



UGDymo PLėTOTėS CENTRAS
PROJEKTAS „PROFESIJOS MOKYTOJŲ IR DėSTYTOJŲ TECHNOLOGINIŲ
KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO SISTEMOS SUKŪRIMAS IR ĮDIEGIMAS“
(NR.: VP1-2.2-ŠMM-02-V-02-001)

TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO IR ŠILUMINIO DRėGNINIO
APDOROJIMO TECHNOLOGINIŲ KOMPETENCIJŲ TOBULINIMO
PROGRAMOS MOKYMO MEDŽIAGA

Mokymo medžiagos rengėjai:

Regina Rasimienė,
AB „Dainava“, AB „Dainavos siuvimas“ gamybos direktorė

Laima Aniulienė,
UAB „Omniteksas“ gamybos vadovė

Valentina Pašakinskienė,
Vilniaus paslaugų verslo darbuotojų profesinio rengimo centro profesijos mokytoja metodininkė.

Vitalija Masteikaitė,
Kauno technologijos universiteto Dizaino ir technologijų fakulteto Aprangos ir polimerinių gaminių technologijos katedros profesorė

Virginijus Urbelis,
Kauno technologijos universiteto Dizaino ir technologijų fakulteto Aprangos ir polimerinių gaminių technologijos katedros docentas

TURINYS

MODULIS B.3.1. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS.....	5
1 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS AB „DAINAVOS SIUVIMAS”.....	5
1.1. ĮMONĖS INFORMACINĖ - REKLAMINĖ MEDŽIAGA.....	5
2 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „HALTEX”.....	17
2.1. ĮMONĖS INFORMACINĖ - REKLAMINĖ MEDŽIAGA.....	17
3 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „OMNITEKSAS”.....	23
3.1. ĮMONĖS INFORMACINĖ - REKLAMINĖ MEDŽIAGA.....	23
3.2. ĮMONĖS VEIKLOS SCHEMA.....	34
4 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS UAB „GARLITA”.....	35
4.1. ĮMONĖS INFORMACINĖ REKLAMINĖ MEDŽIAGA.....	35
4.2. INOVATYVIŲ GAMINIŲ ASORTIMENTO APRAŠAI.....	47
5 MOKYMO ELEMENTAS. MOKYTOJO ATASKAITA.....	54
5.1. MOKYTOJO ATASKAITA.....	54
MODULIS B.3.2. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS.....	56
1 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGIJŲ NAUJOVĖS.....	56
1.1. MODERNIOS SIUVIMO ĮRANGOS IR TRANSPORTAVIMO SISTEMOS „ETTON“ ĮDIEGIMAS SIUVIMO ĮMONĖSE.....	56
1.2. NETRADICINIAI APRANGOS APDOROJIMO METODAI (LYDYMAS, KLIJAVIMAS, DEKORAVIMAS, SENDINIMAS).....	62
2 MOKYMO ELEMENTAS. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO PLĖTROS TENDENCIJOS.....	66
2.1. EUROPOS SĄJUNGOS GAIRĖS TEKSTILĖS PRAMONĖS VYSTIMUISI IKI 2020 M.....	66
2.2. LIETUVOS TEKSTILĖS, DRABUŽIŲ IR ODOS SEKTORIAUS PLĖTRA IR DARBO JĖGA.....	67
3. MOKYMO ELEMENTAS. ĮGYTŲ ŽINIŲ PRITAIKYMAS PROFESINIO RENGIMO PROCESE.....	85
MODULIS S.3.1. APRANGOS IŠ AUSTINIŲ MEDŽIAGŲ SIUVIMAS.....	87
1 MOKYMO ELEMENTAS. DETALIŲ STANDINIMAS, JUNGIMAS KLIJINIŲ BŪDU IR SIŪLIŲ SULYDYMAS AUKŠTO DAŽNIO SROVE.....	87
1.1. STANDINIMO IR LYGINIMO ĮRANGOS NUOTRAUKOS IR TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS.....	87
1.2. KLIJINIŲ ĮDĖKLŲ, JUOSTELIŲ, PLĖVELIŲ, SIŪLŲ NUOTRAUKOS IR JŲ PASKIRTIES APRAŠAI.....	88
1.3. DETALIŲ STANDINIMO, KLIJAVIMO IR SULYDYMO TECHNOLOGIJOS APRAŠAI.....	89
2 MOKYMO ELEMENTAS. PETINIŲ DRABUŽIŲ BE PAMUŠALO SIUVIMAS.....	91
2.1. PALAIDINĖS SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	91
2.2. SUKNELĖS SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	94

2.3. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	96
3 MOKYMO ELEMENTAS. PETINIŲ DRABUŽIŲ SU PAMUŠALU SIUVIMAS.....	100
3.1. MOTERIŠKO ŠVARKO SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	100
3.2. PUSPALČIO SU ĮSEGAMA LIEMENE SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	105
3.3. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	113
4 MOKYMO ELEMENTAS. JUOSMENINIŲ DRABUŽIŲ SIUVIMAS.....	114
4.1. SIJONŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	114
4.2. KELNIŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	117
4.3. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	120
4.4. MAŽOS MECHANIZACIJOS ĮTAISŲ SĄRAŠAS IR PASKIRTIS.....	120
5 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.....	126
 MODULIS S.3.2. GAMINIŲ IŠ MEGZTINĖS MEDŽIAGOS SIUVIMAS.....	127
1 MOKYMO ELEMENTAS. PETINIŲ DRABUŽIŲ IŠ MEGZTINĖS MEDŽIAGOS SIUVIMAS	
1.1. MOTERIŠKO ŠVARKO, SUKNELĖS, PALAIDINĖS, TUNIKOS, VYRIŠKŲ	
MARŠKINĖLIŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖS KORTOS.....	127
1.2. TRANSPORTAVIMO SISTEMOS „ETTON“ VEIKIMO PRINCIPO APRAŠAS.....	131
1.3. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	131
2 MOKYMO ELEMENTAS. JUOSMENINIŲ DRABUŽIŲ IŠ MEGZTINĖS MEDŽIAGOS	
SIUVIMAS.....	137
2.1. SIJONŲ IR KELNIŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖS KORTOS.....	137
2.2. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	138
3 MOKYMO ELEMENTAS. APATINIŲ DRABUŽIŲ IŠ MEGZTINĖS MEDŽIAGOS	
SIUVIMAS.....	139
3.1. APATINIŲ VYRIŠKŲ KELNIŲ, PIŽAMŲ, TRUMPIKIŲ, KELNAIČIŲ, KŪDIKIŲ	
SMĖLINUKŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖS KORTOS.....	139
3.2. ĮRANGOS SĄRAŠAS.....	141
4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.....	142
 MODULIS S.3.3. GAMINIŲ IŠ ODOS IR KAILIO SIUVIMAS.....	143
1 MOKYMO ELEMENTAS. KAILINIŲ DRABUŽIŲ IŠ NATŪRALAUS KAILIO SIUVIMAS	
1.1. KAILINIŲ GAMINIŲ SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	143
1.2. KAILIŲ SIUVIMO, UNIVERSALIŲ IR APSIŪLĖJIMO SIUVIMO MAŠINŲ	
NUOTRAUKOS, TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS.....	146
2 MOKYMO ELEMENTAS. DRABUŽIŲ IŠ AVIKAILIO SIUVIMAS.....	147
2.1. GAMINIŲ IŠ AVIKAILIO SIUVIMO TECHNOLOGINĖS KORTOS.....	147
2.2. UNIVERSALIŲ IR ODOS SIUVIMO MAŠINŲ NUOTRAUKOS, TECHNINĖS	
CHARAKTERISTIKOS.....	156
3 MOKYMO ELEMENTAS. ODINIŲ DRABUŽIŲ SIUVIMAS.....	157
3.1. GAMINIŲ IŠ NATŪRALIOS ODOS SIUVIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	157
3.2. UNIVERSALIŲ IR ODOS SIUVIMO MAŠINŲ NUOTRAUKOS, TECHNINĖS	
CHARAKTERISTIKOS.....	161
4 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.....	162
 MODULIS S.3.4. APRANGOS DETALIŲ IR GAMINIŲ DRĖGNINIS ŠILUMINIS	
APDIRBIMAS.....	163
1 MOKYMO ELEMENTAS. DARBUOTOJŲ SAUGA IR SVEIKATA.....	163

1.1. DARBUOTOJŲ SAUGOS INSTRUKCIJOS DIRBANTIEMS SU LYGINIMO ĮRANGA, PRESAIS, ORO GARO MANEKENAIS.....	163
2 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU ĮVAIRIAIS PRESAIS.....	166
2.1. SPECIALIOS PASKIRTIES PRESŲ TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS.....	166
2.2. PETINIŲ DRABUŽIŲ DETALIŲ IR PASIŪTO GAMINIO LYGINIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	167
3 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU LYGINIMO ĮRANGA.....	169
3.1. LYGINIMO ĮRANGOS NUOTRAUKOS, TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS, VAIZDO ĮRAŠŲ NUORODOS.....	169
3.2. JUOSMENINIŲ DRABUŽIŲ DETALIŲ IR PASIŪTO GAMINIO LYGINIMO TECHNOLOGINĖ KORTA.....	170
4 MOKYMO ELEMENTAS. DARBAS SU ORO GARO MANEKENAIS.....	171
4.1. GARINIMO OPERACIJŲ TECHNOLOGIJOS APRAŠAI.....	171
4.2. ORO GARO MANEKENŲ NUOTRAUKOS IR TECHNINĖS CHARAKTERISTIKOS.....	171
4.3. PETINIŲ IR JUOSMENINIŲ DRABUŽIŲ GARINIMO OPERACIJŲ VAIZDO ĮRAŠŲ NUORODOS.....	172
5 MOKYMO ELEMENTAS. SAVARANKIŠKA UŽDUOTIS.....	173

MODULIS B.3.1. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGINIŲ PROCESŲ ORGANIZAVIMAS

1 mokymo elementas.

Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologinių procesų organizavimas
AB „Dainavos siuvimas”

1.1. Įmonės informacinė - reklaminė medžiaga

AB "Dainavos siuvimas"

Ulonų g. 16
LT - 62161 Alytus,
Lietuva
Tel: 370 315 56828
Fax: 370 315 51554
email: sales@dainava.lt



AB "Dainavos Siuvimas"

- ❑ Akcinė bendrovė „Dainava“ yra viena didžiausių šalies siuvimo įmonių, įkurta 1957 m. Alytuje.
- ❑ Per metus įmonėje yra pagaminama apie 1 mln. vienetų įvairaus asortimento moteriškų drabužių. Tai paltai ir puspaltai, striukės ir apsiaustai, švarkai ir palaidinės, kelnės ir sijonai.
- ❑ AB „Dainava“ turi sukaupusi didelę patirtį ir išsikovojęs vardą, kaip moderni madingų moteriškų drabužių gamintoja, užtikrinanti aukštą gaminių kokybę.
- ❑ 95% AB „Dainava“ produkcijos eksportuojama į vakarų Europos šalis.

AB "Dainavos Siuvimas"

Paslaugos

- ❑ Pusę šimtmečio drabužius siuvanti AB „DAINAVA“ šiandien savo klientams tiekia modernia įranga pagamintus kokybiškus, stilingus gaminius. Savo užsakovams galime pasiūlyti lekalų daugybės ir išsklotinių sudarymo paslaugas, pavyzdžių, kolekcijų siuvimo paslaugas ir masinės gamybos paslaugas konkurencingomis kainomis bei trumpais užsakymų įvykdymo terminais.
- ❑ AB „Dainava“ yra įdiegta kokybės valdymo sistema AQL (Acceptable Quality Level).

AB "Dainavos Siuvimas"

Gaminių gamybai naudoja šią technologinę įrangą:

- ☐ gaminiams konstruoti, dauginti, išklotinėms daryti – „Gerber AccuMark“ ir INVESTRONIKOS sistemas.
- ☐ gaminiams sukirti – automatizuotą INVESTRONIKOS sukirpimo galvutę.
- ☐ gaminiams dubliuoti – KANEGYSER, MEYR presus.
- ☐ gaminiams siūti – be universalių siuvimo įrenginių naudojamos įvairios firmų „Dürkopp“, „Juki“, „PFAFF“, „Adler“ specialios mašinos bei pusautomačiai (įsiuvų siuvimo, įleistinių kišenių siuvimo)
- ☐ gaminių galutiniam lyginimui naudojami INDUPRESS lyginimo presai.
- ☐ Kasmet bendrovė investuoja į naujus įrengimus ir technologijas, atnaušina kompiuterių įrangą

AB "Dainavos Siuvimas"

Klientai

- ☐ Mūsų klientai ir partneriai - gerai žinomos Vokietijos, Jungtinės Karalystės, Švedijos, Danijos ir kitų Europos šalių kompanijos, tiekiančios savo gaminius gerai žinomiems prekių ženklams - „Vera Mont“, „Gil Bret“, „Betty Barclay“, „Eastex“, „Kalico“, „Barbour“, „Stella Nova“, „Jermyn Street“, „Zadig & Voltaire“, „Bauer“, „Reingruber“, „Mayerline“ ir keletui kitų.
- ☐ Mus, kaip patikimus partnerius, gali rekomenduoti mūsų klientai.

UAB "Dainava"

- Pagrindinė įmonės veikla – sukonstruoti, sukomplektuoti, pasiūti ir pristatyti mados bei institucinius gaminius užsakovams .
- Įmonė orientuojasi į aukštos kokybės produkcijos reikalaujančius užsakovus



Susisiekite su mumis, norėdami gauti daugiau informacijos

UAB "Dainava"

Paslaugos

Įmonė yra pasiruošusi savo užsakovams suteikti šias paslaugas:

- ☐ Konstravimo paslaugos (Investronica ir Gerber programos).
- ☐ Techninės dokumentacijos parengimo.
- ☐ Pirminių pavyzdžių, kolekcijų siuvimo.
- ☐ Kokybės priežiūros.
- ☐ Audinių ir furnitūros tiekimo ir užpirkimo.
- ☐ Transportavimo paslaugas.
- ☐ Masinės gamybos (per 3-4 savaites)

UAB "Dainava"

Paslaugos

- ❑ UAB "Dainava" gali sukomplektuoti žaliavas, sukonstruoti, pasiūti pavyzdžius ir pagaminti šiuos gaminius: moteriškus švarkus, kelnes, sijonus, paltus, lietpalčius, sukneles, liemenes, marškinėlius, palaidines.
 - ❑ Per metus įmonė pajėgi pagaminti apie 1 milijoną įvairaus moteriško viršutinių drabužių asortimento: paltų, švarkų, kelnių, sijonų, liemenių, suknelių ir palaidinių.
-

UAB "Dainava"

Paslaugos

Įmonė UAB „Dainava“ net 95 proc. savo produkcijos eksportuoja garsioms pasaulio drabužių kompanijoms Didžiojoje Britanijoje, Vokietijoje, Prancūzijoje, Danijoje, Suomijoje ir Švedijoje, Norvegijoje.

UAB "Dainava"

Paslaugos

Techninė dokumentacija

Mūsų darbuotojai paruošia pilną techninę modelio dokumentaciją reikalingą gamybos procese.

Drabužių konstravimas ir lekalų gamyba

Gamyboje naudojama Gerber AccuMark ir

Investronica gaminių konstravimo

programinė įranga.

Apdaila

Ant drabužių siuvinėjame įvairių dydžių pageidaujamus raštus. Galime gaminius išskalbti įvairiais būdais ir režimais.

UAB "Dainava"

Audinių ir priedų paieška bei pirkimas.

Mūsų kompanijos pirkimo vadybininkai nuolatos bendrauja su Europos ir Azijos audinių gamintojais, dalyvauja audinių ir furnitūros parodose. Mes pasiruošę įvykdyti įvairiausių kliento pageidavimus, galime pasiūlyti įvairių gamintojų ir įvairios sudėties ar apdirbimo audinių ir įvairių priedų. Mūsų tikslas - įtikti išrankiausiam pirkėjui. Esame sukaupę plačią įvairių kainų lygių audinių pavyzdžių kolekciją iš įvairių audinių gamintojų. Mūsų pasiūlyti audinių pavyzdžiai tinka visiems moteriškiems viršutiniams drabužiams. Galime padėti surasti reikalingą audinį pagal kliento pavyzdį ar apibūdinimą, bei pageidaujamus techninius duomenis.

UAB "Dainava"

Paslaugos

Pristatymas ir logistika

Galime transportuoti produkciją supakuotą dėžėse ir pakabintą ant pakabų. Pagal specialius kliento reikalavimus ženkliname, supakuojame ir pristatome pagamintą produkciją iki kliento nurodytos vietos. Esame pasirašę sutartis su tarptautinėmis transporto kompanijomis, kurios patikimai pristato pagamintą produkciją į bet kurią Europos šalį pagal suderintus ir palankius terminus.

UAB "Dainava"

Paslaugos

Gamyba ir kokybės kontrolė

Mūsų kompanijos privalumas - lankstūs ir trumpi gamybos terminai. Gamybos vietose yra naudojamos automatinės audinių sukirpimo mašinos, kompiuterizuotas lekų gamybos padalinys. Siuvame ir konstruojame specialių dydžių produkciją. Taip pat galime išsiuvinėti, priklijuoti reikiamus ženklus ir išskalbti pasiūtus gaminius įvairiais skalbimo būdais. Mūsų darbuotojai nuolat kontroliuoja kokybę produkcijos gamybos vietose.

UAB "Dainava"

Klientai

Mūsų klientai ir partneriai gerai žinomos

**Vokietijos,
Jungtinės Karalystės,
Švedijos,
Danijos**

ir kitų Europos šalių kompanijos, tiekiančios savo gaminius gerai žinomiems prekiniams ženklams:

Stella Nova, Jermyn Street, Zadig & Voltaire, Filippa K, Texmoda, Ganni, Stockman ir eilei kitų.

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

specializacija - madingų, uniforminių, klasikinių, didesnių dydžių ir kitokių moteriškų viršutinių drabužių paruošimas gamybai. Mūsų paslaugos apima modelio išvystymą ir jo paruošimą masinei gamybai. Galime paruošti gaminio konstrukciją, pagaminti pirmą pavyzdį, pagaminti pardavimo pavyzdžius, paruošti išklotines.



Susisiekite su mumis, norėdami gauti daugiau informacijos

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

- UAB „DAINAVOS DIZAINAS“ misija - pasitelkiant moderniausias technologijas, suteikti savo klientams tinkamiausias paslaugas, aukščiausią produktų ir aptarnavimo kokybę bei maksimalią naudą.
 - UAB „DAINAVOS DIZAINAS“ sėkmė neatsiejama nuo vertybių nuostatų. Jomis remiamės dirbdami ir su klientais ir su partneriais, ir bendraudami tarpusavyje.
-

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

- UAB „DAINAVOS DIZAINAS“ vertybės:
 - sąžiningumas, etiškumas, teisingumas;
 - dėmesys savo darbuotojams, verslo partneriams, klientams;
 - nuolatinis tobulėjimas;
 - aukšta atliekamų paslaugų kokybė;
 - lankstumas, greiti pateikimo terminai.
 - Bendrovės pasiekiamų rezultatų ir sėkmės pagrindas yra profesionalūs, nuolat tobulėjantys darbuotojai. Mūsų konstruktoriai turi 20 metų drabužių konstravimo darbo patirtį.
-

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

Paslaugos

- ☐ **Pirminių lekalų konstravimas;**
Mes konstruojame pagal jūsų eskizus, modelio aprašymą, ar pasiūtą pavyzdį naudodami Gerber Accumark technologiją.
- ☐ **Lekalų koregavimas;**
Mes darome pakeitimus jau esamuose lekaluose pagal jūsų komentarus.
- ☐ **Lekalų įvedimas - digitalizavimas;**
Mes digitalizuojame jūsų esamus lekalus. Suvedus detales į kompiuterį, darome pakeitimus pagal jūsų pageidavimus.

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

Paslaugos

- ☐ **Lekalų dauginimas dydžiais;**
Lekalų dauginimas atliekamas pagal jūsų reikalavimus.
- ☐ **Išklotinių sudarymas;**
Darome išklotines pagal jūsų audinio specifiką – plotį, pūko kryptį, susitraukimą, audinio piešinį ir t.t.
- ☐ **Išklotinių spausdinimas;**
Mes galime išspausdinti reikiamą kiekį išklotinių.
- ☐ **Pirminių ir pardavimo pavyzdžių siuvimas;**
Galime greitai ir kokybiškai pasiūti prototipą ir pardavimo pavyzdžius

UAB „DAINAVOS DIZAINAS“

Klientai

Mūsų klientai ir partneriai gerai žinomos
Vokietijos,
Jungtinės Karalystės,
Belgijos

ir kitų Europos šalių kompanijos, tiekiančios
savo gaminius gerai žinomiems prekiniams
ženklams, tokiems kaip:

Vera Mont,
Gil Bret,
Betty Barclay,
Barbour ir eilė kitų.

Iš Steilmann spaudos centro

AB "Dainava" priklauso svarbiausiems
"Steilmann" grupės partneriams. Jau dvylika
metų įmonė gamina mums, vienam
didžiausių Europos moteriškų ir vyriškų
drabužių mados siuvėjų. "Steilmann" grupės
klientai reikalauja aukščiausios kokybės, kuri
derėtų su lankstumu ir trumpiausiais
terminais. Ilgalaikę partnerystę grindžiama

AB "Dainava" vadovų atvirumu naujovėms
ir siekiu nuolat gerinti kokybę, taip pat
pagarba klientams bei jų supratimu. Abi
įmonės sieja absoliutus patikimumas, kai
laikomasi susitarimų kokybei ir terminams
išlaikyti.

Iš Steilmann spaudos centro

Norint įgyvendinti šiuos siekius vienas iš svarbiausių kriterijų - kokybės kontrolė, užtikrinanti, jog visi įmonėje pagaminti produktai atitinka norminius kokybės standartus.

AB "Dainava" yra kompetetinga partnerė ir kai padėtis tampa problemine. Taip "Steilmann" grupė sveikina nuolatinį bendradarbiavimo gerėjimą.

AB "Dainava" - tai partnerė, kuriai pagrįstai tenka patikimos ir sėkmingai dirbančios įmonės vardas

Monica von Wrede
Klaus Steilmann
Spauda & Informacijų
centras

Įmonės internetinė svetainė www.dainava.lt



2 mokymo elementas.
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologinių procesų organizavimas
UAB „HALTEX”

2.1. Įmonės informacinė - reklaminė medžiaga





Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

- ◆ UAB "Haltex" specializuojasi kokybiškos sportinės ir laisvalaikio aprangos gamyboje.
- ◆ Įmonės gamybos produktų asortimentas apima *regbio, futbolo, ledo ritulio, krepšinio, kriketo, lengvosios atletikos ir dviračių* sporto aprangą.
- ◆ Gamyklos pajėgumas 35.000 gaminių per mėnesį.
- ◆ Įmonėje dirba 140 eilinių ir aukštos kvalifikacijos darbuotojų.



Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

- ◆ UAB "Haltex" yra projektavimo ir plėtos skyrius, kurio darbuotojai atsakingi už darbą su klientais ir užsienio partneriais, jų pareiga - ieškoti geriausiu sprendimu tenkinant klientų poreikius.
- ◆ Mezgimo sektorius
- ◆ Didelis skaitmeninio spausdinimo skyrius
- ◆ siuvinėjimo ir užlydimo
- ◆ Siuvimo skyriai kurie aprūpinti pačia moderniausia įranga ir mechanizmais, atitinkančiais šių dienų gamybos reikalavimus.



Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

- ◆ UAB "Haltex" įsikūręs Lietuvoje ir turi viena pranašumą: greitą ir ekonomišką transportavimą į Vakarų Europos šalis.
- ◆ Gaminių gamybos laikas paprastai trunka keturias savaites ir Europos Sąjungos šalyse prekes neapmokestintos mūto mokesčiais.
- ◆ Įmonė turime savo atstovus Jungtinėje Karalystėje ir angliskai kalbanti personalą Lietuvoje.
- ◆ Turime galimybę lankytis pas potencialius partnerius Europoje ir aptarti tarpusavio ryšių palaikymo budus.



Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Sportinė apranga

- ◆ Futbolo apranga
- ◆ Regbio apranga



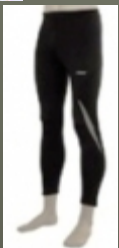
HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Sportinė apranga

- ◆ Apranga krepšiniui
 



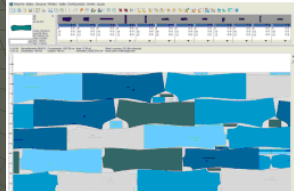
- ◆ Lengvosios atletikos
 

HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Drabužių konstravimo Audaces Pattern programa





HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Trikotažo mezgimui naudojamos 10, 14, 20 klasės "single jersey" "mezgimo mašinos



HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Mes turime 3 "Barudan" siuvinėjimo automatus, 8, 8 ir 6 galvūčių



HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Mes turime 7 "Mutoh Viper" dažų sublimacijos spausdintuvus, kurie gali gaminti 8000 drabužių per savaitę



HALTEX Technical Team Sports clothing
made with care in Lithuania

Atliekama apie 550 užsakymų įvairių sporto ir laisvalaikio drabužių



Įmonės internetinė svetainė www.haltexsports.com

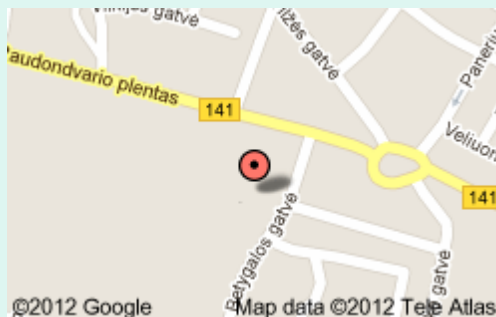
3 mokymo elementas.
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologinių procesų organizavimas
UAB „Omniteksas”

3.1. Įmonės informacinė - reklaminė medžiaga



**UAB "Omniteksas" - aukščiausios
kokybės trikotažo gaminių
gamintojas**

UAB "Omniteksas"



Adresas:
Raudondvario pl.
101, Kaunas LT-
47184

Telefonas
8~37 361494

APIE MUS Vieta



Lietuvos, o ypač Kauno, gilios ir stiprios tekstilės pramonės tradicijos užtikrina geras mūsų personalo žinias ir įgūdžius, bei skatina mus išlaikyti ir tobulinti šį pelnytai užtarnautą statusą. Geografiškai palankus susiekimas su didžiaisiais Europos miestais garantuoja greitus (2-3 dienas auto transportu) ir patikimus ryšius su pagrindiniais klientais, tiekėjais ir jų paskirstymo tinklais.

APIE MUS Įmonė



UAB "Omniteksas" turi daugiau nei 80 metų trikotažo produktų gamybos patirtį. Mes - vertikaliai integruota įmonė, mūsų gamybos ciklas (sudarytas iš produkto kūrimo, mezgimo, dažymo, apdailos, sukirpimo, siuvimo, kokybės patikrinimo ir pakavimo) suteikia unikalią galimybę sukirpimo pateikti aukščiausios kokybės gaminius per trumpiausią laiką ir už konkurencingą kainą. Šiuo metu UAB "Omniteksas" pagamina 3000 tūkstančių vienetų trikotažo gaminių per metus, 80% visos produkcijos eksportuojama į Švediją, Suomiją, Olandiją, Vokietiją, Prancūziją.

APIE MUS Filosofija



Mūsų misija - pagal klientų poreikius kurti, gaminti ir parduoti aukščiausios kokybės trikotažo gaminius, darant mažiausią poveikį aplinkai ir racionaliai naudojant gamtinius išteklius.

Mes norime būti žinomi kaip patikimi ir novatoriški partneriai, laiku pateikiantys kokybiškas prekes. Mes tvirtai tikime, kad mūsų dėmesys į glaudžias ir interaktyvias paslaugas, mūsų įgyta patirtis, aistra bei žinios apie gamybą ir naujausias technologijas, garantuoja sėkmę pateikiant klientui geriausią galimą produktą.

PASLAUGOS Globalūs tiekimo sprendimai



Artimi, ilgalaikiai ryšiai su pirmaujančiais aukščiausios kokybės medžiagų, pluošto bei aksesuarų tiekėjais iš Europos ir Azijos užtikrina pačius geriausius sprendimus galutiniam produktui gauti.

PASLAUGOS Išlaidu inžinerija trikotažo produkcijai



UAB "Omniteksas" gali kurti bei gaminti pageidaujamo dizaino ir kokybės gaminius, bei pateikti naujas idėjas techninėms detalėms, neviršijant numatytos gaminio kainos. Taip pat yra galimybė pasirinkti gaminius iš keleto jau paruoštų mūsų dizaino produktų

PASLAUGOS Pasišventimas kokybei



Mūsų bendrovės kokybės užtikrinimo sistemą sudaro 5 žingsniai, kurie garantuoja pastovią gaminių kokybę:

- Sisteminga žaliavų ir aksesuarų kokybės kontrolė
- Reguliarus gamybos proceso tikrinimas
- 100% visų gaminių kontrolė
- Sistemingas kokybės patikrinimo auditas prieš gaminių išsiuntimą
- Gaminių testavimas (medžiagų ar drabužių) akredituotose laboratorijose (pagal kliento prašymą)

PASLAUGOS

Trumpi pristatymo terminai ir gamybos laikai



Laikomos žaliavų ir pagamintos produkcijos atsargos suteikia mums galimybę pagal kliento pageidavimą greitai pagaminti ir pristatyti prekes. Standartinis greitasis užsakymas įmonėje įvykdomas per 4 savaites.

PRODUKTAI

Trikotažinė medžiaga



UAB "Omniteksas" klientams siūlo medvilnės, organinės medvilnės, perdirbtos medvilnės, lino, vilnos, organinės vilnos, bambuko, viskozės, polipropileno, acetato ir poliesterio įvairios kokybės bei skirtingų svorių medžiagų. Šiais metais mūsų įmonė pateikė rinkai medžiagas ir drabužius, pagamintus iš pieno baltymų ir pieno baltymų mišinių.

Funkcionalūs drabužiai

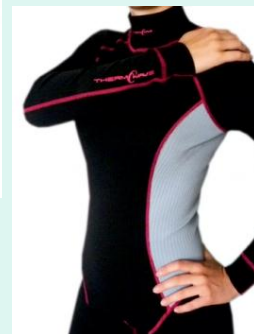


UAB "Omniteksas" gamina specializuotus pirmo-antro sluoksnio funkcionalius drabužius: sporto ir laisvalaikio apatinius, karinę aprangą, darbo drabužius, sunkias vilnones kojines.



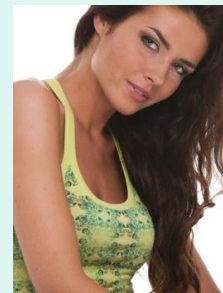
Apatinis trikotažas

UAB "Omniteksas" apatinių ir naktinių drabužių kolekcijos iš medvilnės, organinės medvilnės, bambuko medžiagų labai populiarios tarp klientų.





Naktiniai



Madingi drabužiai

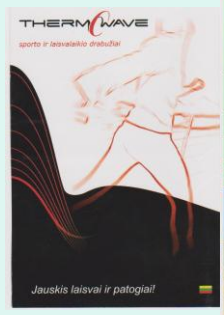
UAB "Omniteksas" siūlo platų spektrą madingų drabužių moterims, vyrams ir vaikams.





PRODUKTAI

UAB" Omnitekse " gaminami drabužiai prekiniam ženklu "Thermowave ", "Dressed in green ", "Natali Silhouette" ir kitiems.



"Thermowave "



UAB Omniteksas pristato naują- ketvirtą Bambuk kolekciją, kurią įmonės dizaineriai sukūrė kartu su šiaurės Europos dizaino mokyklos (Nordisk Designskola) studentais.

Kolekcijoje vyrauja paprastų konstrukcijų, patogūs modeliai, akį traukiantys netikėti įdomiais spalviniais deriniais. Drąsesniems pirkėjams patiks *limonado* (panaši į garstyčių), *mėlyno ledo* ir *koraly rifo* spalvų deriniai; klasikos mėgėjai galės rinktis *braškinio kremo* ir *pilkos šviesos* spalvų drabužius.

Motėrims ir merginoms Bambuk siūlo trijų ilgų naktinių marškinių modelius, papuoštus dailiomis nėrinių detalėmis, išmargintus subtiliais augalinių motyvų raštais; sportinio ir romantinio stiliaus pižamos; ankstesnėse kolekcijose pamėgtus chalatus.

Mažuosius pirkėjus Bambuk džiugins vaikiškomis pižamomis su linksmais vienetiniais marginimais, dailiais ir patogiais naktiniais marškiniais.

Atnaujinta Bambuk apatinių drabužių bazinė linija susideda iš patobulintų vyriškų ir moteriškų trumpikių bei marškinėlių modelių, pagyventų naujomis pudros, juodojo šokolado, mėlyno ledo ir koraly rifo spalvomis.

Mėgaukitės drabužiais iš naujos Bambuk kolekcijos. Ramus miegas + Sveika oda = Bambuk

Draugiškas Bambuk

- Bambuko pluoštas švelnesnis už medvilnę, o jo tekstūra - kaip šilko. Drabužiai pagaminti iš bambuko sukuria optimalų odai mikroklimatą. Todėl šiuos rūbus itin malonu dėvėti.
- Unikali mikro struktūra leidžia šiems drabužiams labai greitai sugerti ir išgarinti perteklinę drėgmę - 3 - 4 kartus greičiau nei medvilnė. Tai saugo nuo peršalimo ligų ir nemalonaus kvapo. Išskatbi bambuko drabužiai išdžiūsta 2 kartus greičiau nei kitos medžiagos.
- Drabužiai iš bambuko pluošto yra natūraliai atsparūs bakterijoms. Todėl medžiagos nereikia apdoroti sveikatai kenksmingais chemikalais.
- Šie drabužiai nedirgina odos ir yra antialergiški. Tai puiki alternatyva alergiškiems, jautrią odą turintiems žmonėms.
- Drabužiai iš bambuko pluošto natūraliai apsaugo nuo UV spindulių.
- Bambukų auginimui nenaudojami chemikalai ir pesticidai. Bambukų atliekos dirvožemyje 100% suskaido saulės šviesa ir mikroorganizmai, todėl natūraliai išsprendžiamos ekologinės problemos.

Ar žinoite, kad...

- Bambukas yra greičiausiai augantis augalas žemėje- per parą užauga iki 120 centimetrų.
- Švelniai bambuko daigais ir lapais minta rečiausios pasaulio gyvūnų rūšys: diažioji Kinijos panda ir raudonoji Nepalo panda.
- Kai kurios bambuko rūšys žydi kiekvienais metais, tačiau yra rūšių, kurios žydi kartą per 100 metų, visur tuo pačiu metu.
- Greitai plisdamos didelėse teritorijose, bambukas labai pagerina nuolatios dirvos kokybę.
- Kinijoje bambukas simbolizuoja ilgaamžiškumą, o Indijoje- draugystę.
- Iš to paties žemės ploto bambuko žaliavos gaunama 10 kartų daugiau negu medvilnės žaliavos.

Iš žemės, saulės ir vandens...

Pieno baltymo pluoštas gaminamas iš nuriebinto pieno šlapio verpimo būdu, naudojant bioinžinerines technologijas. Drabužiai iš pieno baltymo malina ir švelnina odą, puikiai proteidžia orą ir transportuoja drėgmę, turi stiprų antibakterinį poveikį. Mėgaukitės šiuo aukštos kokybės, natūraliu ir švelniu drabužiu iš pieno baltymo pluošto.

From the earth sunshine and water...

Milk protein fiber suitable for wet spinning is made from skimmed milk by using new bio- engineering technique. Clothing from milk protein is feeding and softening the skin, has excellent air- permeability, water transportation and strong antibacterial effect. Enjoy this high quality, natural and soft garment from milk protein fiber.

KOKYBĖ IR EKO



UAB "Omniteksas" patvirtintas pagal Lloyd's Register Quality Assurance "Kokybės vadybos sistemos standartą ISO 9001: 2008 ir aplinkos apsaugos vadybos sistemos standartą ISO 14001: 2004".

UAB "Omniteksas" išduotas Oeko - Tex Standard 100.

Eko – veikia vadybos ir audito schemas (EMAS) procesai.

UAB "Omniteksas" turi „Baltosios bangos“-skaidraus verslo Lietuvoje ženklą.

IŠTEKLIAI Žmonės



Mūsų talentinga ir pasiaukojanti komanda visada buvo pats brangiausias mūsų turtas. Šiuo metu UAB "Omniteksas" turi 250 darbuotojų Lietuvoje ir 40 žmonių, dirbančių dukterinėje įmonėje "Azitex" Uzbekistane, Andizane.

IŠTEKLIAI Įranga



UAB "Omniteksas" trikotažo gamybai naudoja apskrito mezgimo mašinas Orizio, Mayer, TEXTIMA, Cambier, Monarch, Terrot, MBromby, Mellor Bromley; turi mažą tyrimų laboratoriją, mėginių dažymo įrangą; dažymo ir šiaušimo marginimo, kalandravimo įrangą. UAB "Omniteksas" gamyboje naudoja Comtense įrangą automatiniam projektavimui, Kuris mašinas; drabužių pernešimo sistemą Eton; Pegasus, PFAFF, Yamato, Brother, Juki, DÜRKOPP, Siruba, Mauserlock ir kitas siuvimo mašinas.

IŠTEKLIAI Pajėgumai per mėnesį



Pajėgumai per mėnesį Lietuvoje: 60000 kg megztos medžiagos, 150000 kg dažytos gatavos medžiagos, 250000 vnt. drabužių. Pajėgumai per mėnesį Uzbekistane: 100000 vnt. drabužių. Gamybos ir sandėliavimo plotas 15000m². Gerai įrengtos modernios gamybos linijos suteikia galimybę suderinti stilių ir lankstumą, ruošiant ir mažus, ir urminius užsakymus.

3.2. Įmonės veiklos schema

Vertikali integracija nuo pluošto iki gatavų drabužių



Vertikali mūsų įmonės integracija suteikia unikalią galimybę pasiekti aukščiausią kokybę už konkurencingą kainą per trumpiausią galimą laiką. Pas mus atliekami darbai:

- Tyrimai ir dizainas
- Mezgimas
- Dažymas
- Apdaila (dažymas, marginimas, šiaušimas ir kt.)
- Konstravimas ir dauginimas
- Pavyzdžių gaminimas
- Sukirpimas
- Siuvinėjimas

Vertikali integracija nuo pluošto iki gatavų drabužių



- Transferų klijavimas
- Tiesioginis marginimas
- Siuvimas
- Lyginimas
- Brūkšninių kodų projektavimas ir spausdinimas
- Užbaigimas ir pakavimas
- Sandėliavimas
- Kokybės patikrinimo auditas
- Gaminių pristatymo paslaugos

Įmonės internetinė svetainė www.omniteksas.eu

4 mokymo elementas.

**Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologinių procesų organizavimas
UAB „Garlita“**

4.1. Įmonės informacinė reklaminė medžiaga



Trikotažo gamybos įmonė

**Pagrindinė veikla - viršutinio ir
apatinio trikotažo mezgimas ir
siuvimas**



Trikotažo gamybos įmonė



**Adresas: Stadiono gatvė, LT-53270
Telefonas 8~37 393893**

- UAB "GARLITA" tai privati įmonė įkurta 1970 metais.
- Trikotažo gamybos srityje turi 40 metų darbo patirtį.
- Nuo 2010 m. įmonėje įdiegta siuvimo sistema Eton, kuri padeda efektyviau planuoti darbą, padidinti produkcijos gamybos apimtį, sustiprinti kontrolę
- Įmonė turi ISO 9001, 14001 ir EMAS standartus



Trikotažo gamybos įmonė

- Bendradarbiauja su Didžiosios Britanijos, Švedijos, Danijos, Norvegijos, Vokietijos, Prancūzijos kompanijomis.
- Įmonei suteiktas NATO komercinis kodas.
- Ūkio ministro 2007 m. gruodžio 7 d. įsakymu Nr.4-512, įmonė įtraukta į potencialių NATO konkursų dalyvių sąrašą.



Trikotažo gamybos įmonė

- UAB "GARLITA" gamina moterišką, vyrišką, vaikišką viršutinį ir apatinį trikotažą, įvairius uniforminius megztinius, šalikus, kepurese bei įvairius namų tekstilės gaminius.
- Įmonė gamina megztinius armijai pagal NATO standartus. Šie megztiniai yra įtraukti į jungtinį NATO katalogą (NATO MASTER CROSS REFERENCE LIST)
- Mezgami megztiniai policijos ir muitinės pareigūnams.



Trikotažo gamybos įmonė

- UAB "GARLITA" turi elektronines 5, 7, 10 ir 12 klasės STOLL mezgimo mašinas, kurios dirba nesustodamos 24 valandas per parą, septynias dienas per savaitę.
- Įmonėje yra 45 Stoll mezgimo mašinos. 13 iš jų yra naujos CMS - 530 HP (2012m.) Iki 2014m. planuojam pakeisti visas mezgimo mašinas naujomis.



Trikotažo gamybos įmonė

- Užsakovui pageidaujant įmonė gali pagaminti gaminius iš paties užsakovo pateiktos žaliavos. Mes galime megzti iš įvairios sudėties ir įvairių mišinių verpalų.
- Gaminiai pakuojami pagal užsakovo nurodymus. Esant reikalui įmonė gali pasirūpinti transporto organizavimu ir sutvarkyti reikiamus muitinės dokumentus.





Dalyvavimas paroduose:

Paroda Norvegijoje "Gave&interior"



Paroda Londone "Fashion SVP"



Paroda Londone "Fast Fashion"



VSAT gaminių gamintojas (gamina gaminius, kurių finansavimo šaltinis "specialioji tranzito schema" pagal VSAT pirkimo - pardavimo sutartį)



Sertifikatai

- Nuo 2004 m. UAB "Garlita" gavo ISO 14001:2005 sertifikatą
- Nuo 2004 m. UAB "Garlita" gavo ISO 9001:2001 sertifikatą
- 2011 m. įmonė įregistruota savanoriško Bendrijos aplinkosaugos vadybos ir audito sistemos (EMAS) taikymo organizacijų sąraše.
- 2011m. UAB "Garlita" pasirašė finansavimo ir administravimo sutartį.





Apdovanojimai

- Aukso medalis "Lietuvos metų gaminy 2000" - pasienio policijos pareigūno uniforminis megztinis
- Aukso medalis "Lietuvos metų gaminy 2003" - karininko uniforminis megztinis.
- 2004 m. įmonė apdovanota garbės diplomu už nuopelnus modernizuojant gamybą, gerinant darbo sąlygas, plečiant produkcijos asortimentą ir rinkas



Apdovanojimai

- 2005 m. įmonė pripažinta 2004 m. nominacijos "Lietuvos metų eksportuotojas" nugalėtoja.
- 2007 m. įmonė apdovanota Lietuvos Respublikos Ūkio Ministerijos medaliu "Už nuopelnus verslui".
- 2008 m. įmonė apdovanota aukso medaliu "Lietuvos metų gaminy 2008" - inovatyvūs megztiniai pagaminti iš verpalų prisotintų vitaminu E.
- 2009 m. įmonė apdovanota aukso medaliu "Lietuvos metų gaminy 2009" - megztinis apsaugantis nuo vabzdžių.





Apdovanojimai

- 2010 m. laimėjo inovacijų prizą ir buvo paskelbta "inovatyvia įmone"
- 2010 m. įmonė apdovanota aukso medaliu "Lietuvos metų gaminy 2010" - už megztinį atsparų pjūviams ir aštriems daiktams
- 2010 m. Kauno raj. mero Valerijaus Makūno apdovanojimas už metų gaminių.
- 2009 m. Socialinės apsaugos ir darbo ministro įsakymu Nr.P1-27, UAB "Garlita" Gen. direktorius Juozas Martikaitis, apdovanojamas ženklu "Gerumo žvaigžde" už indelį ir paramą socialinės apsaugos ir darbo sričiai.
- 2010 m. įmonės vadovas išrinktas metų vadovu



UAB "GARLITA" kokybės ir aplinkos apsaugos politika bei tikslai:

- UAB „GARLITA“ vykdo apatinių ir viršutinių drabužių mezgimą ir siuvimą, pagrindiniai užsakovai - įvairios Lietuvos ir užsienio įmonės, todėl „GARLITA“ siekia būti patikimu klientų partneriu, tenkinti jų teisėtus poreikius, kreipti dėmesį į pareikštą kritiką, šalinti neatitiktis bei rengti priemones, kurios neleidžia kartotis problemoms.
- „GARLITA“ siekia, kad visi įmonės veiklos procesai būtų efektyviai valdomi.
- „GARLITA“ nustato savo kokybės ir aplinkosaugos tikslus remdamasi tuo, kaip vartotojai įvertina mūsų gaminių kokybę.



UAB "GARLITA" kokybės ir aplinkos apsaugos politika bei tikslai:

- „GARLITA“ siekia atsižvelgti į visus naujausius reikalavimus gaminių kokybei ir aplinkosaugai, todėl periodiškai peržiūri šią kokybės ir aplinkosaugos politiką, kad ji atitiktų mūsų klientų poreikius ir sutaptų su įmonės ketinimais.
- „GARLITA“ įsikūrusi Pagirių km, Garliavos apl. sen., Kauno raj., šalia gyvenamųjų namų, netoli mokyklos, todėl, suprasdama suinteresuotų šalių poreikius, įsipareigoja nenaudoti savo veikloje pavojingų, žalingų aplinkai ir žmonių sveikatai medžiagų tokiais kiekiais, kurie galėtų sukelti pavojų aplinkiniams gyventojams, šalia esančioms įstaigoms ir gamtai.
- „GARLITA“ įsipareigoja mažinti dėl savo veiklos kylančią ar galinčią kilti aplinkos taršą ir užtikrina, kad imasi veiksmų šios taršos numatymui, ir jos sumažinimui, nuolat gerinti aplinkosauginį veiksmingumą.



UAB "GARLITA" kokybės ir aplinkos apsaugos politika bei tikslai:

- „GARLITA“ įsipareigoja vykdyti nuolatinį aplinkos apsaugos ir kokybės vadybos sistemos gerinimą ir didinti vadybos sistemos veiksmingumą.
- „GARLITA“ įsipareigoja laikytis visų teisinių ir kitų reikalavimų, aplinkos apsaugos įstatymų, reglamentų, taip pat ir visų įstatymų, reglamentuojančių visas mūsų įmonės veiklos sritis, įsipareigoja užtikrinti teisinių reikalavimų laikymąsi.
- „GARLITA“ įsipareigoja mažinti savo veikloje atsirandančių atliekų kiekį, rūšiuoti ir valdyti atliekas, laikytis taršos prevencijos principų, taupyti energiją.

Įsipareigodama laikytis visų čia paskelbtų siekių, UAB „GARLITA“ viešai skelbia šią kokybės ir aplinkosaugos politiką.



Produkcija

Madingi gaminiai:

Moteriški gaminiai
Vyriški gaminiai

Uniforminiai gaminiai:

Policijai
Kareiviams - karininkams
Muitinei
Apsaugai
Miškininkams
Lakūnams
Darbui

Mokyklinės uniformos

Gaminiai vaikams ir kūdikiams

Gaminiai sportui:

Medžioklei
Žvejybai
Jodinėjimui
Buriavimui
Golfui, tenisui
Futbolui
Krepšiniui
Slidinėjimui
Moto sportui
Dziudo

Rūbai gyvūnams

Pledai, pagalvės

Inovatyvūs gaminiai



Madingi gaminiai

Moteriški
gaminiai



Vyriški
gaminiai





Uniforminiai gaminiai

Policijai



Apsaugai



Miškininkams



Kareiviams -
karininkams



Lakūnams



Muitinei



Darbui



Mokyklinės uniformos

- UAB "Garlita" siūlo trikotažines mokyklinės uniformas: megztinius, žaketus, liemenes, bet kokio amžiaus moksleiviams nuo pradinių klasių iki abiturientų. Mes siūlome platų spalvų pasirinkimą, įvairių stilių, taip pat uniformas su išsiuvinėtu mokyklos herbu ar ženklu. Turime 30 metų patirtį mokyklinių uniformų gamyboje, galime aprūpinti aukštos kokybės, ilgalaikiu drabužiu. Mūsų gamintais mokykliniais megztiniais jau 10 metų rengiasi Didžiosios Britanijos mokyklų vaikai. UAB "Garlita" yra lyderė mokyklinių uniformų gamyboje Europoje.





Mokyklinės uniformos

Megztiniai pagaminti iš žemo pilingo verpalų, kurie yra ir patvarūs ir patogūs dėvėti. Dvigubos dygsniuotos siūlės ir elastinis lastikas gaminio apačioje bei rankogaliuose aprūpina papildomą ilgaamžiškumą ir garantuoja, kad drabužis išsaugos reikiamą formą po daugelio skalbimų. Galime gaminti megztinius iš įvairios žaliavos verpalų pagal kiekvienos mokyklos pageidavimus. Pateiktuose prieduose galėsite pasirinkti modelį bei spalvą.



Gaminiai vaikams ir kūdikiams





Gaminiai sportui

Medžioklei



Buriavimui



Žvejybai



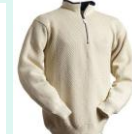
Futbolui



Jodinėjimui



Golfui, tenisui



Gaminiai sportui



Krepšiniui



Slidinėjimui



Moto sportui

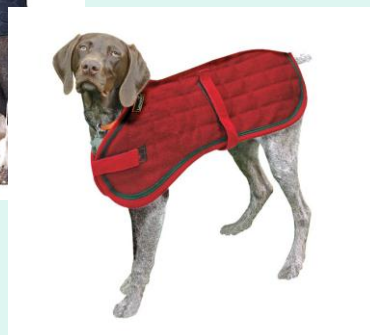
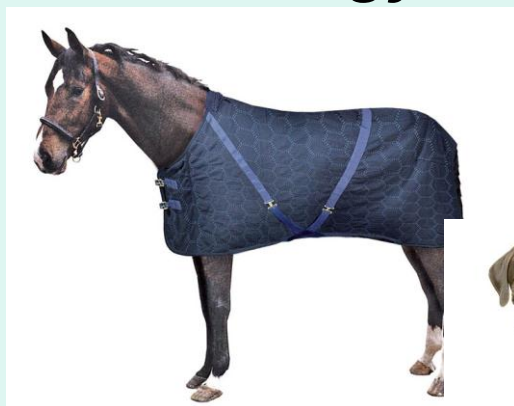


Dziudo





Rūbai gyvūnams



Pledai, pagalvės



4.2. Inovatyvių gaminių asortimento aprašai



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis prisotintas vitaminu E

E vitaminas drabužyje - dėvėk ir būk sveikas!

- Apsaugo ir padeda odai regeneruotis
- Gali neutralizuoti laisvuosius radikalus
- Mažina odos oksidacinį stresą
- Praturtintas mikrokapsulėmis, kurios išlieka efektyvios po skalbimo
- Turi didelę dozę vitamino E
- Dėvint išskiria vitaminą E kontroliuojamu, palaipsniui būdu
- Sujungia natūralius ingredientus su mikrotechnologine ekspertize
- Atitinka Oeko-Tex Standartą 100.



Dėl savo naudingųjų savybių, vitaminas E naudojamas įvairiuose veido priežiūros kremuose. Šis vitaminas vaidina svarbų vaidmenį odos apsaugos bei pažeistos odos regeneracijos procesuose. Antioksidacinės vitamino E ypatybės padeda neutralizuoti laisvuosius radikalus, mažina oksidacinį stresą. Jis taip pat padeda atkurti apsauginį odos barjerą, ypač sausoje odoje.



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis apsaugantis nuo vabzdžių

- **Gaminiai atbaidantys vabzdžius:**
Vabzdžiai atbaidomi dėl "karštų kojųčių" efekto: vabzdžiui nutūpus ant tekstilės gaminių, aktyvusis ingredientas paveikia vabzdžių kojų nervines galūnes. Karščio pojūtis priverčia vabzdžius atsitraukti.
- **Papildoma informacija:**
 - Atlaiko 30-50 skalbimo ciklą
 - Atitinka Oeko-Tex 100 standartą
- **Žudantis/nokdauno poveikis**
Absorbavę didelį insekticido kiekį vabzdžiai imobilizuojami ir netrukus žūsta.





Inovatyvūs gaminiai

Megztinis apsaugantis nuo elektromagnetinių spindulių ir elektrostatinio krūvio

- Šis gaminytis - idealus šiuolaikinis darbo drabužis; dėl elektros laidumo jis įgauna elektrostatinio ekranavimo savybių. Laidumas užtikrinamas naudojant labai smulkų (8 μ m) nerūdijančio plieno pluoštą. Priklausomai nuo paskirties medžiagoje gali būti nuo 5 iki 95 procentų plieno pluošto. Šį pluoštą galima maišyti su poliesteriu, aramidu, viskoze, poliamidu ir vilna. Pluoštas malonus dėvėti, turi nuolatinių elektrostatinių savybių.
- Gaminytis apsaugo nuo antistatinio krūvio ir elektromagnetinės radiacijos, taip pat nuo kompiuterio spindulių sklindančių iš kompiuterio ekrano, mobiliųjų telefonų. Megztinius galima naudoti gaisrininkams, kariškiams ir pramonėje.
- **Privalumai:**
 - Stipriai ekranuoja
 - Didelis laidumas
 - Antistatinės savybės
 - Nedirgina odos, malonu dėvėti
 - Nuolatinis poveikis
 - Tinka skalbti skalbimo mašinose



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis atsparus ugniai

- Ugniai atsparūs drabužiai ne tik gerai atrodo, bet suteikia ir papildomą apsaugą. Specialus apdirbimas po pagaminimo ženkliai sustiprina neblogą bazinį drabužio atsparumą ugniai. Galutinis rezultatas tai universalus megztinis, kuris užtikrina vėsą net kai aplinka ima kaisti.
- Specialiųjų savybių turintys drabužiai įrodė savo tinkamumą kariniam naudojimui. Šie gaminiai iš liepsnai atsparios viskozės ir išskirtine apsauga nuo infraraudonųjų spindulių atitinka aukščiausius techninius standartus taikomus ginkluotose pajėgose. Dėl savo savybių ši medžiaga naudojama tankistų ir pilotų aprangoje, o taip pat kepurėms ar veido kaukėms. Gaminius jau naudoja Vokietijos armija; jų panaudojimą taip pat svarsto įvairūs NATO daliniai ir specialiosios pajėgos



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis atsparus pjūviams ir aštriems daiktams

- Apsauginių drabužių atsparumas išbandomas dirbant su aštriabriaunėmis medžiagomis bei aštriais įrankiais. Gaminiai su stiklo plaušeliais užtikrina aukšto laipsnio atsparumą įpjovimams.
- Rekomenduojama dėvėti motociklininkams, gaisrininkams, lakūnams, kariškiams.



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis apsaugantis nuo UV spindulių

- Kasmet visuomenė vis daugiau sužino apie UV spindulių keliamą pavojų. Tai aktualu ne tik Australijoje, kur auganti ozono sluoksnio skylė sukėlė stiprų UV radiacijos padidėjimą, bet ir Europoje. Tyrimai rodo, jog dauguma tekstilininkų nesiūlo beveik jokios apsaugos nuo UV spindulių.
- Tačiau, techniniu požiūriu, gaminti gaminius, kurie galėtų užtikrinti UV spindulių apsaugą yra palyginti paprasta. Į apsaugą nuo UV radiacijos dėmesį pradeda kreipti karinių, vaikiškų, darbo, laisvalaikio, bei madingų drabužių gamintojai.
- **Privalumai:**
 - Sugeria pavojingą ultravioletinę radiaciją. 20-70 nm bangų ilgio UV spinduliai sugeriami visiškai (UV-A ir UV-B)
 - Nedirgina odos, malonus nešioti
 - Gaminys "kvėpuoja". Fiziologinės ypatybės išlieka nepakitusios.
- Gaminį galima skalbti skalbimo mašinoje. Savybės išlieka ir po kelių skalbimų.





Inovatyvūs gaminiai

Megztinis atsparus drėgmei ir dėmėms

- Gaminio paviršius padengiamas apsaugine plėvele, kuri neleidžia susigerti nešvarumams ir drėgmei. Ant drabužio paviršiaus susiformuoja lengvai nuvalomi vandens, purvo ar tepalų lašeliai. Plėvelė išlieka net ir po pakartotino skalbimo ar cheminio valymo.
- **Privalumai:**
 - Hidrofobinis. Optimali apsauga net ir po kelių skalbimų. Lietaus lašai tiesiog nuteka šalin.
 - Atsparus tepalinėms ar vandens dėmėms, apsaugo nuo purvo. Dėmės lengvai pašalinamos.
 - Galima skalbti skalbimo mašinoje. Lyginimas lygintuvu atnaušina Tefloninį paviršių.
 - Atitinka Oeko-Tex standartą.
- Rekomenduojamas paštininkų, geležinkeliečių, kariškių, laisvalaikio bei madingiems drabužiams.



Inovatyvūs gaminiai

Megztinis apsaugantis nuo bakterijų

- Bakterijų pašalinimas iš rūbų gali būti labai sudėtingas. Antibakteriniai drabužiai pažeidžia bakterijos lastelės sienelės. Bakterijos negauna maistinių medžiagų ir žūsta iš bado. Antibakterinių savybių turintys megzti marškiniai, suknelės, kelnės ir megztiniai išlieka švieži, suteikia gaivos ir švaros pojūtį.
- **Privalumai:**
 - Kvapo prevencija. Pašalina kūno kvapus.
 - Dezodoruojantis poveikis
 - Nekeičia gaminio tekstūros
 - Gaminys "kvėpuoja". Fiziologinės gaminio savybės išlieka nepakitusios.
 - Galima skalbti skalbimo mašinoje. Savybės nekinta net ir po kelių skalbimų.
 - Atitinka Oeko-Tex standartą.
- Gaminiai pagaminti iš šių verpalų pasižymi antibakterinėmis savybėmis. Štabdo bakterijų dauginimąsi. Vilkintiems šiuos gaminius sumažinama riziką dirbant bakterijomis užkrėstose aplinkose. Gaminys nedirgina odos, malonus nešioti.





Inovatyvūs gaminiai Antigrybelinis megztinis

- Gaminio sudėtyje yra sidabro jonų
- Kvapo prevencija
- Grybelio prevencija
- Galima skalbti skalbimo mašinoje



Inovatyvūs gaminiai Megztinis atsparus drėgmei ir purvui

- Nanotech technologijos gaminiai atsparūs dėmėms ir turi savaiminio valymosi savybių. Inovatyvi paviršiaus struktūra, nano lygyje primenanti augalų paviršiaus struktūrą (pvz. lotoso), leidžia pašalinti tepančias medžiagas (vyną, kečupą) tiesiog praskalavus megztinį šaltu vandeniu. Ši novatoriška technologija naudojama įvairios paskirties tekstilės gaminiams.
- **Privalumai:**
 - Savaimė išsivalo
 - Išskirtinės hidrofobinės savybės
 - Galima skalbti skalbimo mašinoje
 - Atsparus vandeniui
 - Atsparus dėmėms
 - Aukštos kokybės sudėtis
 - Paveikus karščiu savaimė regeneruojasi
 - Atitinka aukščiausius aplinkosaugos standartus
 - Atitinka Oeko-Tex 100 standartą
- Norint užtikrinti ilgalaikį Nanotech medžiagos efektyvumą, megztinį reikia lyginti lygintuvu (žemoje temperatūroje, maks. 120°C) bent po kas antro skalbimo. Esant reikalui, atsiradusius nešvarumus nuskalauti šaltu vandeniu.





Inovatyvūs gaminiai
Drėgmės nesugeriantis megztinis
(ištraukiantis drėgmę)



- Šie gaminiai palaiko gerą savijautą ir užtikrina sausumo pojūtį, nesvarbu kiek prakaituojate. Drėgmė ištraukiama į išorinį absorbcinį medžiagos sluoksnį. Sportuojant svarbus kiekvienas gramas, todėl Polycolon technologijos drabužiai maždaug 40% lengvesni negu medvilnės gaminiai. Megztinis neblunka skalbiant net ir aukštoje temperatūroje bei atitinka visus sportinei aprangai keliamus reikalavimus. Galite parodyti savo klientams koks nuostabus gali būti šiuolaikinis megztas rūbas.
- **Privalumai:**
 - Polycolon tai 100% polipropileno verpalai. Jie atsparūs drėgmei, o tai svarbu aktyviai sportuojant. Drėgmė nesugerinama, o greitai pašalinama į išorę.
 - Išlieka sausas, labai greitai džiūsta.
 - Mažas terminis laidumas, labai geros terminės savybės, išlaiko kūno temperatūrą.
 - Lengvesnis už medvilnę.
 - Drabužis atsparus dėmėms, lengvai išplaunamas. Gali būti skalbiamas virimo temperatūroje, labai greitai džiūsta.
 - Atsparus daugeliui rūgščių ir kaustikui, šarmui.
 - Nedirgina odos, malonus nešioti.
 - Suteiktas Oeko-Tex 100 sertifikatas.
- Gaminį iš Polycolon galima apibūdinti taip: sausa kai šlapia, šilta kai šalta.



Inovatyvūs gaminiai
Megztinis išstumiantis drėgmę ir
palaikantis temperatūrą

- Gaminiai iš Clymayarn sujungia novatorišką Polycolon (atsparų prakaitui) pluoštą su viena iš populiariausių tradicinių medžiagų - natūralia vilna. Milžiniškas šio gaminio populiarumas atitinka ilgalaikę mūsų produktų vystymo strategiją.
- **Privalumai:**
 - Clymayarn apjungia natūralios vilnos privalumus ir Polycolon pluošto savybes
 - Platus spalvų pasirinkimas.
 - Ištraukia drėgmę į išorę.
 - Palaiko šilumą šaltu oru
 - Neleidžia kauptis karščiui
 - Galima skalbti skalbimo mašinoje
 - Idealiai tinka kojiniams ir megztiniams.
 - Džiūsta daug greičiau lyginant su medvilnės gaminiais.





Inovatyvūs gaminiai **Megztinis palaikantis vidutinę kūno temperatūrą**

- Per šalta? Per karšta? Mėgstantiems būti gryname ore ir poilsiauti aktyviai kartais sunku išsirinkti tinkamą drabužį. Outlast gaminiai, palaikantys atitinkamą kūno temperatūrą, skirti palengvinti tokius sprendimus. Paslaptis glūdi medžiagos pluošte esančiose nedidelėse granulėse, kurios akumuliuoja ir išspinduliuoja kūno šilumą. Tai viskas ko reikia, kad jaustumėtės tikrai komfortiškai ir puikiai tinka įvairiems megztiems drabužiams: pradedant nuo įvairių tipų megztinių ir baigiant liemenėmis, marškiniais ar kepurėmis. Gaminiai su Outlast išlaiko idealią devynčiojo kūno temperatūrą įvairiose aplinkose, užsiimant skirtingo aktyvumo veikla.

Privalumai:

- Prisitaiko prie kūno temperatūros
- Sumažina tikimybę perkaisti
- Mažina prakaitavimą
- Mažina tikimybę peršalti
- Aktyviai reguliuoja temperatūrą



Inovatyvūs gaminiai **Dezodoruojantis megztinis**

- Medžiagoje yra titano oksido nanodalelių
- Paveikus šviesa susiformuoja hidroksido ir deguonies radikalai, kurie šalina kvapą
- Drabužis praranda ir anksčiau įgautus kvapus
- Megztinis suteikia gaivumo jausmą
- Turi antibakterinių savybių

Įmonės internetinė svetainė www.garlita.lt

5 mokymo elementas. Mokytojo ataskaita

forma

Mokytojo ataskaita

Pateikti mokytojo ataskaitos klausimai padės jums kryptingai rinkti informaciją apie lankytų įmonių technologinio proceso organizavimą, naudojamą pažangią ir šiuolaikinę įrangą, ekologiškas medžiagas, atitinkančias nūdienos reikalavimus, netradicinius gamybos metodus ir pažangias technologijas, kurias bus galima aptarti su kolegomis bei pritaikyti profesiniame mokyme.

Kiekvieną kartą lankantis įmonėje, pasižymėkite kiekvieno klausimo svarbius aspektus. Ši informacija bus svarbi pildant mokytojo ataskaitą.

Mokytojo ataskaitoje turėtų būti aprašomi tik svarbūs ir įsimintini, aktualūs aspektai. Informacija turi būti konkreti, glausta ir atspindinti įmonių išskirtinumą, gamybos proceso savitumą, pažangiausias technologijas pritaikyti profesiniame mokyme.

Mokytojo ataskaitos klausimas	AB “Dainavos siuvimas”	UAB „HALTEX”	UAB ”Omniteksas”	UAB ”GARLITA”
1. Technologinių procesų organizavimo ypatumai aplankytose įmonėse (aprašyti ir palyginti).				
Apibendrinimas				
2. Pagrindinė įmonių naudojama technologinė dokumentacija (aprašyti).				
Apibendrinimas				
3. Technologinių procesų kokybės kontrolės sistemų ypatumai aplankytose įmonėse (aprašyti).				
Apibendrinimas				

4. Įmonių reikalavimai darbuotojų kvalifikacijai, naujų darbuotojų paieška ir atranka (aprašyti ir palyginti).				
Apibendrinimas				
5. Naujai priimtų darbuotojų adaptacija darbo vietoje (aprašyti).				
Apibendrinimas				

- Pateikite tik apibendrintą informaciją.

Kuo konkrečiai mokymasis Jums buvo naudingas:

Mokytojas:

Data, parašas

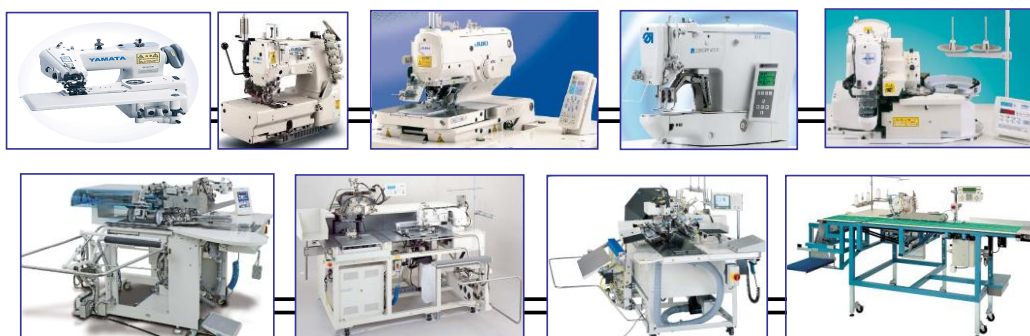
**MODULIS B.3.2. TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGIJŲ
NAUJOVĖS IR PLĖTROS TENDENCIJOS**

1 mokymo elementas. Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologijų naujovės

1.1. Modernios siuvimo įrangos ir transportavimo sistemos „ETON“ įdiegimas siuvimo įmonėse

**Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo technologijų
vystymosi perspektyvos.
Naujų medžiagų ir įrangos įdiegimas, siuvimo
procesuose.**

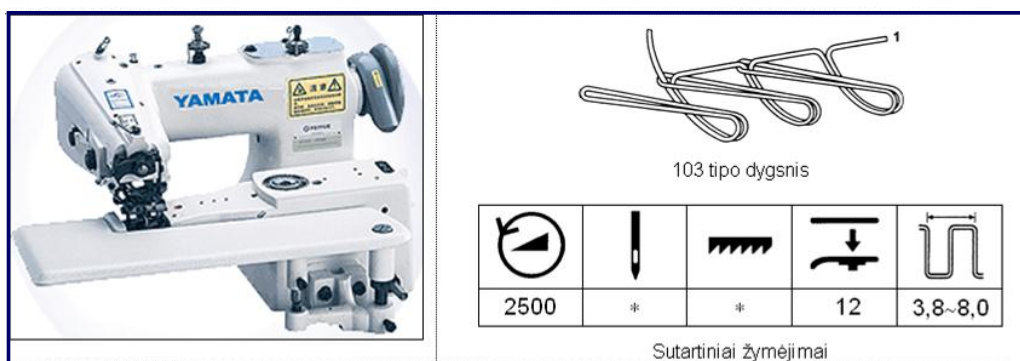
**1. Modernios siuvimo įrangos ir transportavimo sistemos
„ETON“ įdiegimas siuvimo įmonėse**



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.1. Vieno siūlo grandininio dygsnio mašinos (100)

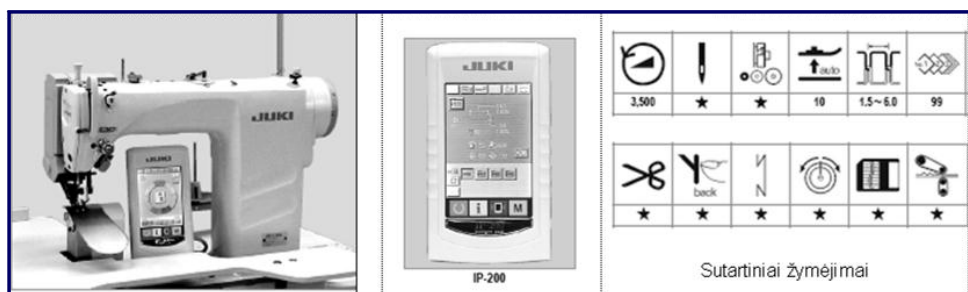
Paslėpto (103 klasės grandininio) dygsnio mašinų asortimentas gana platus, jų galimybes parodo technologinės ir techninės charakteristikos.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.2. Šaudyklinio dygsnio siuvimo mašinos (300)

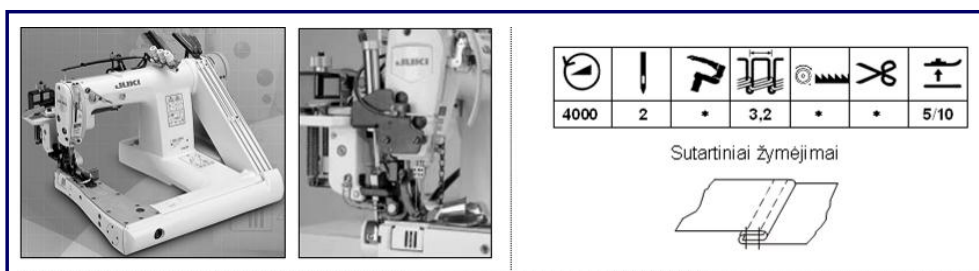
Specialių priemonių naudojimas kai kuriais atvejais ir universalios paskirties siuvimo mašinas leidžia priskirti specialiųjų mašinų kategorijai, pvz., vienadatę šaudyklinio dygsnio mašiną skirtą švarko dvisiūlės rankovės įsiūvimui į uždarą įšėmą.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.3. Grandininio dygsnio siuvimo mašinos (400)

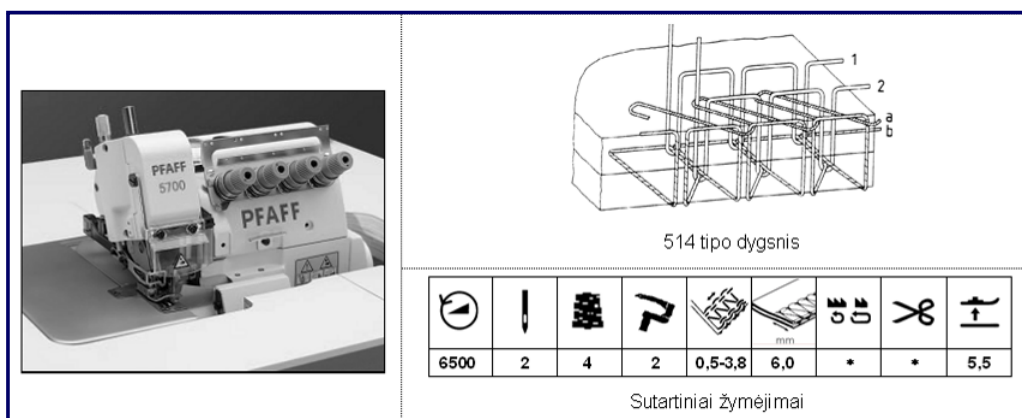
Dviejų adatų, figūriškai cilindrinės platformos, dvigubo grandininio (401×2 tipo) dygsnio mašina, skirta cilindrinės formos gaminiams susiūti. Siuvimo metu naudojant papildomą įrangą galima įsiūti įvairias juosteles ar gumas į rankovių apačias, juosmenį ir t.t.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.4. Apsiūlėjimo dygsnio mašinos (500)

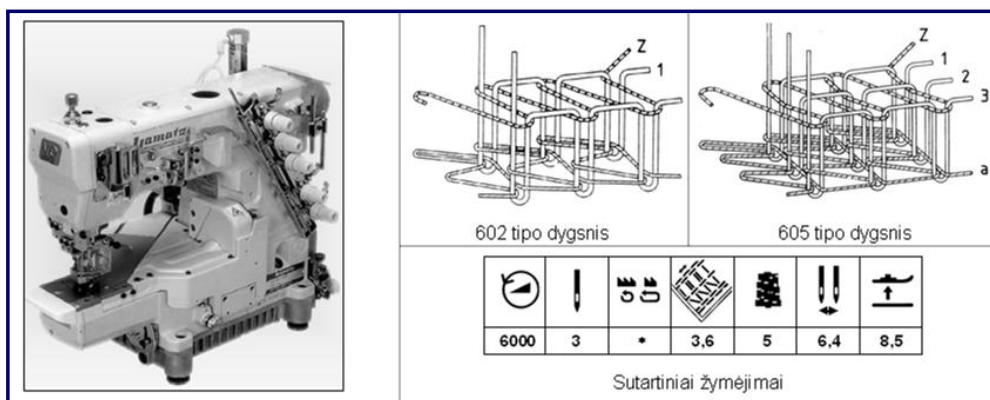
Aprangos pramonėje megztų medžiagų gaminiams apdoroti dažniausiai naudojamos apsiūlėjimo 514 dygsnio tipo mašinos (sportinė apranga, džemperiai, apatiniai marškinėliai ir pan.).



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.5. Plokščiojo dygsnio mašinos (600)

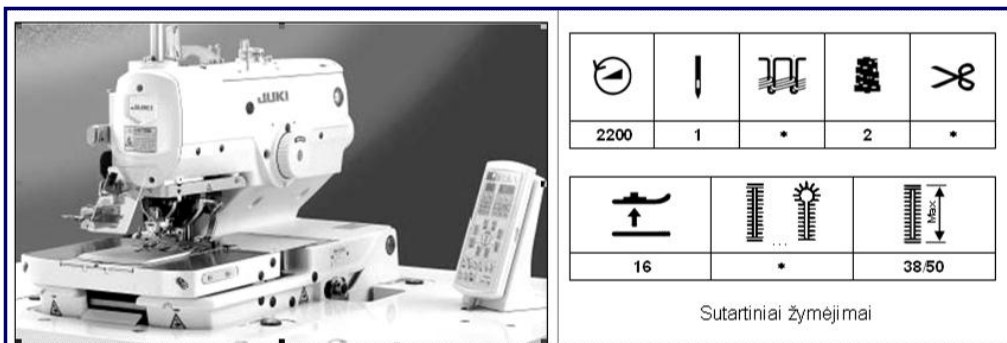
Siuvimo pramonėje megztų gaminių pokraščių palenkimui ar siūlių peltakiavimui dažniausiai naudojamos 605 dygsnio siuvimo mašinos, pvz., trumpos cilindrinės platformos, 3 adatų ir 5 siūlių, greitaveikė plokščiasiūlė siuvimo mašina.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.6. Siuvimo pusautomačiai

Kilpų kokybė, jų vienodumas ir tvirtumas nepriklausomai nuo medžiagos charakteristikų gali būti užtikrinti naudojant pusautomatį, kuris skirtas tiesių ir figūrinių kilpų išsiuvimui. Mašina turi perspėjimo apie nutrūkusį siūlą sistemą ir lazerinę kilpos vietos žymeklį.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.7. Automatizuotos siuvimo mašinos



Siuvimo įrenginių efektyvumui didinti gamintojai siūlo bent dalinai automatizuoti siuvimo pramonės procesus, todėl kuriamos automatizuotos siuvimo linijos, kurias sudaro įvairūs siuvimo pusautomačiai, elektroniniai jutikliai, įrenginiai.

Kišenių apsiuvų prisiuvimo automatas



Skersinio formos automatinis griebtuvas-krautuvas

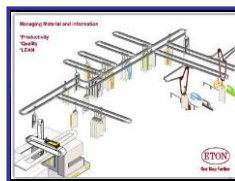


Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.8. Transportavimo sistema „ETON“



ETON



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

Literatūra

1. Daukantienė, Virginija; Dobilaitė, Vaida; Petrauskas, Antanas; Urbelis, Virginijus. Siuvinių gamybos technologija : vadovėlis / Kauno technologijos universitetas. Kaunas : Technologija, 2012. 707 p. ISBN 9786090205648.
2. Eberle H., Hermeling H., Hornberger M., Kilgus R., Menzer D., Ring W. Clothing Technology, Europa – Lehrmittel, 2002, s. 291
3. Siuvimo technologinių įrenginių gamintojo (Firma „Juki“) asortimentas. Prieiga per internetą: <http://www.juki.com/>.
4. Siuvimo technologinių įrenginių gamintojo (Firma „Duerkopp-Adler“) asortimentas. Prieiga per internetą: <http://www.duerkopp-adler.com/en/main/products/>.
5. Siuvimo technologinių įrenginių gamintojo (Firma „Brother“) asortimentas. Prieiga per internetą: <http://www.brother.com/europe/embroidery/info/.html>.
6. Siuvimo technologinių įrenginių gamintojo (Firma „Pfaff“) asortimentas. Prieiga per internetą: <http://www.pfaff-industrial.com/pfaff/en/pfaffstart>.

Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.2. Netradiciniai aprangos apdorojimo metodai (lydymas, klijavimas, dekoravimas, sendinimas)

2. Netradiciniai aprangos apdorojimo metodai
(lydymas, klijavimas, dekoravimas, sendinimas)

Paskaitos turinys

- 2.1. Šiuolaikiniai aprangos apdorojimo metodai, naudojant šiluminį poveikį**
- 2.2. Drabužio detalių dubliavimas**
- 2.3. Drabužio detalių jungimas klijavimu**
- 2.4. Termoplastinių medžiagų panaudojimas kitiems tikslams**
- 2.5. Detalių sulydymas**
- 2.6. Kiti drabužių gamybos būdai**



Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

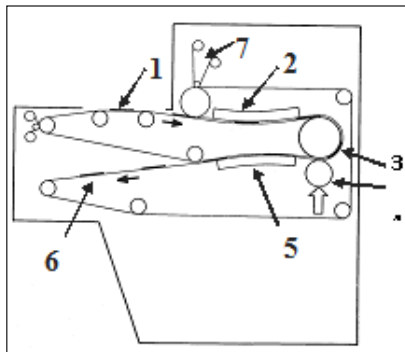
Šiuolaikiniai aprangos apdorojimo metodai, naudojant šiluminį poveikį

- 1. Detalių dubliavimas. Naudojamas pagalbinis klijais padengtas įdėklas**
- 2. Detalių suklijavimas. Naudojama pagalbinė termoplastinė plėvelė ar voratinklis**
- 3. Detalių sulydymas. Pagalbinės medžiagos nereikalingos. Endoterminis procesas**
- 4. Lazerio panaudojimas. Pagalbinės medžiagos nereikalingos. Egzoterminis procesas**



Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Drabužio detalių dubliavimas



1. Naudojamų įdėklų charakteristikos
2. Dubliavimo įrangos technologinės charakteristikos
3. Dubliavimo režimų parinkimo principai
4. Dubliuojamos drabužių vietos ir detalės
5. Dalinis, pilnas dubliavimas, sluoksniškumas
6. Dubliavimo metu iškylančios problemos, jų sprendimo keliai
7. Reikalavimai kokybei

Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Drabužio detalių jungimas kljavimu



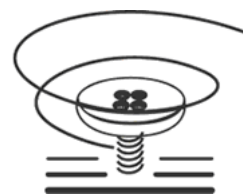
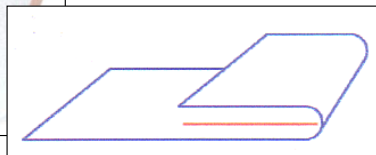
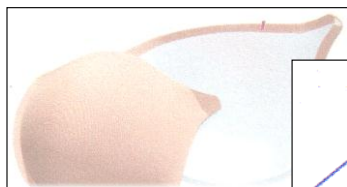
1. Kljavimui naudojamų termoplastinių plėvelių, voratinklų ir tinklelių asortimentas
2. Kljavimo operacijos. Optimalūs režimai
3. Kljavimui naudojamų įrengimų technologinės charakteristikos
4. Drabužio mazgų kljavimo nuoseklumas
5. Defektai atsirandantys kljavimo metu ir būdai jų išvengimui ar pašalinimui

Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Termoplastinių medžiagų panaudojimas kitiems tikslams



1. Sagų sutvirtinimas panaudojant termoplastinį siūlą
2. Termoplastinės plėvelės panaudojimas lopymui
3. Apatinių elastingų drabužių palenkto krašto fiksavimas elastinga termoplastine plėvele
4. Plėvelės panaudojimas siūlių apsaugojimui nuo raukšlėtumo
5. Siūlių hermetizavimas plėvelės juoste



Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Detalių sulydymas



1. Detalių sulydymo technologija, proceso esmė, keliami reikalavimai
2. Įrangos, naudojamos sulydymui įvairovė, jos privalumai ir trūkumai.
3. Sulydymas lazeriu, aukšto dažnumo srovėmis, ultragarsu, karšto oro srove, įkaitintu antgaliu
4. Sulydymo operacijų tipai, kokybės reikalavimai



Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Kiti drabužių gamybos būdai



1. Drabužių gamyba užtepant latekso sluoksnį
4. Drabužių gamyba purškimo būdu
5. Aprangos gamyba, panaudojus erdvinį polimerinių elementų spausdinimą (*3D printing technology*)



Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

Literatūra

1. V. Masteikaitė. Šiluminis drabužių apdorojimas. Šiaulių universiteto leidykla. 2003. 130p.
2. V. Masteikaitė. Drabužių kokybė. Kaunas, Technologija. 2007. - 308p.
3. Internetiniai puslapiai. Raktiniai žodžiai: *fusing, bonding, welding, laser cut*

Parengė prof. dr. V. Masteikaitė (KTU)

2 mokymo elementas. Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo plėtros tendencijos

2.1. Europos sąjungos gairės tekstilės pramonės vystimuisi iki 2020 m.

**Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo plėtros tendencijos.
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo rinkos plėtra Lietuvoje ir užsienyje,
darbo jėga, nauji aprangos apdorojimo metodai.**

1. Europos Sąjungos gairės tekstilės pramonės vystimuisi iki 2020 m.



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

1.1. Globalinė konkurencinė situacija aprangos ir tekstilės sektoriuje

1.2. Trumpas ES rinkai patraukliausių regionų, besispecializuojančių aprangos ir tekstilės pramonėje, apibūdinimas

1.3. Pasaulinės ir Europos Sąjungos (ES) situacijos apžvalga aprangos ir tekstilės sektoriuje

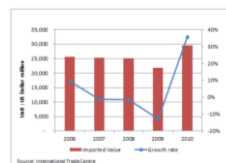
1.4. ES aprangos ir tekstilės sektoriaus apžvalga

1.5. EK komunikatas dėl tekstilės ir aprangos pramonės ateities po naujų ES narių priėmimo

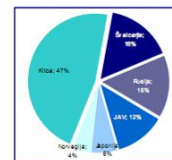
1.6. Europos Komisijos pasiūlytas veiksmų planas ES tekstilės ir aprangos pramonei vystyti

1.7. Kokybinė ES aprangos ir tekstilės sektoriaus tendencijų analizė

Aprangos ir tekstilės produktų, importuojamų iš Kinijos vertė



Draabužių ir tekstilės gaminių eksportas



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

2.2. Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus plėtra ir darbo jėga

2. Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus plėtra ir darbo jėga

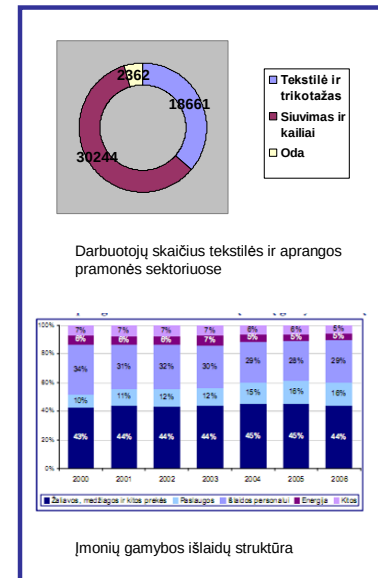
2.1. Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus apžvalga

2.2. Tiesioginės užsienio investicijos aprangos ir tekstilės sektoriuje

2.3. Tekstilės ir aprangos sektoriaus užsienio prekyba

2.4. Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus tendencijų analizė

2.5. Pesimistinis Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus raidos scenarijus



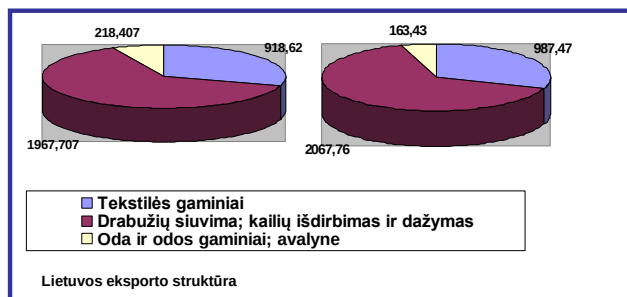
Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

2.3. Optimistinis Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus raidos scenarijus

2.4. Sektoriaus įmonių konkurencingumo didinimas

2.5. Rinkos plėtra (papildantys produktai arba rinkos)

2.6. Lietuvos aprangos ir tekstilės pramonės plėtros gairės



Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

Literatūra

1. Europos aprangos ir tekstilės konfederacija. Statistiniai duomenys. Prieiga per internetą: <http://www.euratex.org/content/statistics>
2. Europos parlamento tinklalapis. Prieiga per internetą: <http://www.europarl.europa.eu/sides/getDoc.do?pubRef=-//EP//TEXT+REPORT+A6-2005-0193+0+DOC+XML+V0//LT>
3. Lietuvos aprangos ir tekstilės pramonės strategija ir LATIA ilgalaikės veiklos programa 2009-2013 m. Lietuvos aprangos ir tekstilės įmonių asociacijos dokumentas. Prieiga per internetą: http://www.latia.lt/old/docs/empty/Galutine%20ataskaita_LATIA%202008%2011%2018.pdf
4. Mokslinis tiriamasis darbas „Lietuvos aprangos ir tekstilės pramonės plėtros perspektyvos“. Lietuvos aprangos ir tekstilės įmonių asociacijos dokumentas. Prieiga per internetą naudojant raktinį žodį „LATIA“.
5. Anglijos aprangos ir tekstilės pramonės vizija. Prieiga per internetą: www.ifm.eng.cam.ac.uk

Parengė doc. dr. V. Urbelis (KTU)

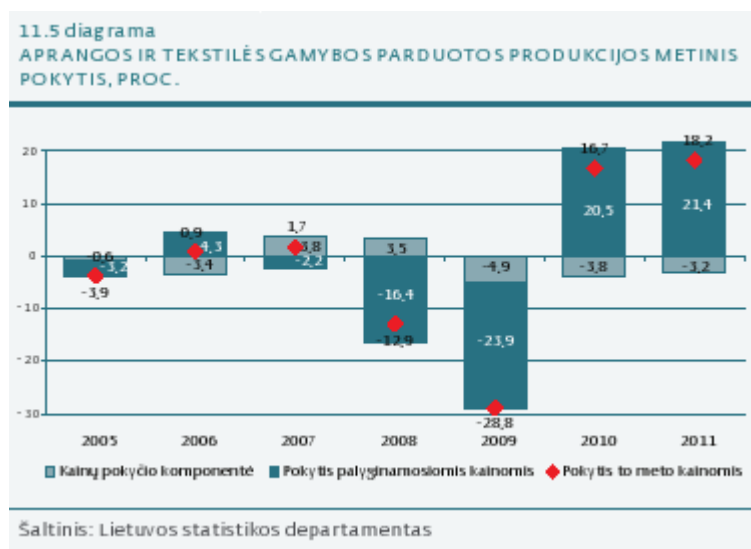
Lietuvos ekonomikos perspektyvos



DNB

Aprangos ir tekstilės gamyba Lietuvos lengvajai pramonei pirmasis šio amžiaus dešimtmeti buvo itin sudėtingas. Dėl išaugusios Azijos gamintojų konkurencijos sektoriaus sukuriamą pridėtinę vertę palyginamosiomis kainomis 2001-2007 m. laikotarpiu mažėjo

palaiptai, o paskui krito staiga, per porą metų sumenkdamas trečdaliu. Visgi 2010 m. ši pramonės šaka dėl pagyvėjusių investicijų pasiekė išpūdingą atsigavimą, gamybos apimtys per metus išaugo penktadaliu, o pernai pagamintos produkcijos kiekis ūgtelėjo dar 21 proc. Tiesa, nežymiai sumenkus gaminių kainai rinkoje, pardavimo pajamos augo kiek mažiau 18 proc. (žr. 11.5 diagramą). Pernai sparčiai augo visų lengvosios pramonės šakų gamybos apimtys. Tekstilės gaminių buvo pagaminta 25 proc. daugiau nei 2010 m., drabužių – 20%, odos ir odos dirbinių – 14%, pardavimai išaugo atitinkamai 22%, 16% ir 15%



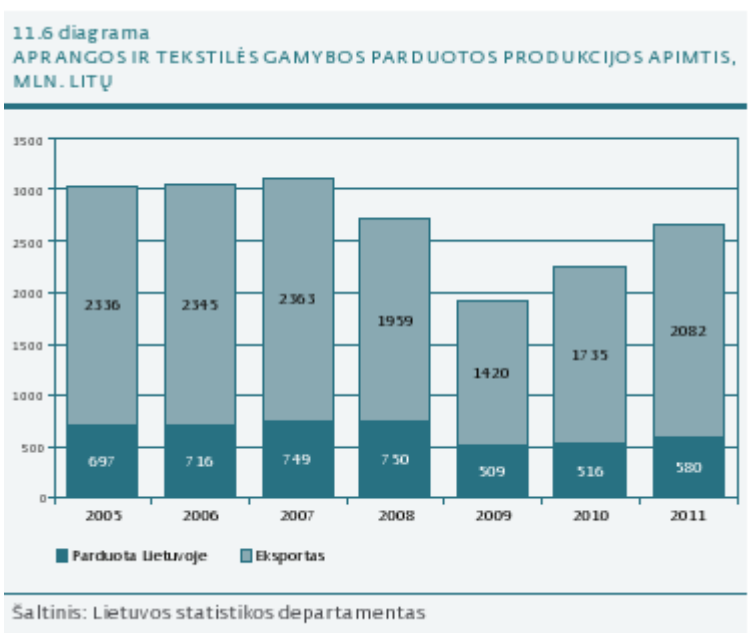
Analizuojamo sektoriaus nuosmukį praėjusių dešimtmetį didele dalimi lėmė išaugusių kinų gamintojų konkurencijapigios darbo jėgos nestokojančios bendrovės ėmė išstumti Europos gamintojus. Visgi pastaraisiais metais tendencijos pasikeitė. Augant pragyvenimo lygiui Kinijoje, darbo jėgos kaštai pajūrio provincijose nuo 2005 m. ėmė sparčiai augti, ir panašios tendencijos turėtų išsilaikyti ateityje. Kai kuriomis prognozėmis, gamybos kaštai iki 2020 m. Kinijoje gali išaugti bent du kartus. Nenuostabu, kad užsakovai vis dažniau renkasi Europos gamintojus, juolab kad ir pristatymo iš Kinijos terminai siekia tris keturis mėnesius. Net ir esant sudėtingai ekonominei padėčiai senajame žemyne bei tvyrant neapibrėžtumui dėl Europos ekonominės ateities ir neišspręstos skolų krizės, dabartinės aplinkybės yra ganėtinai palankios mūsų šalies lengvosios pramonės plėtrai. ES grimztant į recesiją, užsakovai vis griežčiau kontroliuoja biudžetus ir vengia kaupti dideles atsargas. Dėl to grėžiamasi nuo į dideles partijas besiorientuojančių kinų į lankstesnius Europos gamintojus. Operatyviai gamybą gebantiems valdyti Lietuvos gamintojams tai – palanki situacija augti.

PLATI PRODUKCIJOS REALIZAVIMO GEOGRAFIJA LEIDŽIA ATSVERTI RIZIKĄ

Lengvąją pramonę nuo 2008 m. į priekį traukia pardavimai užsienyje - eksporto dinamika pastaruosius trejus metus buvo gerokai palankesnė nei pardavimų šalies viduje, nors pernai buvo juntamas ir Lietuvos rinkos atsigavimas 2011 m. eksportas išaugo penktadaliu, pardavimai šalies viduje 12 proc. (žr. 11.6 diagramą), todėl eksporto lyginamasis svoris pardavimų struktūroje 2008 m. Buvęs 72 proc., pernai pakilo iki 78 proc. Šiame Europos Sąjungai nugrimzdus į recesiją, lengvosios pramonės atstovams iškils rimtų sunkumų, mat kone 80 proc. eksportuojamos produkcijos yra išvežama į ES. Į

Vokietiją iškeliauja apie 16 proc., Jungtinę Karalystę – 11 proc., Prancūziją 7 proc. analizuojamos veiklos eksporto. Kiek pozityviau nuteikia tai, kad palaikomi intensyvūs prekybos ryšiai su

ekonomiškai stipriomis Skandinavijos valstybėmis: 11 proc. eksporto tenka Danijai, 8 proc. - Švedijai, 7 proc. - Norvegijai. Sunkumų kamuojamose Pietų Europos valstybėse: Italijoje, Ispanijoje, Graikijoje ir Portugalijoje kartu parduodama kiek daugiau nei 7 proc. visos eksportuojamos produkcijos. NVS valstybėms pernai teko mažiau nei 5 proc. eksporto, daugiausiai jo iškeliavo į Baltarusiją (2 proc.) , Rusiją (2 proc.) ir Ukrainą (1,5proc.)



Darbuotojų skaičius analizuojamame sektoriuje, per krizę susitraukęs daugiau nei ketvirtadaliu, pernai paaugo 12 proc. iki 22 tūkst. tai šeštadalis apdirbamojoje gamyboje dirbančių žmonių (žr. 11.3 lentelę). Vidutinis darbo užmokestis aprangos ir tekstilės gamyboje pernai augo neženkiai tepasiekdamas 1543 Lt. - tai vos trys ketvirtadaliai vidutinio šalies AP gaunamo darbo užmokesčio. Viena pagrindinių problemų, su kuria susiduria lengvosios pramonės atstovai - kvalifikuotų darbuotojų stoka. Pernai siuvėjai buvo vieni paklausiausių darbininkų darbo rinkoje jų poreikis siekė , 4,2 tūkst., o pasiūla buvo dvigubai mažesnė. Disbalansas atsiranda dėl mūsų šalies švietimo sistemos - ruošama per daug universitetinį išsilavinimą turinčių specialistų ir per mažai profesinį parengimą turinčių darbininkų, dėl to susiformuoja struktūrinis nedarbas, o gamybos sektorius kenčia dėl darbuotojų stokos. Žinoma, problema kyla ir dėl pačių studentų pasirinkimo - šalyje turėtų būti populiarinamas profesinis parengimas, kuris dažnai žada daug geresnės įsidarbinimo perspektyvas nei universitetinis išsilavinimas.

Jaunuolių norą rinktis siuvėjo kvalifikaciją padidintų ir didesnis bent šalies vidurkį siekiantis uždarbis. Sparčiai augant paklausai, įmonės netruko imti paskolas ir didinti gamybinius pajėgumus. Materialinių investicijų srautas, 2009 m. susitraukęs dviem trečdaliais, pernai išaugo 2,7 karto ir grįžo į 2008 m. lygį 91 mln. Lt. Be to, pernai analizuojamas sektorius pritraukė nemažai užsienio investicijų – sukauptosios TUI 2011 m. išaugo 12 proc. iki 404 mln. Lt ir taip pat grįžo į 2008 m. lygį. Praėjusių metų pradžioje medvilnės kainoms pasiekus rekordines aukštumas, lengvosios pramonės bendrovės susidūrė su rimtais sunkumais. Dėl to ženkliai išaugo gamybos kaštai, o paklausa produkcijai tuo pačiu metu ėmė mažėti. Visgi vėliau žaliavos kainos drastiškai krito ir metų pabaigoje buvo daugiau nei du kartus mažesnės nei kovo mėnesį. Tai lėmė ženkliai išaugusi pasiūla JAV, didžiausioje šios žaliavos eksportuotojoje, bei prastėjusios suvartojimo prognozės vis lėčiau augančioje Kinijoje, kuri yra viena iš didžiųjų jų medvilnės importuotojų. Šiomet turėtų išsilaikyti panašios tendencijos paklausos prognozės karpomos, o pasiūlos auga: medvilnės

šiomet turėtų būti pagaminta mln. tonų daugiau nei suvartota, dėl to kainos kilimo artimiausiu metu laukti neverta.

11.3 lentelė

APRANGOS IR TEKSTILĖS GAMYBOS PAGRINDINIAI STATISTINIAI RODIKLIAI

	Metai			Santykis su apdirbamosios gamybos rodikliu, proc.		Pokytis per metus, proc.	
	2009 m.	2010 m.	2011 m.	2010 m.	2011 m.	2010 m.	2011 m.
Parduota produkcija (palyginamosiomis kainomis), mln. litų	1972	2377	2887	6,4	7,0	20,5	21,4
Parduota produkcija (to meto kainomis), mln. Lt	1929	2251	2662	4,9	4,6	16,7	18,2
Eksportuota produkcija (to meto kainomis), mln. litų	1420	1735	2082	5,7	5,4	22,2	20,0
Darbuotojų skaičius, tūkst. ¹⁾	20,3	20,0	22,4	14,9	15,5	-1,4	12,4
Vidutinis darbo užmokestis, litų	1503	1515	1543	74,5	73,9	0,8	1,9
Materialinės investicijos, mln. litų	30	34	91	3,6	5,4	12,0	166,7
Tiesioginės užsienio investicijos, mln. litų	397	360	404	3,6	3,7	-9,4	12,4
Pajamos už parduotas prekes ir paslaugas, mln. litų	1649	1860	2097	3,9	3,5	12,8	12,7
Bendras pelnas, mln. litų	346	395	469	5,6	6,0	14,2	18,7
Ūkinės veiklos pelnas, mln. litų	65	105	160	4,9	6,8	61,6	52,6
Pelnas prieš apmokestinimą, mln. litų	38	93	147	5,5	6,6	143,9	58,4
Įmonių skaičius	671	637	674	12,6	12,8	-5,0	5,8
Pelningai dirbančių įmonių dalis, proc.	55	65	70	111,0	104,8	19,0	7,7
Turtas (laikotarpio pabaigoje), mln. litų	1527	1536	1633	5,0	4,9	0,6	6,3
Įsipareigojimai (laikotarpio pabaigoje), mln. litų	635	605	627	4,1	4,0	-4,7	3,6
Pelningumas, proc.	2,31	5,00	7,02	140,9	188,6	116,1	40,6
Turto grąža, proc.	2,40	5,96	9,04	106,7	134,2	148,4	51,6
Įsiskolinimo koeficientas (laikotarpio pabaigoje)	0,42	0,39	0,38	83,5	80,9	-5,2	-2,6

¹⁾ Be individualių įmonių

Šaltinis: Lietuvos statistikos departamentas

Nepaisant aukštų medvilnės kainų, lengvoji pramonė pernai pasižymėjo išpūdingais finansiniais rodikliais. Aprangos ir tekstilės gamyba buvo viena iš nedaugelio ekonomikos šakų, krizės metu išsaugojusi neblogus pelno rodiklius, o pernai ūkinės veiklos pelnas ir pelnas prieš mokesčius išaugo daugiau nei pusantro karto atitinkamai iki 160 mln. Lt ir 147 mln. Lt. Be to, turto grąža pelno prieš mokesčius ir turto santykis padidėjo pusantro karto iki 9 proc. ir daugiau nei trečdaliu lenkė apdirbamosios gamybos vidurkį. Pelningai dirbusių įmonių dalis, iki krizės gerokai atsilikusi nuo AP rodiklio, pernai pasiekė 70 proc. ir jį aplenkė. Analizuojamas sektorius buvo vienas iš nedaugelio

2011 m. ganėtinai intensyviai skolinęsis - jo įsipareigojimai padidėjo 4 proc. iki 627 mln. Lt. Visgi įmonių turtas augo sparčiau padidėjo 6 proc. iki 1633 mln. Lt, todėl įsiskolinimo koeficientas (įsipareigojimų ir turto santykis) pernai mažėjo trečius metus iš eilės, nukrisdamas iki 38 proc.- taigi aprangos ir tekstilės gamyba yra vienas iš mažiausiai įsiskolinusių AP sektorių.

2011 m. didžiausių šalies rūbų gamintojų veiklos rezultatai buvo nevienodi. Stambiausias Baltijos šalyse sportinės aprangos gamintojas Audimas pardavimų apyvartą pernai padidino trečdaliu iki 66 mln. Lt, gaminių su nuosavu prekės ženklo pardavimai išaugo 18 proc. iki 26 mln. Lt. Įmonės grynas pelnas viršijo 6 mln. Lt ir buvo pusantro karto didesnis nei 2010 m. Šiomet bendrovė tikisi parduoti produkcijos už 70 mln. Lt. Utenos trikotažo grupė pernai uždirbo , 1,1 mln. Lt grynojo pelno 29 proc. mažiau nei 2011 m., o apyvarta sumenko 13 proc. iki 61 mln. Lt. Bendrovės rezultatus , 7,7 mln. Lt pablogino suformuoti papildomi atidėjimai padarytoms investicijoms bei gautinoms sumoms iš antrinės įmonės OAO MTF Mrija. Lino grupės pajamos pernai sumenko 5 proc. iki 33,8 mln. Lt, o pelnas iki mokesčių pernai nukrito , 4,8 karto iki 1,65 mln. Lt. Visgi derėtų atkreipti dėmesį į tai, kad 2010 m. 70 proc. pelno buvo gauta iš investicinės veiklos. Prastesnius praėjusių metų rezultatus lėmė tiek sumažėjusi paklausa rinkoje, tiek ir aukštesnės žaliavų kainos. Aprangos ir tekstilės sektoriaus šiomet patirs sunkumų dėl recesijos ES, tai rodo ir metų pradžios rezultatai. Gamybos apimtys per pirmus keturis metų

mėnesius, lyginant su atitinkamu ankstesnių metų laikotarpiu, augo vos 1,2 proc., o balandžio mėnesį buvo ryškus nuosmukis. Visgi artimiausių metų sektoriaus perspektyvos yra neblogos, nors ir nevienalytės. Kokybiškai ir lanksčiai veikiančios mūsų šalies įmonės yra pajėgios sėkmingai konkuruoti Europos ir NVS rinkose. Visgi nemažai bendrovių susiduria su kvalifikuotų darbuotojų stygiumi, kuris gali apriboti galimybes sėkmingai plėsti veiklą.

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus plėtra ir darbo jėga



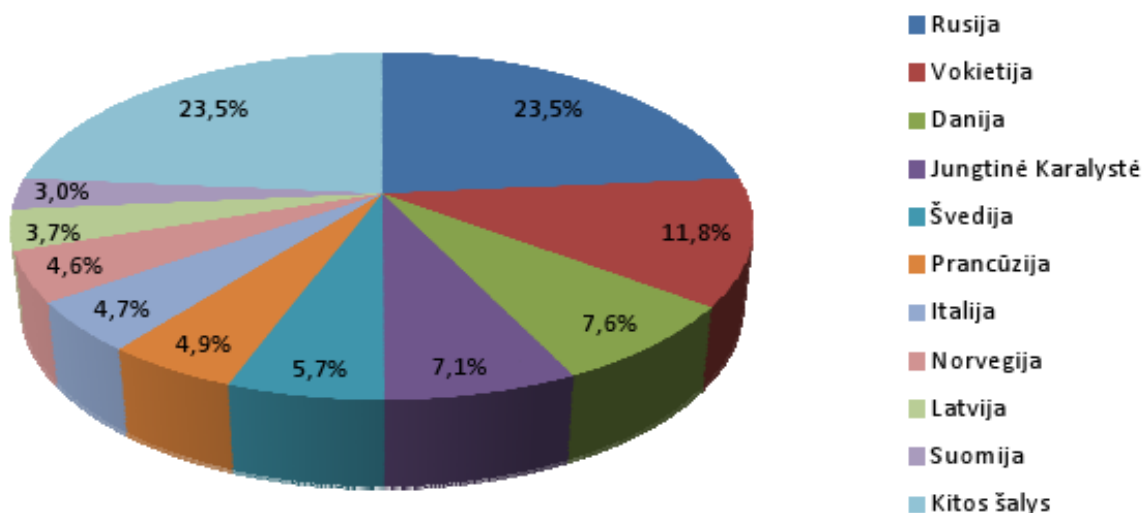
DRABUŽIŲ, TEKSTILĖS, ODOS IR JŲ DIRBINIŲ SEKTORIAUS STATISTIKA UŽ 2011 M.

Rodiklis	2010	2011
Įmonių skaičius*	923	833
Darbuotojų skaičius*	22 620	22 165
Dalis bendrame Lietuvos darbuotojų skaičiuje*	3,59 %	3,64 %
Lietuviškos kilmės prekių eksporto vertė	2 183,1 mln. Lt	2 453,4 mln. Lt
Reeksporto vertė	1 275 mln. Lt	1 523 mln. Lt
Eksportuotos produkcijos dalis	77,1 %	78,2 %
Dalis bendrame Lietuvos eksporte	6,40 %	5,71 %

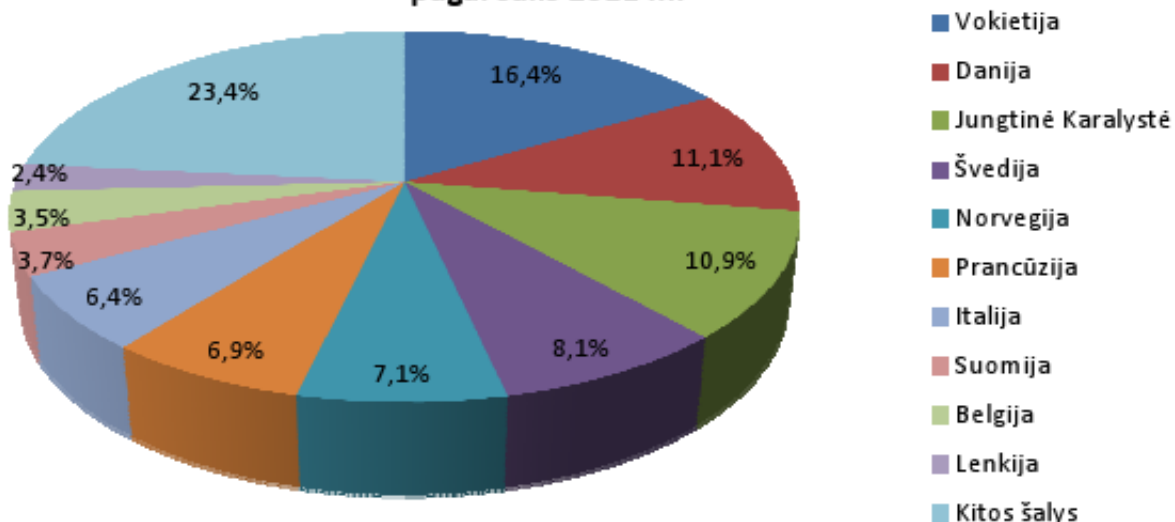
Šaltinis: Lietuvos statistikos departamentas

* - mažų ir vidutinių įmonių duomenys metų pabaigoje (be individualių įmonių)

Drabužių, tekstilės, odos ir jų dirbinių eksportas pagal šalis 2011 m.



Lietuviškos kilmės drabužių, tekstilės, odos ir jų dirbinių eksportas pagal šalis 2011 m.



VŠĮ "Versli Lietuva", A.Gosštauto g. 40A, LT-01112 Vilnius, Lietuva
 Tel. (8 5) 249 9083, faks. (8 5) 204 5808; el. paštas: info@enterpriselithuania.com
 Įmonės kodas: 302454111; PVM mokėtojo kodas: LT100005125012, www.VersliLietuva.lt

Esama situacija Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriuje ir jo plėtra

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus plėtra

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektorius – ilgametės ir galias tradicijas turintis sektorius. Praeityje Lietuva buvo pagrindinis aprangos ir tekstilės gaminių tiekėjas buvusioje Sovietų Sąjungoje. 1990 m. šiame sektoriuje dirbo apie 100 000 žmonių. Įstojus į ES visos šio sektoriaus įmonės Lietuvoje buvo privatizuotos ir išmoko dirbti naujomis, rinkos ekonomikos sąlygomis. Kai kurios įmonės buvo įsigytos vietinių, kai kurios – užsienio, daugiausia Skandinavijos šalių investuotojų. Daugelis siuvimo įmonių, dažniausiai pigių darbo kaštų bei patogios geografinės padėties dėka, pradėjo teikti paslaugas pagrindinėms Europos ir JAV kompanijoms kaip Next, Laura Ashley, Hugo Boss, H & M, Marks & Spencer, Nike, Decathlon ir kitoms. Lietuva greitai užsitarnavo lanksčios ir aukštos kokybės produkciją gaminančios šalies vardą.

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus darbuotojų dauguma – moterys: jos sudaro beveik 70 procentų visų šios pramonės šakos darbuotojų. Dirbančiųjų skaičius šiame sektoriuje mažėja (75.000 darbuotojų 2000 m., 56.000 darbuotojų 2005 m. ir mažiau nei 29.000 darbuotojų 2010 m. Prognozuojama, kad 2012 m. šiame sektoriuje dirbs 25.000 žmonių). Tačiau net ir atsižvelgiant į neigiamą darbuotojų skaičiaus kitimo tendenciją, Lietuvos tekstilės, drabužių ir

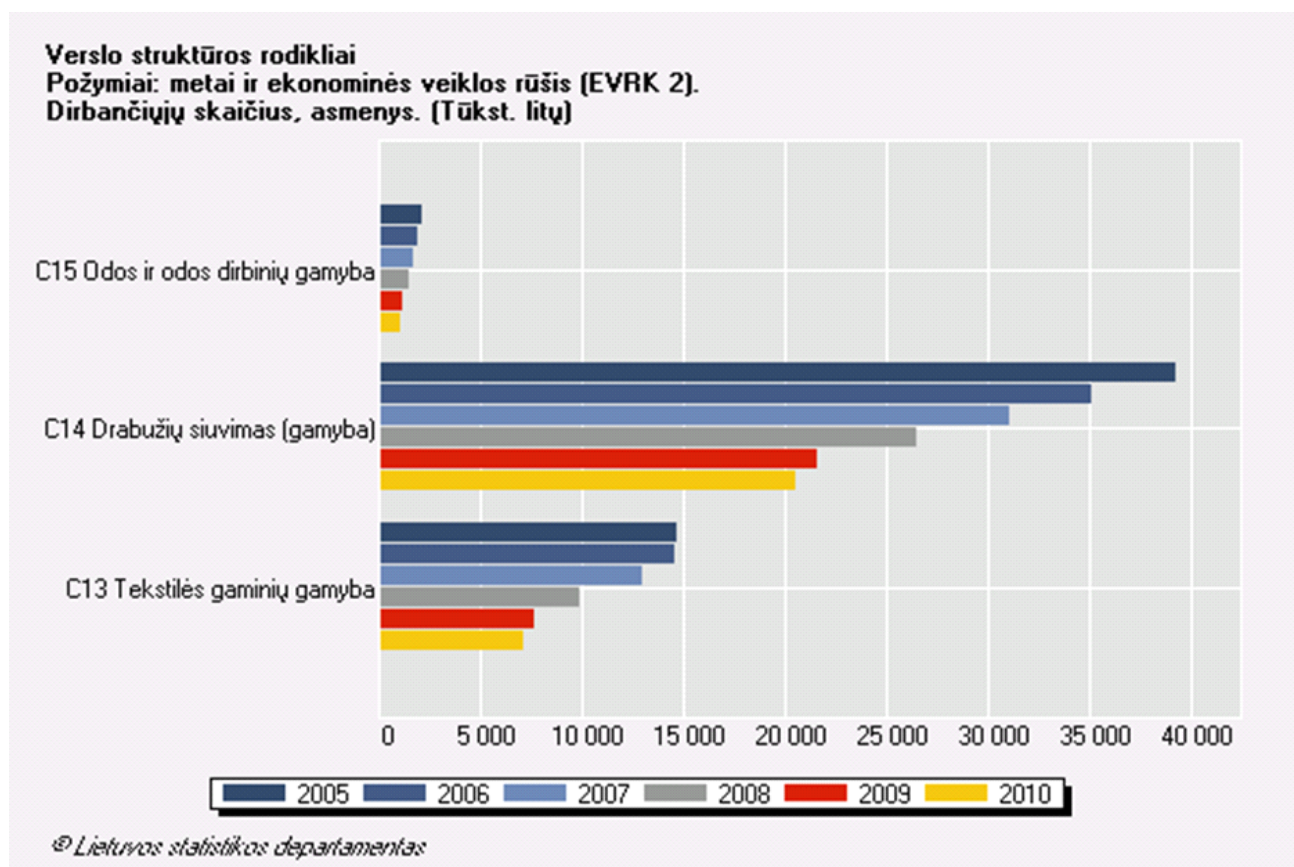
odos sektoriuje dirba apie 16 procentų visų apdirbamosios pramonės dirbančiųjų, o tai – vienas aukščiausių rodiklių visoje ES:

Lentelė Nr. 1 : Darbuotojų skaičius Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriuje, 2005 – 2010 m :

	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Dirbančiųjų skaičius, asmenys						
Tekstilės gaminių gamyba	14 708	14 574	13 011	9 906	7 657	7 148
Drabužių siuvimas (gamyba)	39 220	35 025	30 982	26 507	21 548	20 546
Odos ir odos dirbinių gamyba	2 129	1 938	1 737	1 522	1 174	1 084

Šaltinis : Lietuvos Respublikos Statistikos departamentas

Grafikas Nr. 1 Dirbančiųjų skaičius Lietuvos siuvimo, tekstilės ir odos sektoriuje, 2005 -2010



2012 m. Lietuvoje veikė 182 tekstilės, 626 aprangos ir 42 odos ir odos gaminių kompanijos:

Lentelė Nr. 2 : Įmonių skaičius Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektoriuose , 2008 – 2012 m (įskaitant ir individualias įmones, duomenys metų pradžioje) :

	2008	2009	2010	2011	
Tekstilės gaminių gamyba	203	193	185	190	
Drabužių siuvimas (gamyba)	833	803	712	701	
Odos ir odos dirbinių gamyba	70	61	53	51	

Šaltinis : Lietuvos Respublikos Statistikos departamentas

Įmonių skaičius sektoriuje taip ženkliai mažėjo, mažėjant dirbančiųjų šiame pramonės sektoriuje skaičiui :

Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektorius –svarbus šalies ūkio sektorius ne tik dėl didelio darbuotojų skaičiaus , bet ir dėl sukuriamos vertės bendrame šalies apdirbamosios pramonės kontekste. Deja, šios vertės lyginamoji dalis per pastarąjį dešimtmetį dramatiškai sumažėjo :

Lentelė Nr.3 : Lietuvos tekstilės ir aprangos sektoriaus sukuriamos vertės lyginamoji dalis bendrame apdirbamosios pramonės kontekste , 2000-2011 m , procentais :

Metai	2000	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
Tekstilės gaminių gamyba	4,7	2,9	2,8	2,8	1,9	2	1,9	1,9
Drabužių siuvimas (gamyba)	10,6	5,4	4,5	4,1	2,9	2,8	2,7	2,7
Viso	15,3	8,3	7,3	6,9	4,8	4,8	4,6	4,6

Šaltinis : Lietuvos Respublikos statistikos departamentas

Kaip teigiamą tendenciją Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektoriuje galima būtų įvardinti ženklų darbo produktyvumo didėjimą : per pastarąjį dešimtmetį jis padidėjo daugiau nei 56 procentais , tačiau kita vertus vis dar yra 2 kartus mažesnis nei vidutiniškai šalies apdirbamojoje pramonėje. Optimistiškai nuteikia ženklus produktyvumo didėjimas pastaraisiais metais : 2010 m. darbo produktyvumas , lyginant su 2009 m. padidėjo net 30 procentų.

Lentelė Nr. 4: Lietuvos tekstilės ir aprangos sektoriaus produktyvumas : pridėtinė vertė, tenkanti vienai faktiškai dirbtai valandai, to meto kainomis, litais

20002001200220032004200520062007200820092010

Iš viso pagal ekonomines veiklos rūšis 15,817,618,520,122,124,027,231,034,731,433,8
Apdirbamoji gamyba 16,818,618,120,324,326,728,730,634,232,940,2
Tekstilės gaminių gamyba; drabužių siuvimas (gamyba); odos ir odos dirbinių gamyba 12,413,211,411,212,812,913,113,815,815,019,4

Šaltinis : Lietuvos Respublikos Statistikos departamentas

Šiandien Lietuva - tai ne vien tik paslaugas tekstilės, siuvimo ir odos sektoriuje teikianti šalis. Naujos kompanijos ir verslo modeliai, kuriantys modernias ir aukštą pridėtinę vertę teikiančias paslaugas, keičia tradicinį siuvimo ir tekstilės pramonės veidą. Lietuva pripažįstama kaip sumanaus tiekimo ir globalios logistikos operatorius Šiaurės Europos ir NVS šalių rinkose. Daugelis užsienio kompanijų jau įvertino bendradarbiavimo su Lietuvos įmonėmis privalumus.

ES pripažino Lietuvą kaip svarbų regioninį transporto centrą, jungiantį ES su Rytų šalimis, nes:

- Lietuvoje susikerta tarptautinės krovinių gabenimo linijos – šalį kerta 2 europinės reikšmės transporto koridoriai ;
- Lietuvoje veikia tarptautiniai oro uostai (esantys centrinėje, rytinėje ir vakarinėje Lietuvos dalyse) bei tiesiogiai jungiantys su daugeliu Europos miestų ;
- Šalis turi šiauriausią neužšalantį jūrų uostą Baltijos jūroje – Klaipėdos jūrų uostą.

Užsienio kompanijoms rekomenduojame naudotis Lietuvos įmonių teikiamomis paslaugomis , jeigu jos nori:

- Koncertuoti ties savo kompanijos pagrindiniais gebėjimais , tokiais kaip rinkodara ir mažmeninė prekyba, ir jos norėtų, kad visa kita atliktų patikimas partneris ;
- Sumažinti savo gamybos kaštus ;
- Sumažinti pristatymo laiką;
- Ieško partnerių techniškai sudėtingam dizaino sprendimui, audinių ar efektyvios gamybos ;
- Patikimo gamybos šaltinio Lietuvoje, Baltarusijoje, Moldovoje, Ukrainoje ar Tolimuosiuose Rytuose, tačiau paremto europiniu mąstymu ir samprata bei efektyviu ir savalaikiu komunikavimu.
- Ypač skubiai pagaminti mažą kolekciją ar nedaug gaminių ;
- Spręsti apyvartinių lėšų klausimus bei susirasti parikimus verslo partnerius ;

- Įsteigti logistikos, sandėliavimo ar paskirstymo centrą, kuris yra patogus vystyti prekybai tarp Rytų ir Vakarų;

Lyginant 2010 m. ir 2009 m., matomas ženklus, vidutiniškai 20 proc. siekiantis, aprangos ir tekstilės sektoriaus gamybos apimčių augimas: tekstilės gaminių gamybos apimtys padidėjo 14,8 proc., drabužių siuvimo – 22,3 proc., odos ir odos gaminių gamyba – net 50,0 proc., t.y. aprangos ir tekstilės gaminių gamybos apimtys, lyginant 2010 m. ir 2011 m. pirmojo pusmečio duomenis, vidutiniškai augo 29 proc. Ši ir net spartesnė gamybos apimčių augimo tendencija išsilaikė ir 2011 m. pirmame pusmetyje: tekstilės gaminių gamybos apimtys padidėjo 29,2 proc., drabužių siuvimo – 32,8 proc., odos ir odos gaminių gamyba – 22,7 proc., t.y. aprangos ir tekstilės gaminių gamybos apimtys, lyginant 2010 m. ir 2011 m. pirmojo pusmečio duomenis, vidutiniškai augo 28,23 proc. Didėja ne tik gamybos apimtys, bet ir šio sektoriaus įmonių sukurta pridėtinė vertė – jei 2009 m. šis rodiklis siekė 1 010 mln. Lt, tai 2010 m. jau buvo beveik 18 proc. didesnis – t.y. sudarė 1 189 mln. Lt., 2011 m. augimo tendencija buvo panaši.

Lentelė Nr. 5 : Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus produkcijos gamybos tendencijos 2005 – 2010 m.

Gaminių gamyba	2005	2006	2007	2008	2009	2010
Tekstilės gaminių gamyba						
Linų pluoštas, tūkst. t	14,8	11,3	10,3	5,5	2,5	4,8
Verpalai iš sintetinių ir dirbtinių štapelio pluoštų, tūkst. t	3,4	5,3	5,3	7,8	2,6	3,3
Audiniai, mln. m ²	77,5	75,2	52,6	27,6	13,1	29,5
medvilniniai	22,0	20,4	4,1	0,4	0,2	0,2
vilniniai	20,2	22,5	18,9	8,1	1,9	2,4
lininiai	15,4	12,8	11,9	5,7	3,2	3,7
audiniai iš dirbtinių ir sintetinių pluoštų ir siūlų	19,9	19,4	17,7	13,5	7,7	23,2
Kilimai ir kiliminiai gaminiai, tūkst. m ²	30	24	27	31	22	29,2
Drabužių siuvimas						
Apsiaustai, striukės, tūkst.	1939	1108	921	637	408	450
Kostiumai ir ansambliai, tūkst.	314	271	268	205	255	302
Švarkai ir švarkeliai, tūkst.	3629	2432	1995	1598	1257	1196
Kelnės, kombinezonai, bridžkelnės ir trumpės, tūkst.	9273	6988	6485,2	3991	2271	2835
Vyriški ir berniukų marškiniai, tūkst.	1956	2022	1556	1245	641	868
Suknelės, tūkst.	1171	1211	1144	988	1039	1369
Sijonai ir sijonkelnės, tūkst.	3018	2589	1769	995	688	684
Moteriškos ir mergaičių palaidinukės, tūkst.	6553	5492	4014	2344	1397	1783
Liemenėlės, korsetai ir panašūs gaminiai, tūkst.	640	617	643	784	487	415
Trikotažo gaminiai, mln.	43,4	36,6	30,1	22,8	19,8	24,8
baltinių trikotažas	10,2	10,7	7,5	7,9	7,3	9,8
viršutinis trikotažas	31,0	25,9	21,0	14,9	12,5	15,0
Pirštinės, kumštinės pirštinės ir puspirštinės iš odos ir kompozicinės odos, tūkst. porų	13,8	13,6	11,9	2,3	6,0	2,0

Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologinių kompetencijų tobulinimo programa

Apsiaustai iš natūralaus kailio, tūkst.	3,5	3,6	3,9	4,7	1,6	1,4
Pėdkelnės ir triko, mln.	8,3	9,9	7,3	7,5	6,4	9,4
Kojinės, puskojinės ir panašūs gaminiai, mln. porų	50,2	45,4	35,4	35,9	28,8	30,5
Odos ir odos dirbinių gamyba						
Avalynė, mln. porų	1,1	1,0	1,0	0,9	0,9	1,0

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektorius – į eksportą orientuota pramonės šaka

Visi 3 sektoriai – tekstilės, siuvimo ir odos, - į eksportą orientuoti sektoriai, bet ypač tai pasakytina apie pirmuosius du. Bendrai paėmus, sektorius 2011 m. eksportavo 78,2 proc. visos produkcijos apimties. Eksporto apimtys išaugo nuo 2,183 mlrd. litų 2010 m. iki 2,453 mlrd. litų 2011 m. Kita vertus, sektoriaus dalis bendroje šalies eksporto apimtyje sumažėjo nuo 6,40 proc. 2010 m. iki 5,71 proc. 2011 m.

Rusija, Vokietija, Jungtinė Karalystė ir Skandinavijos šalys visada buvo pagrindinės Lietuvos drabužių, tekstilės ir odos gaminių gamintojų eksporto rinkos, į kurias parduodama apie 65 proc. visų eksportuojamų gaminių.

Didžiausios Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus įmonės

Visos Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus įmonės yra privačios. Apie 15 proc. jų valdomos užsienio kapitalo įmonių, ypač iš Skandinavijos šalių. Kai kurios iš jų: Devold (Norvegija), Lietvilna (Prancūzija), Lietlinen (Italija), Visatex (Vokietija), La-Nika Baltic Ltd, LTP Texdan, Engel -Dali, Danspin (Danija), Camira Fabrics (Jungtinė Karalystė), ir t.t..

Lentelė Nr. 6 : TOP 30 Didžiausių Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus įmonių, 2010 m.

	Įmonės pavadinimas	Pajamos, 2010 m., tūkst. lt.	Pagrindinė veikla	Darbuotojų skaičius, 2011 m. birželio mėn. 30 d.
1	Neaustinių medžiagų fabrikas įmonių grupė	210 000	Neaustinės medžiagos, čiužiniai, pagalvės, minkšti baldai	1300
2	UAB Korelita	101,951	Acetatiniai verpalai	388
3	UT Group	70,711	Rūbų siuvimas, prekyba	712 (UT); 207 (Šatrija)
4	MLI, UAB	63,302	Viršutinių drabužių siuvimas	51
5	Audimas AB	49,543	Sporto ir laisvalaikio aprangos gamyba	440
6	Lietvilna UAB	43,220	Vilnos pluošto verpimas	153
7	Devold, UAB	43.139	Apatinių drabužių siuvimas	258
8	Vilnika UAB	42,731	Tekstilės dirbiniai, išskyrus	407

			drabužius	
9	Vernitas AB	41,682	Tekstilės pluošto paruošimas ir verpimas	491
10	Liningas UAB	39,405	Tekstilės audimas ir tekstilės apdaila	145
11	Linas AB Grupė (3 įmonės)	35,600	Tekstilės gaminių gamyba, prekyba	337
12	LTP UAB	33,416	Drabužių gamyba	210
13	Omniteksas UAB	31,548	Trikotažo gaminių gamyba	237
14	Lelija UAB	31,250	Drabužių siuvimas ir pardavimas	1215
15	Lietlinen UAB	29,996	Tekstilės pluoštų paruošimas ir verpimas	191
16	Visatex UAB	26,875	Drabužių siuvimas	647
17	LTP TEXDAN UAB	26,642	Baldų apmušalų gamyba	226
18	LCG UAB	26,187	Viršutinių drabužių siuvimas	32
19	Skinija UAB	23,900	Kojinių ir pėdkelnių gamyba	268
20	La-Nika Baltic Ltd	23,000	Apatinių drabužių siuvimas	395
21	Klasikinė tekstilė, A.R.Baumilų TŪB	20,454	Tekstilės audimas, apdaila, siuvimas	238
22	Audėjas UAB	17,341	Neaustinių medžiagų gamyba, prekyba	181
23	Kauno Baltija AB	15,405	Tekstilės gaminių gamyba	462
24	Vilkma AB	15,143	Drabužių siuvimas	216
25	Liteksas AB	14,914	Tekstilės gaminių gamyba	103
26	Siūlas, Biržų AB	13,620	Tekstilės gaminių gamyba	327
27	Paliūtis UAB	13,169	Avalynės gamyba	99
28	Pakaita AB	12,974	Trikotažo gaminių gamyba	86
29	Sparta AB	11,416	Trikotažo gaminių gamyba	162
30	Rožė UAB	9,361	Viršutinių drabužių siuvimas	132

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus ateitis

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus plėtros tendencijos trumpalaikiu ir net vidutiniu laikotarpiu yra teigiamos. Dėl įvairių priežasčių gamyba grįžo į Europą ir būtent į tas Europos šalis, kurios vis dar turi kompetenciją ir įgūdžius gamybos srityje, įskaitant ir Lietuvą.

Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus ateitis detalai išanalizuota, taikant SSGG (Stiprybės, Silpnybės, Galimybės, Grėsmės) analizę:

Lentelė Nr. 7 : Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos SSGG (Stiprybės, Silpnybės, Galimybės, Grėsmės) analizė :

SSGG ANALIZĖ		
	TEIGIAMA	NEIGIAMA
V I D I N Ė S	<u>STIPRYBĖS</u> •Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių gebėjimas gaminti nedidelėmis partijomis, savalaikis prisiimtų įsipareigojimų vykdymas. •Aukšta Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių darbuotojų technologinė-gamybinė kompetencija, aukštas darbo kultūros lygis •Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių gebėjimas orientuotis į aukštos kokybės produktų segmentą •Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių veiklos tarptautinėse rinkose patirtis •ES rinkų artumas ir kultūrinis artumas ES šalims bei stiprios šakos tradicijos •Ilgamečių tradicijų turėjimas	<u>SILPNYBĖS</u> •Neefektyvus žmogiškųjų išteklių panaudojimas bei vadybinių ir kitų kompetencijų trūkumas. •Lietuvoje trūksta efektyvaus šiuolaikinio darbininkų paruošimo, kuris garantuotų tinkamą jaunų specialistų žinių ir įgūdžių lygį, reikalingą, norint produktyviai dirbti su naujausiomis technologijomis ir šiuolaikinėmis medžiagomis, gaminti ir kurti naujus produktus. •Įmonių bendradarbiavimo su mokslu stoka kuriant inovatyvius produktus arba jų gamyboje panaudojant šiuolaikines medžiagas •Geros vadybos ir efektyvaus marketingo įgūdžių stoka •Nepakankamas veiklos modernizavimas ir naujausių technologijų diegimas
I Š O R I N Ė S	<u>GALIMYBĖS</u> •Atskirų įmonių ir Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių bendrai paėmus galimybės integruotis į tarptautinius klasterius •Pasinaudojimo elektros komercijos priemonėmis galimybėmis integruojantis į tarptautines rinkas, virtualios industrinės sistemos sukūrimas. •Galimybė žymiai padidinti aukštą pridėdamąją vertę kuriančių veiklų (dizaino, logistikos, kt.) lyginamąjį svorį Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus įmonių ekonominės veiklos struktūroje. •Novatoriškų produktų kūrimo bei naujos kartos žaliavų panaudojimo galimybės •galimybės kurti ir tarptautinėse rinkose populiarinti savus prekės	<u>GRĖSMĖS</u> •Krizė ir su ja susijusios neigiamos pasekmės pagrindinėse eksporto rinkose. •Apyvartinių lėšų stygius, apribota galimybė skolintis ir tuo pačiu riboti plėtros ir tarptautinės integracijos procesus. •Kvalifikuotų darbuotojų emigracija, darbo jėgos senėjimo tendencijos, sektoriaus nepatrauklumas jauniems specialistams ; •Nepalankūs pokyčiai rinkos struktūroje, padidėjęs kitų šalių (ypač trečiųjų šalių) gamintojų spaudimas ir konkurencija. •Nesukurti nauji produktai ir neįdiegtos inovacijos

	ženklus	
--	---------	--

Išsilavinimas

Didžiausia Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektoriaus stiprybė - profesionalios žinios reikalingos gamyboje, kurios buvo sukauptos per daugelį metų bendradarbiaujant su pasaulyje žinomų prekinių ženklų lyderiais mados ir tekstilės srityse . Stipri edukacinė bazė – viena iš Lietuvos aprangos ir tekstilės sektoriaus kertinių akmenų. Jauni , aktyvūs ir išsilavinę specialistai – tai šio sektoriaus dabartis ir ateitis. Kauno technologijos universitetas – didžiausiais inžinerinio profilio specialistus ruošiantis universitetas Baltijos šalyse. Šio universiteto Dizaino ir tekstilės technologijų departamento fakultetas per savo gyvavimo istoriją jau paruošė virš 2 500 studentų ir 80 doktorantų tekstilės gaminių technologijos srityje. Kauno technologijos universitetas, kaip ir Vilniaus dizaino kolegija , Vilniaus dizaino mokykla ir kitos švietimo institucijos ženkliai prisideda prie Lietuvos tekstilės bendruomenės darnios plėtros. Vis dėlto ir čia egzistuoja problema – vis mažiau ir mažiau jaunų žmonių renkasi tekstilės inžinieriaus specialybę ir netolimoje ateityje Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektoriui gresia prarasti šį išskirtinį pranašumą .

Siekiant pritraukti jaunus žmones studijuoti tekstilės ar drabužių inžinerijos specialybę, būtina vyriausybės parama vystant tokio pobūdžio strategiją Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriuje.

Darbuotojų skaičiaus kitimo tendencijos

Darbuotojų trūkumą dauguma šalies tekstilės , drabužių ir odos sektoriaus įmonių laiko pagrindine ir svarbiausia problema. Atlyginimas šalies tekstilės , drabužių ir odos sektoriaus įmonėse ženkliai nusileidžia net ir kitiems sektoriams Lietuvoje. Žemiau pateikta lentelė gana vaizdžiai iliustruoja didelius atlyginom skirtumus tarp sektoriuje dirbančių moterų ir vyrų. Moterys vidutiniškai gauna tik apie 70 proc. vyrų gaunamos algos. Kitas pastebėjimas – vyrų sektoriuje gaunamas atlyginimas maždaug prilygsta vidutiniam statistiniam šalyje vyrų gaunamam

atlyginimui, tuo tarpu kai moterų sektoriuje gaunamas atlyginimas yra apie 20 proc. žemesnis nei vidutinis moterų atlyginimas šalies mastu.

Lentelė Nr 8. Atlyginimų dydis Lietuvos tekstilės, siuvimo ir odos sektoriuose , litais (neto ir bruto), 2011m. III-ias ketvirtis.

	Vidutinis atlyginimas litais , bruto	Vidutinis atlyginimas litais , neto
Vyrai ir moterys		
Šalies atlyginimų vidurkis	2 116,0	1 587,5
Vidurkis : tekstilės gaminių gamyba, drabužių siuvimas (gamyba), odos ir odos dirbinių gamyba kartu	1 574,9	1 250,9
Tekstilės gaminių gamyba	1 867,7	1 464,7
Drabužių siuvimas (gamyba)	1 455,8	1 164,0
Odos ir odos dirbinių gamyba	1 592,6	1 263,9
Vyrai		
Šalies atlyginimų vidurkis	2 193,3	1 702,2
Vidurkis : tekstilės gaminių gamyba , drabužių siuvimas (gamyba) bei odos ir odos dirbinių gamyba kartu	2 138,6	1 662,4
Tekstilės gaminių gamyba	2 288,6	1 771,9
Drabužių siuvimas (gamyba)	1 994,2	1 557,0
Odos ir odos dirbinių gamyba	1 879,8	1 473,5
Moterys		
Šalies atlyginimų vidurkis	1 825,1	1 433,4
Vidurkis: Tekstilės gaminių gamyba, drabužių siuvimas (gamyba) ir odos ir odos dirbinių gamyba kartu	1 463,3	1 169,4
Tekstilės gaminių gamyba	1 679,1	1 327,0
Drabužių siuvimas (gamyba)	1 397,6	1 121,5
Odos ir odos dirbinių gamyba	1 435,6	1 149,2

Šaltinis : Lietuvos Respublikos statistikos departamentas

LR darbo biržos duomenis per 2011 m. I pusm. Tekstilės gaminių gamybos ir drabužių siuvimo sektoriuje buvo užregistruota daugiau kaip 3,7 tūkst. laisvų vietų (tai sudarė apie 4,2 proc. nuo visų registruotų vietų šalyje) . Tuo tarpu darbo biržos siuntimu mokėsi ir 2010 m. įgijo aukščiau nurodytas kvalifikacijas 286 bedarbiai, o per 6 mėn. po kvalifikacijos įgijimo įsidarbino tik 48 proc. asmenų. Iš viso darbo birža per 2010 m. aprangos ir tekstilės įmonėse įdarbino subsidijuojant 450, o darbo rotacijos būdu - 50 siuvimo, audimo, tekstilės, verpimo, trikotažo, mezgimo darbuotojų. Ši statistika pakankamai aiškiai atspindi, kad darbuotojų pasiūla sektoriuje aiškiai nesubalansuota, įdarbinimo rėmimo priemonės veikia neefektyviai, sektorius yra pasiruošęs įdarbinti kur kas daugiau specialistų nei tarpinės institucijos (darbo birža, mokymo institucijos) gali paruošti.

Siekiant padidinti susidomėjimą ir pritraukti į Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektorių dirbti darbuotojus, būtinos vyriausybės inicijuotos paskatos priemonės (pvz; socialiniai mokesčių lengvatos, didesnis Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus viešinimas ir t.t.) . Žemi atlyginimai – viena iš pagrindinių priežasčių , kodėl Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos

sektoriui šiuo trūksta darbuotojų. Dar daugiau – pastaruoju laikotarpiu šie atlyginimai netgi turi tendenciją mažėti, tai buvo ypač akivaizdu ekonominės krizės laikotarpiu 2008 – 2010 m.

Lentelė Nr. 9 : Darbuotojų atlyginimai : valandinis bruto darbo užmokestis , LTL

Darbuotojų atlyginimai : valandinis bruto darbo užmokestis , LTL	2008	2009	2010
Vidurkis šalies	13,72	12,95	12,48
Vidurkis :Tekstilės gaminių gamyba; drabužių siuvimas (gamyba); odos ir odos dirbinių gamyba	9,25	8,83	8,91
Tekstilės gaminių gamyba	11,00	10,39	10,85
Drabužių siuvimas (gamyba)	8,55	8,20	8,13
Odos ir odos dirbinių gamyba	9,03	9,15	9,03

Situacija 2011 m. jau buvo ženkliai geresnė, nes didėjo ir gamybos apimtys sektoriuje. Atlyginimas didėjo net palyginus atskirus 2011 m. ketvirčius : 3-ią ketvirtį su 2-u. Savo ruožtu tai nuteikia optimistiškai tolesnės sektoriaus raidos atžvilgiu. Kita vertus, užsitęsusi ekonominė recesija ir vartojimo lygio sumažėjimas pagrindinėse Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos gaminių eksporto rinkose aiškiai sindikuoja, kad sunku būtų tikėtis ženkliausio atlyginimo dydžio augimo artimiausioje perspektyvoje.

Lentelė Nr. 10 : Lietuvos tekstilės, drabužių ir odos sektoriaus darbuotojų darbo užmokesčio pokytis , 2011 m. III –ią ketvirtį lyginant su 2011 m. II –u ketvirčiu (II - as ketvirtis : 100 proc.) :

	Bruto	Neto	Realus
Iš viso pagal ekonomines veiklos rūšis	100,4	100,4	100,5
Bendras :Tekstilės gaminių gamyba; drabužių siuvimas (gamyba); odos ir odos dirbinių gamyba	102,6	102,3	102,4
Tekstilės gaminių gamyba	101,3	101,2	101,3
Drabužių siuvimas (gamyba)	102,5	102,3	102,4
Odos ir odos dirbinių gamyba	104,6	104,2	104,3

Lentelė Nr. 11. TOP 50 Didžiausių darbdavių Lietuvos tekstilės , drabužių ir odos sektoriuje, 2012

	Įmonės pavadinimas	Darbuotojų skaičius , 2012 m. vasario mėn. 1d .duomenis
1	UAB Lelija	1215
2	AB Utenos trikotažas	712
3	UAB Visatex	647
4	AB Vernitas	491
5	AB Audimas	440
6	AB Kauno baltija	467
7	UAB Vilnika	407
8	UAB La-Nika Baltic	395
9	UAB Korelita	388
10	UAB Engel Dali	366

11	AB Biržų siūlas	327
12	UAB Trivilita - Interscalit	307
13	AB Žemkalnija	296
14	UAB Lino apdaila	289
15	UAB LTP TEXDAN	271
16	UAB Skinija	268
17	AB Dainavos siuvimas	262
18	UAB Devold	258
19	UAB Sintuva	252
20	A.R.Baumilų TŪB Klasikinė tekstilė	238
21	UAB Omniteksas	237
22	UAB Tuma	227
23	UAB LTP	220
24	AB Vilkma	216
25	UAB Danspin	213
26	UAB Disoksa	208
27	AB Šatrija	207
28	UAB Camira Fabrics	201
29	UAB Lietlinen	191
30	UAB Audėjas	181
31	UAB Jadeclaud-Vilma	178
32	AB Sparta	177
33	IĮ Modestina ir Ko	174
34	UAB Angliškas stilius	161
35	UAB Textilite	158
36	UAB Bonitana	156
37	UAB Lietvilna	153
38	UAB Lituanica	151
39	UAB Liningas	145
40	UAB Eisiga	141
41	UAB Garlita	139
42	UAB Rožė	132
43	A.Kudrešovo firma	132
44	UAB Irkvesta	129
45	UAB Tebesa	128
46	UAB Elkada	123
47	UAB Merkys	123
48	UAB Dana ir Ko	117
49	AB Verpstas	107
50	UAB Terina	105
	UAB Rubeta	105

Skatintų kurti sistemą, kurioje būtų taikoma bendra metodika, pagrįsta įmonėse atliekamomis užduotimis (rezultatais) – taip būtų galima užtikrinti aiškią audito seką: nuo darbo vietoje atlikto darbo iki galutinio mokymo, ugdymo ir kvalifikacijų.

3 mokymo elementas.
Įgytų žinių pritaikymas profesinio rengimo procese

Projektas
*„Profesijos mokytojų ir dėstytojų
technologinių kompetencijų tobulinimo sistemos sukūrimas ir įdiegimas“*

Mokytojo projekto formos aprašas

PROJEKTAS

TEKSTILĖS GAMINIŲ IR APRANGOS SIUVIMO TECHNOLOGIJŲ NAUJOVIŲ IR PLĖTROS TENDENCIJŲ PRITAIKYMAS PROFESINIO RENGIMO PROCESSE

Projektą parengė:

Mokytojo vardas, pavardė

Profesinio mokymo įstaigos pavadinimas

Data
Vieta



TURINYS

1. Technologinės naujovės ir gamybos/paslaugų plėtros tendencijos, į kurias mokytojo(-ų) nuomone turėtų būti atsižvelgta tobulinant esamas ar rengiant naujas profesinio mokymo ar studijų programas (*išvardinti naujoves, glaustai aprašyti jų esmę, nurodyti informacijos šaltinius*).
2. Technologines naujoves ir gamybos/paslaugų plėtros tendencijas atspindinčios temos, kurios mokytojo(-ų) nuomone turėtų būti įtrauktos į esamas arba naujas programas (*nurodyti profesinio mokymo ar studijų programų pavadinimus, suformuluoti temas*).

1. Technologinės naujovės ir gamybos/paslaugų plėtros tendencijos, į kurias mokytojo(-ų) nuomone turėtų būti atsižvelgta tobulinant esamas ar rengiant naujas profesinio mokymo ar studijų programas (<i>išvardinti naujoves, glaustai aprašyti jų esmę, nurodyti informacijos šaltinius</i>).
2. Technologines naujoves ir gamybos/paslaugų plėtros tendencijas atspindinčios temos, kurios mokytojo(-ų) nuomone turėtų būti įtrauktos į esamas arba naujas programas (<i>nurodyti profesinio mokymo ar studijų programų pavadinimus, suformuluoti temas</i>).
5. Išvada ir pasiūlymas

Rekomenduojama projekto apimtis 2-3 psl. Sprendimą, kokius klausimus užduoti mokytojams ir kokia turi būti projekto pateikimo forma, priima programos rengėjai.

Rekomenduojama, kad tą patį projektą nepriklausomai rengtų 2-3 mokytojų grupės (jei yra galimybė). Parengti projektai (individualūs ar grupiniai) turėtų būti pristatomi ir aptariami bendrame visų pagal programą besimokančių mokytojų seminaro metu. Aptarimo metu padarytos išvados ir pasiūlymai turėtų būti pridėti prie mokytojų projektų.

(Parašas)

(Vardas ir pavardė)

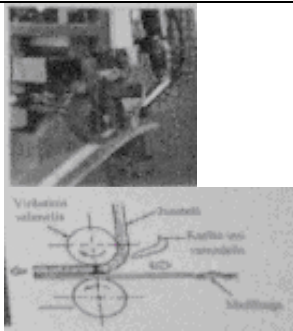
MODULIS S.3.1. APRANGOS IŠ AUSTINIŲ MEDŽIAGŲ SIUVIMAS

1 mokymo elementas.

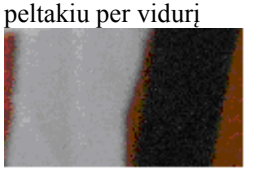
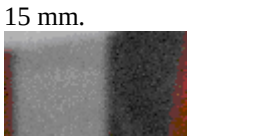
Detalių standinimas, jungimas klijiniu būdu ir siūlių sulydymas aukšto dažnio srove

1.1. Lentelė. *Standinimo, kljavimo ir sulydymo įrangos nuotraukos ir techninės charakteristikos*

Įrenginio paskirtis	Techninė charakteristika
Nepertraukiamo veikimo juostinis dubliavimo presas  	Tinka dubliuoti įvairias medžiagas su įvairiais priedais. Presas turi sklandžiai reguliuojamą dubliavimo jėgos keitimo nuo 0 iki 8,0 kg/cm² sistemą, turi tris autonomines kaitinimo sekcijas, kurios valdomos per programuojamus termokontrolierius o, rezultatus rodo LCD displejus. Preso darbo funkcijos ir režimai valdomi per programuojamą SPA valdymo bloką. Temperatūros maks. svyravimas ± 1%, viršutinė ir apatinė juostos turi pneumomechaninę įtempimo ir tolygios eigos valdymo sistemą, kuri garantuoja lygų detalių dubliavimą. Presas turi juostos reversinio transportavimo mechanizmą. Išjungiant presą po darbo, automatiškai įsijungia juostų ir preso aušinimo sistema, kuri pasiekus 80°C, išjungia mašiną. Techniniai duomenys: Maitinimo įtampa- 400V/50Hz. Instaliuotas galingumas- 15,6 kW.; maks .temperatūra- 200°C. Darbinis dubliavimo zonos plotis - 100 cm.; Maks. dubliavimo jėga - 8,0 kg/cm².; Maks. juostos judėjimo greitis - 12 m/min. Reikalingas 6 - 9 bar. suspaustas oras. Masė 800 kg, matmenys: 3,6 x 1,3 x 1,4 m.
Pneumatinis presas termoplastiniam kljavimui OMEGA 	Presas detalių kljavimui termoplastinės plėvelės pagalba (kišenių, užtrauktukų, dekoratyvinių juostelių, aplikacijų). Techniniai duomenys: Darbinis dubliavimo zonos plotis - 30 x 30 cm.; Maks. dubliavimo jėga – 1,31 kg/cm².; Reguliuojama temperatūra nuo 0 iki 195°C; Kljavimo laikas nuo 0 iki 90 s.;
Lyginimo stalas su lygintuvu 	Pramoninis lyginimo stalas: Darbinis paviršius 130 x 50 cm Lyginimo stalo aukštis 92 cm Šildomas lentos paviršius (galingumas 800 W) Vakuuminis nusiurbimas (galingumas 0,75Hp) Išmatavimai 44x140x93 cm Kokybiškas, atsparus karščiui lentos užvalkalas
Juostelių priklijavimo karštu oru įranga	Kljavimo režimai: Temperatūra – 530-600°C, Slėgis tarp velenėlių – 3,5-0,4 Mpa, Karšto oro slėgis 0,05 Mpa,

	Klijavimo greitis – iki 3-12 m/min. Išvengiant siūlės išsitempimo, reikia medžiagą sulaikyti šiek tiek ištemptą prieš ritinėlius. Jeigu siūlė stora arba medžiagos standžios, naudojamas dantytas apatinis velenėlis. Jei kaitinamas viršutinis velenėlis, reikia parinkti kuo žemesnę temperatūrą, nes gali padidėti klijų skverbimasis per juostelės pagrindą. Velenėlis ir vamzdelis turi būti 3 mm. platesni už juostelę. Susiūtinės siūlės užlaida ne platesnė nei 6 mm. Suklijavimo kokybei didelę reikšmę turi karšto oro vamzdelio atstumas nuo juostelės. Pirmiausia klijuojamos horizontalios, po to vertikalios siūlės. Siūlių susikirtimo vietose būtinas pakartotinis klijavimas (temperatūra 175 °C, trukmė 5 s.) Klijuoti galima nedideliu įkaitintu presu.
---	--

1.2. Lentelė. *Klijinių idėklų, juostelių, plėvelių, siūlų nuotraukos ir jų paskirties aprašai*

Medžiagos pavyzdys, pavadinimas	Artikulas ar Pagrindas	Pagrindo žaliava	Paviršinis tankis g/m ²	Klijų rūšis, forma	Klijų taškelių tankis, g/cm ²	Dubliavimo parametrai		
						T, °C	P, N/cm ²	□, s
Idėklinė medžiaga 	B163G57/150 austinis	100% poliesteris	38	Poliamidiniai ovalūs lašeliai	35±2	127	25	15
Flizelinas 	V403A75/90 neaustinis	100% medvilnė	15	Poliamidiniai ovalūs lašeliai	14±1	105	5	10
Perforuota juosta 	V305A75/80 neaustinis	100% poliesteris	12	Polivinchloridinė pasta	— —	120	20	10
3-4 cm. juostelė 	Neaustinis	100% medvilnė	15	Poliamidiniai ovalūs lašeliai	14±1	105	5	10
Sudvejintos juostos su peltakiu per vidurį 	Austinis	100% poliesteris	38	Dvipusiai poliamidiniai ovalūs lašeliai	55±2	140	20	15
Austinės juostelės 10-15 mm. 	Austinis	100% poliesteris	38	Smulkus poliamidiniai ovalūs lašeliai	55±2	120	5	5

Austinė įdėklinė medžiaga naudojama ištisiniam klijavimui šioms pagrindo detalių sritims: priekio, pokraščio atvarto, apykaklės, stovės sustandinimui ir apsaugai nuo išsitampymo.

Austinės juostelės 10-15 mm. pločio paprastai klijuojamos lygintuvais pagal detalių kraštus ir lenkimo vietas vadinamos valu. 30-60 mm. ant palankų užlaidų, kelnių ir sijonų juosmens bei smulkių detalių, kurių plotis atitinka juostos plotį.

Neaustinis flizelinas, kurio pagrindo medžiaga 100 % medvilnė ir klijai lašelio formos, naudojamas gaminio uždėtinių kišenių viršui ties lenkimo linija, vidinių kišenių rėmeliams, apykaklių ir poapykaklių sustandinimui.

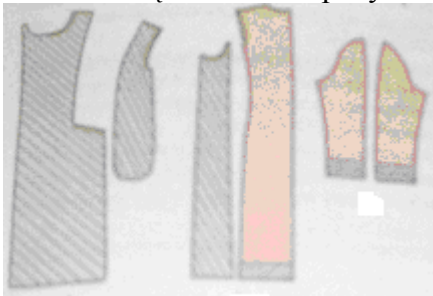
Neaustinė klijinė juosta su perforacijomis, kurios pagrindo medžiaga 100 % poliesteris, naudojama kišenių apsiuvų, priesiuvų sustandinimui. Perforacijos vieta dedama ties lenkimo linija, išvengiant nereikalingo storio susidarymo.

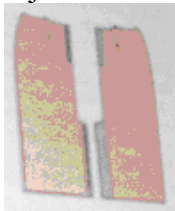
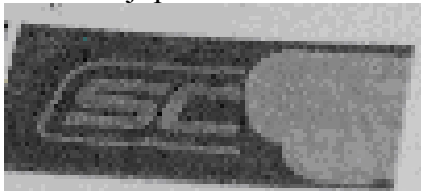
Termoplastinis tinklelis skirtas švarko priekio su pokraščiu sutvirtinimui. Būdas tiesti tinklelį ant pokraščio yra greitas ir patikimas.

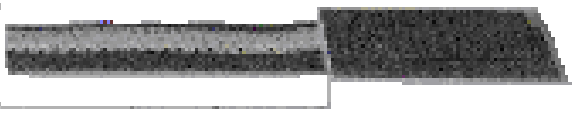
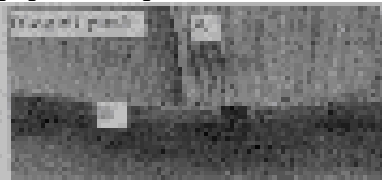
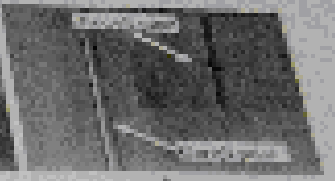
Rankovės išėmos krašto sričiai stabilizuoti nuo išsitampymo naudojama sulaikančioji 2 mm pločio juostelė.

Dvigubos (sudvejintos) juostos su paslėptuoju ar šaudykliniu peltakiu per vidurį naudojamos skeltukų, rankovių ir gaminio apačios palankos užlaidų fiksavimui palenkte padėtyje.

1.3. Lentelė. *Detalių standinimo, klijavimo ir sulydymo technologijos aprašai*

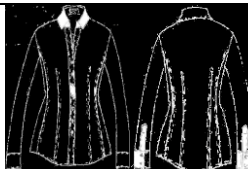
Detalių standinimo, klijavimo ir sulydymo pavyzdžiai	Detalių standinimo, klijavimo ir sulydymo technologijos aprašai
Švarko detalių standinimo pavyzdžiai 	Klijinis įdėklas turi būti mažesnis, nei pagrindo medžiaga 2 mm. Priekio detalė dubliuojama ties viršaus ir priekio sritimis. Pakraščiai standinami ištisai arba tik atvarto srityje. Nugaros ir šonelių detalės standinamos viršuje klijiniu įdėklu, o apačioje 40 mm pločio klijine juoste. Rankovės standinamos apačioje 30 mm pločio juostelėmis ir ties skeltukais, bei rankovės galvutės srityje Apykaklė, poapykaklė ir stovė standinamos ištisai.
Palto detalių standinimo pavyzdžiai 	Įdėklinės detalės kraštai neturi siekti pagrindinės detalės kraštų, tačiau turi įeiti į sujungimo siūlę ne mažiau kaip 1 mm. Įdėklinės detalės išdėstomos taip, kad nesiektų viršaus detalių kraštų po 2-5 mm. Kirpinių detalių kraštai turi būti apsaugoti nuo ištįsimo, tai įstrižai ar lenktai kirpti kraštai – priekaklio, pečių, pažastų ir kiti kraštai stabilizuojami 10-12 mm. pločio juostelėmis, 30-60 mm. pločio tiesiomis juostomis arba pagal detalės krašto formą kirptomis įdėklinėmis detalėmis. Plačios juostos klijuojamos ant palankų užlaidų, skeltukų kraštuose. Klijinės juostelės gali būti klijuojamos presais arba

	lygintuvais.
Puspalčio detalių standinimo pavyzdžiai 	Puspalčio detalės gali būti standinamos ištisiniu klijiniu įdėklu – priekio, apykaklės, poapykaklio, antkišenio, priesiuvo, pokraščio detalės. Dalinis standinimas atliekamas nugaros, šonelių, rankovių viršutinėje ir apatinėje srityse.
Sijono detalių standinimo pavyzdžiai 	Sijonų, suknelių, palaidinių detalių kraštai stabilizuojami lygintuvais priklijuojant klijines juosteles pagal detalių kraštus per 3-5 mm. nuo kirptinių kraštų taip, kad vėliau jos patektų po detalių sujungimo peltakiais. Ištisai standinamos apykaklės, rankogalių detalės, priekio užsago sritis, užsago detalės. Kelnių ir sijonų yra standinamas juosmuo, kišenių ir užsago detalės, kišenių angos sritis. Detalių standinimas atliekamas laikantis nustatytų režimų.
Detalių kraštų sujungtų termoplastine juostele, bendras vaizdas ir schema  Užtrauktukas ir dekoratyvinė juostelė, priklijuoti termoplastine tarpine  Klijuotos dekoratyvinės detalės geroji ir išvirkščioji pusės 	Klijavimo ir sulydymo technologijos atsirado naudojant siuvimo pramonėje sintetines medžiagas. Drabužių detalės klijuojamos tarpine iš termoplastinės plėvelės, kuri įdedama tarp klijuojamų detalių kraštų. Tokiu būdu priklijuojamos kišenės, užtrauktukai, dekoratyvinės juostelės, aplikacijos. Klijuojama karšto oro srove lygintuvu ar presu. Klijuojamų detalių kraštai lieka atviri, todėl detalės kerpamos lazeriu ar ultragarsu iš vieno sluoksnio medžiagos. Detalių kraštai apsilydo ir neirsta. Termoplastinė juostelė prie detalės prikabinama lygintuvu tam tikrose vietose. Jos kraštai turi sutapti su detalės kraštais. Po to presuojama. Po presavimo pašalinamas tarpinis sluoksnis nuo netermoplastinės plėvelės. Tuomet dedama antra detalė tiksliai sutapdinus detalės ir plėvelės kraštus ir vėl sukabinama lygintuvu. Po to presuojama. Siūlės plotis svyruoja nuo 8-12 mm. Jungiant užtrauktukus prie detalės dažnai naudojama dekoratyvinė angos detalė, kuri pagerina estetinį vaizdą. Taikant užtrauktukų klijavimo technologijas, naudojamas užtrauktukas su spiraliniais danteliais išvirkščiojoje pusėje, kadangi slėgis ir temperatūra neveikia tiesiogiai plastikinių užtrauktuko dantelių.
Ultragarsu taškinio jungimo būdų sujungtos vieno ir trijų peltakių siūlės	Siūlės lydomos siuvant hermetiškus, orui ir vandeniui nelaidžius drabužius. Lydoma ultragarsu ar aukšto

 Viengubo sulydymo siūlės: paprastoji A ir su papildomu peltakiu B  Dvigubo sulydymo siūlė  Susiūtinė siūlė paklijuota termoplastine juostele 	dažnumo srovėmis. Galima pasirinkti įvairios struktūros peltakį, imituojant šaudiklinį dygsnį. Atliekamas taškinis sujungimas viena ar keliomis peltakių eilutėmis. Hermetizuota siūle sulydoma tam tikro pločio juosta. Viengubo lydymo siūle jungiami tiesūs liaunų laminatų detalės kontūrai. Kreivalinijiniai kontūrai (apykaklės, gobtuvo prijungimas priekaklyje) pirmiausia sujungiami mašininiu peltakiu, o po to priliginami. Standesni laminatai jungiami dvigubo sulydymo siūlėmis. Siūlais jungtos siūlės papildomai hermetizuojamos plėvelėmis iš polivinilchlorido, poliuretano, poliolefino. Dažniausiai juostelės klijuojamos iš išvirkščios pusės. Maksimaliai hermetizuotų drabužių klijuojama iš abiejų pusių. Juostelę klijuojant, siūlės užlaida turi būti nulenкта į vieną pusę ir tolygiai prispausta prie detalės pagrindo. Klijuojama juostelė turi būti platesnė už siūlės užlaidą. Juostelė ties siūle priklijuojama ultragarsu, aukšto dažnumo srovėmis ar karšto oro srove.
--	--

2 mokymo elementas.
Petinių drabužių be pamušalo siuvimas

2.1. Lentelė. *Palaidinės siuvimo technologinė korta*

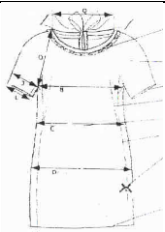
	Palaidinė	
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius iš sukirpimo cecho, patikrinti kiekį, kokybę, sukomplektuoti, sudėti į vežimėlius, užrašyti ant lentelių, vesti užleidimo knygą.	Rankinis darbas
2	Pažymėti pagal lekalą firminio ženklo vietą 2-iem taškais. Prisiūti firminį ženklą galuose.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
3	Pažymėti apykaklę. Pasiūti apykaklę. Pasiruošti, įdėti siūlą į 2 kampus. Apkirpti kampus, išversti su siūlu.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
4	Išlyginti apykaklę skleistai. Užlyginti apatinį stovės kraštą, pagal lekalą, sumatuoti.	Lyginimo įranga

	Išlyginti apykaklę po peltakiavimo ir stovių prisiuvimo siūlę.	
5	Prilyginti apykaklę po išlyginimo skleistai. Nupeltakiuoti apykaklę po prilyginimo.	Lyginimo įranga Universali siuvimo mašina
6	Sumatuoti, nusiūti laisvą kraštą. Prisiūti stovės prie apykaklės, kampus užsiuvant pagal lekalą. Apkirpti stovių kampus, išversti.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
7	Pagal lekalą užlyginti rankogalių vieną kraštą ir sulenkti per pusę.	Lyginimo įranga
8	Užsiūti rankogalių galus. Apkirpti, išversti, ištaisyti rankogalių galus.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
9	Prilyginti rankogalius.	Lyginimo įranga
10	Išversti rankoves, sudėti ir sutvirtinti 1+1 klostes.	Rankinis darbas
11	Prisiūti rankovių apatinius apsiuvus iki taško. Nupeltakiuoti rankovių apatinį apsiuvą prisiuvimo siūlę	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
12	Užlyginti rankovių apatinių apsiuvų 1+2 kraštus pagal lekalą ir galus Lenkti rankovių viršutinius apsiuvus per pusę ir užlyginti.	Lyginimo įranga
13	Pasižymėti pagal lekalą rankovių užsegimo ilgį. Prakirpti rankovių užsegimą, įkirpti kampus. Prisiūti rankovių viršutinius apsiuvus iki taško. Įkirpti 2+2 kartus. Užtvirtinti 1+1 užsegimo galą. Nupeltakiuoti rankovių viršutinių apsiuvų kraštą, ištaisyti apsiuvus, nupeltakiuoti figūrinius peltakius.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
14	Pažymėti du priekio įsiuvus. Pažymėti du nugaros įsiuvus. Pagal lekalą susiūti du priekio lemens įsiuvus. Pagal lekalą susiūti du nugaros liemens įsiuvus.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
15	Apmėtyti nugaros liemens įsiuvus, užtraukti siūlus. Apmėtyti priekio liemens įsiuvus, užtraukti siūlus.	Apsiulėjimo mašina
16	Išlyginti priekio reljefines siūles. Išlyginti nugaros reljefines siūles. Išlyginti du priekio įsiuvus. Išlyginti du 35-45 cm. ilgio nugaros įsiuvus.	Lyginimo įranga
17	Nupeltakiuoti priekio liemens įsiuvus pirmu ir antru peltakiais. Nupeltakiuoti nugaros liemens įsiuvus pirmu ir antru peltakiais.	Universali siuvimo mašina
18	Susiūti priekio reljefines siūles 50-70 cm. Susiūti nugaros reljefines siūles 50-70 cm.	Universali siuvimo mašina
19	Nupeltakiuoti priekio reljefines siūles 50-70 cm. Nupeltakiuoti nugaros reljefines siūles 50-70 cm.	Universali siuvimo mašina
20	Pagal lekalą užlyginti dviejų priekraščių po du kraštus (50-70 cm.). Pagal lekalą užlyginti dviejų priekraščių po vieną kraštą (50-70 cm.).	Lyginimo įranga
21	Susiūti priekraščius priekiniame krašte, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina

22	Nulyginti priekraščių prisiuvimą priekiniame krašte	Lyginimo įranga
23	Prisiūti priekraščius prie priekio detalių pagal užlyginimą, neužsiuvant kampų (ilgis 50,-70 cm.).	Universali siuvimo mašina
24	Pripeltakuoti priekraščio antrą užlyginimo kraštą (ilgis 50,-70 cm.). Prilyginti priekraščių prisiuvimą priekiniame krašte, sudarant kantelį. Nupeltakuoti išorinius priekinius kraštus (ilgis 50,-70 cm.).	Universali siuvimo mašina
25	Susiūti pečių siūles, sumatuoti. Įsiūti rankoves į atvyra angą.	Universali siuvimo mašina
26	Išlyginti pečių siūles, rankovių įsiuvimo siūles peiliuku prilyginti iš viršaus.	Lyginimo įranga
27	Sumatuoti priekio kraštus, įsiūti apykaklę, sumatuoti. Lenkti ir nupeltakuoti stovės prisiuvimo siūlę ir aplinkui dėti ženklą.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
28	Susiūti šonines siūles ir rankovių apatines siūles.	Universali siuvimo mašina
29	Pritvirtinti 1 ženklą. Atplėšti etiketę, įplėšti, dėti į maišelį. Užsakymai.	Rankinis darbas
30	Išlyginti šonines siūles (atskiris atvejais) ilgis 35-50 cm.	Lyginimo įranga
31	Sumatuoti, prisiūti rankogalius. Sumatuoti rankovių skeltukų ilgį (ypatingais atvejais). Nupeltakuoti rankogalių prisiuvimo siūles.	Universali siuvimo mašina
32	Sumatuoti priekio kraštus, apkirpti, lenkti ir nupeltakuoti gaminio apačią.	Universali siuvimo mašina
33	Pažymėti 7-ių kilpų vietą. Išsiūti 7-ias kilpas. Pažymėti ir išsiūti 2+2 kilpas rankogaliuose, kišenėse, antkišenuose.	Kilpinė mašina
34	Pažymėti užkeitimą. Pažymėti ir prisiūti 7 sagas. Apsukti kojeles 7 sagoms. Pažymėti ir prisiūti 2+2 sagas. Apsukti kojeles 4 sagoms.	Sagų prisiuvimo mašina
35	Išlyginti priekio kraštus prieš kilpas, sumatuoti, sugarinti.	Lyginimo įranga
36	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų, siūlų.	Rankinis darbas
37	Užsegti 2+2 sagas. Užsegti 7 sagas. Išvalyti gaminį nuo dėmų. Prisegti „žiogelį“ prie etiketės. Etiketę su „žiogelį“ prisegti prie gaminio. Atrinkti etiketes.	Rankinis darbas
38	Įdėti sagą į maišelį. Prišauti maišelį. Atrinkti 2 etiketes pagal dydį, užsakymą ir uždėti ant pakabos. Užsakymai. Atrinkti gaminius pagal spalvas, užsakymus, užpildyti markiravimo knygą, priduoti į sandėlį.	Rankinis darbas

	Apmauti gaminį maišu.	
39	Išlyginti gaminį, užsegti pirmą sagą, pakabinti.	Lyginimo įranga

2.2. Lentelė. *Suknelės siuvimo technologinė korta*

Suknelė		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius iš sukirpimo cecho, patikrinti kiekį, kokybę, sudėti į vežimėlius, užrašyti ant lentelių, vesti užleidimo knygą. Pažymėti priekio liemens įsiuvus. Pažymėti nugaros liemens įsiuvus.	Rankinis darbas
2	Pagal lekalą pažymėti firminio ženklo vietą 2 taškais. Prisiūti firminį ženklą, pasikeisti siūlą. Prisiūti 1 ženklą.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
3	Pritvirtinti vieną ženklą.	Universali siuvimo mašina
4	Paklijuoti priekio priekaklį, atkirpti. Paklijuoti kišenių kraštus, apkirpti. Paklijuoti nugaros priekaklį, atkirpti.	Lyginimo įranga
5	Apmėtyti priekio priekaklio apsiuvo apačią. Apmėtyti nugaros 2 apsiuvų apačias.	Apsiulėjimo mašina
6	Susiūti vidinių apsiuvų pečių siūles, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina
7	Išlyginti vidinių apsiuvų pečių siūles. Palyginti priekaklio apsiuvo kraštą po peltakiavimo. Užlyginti 1+1 apsiuvų 2+2 galus. Užlyginti 1+1 apsiuvų 1+1 galus.	Lyginimo įranga
8	Lenkti ir nupeltakiauoti priekaklio kraštą.	Universali siuvimo mašina
9	Atkirpti 1+1 juostelę sagtelei, perversi per sagtelės 1+1 galus ir pritvirtinti. Prisiūti priekaklio 4 apsiuvus 1+1 kratus prie priekaklio apsiuvo, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina
10	Nusiūti priekaklio apsiuvo 1+1 pažymimąjį (arba pažymėti).	Universali siuvimo mašina
11	Prisiūti priekaklio apsiuvą prie priekio priekaklio	Universali siuvimo mašina
12	Užlyginti priekaklio apsiuvo prisiuvimą prie priekio priekakčio. Išlyginti priekaklio apsiuvo prisiuvimą prie priekio priekakčio.	Lyginimo įranga
13	Pagal lekalą susiūti priekio liemens įsiuvus. Pagal lekalą susiūti nugaros liemens įsiuvus.	Universali siuvimo mašina
14	Išlyginti priekio liemens įsiuvus. Išlyginti nugaros liemens įsiuvus.	Lyginimo įranga
15	Pasiūti 1+1 dirželius.	Universali siuvimo mašina

16	Apkirpti dirželių 2+2 galus. Išlyginti dirželių siuvimo siūles skleistai. Išversti dirželius po išlyginimo skleistai. Prilyginti dirželius po išlyginimo skleistai.	Lyginimo įranga
17	Sumatuoti 1+1 dirželius, apkirpti. Sumesti klostes dirželio galuose, sutvirtinti, pritvirtinti dirželius.	Rankinis darbas
18	Įverti kantą, apkantuoti nugaros užsegimą, sumatuoti, nukirpti.	Universali siuvimo mašina su spec. įtaisais
19	Sumatuoti, sutvirtinti nugaros kantą.	Universali siuvimo mašina
20	Prilyginti nugaros užsegimą po apkantavimo.	Lyginimo įranga
21	Susiūti priekio liemens siūlę, sumatuoti. Susiūti nugaros liemens siūlę, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina
22	Apmėtyti priekio liemens siūlę. Apmėtyti nugaros liemens siūlę.	Apsiulėjimo mašina
23	Išlyginti priekio liemens siūlę. Išlyginti nugaros liemens siūlę.	Lyginimo įranga
24	Prisiūti rankovių apatines dalis prie šonelių viršaus, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina
25	Apmėtyti rankovių apatinių siūlių prisiuvimą prie šonelių viršaus.	Apsiulėjimo mašina
26	Išlyginti rankovių apatinių siūlių prisiuvimą prie šonelių viršaus.	Lyginimo įranga
27	Susiūti pamušalo pečių siūles, sumatuoti.	Universali siuvimo mašina
28	Apmėtyti pečių siūles.	Apsiulėjimo mašina
29	Išlyginti pečių siūles.	Lyginimo įranga
30	Prisiūti apsiuvo galus prie nugaros užsegimo. Sumatuoti pamušalą su gaminių. Aplankstyti kampus, prisiūti apsiuvą prie priekaklio, sumatuoti. Apkirpti kampus, išversti, sumatuoti. Įkarpyti priekaklį 1 kartą.	Universali siuvimo mašina
31	Nupeltakiuoti priekaklį „plokščiai“.	Universali siuvimo mašina
32	Prilyginti priekaklį po nupeltakiavimo, sudarant kantelį.	Lyginimo įranga
33	Pažymėti kišenių siūlėje vietą. Susiūti priekio šonines siūles ir kampu prie rankovių. kraštų, įkirpti, palikti angas kišenėms.	Universali siuvimo mašina
34	Prie šonelių, papečių ar pan. angų krašto prisiūti 1+1 maišelius. Prie šonelių, papečių ar pan. angų krašto prisiūti 1+1. maišelius sutaukiant į peltakius. Įkirpti 2+2 kartus. Nupeltakiuoti „plokščiai“ 1+1 maišelių prisiuvimo siūles.	Universali siuvimo mašina
35	Apmėtyti priekio šonines siūles ir kampus. Apmėtyti kišenių maišelius 1+1.	Apsiulėjimo mašina
36	Užsiūti kišenių angas laikinu peltakiu. Apsiūti kišenių maišelius 1+1.	Universali siuvimo mašina
37	Sutvirtinti kišenių maišelius viršuje ir apačioje.	Universali siuvimo mašina

38	Išlyginti priekio šonines siūles. Užlyginti apatinių rankovių apačias. Įkirpti į siūles ties kišenėmis 2+2 kartus. Užlyginti kišenių angas 2+2 maišelių prisiuvimą. Išlyginti maišelius po apsiuvimo (kišenės be užtrauktuko)	Lyginimo įranga
39	Susiūti priekio šonines siūles ir kampus prie rankovių kraštų, įkirpti.	Universali siuvimo mašina
40	Apmėtyti priekio šonines siūles. Apmėtyti rankovių apačias.	Apsiulėjimo mašina
41	Išlyginti priekio reljefines siūles.	Lyginimo įranga
42	Užlyginti priekio apačias. Užlyginti nugaros apačias.	Lyginimo įranga
43	Sumatuoti skeltuką, apmėtyti gaminio apačią	Apsiulėjimo mašina
44	Atsiūti slapto dygsnio mašina, 1-as skeltukas.	Paslėpto dygsnio mašina
45	1 tvirtinimas „šešėlyje“ (arba iš vidaus).	
46	Pažymėti ir pritvirtinti kaspinę.	Universali siuvimo mašina
47	Surišti kaspinę. Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų, siūlų. Išvalyti gaminio dėmes Atkirpti etiketę pagal dydį, užsakymą ir įsauti į gaminį atskiru šūviu. Lipdukas ant etiketės. Lipdukas ant maišo. Apvilkti maišą. Užklijuoti maišo apačią. Vesti markiravimo knygą, priduoti gaminius į sandėlį.	Rankinis darbas
48	Išlyginti suknelę gautinai, išversti, pakabinti ant pakabos, užsegti.	Lyginimo įranga Rankinis darbas

2.3. Lentelė. *Įrangos sąrašas*

Įrengimo paskirtis	Firma	Klasė	Kiekis
Universali siuvimo mašina su siūlo nukirpimu 	PFAFF	481-G 487-G 483-G 563-900/99	3 46 1 1
Universali siuvimo mašina dvigubo traukimo 	PFAFF	487	1
Siuvimo-apmėtymo	Mauser	9732-422	14

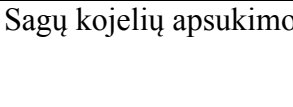
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologijų kompetencijų tobulinimo programa

(5 siūlų) 	Juki Pegasus Kingtex PFAFF Gemsy	MOR2516	13 3 1 26 6
Apsiūlėjimo (3 siūlų) 	Juki Rimoldi PFAFF	MOR2516 F27-FS-1CDAA	1 2 2
Apsiūlėjimo (4 siūlų) 	Pegasus CO9-2CD		2
Babylock (apačių apsiūlėjimo) 	Yamato Mauser	Smulkaus peltakio Siauro peltakio	2 2
Dviejų adatų 	PFAFF Juki Durkopp	1442,1242 LH, 1162-5 380, Adler	10 8 10
Plokščiasiuolė 	Yamato Kansel Rimaldi	VCU3730 	1 1 2
Rankinio dygsnio mašina	JAPSEW	781	1

Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologinių kompetencijų tobulinimo programa

			
Rankovių įsiuvimo 	PFAFF Adler	335, 337	2 1
Petelių tvirtinimo 	PFAFF Global	3306	2
Kilpinės 	REECE REECE Durkopp Durkopp Juki Juki PFAFF PFAFF	Figūrinės Su akute Figūrinės Su akute Baltinės Tiesios Baltinės Tiesios	7 6 3 7 5 6 1 2
Zig zag 	Juki PFAFF	LZ391	2 2
Storų siūlių 	Durkopp PFAFF	245 1425	5 2

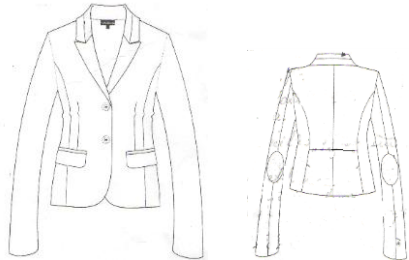
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologijų kompetencijų tobulinimo programa

Paslėpto dygsnio 	Strobel (vidinis) Strobel (rankovinis)	KL 124-10 KL-45-161F	12 4
Apačių palenkimui 	Union specialus		5
Baltinio dygsnio Sagu prisiuvimo 	Union specialus PFAFF Durkopf Mitsubih Juki (plokščiom sagom) Juki (kryžiuku)	100 LSZ 3306 MB 373	6 15 2 1 2 6
Sagu kojelių apskukimo 	Juki Durkopf PFAFF	MB 373	3 1 5
Sagu prisiuvimo ir sagų kojelių apskukimo 	Brother		4
Įtvirčių 	PFAFF Juki Automatinė	3334, 3337 LK 1852	7 2 1
Dygsniavimo Ašelių siuvimo 	AMF		9 1
Gumutės apskukimo Presai	Ascolite Spaudžių Kabių Rankinis		1 4 1 1

			
Užtvirtinimo 	Brother Durkopp Juki Juki	Trumpi ir ilgi Trumpi Ilgi Trumpi	1 5 4 2
Kilimų apsiuvimo	Merrow	18E	2
Lyginimo stalas	Sussman	423 HA 424 HAB	2 2
Garo generatorius	GTK	W-GRUNDLER	1
Garo šepetys	Speedy la spazzola		
Kišenių automatas 	Beisler	BASS 3000	1

3 mokymo elementas.
Petinių drabužių su pamušalu siuvimas

3.1. Lentelė. *Moteriško švarko siuvimo technologinė korta*

Moteriškas švarkas		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, sudėti į vežimėlius, išrašyti lapelius, išskirstyti dešimtukai, pildyti užleidimo knygą. Pažymėti ant priekio detalių geroje pusėje apatinius priekio kraštus, liemens įsiuvus, išeinančius į kišenės angą, 1+1 taškais, kišenės angą 1+1 tašku, perkelti jos taškus į blogą pusę	Rankinis darbas

	(languotiems audiniams). Pažymėti ant pokraščių viršutinių kampų apsiuvimą, taikant raštą languotam audiniui. Pažymėti apykaklės kampų apsiuvimą taikant raštą languotiems audiniams. Pažymėti apatinės apykaklės kampų apsiuvimą. Pažymėti stovės liniją.	
2	Paklijuoti priekaklį. Paklijuoti petelių siūles. Paklijuoti priekio kraštus dalinai ir apatinius kampus	Lyginimo įranga
3	Apmėtyti vidurio siūlės kraštus Apmėtyti nugaros vidurio detalių šoninius ir skeltukų kraštus Apmėtyti rankovių apatinės siūlės 2+2 kraštus Apmėtyti rankovių alkūninės siūlės 2+2 kraštus	Apsiūlėjimo mašina
4	Apmėtyti kišenių maišelius	Apsiūlėjimo mašina
5	Pažymėti emblemos vietą Prisiūti emblemą Prisiūti didžio ženklo prie emblemos	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
6	Užsiūti pamušalo klostę viršuje Baigti siūti pamušalo nugaros šonelius kampais, įkirpti	Universali siuvimo mašina
7	Prisiūti pamušalo nugaros šonelius Susiūti pamušalo vidurio siūlę Prisiūti pamušalo priekio šonelius	Universali siuvimo mašina
8	Susiūti pamušalo petelių siūles Susiūti pamušalo šonines siūles Įdėti į siūlę ženklus, sutvirtinti Atplėšti, įplėšti, sulenkti, užlenkti priežiūros ženklą pagal perforaciją Susiūti pamušalo alkūninės siūles (arba vidurio) Susiūti pamušalo apatinės siūles, paliekant arba nepaliekant angą. Įsiūti pamušalo rankoves į uždarą angą, perklijuoti numerį ant ženklo. Atsikirpti ir įdėti į siūlę 1+1 laikiklius.	Universali siuvimo mašina
9	Apmėtyti pamušalo priekio kraštus. Apmėtyti pamušalo nugaros šonelių siūles iki skeltuko.	Apsiūlėjimo mašina
10	Garinti kanto juostelę (1,5 m.). Nulyginti pamušalo klostę dalinai. Nulyginti pamušalo 2+2 šonelių siūles. Nulyginti pamušalo šonines siūles. Išlyginti pamušalo 2+2 rankovių siūles, prilyginti rankovių įsiuvimo siūles. Nulyginti pamušalo petelių siūles.	Lyginimo įranga
11	Susiūti viršutinę apykaklę iš dalių, sumatuoti.	Universali mašina
12	Išlyginti viršutinės apykaklės susiuvimą iš dalių.	Lyginimo įranga
13	Atkirpti pakabą. Prisiūti pakabą. Nusiūti papildomą peltakį, pagal pažymėjimą ant apykaklės kampų (raštuotiems audiniams).	Universali siuvimo mašina su peilio mechanizmu

	Pasiūti apykaklę apvaliais kampais, paliekant 1 cm. neužsiūtą, apkirpti brizgus, sumatuoti. Prisiūti priekaklio detalę. Nusiūti stovės liniją poapykalėje pagal žymėjimą, dėti juostelę apačioje. Nupeltakiauoti apykaklės viršutinę siūlę „plokščiai“. Iškirpti apykaklės pasiuvimo siūlės vieną sluoksnį. Apkirpti apykaklės kampus. Išversti apykaklės kampus, sumatuoti.	
14	Paklijuoti stovės liniją ant poapykalės. Išlyginti apykaklę, sudarant kantelį po „plokščio“ peltakio.	Lyginimo įranga
15	Pažymėti 1+1 kilpas su akute rankovėse su atvirais skeltukais.	Rankinis darbas
16	Pažymėti rankovių skeltukų ir „voko“ kampą. Užsiūti rankovių skeltukų kampus („voko“) pagal pažymėjimą. Išversti 1+1 rankovių viršutinių skeltukų kampus, sumatuoti. Susiūti rankovių alkūnines siūles, kartu apsiuvant skeltukus pagal pažymėjimą.	Universali siuvimo mašina
17	Paklijuoti rankovių mažų detalių viršutinį kraštą. Užlyginti mažesnės rankovės 1+1 detalės apačią. Ištaisyti iš vidaus „voko“ susiuvimo kampą ir prilyginti jį kartu su didesnės detalės apačia iš viršaus. Įkirpti 1+1 kartą viršuje skeltuką. Palyginti kilpas. Išlyginti alkūnines siūles skleistai iki įkirpio ir skeltukus. Palyginti rankovių andelius.	Lyginimo įranga
18	Pažymėti pagal lekalą andelio prisiuvimo vietą ant alkūninės siūlės Pripeltakiauoti andelį ant alkūninių siūlių.	Universali siuvimo mašina
19	Nupeltakiauoti rankovių 1+1 įstrižą peltakį rankovių skeltukų.	Universali mašina
20	Lenkti per užlyginimą ir užsiūti rankovių skeltukų apatinius kampus. Išversti rankovių tik apatinius 1+1 skeltukų kampus, sumatuoti. Susiūti rankovių apatines siūles. Sutvirtinti skeltukus.	Universali siuvimo mašina
21	Išlyginti rankovių apatines siūles skleistai, numatuoti nuo alkūnės išverčiant (arba neišverčiant).	Lyginimo įranga
22	Prisiūti vatinėlius prie rankovių angų iki siūlių priekiuose. Prisiūti vatinėlius pagal pečių siūlę. Prie pažasties prisiūti ašutinę, apkirpti nelygumus. Prisiūti vatinėlius pagal rankovių angą nugaroje (iki šoninių siūlių). Prisiūti įdėklą pagal nugaros priekaklį.	Universali siuvimo mašina
23	Įkirpti iki taško, susiūti krūtinės įsiuvus, išeinančius į kišenių angą. Dėti gabaliuką po įsiuvais. Prisiūti priekio šonelius (lenktus). Suglausti kišenių angos kraštus, susiuvant šonelius.	Universali siuvimo mašina
24	Įkirpti krūtinės įsiuvus, įkirpti statmenai iš šono. Palyginti priekio siuvinėjimą. Išlyginti skleistai krūtinės įsiuvus, išeinančius į kišenės angą. Išlyginti skleistai priekio šonelių prisiuvimo siūles.	Lyginimo įranga

	Paklijuoti kišenės angą. Užlyginti pagal lekalą du kišenių rėmelius iš dviejų pusių. Paklijuoti priekio rankovių pažastis iki šoninių siūlių.	
25	Pažymėti antkišenių prisiuvimą, taikant raštą su kišenės anga (languotiems audiniams). Nusiūti ant antkišenių geros pusės papildomą peltakį pagal pažymėjimą. Pasiūti antkišenius pagal pažymėjimą.	Universali siuvimo mašina su peilio mechanizmu
26	Apkirpti kampus, išversti, ištaisyti. Prilyginti antkišenius po išvertimo be metalinio lekalo.	Lyginimo įranga
27	Pažymėti ant priekio kišenių vietą pagal lekalą. Pagal lekalą pažymėti antkišenių plotį. Prie antkišenių prisiūti viršutinį rėmelį. Prisiūti rėmelius iš dviejų pusių. Prakirpti kišenių angas, prakirpti rėmelių galus, išversti, ištaisyti. Užtvirtinti kišenių galus. Prisiūti 2+2 kišenių maišelius. Nupeltakiauoti kišenių 1+1 maišelių prisiuvimo siūles. Užsiūti laikinu peltakiu kišenių angas. Apsiūti kišenių maišelius.	Universali siuvimo mašina Kišenių siuvimo automatas
28	Juostelę su prisiūta ašutine paklijuoti atvarto lenkimo liniją. Prilyginti prakirptus rėmelius. Išlyginti kišenės galutiniai, kai buvo lyginta po prakirpimo.	Lyginimo įranga
29	Nusiūti papildomą peltakį nuo atvarto lenkimo linijos iki apačios (languotiems audiniams). Nusiūti pagal pažymėjimą peltakį ant pokraščių geros pusės (atvarto srity). Dėti 1+1 siūlus Prisiūti pokraščius, užsiuvant viršutinius ir apatinius kampus, dėti siūlus ties atvartais 2+2 kartus. Iškirpti pokraščių prisiuvimo siūles vidutinio ilgio švarkui.	Universali siuvimo mašina
30	Apkirpti, išversti viršutinius pokraščių kampus. Apkirpti, išversti apatinius pokraščių kampus. Išlyginti skleistai pokraščio prisiuvimo siūlę. Išlyginti perkantuoju pokraščio prisiuvimo siūlę skleistai. Sumatuoti atstumus iki kišenių (jei reikia, pataisyti). Užlyginti priekio apačias iki šoninių siūlių po pokraščių prisiuvimo, taikant raštą (languotam audiniui).	Lyginimo įranga
31	Susiūti nugaros vidurio siūlę. Susiūti nugaros šonelių siūles, skeltuko kampą užsiuvant pagal lekalą.	Universali siuvimo mašina
32	Įkirpti virš skeltuko, išlyginti nugaros šonelių siūles skleistai. Užlyginti pagal įkirpius vieną skeltuko kraštą. Išlyginti nugaros vidurio siūlę. Paklijuoti nugaros priekaklį. Paklijuoti nugaros rankovių pažastis iki šoninių siūlių.	Lyginimo įranga
33	Nupeltakiauoti nugaros šonelių 1+1 įstrižą peltakį.	Universali mašina
34	Susiūti pečių siūles universalia mašina.	Universali siuvimo

	Susiūti šonines siūles, sumatuoti atstumus nuo kišenių. Pakabinti gaminį po šoninių ir petelių siūlių susiuvimo.	mašina
35	Prilyginti nugaros įdėklą prisiuvimą prie rankovių angų. Išlyginti pečių siūles. Išlyginti šonines siūles. Užlyginti nugaros su 1+1 skeltukų apačią, sutaikant su priekiu užlyginimu, sumatuoti.	Lyginimo įranga
36	Įsiūti rankoves į klasikinio tipo švarkus. Prisiūti vatinėlius prie rankovių įsiuvimo siūlių. Prisiūti ašutinę juostelę prie rankovių įsiuvimo siūlės.	Rankovių įsiuvimo mašina
37	Apkirpti apykaklę žirkklėmis. Įsiūti apykaklę prie gaminio kampais ir prie pokraščių galų, iškarpyti kampuose, sumatuoti. Įkarpyti apykaklės įsiuvimo siūlę. Prie petelių siūlės prisiūti ašutinę, apkirpti nelygumus.	Universali siuvimo mašina
38	Išlyginti rankovių įsiuvimo siūles iš vidaus „peiliuku“. Išlyginti apykaklės įsiuvimo siūles skleistai, prilyginti iš viršaus.	Lyginimo įranga
39	Nulyginti ašutinės juostelės prisiuvimą prie rankovių įsiuvimo siūlės Atkirpti 1+1 laikiklius, dėti į siūlę prisiuvant petelius Atkirpti 1+1 laikiklius, prisiūti prie petelių Prisiūti petelius prie rankovių įsiuvimo siūlės Pritvirtinti laikiklius, prisiūtus prie petelių, prie apykaklės sutvirtinimo siūlės. Apkirpti per didelius petelius ...dydžiams.	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
40	Prisiūti kantelį prie pokraščių ir priekaklio detalės viena siūle Sudurti kantą	Universali siuvimo mašina su apkantavimo įtaisu
41	Prisiūti pamušalą prie gaminio viršaus aplink viena siūle, apsiuvant ir priekaklio detalę, sumetant klostes arba sulaikant krūtinės dalyje, per kantelio prisiuvimo siūlę. Sutvirtinti apykaklės įsiuvimo siūlę už petelių siūlių.	Universali siuvimo mašina
42	Įkirpti 1+1 kartą Susiūti skeltukus rankovėse Prisiūti pamušalą prie rankovių su atvirais skeltukais apačioje. Sutvirtinti 1-ją siūlę rankovių apačioje	Universali siuvimo mašina
43	Prisiūti pamušalą prie gaminio apačios, jei reikia, įsiūti išleisti siūles Prisiūti pamušalą prie 2-jų nugaros skeltukų, jei reikia, įkirpti Sutvirtinti 1-ją siūlę gaminio apačioje	Universali siuvimo mašina
44	Sutvirtinti 1+1 siūles ties peteliais laikiklių pagalba Sutvirtinti 1+1 siūles pažastyse laikiklių pagalba	Universali siuvimo mašina
45	Išvalyti iš vidaus, išversti gaminį per rankovės angą, ištaisyti petelius. Pokraščių kampus, 2+2 skeltukų kampus Nupeltakiauoti nugaros skeltuko apatinį kraštą (po gaminio išvertimo) Užsiūti rankovės pamušalo angą iš vidaus ir iš viršaus, išversti rankovę	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina

46	Pažymėti 2-jų kilpų vietą pagal lekalą Išsiūti dvi kilpas	Kilpų siuvimo mašina
47	Atgarinti gaminį prieš pamušalo įsiuvimą	(MONTANA f.)
48	Prilyginti priekio kraštus prieš kilpų išsiuvimą	
49	Išsiūti 2-i kilpas pagal pažymėjimą Užtvirtinti 2-jų kilpų galus Išvalyti kilpą su akute, arba kilpą su akute ir „uodegėle“, nukirpti siūlus	Kilpų siuvimo mašina Įtvirčių mašina
50	Pažymėti dvi sagas pagal kilpas Prisiūti dvi sagas Apsukti kojeles dviems sagoms Prisiūti dvi atsargines sagas	Sagų prisiuvimo mašina
51	Išsiūti 1+1 kilpas rankovėse su atvirais skeltukais Nusiūti dviejų kilpų vietą Užtvirtinti 1+1 kilpas rankovėse su atvirais skeltukais	Kilpų siuvimo mašina
52	Prisiūti 1+1 sagas rankovių skeltukuose	Sagų prisiuvimo mašina
53	Išvalyti nuo gamybinių nešvarumų, siūlų Gaminio šukavimas Išvalyti nuo dėmių Užsegti dvi sagas priekio krašte Atrinkti etiketę pagal dydį, užsakymą ir įšauti į gaminį atskiru šūviu Atrinkti antrą etiketę pagal dydį, užsakymą ir įšauti į gaminį atskiru šūviu užnerti ant pakabos Lipdukas ant etiketės Apvilkti švarką maišu. Užklijuoti maišo apačią Vesti markiravimo knygą, priduoti gaminius į sandėlį	Rankinis darbas
54	Nulyginti pamušalo prisiuvimo siūlę (su kantelių) Prilyginti pamušalo prisiuvimą švarko apačioje Prilyginti rankovių pamušalą, prilyginti skeltuką Išlyginti švarką galutinai po atvartų presavimo ir rankovių išpūtimo	Lyginimo įranga
55	Išpūsti švarką ant oro – garo manekeno	Oro–garo manekenas
56	Išpresuoti švarko apykalės atvartus	Presas
57	Išpūsti švarko rankoves	Oro–garo manekenas
58	Prilyginti rankovių įsiuvimo siūles iš viršaus ant trinkelės	Lyginimo įranga

3.2. Lentelė. *Puspalcio su įsegama liemene siuvimo technologinė korta*

Puspaltis su įsegama liemene		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, sudėti į vežimėlius, išrašyti lapelius, išskirstyti dešimtukais, pildyti užleidimo knygą Pažymėti gobtuvo 1+1 įsiuvus Pažymėti gobtuvo kampus	Rankinis darbas
2	Paklijuoti priekio kraštus puspalciaiui Paklijuoti priekio detalių priekaklį Paklijuoti priekio rankovių angas Paklijuoti kišenių angas pagal lekalą	Lyginimo įranga
3	Paklijuoti nugaros priekaklį Paklijuoti nugaros rankovių angas	Lyginimo įranga
4	Apsiūlėti nugaros vidurio siūlę Apsiūlėti nugaros šoninius kraštus šoninius ir skeltukų kraštus Apsiūlėti rankovių apatinės siūlių 1+1 kraštus Apsiūlėti rankovių alkūnines siūlės 1+1 kraštus 1+1	Apsiūlėjimo mašina
5	Apsiūlėti kišenių maišelius	Apsiūlėjimo mašina
6	Apsiūlėti pamušalo priekį 1+1 kraštus	
7	PRISEGAMA LIEMENĖ Pažymėti krūtinės įsiuvus Susiūti krūtinės įsiuvus	Universali siuvimo mašina
8	Išlyginti krūtinės įsiuvus	
9	Apsiūlėti priekio pečių 1+1 kraštus Apsiūlėti priekio priekaklį Apsiūlėti priekio priekinius 1+1 kraštus Apsiūlėti priekio rankovių angas Apsiūlėti priekio šoninius 1+1 kraštus	Apsiūlėjimo mašina
10	Apsiūlėti nugaros pečių 1+1 kraštus Apsiūlėti nugaros priekaklį Apmėtiti nugaros šoninius 1+1 kraštus Apsiūlėti nugaros rankovių angas Apsiūlėti nugaros apačią	Apsiūlėjimo mašina
11	Apsiūti apykaklės detalę	Universali siuvimo mašina
12	Sutvirtinti užtrauktuko galą Prisiūti užtrauktuko kraštus prie kišenės	Universali siuvimo mašina
13	Prisiūti 1+1 kišenių maišelius Apsiūti uždėtinę kišenę su pamušalu aplink.	Universali siuvimo mašina
14	Sugarinti užtrauktuką Prilyginti 1+1 kišenių maišelius	Lyginimo įranga

	Užlyginti kišenę aplink Užlyginti 1+1 kantą šoninėms siūlėms Užlyginti 1+1 kantą pečių siūlėms Užlyginti 1 kantą apykaklės įsiuvimo siūlei	
15	Pažymėti kišenės prisiuvimo vietą ant pamušalo Prisiūti uždėtinę kišenę aplink	Universali siuvimo mašina
16	Susiūti pečių siūles Susiūti gaminio šonines siūles	Universali siuvimo mašina
17	Išlyginti pečių siūles. Išlyginti šonines siūles skleistai	Lyginimo įranga
18	Prisiūti juostelę prie šoninių siūlių, nukirpti Atversti juostelės prisiuvimą prie šoninių siūlių ir nupeltakiauoti 1-u peltakiu Atversti juostelės prisiuvimą prie pečių siūlių ir nupeltakiauoti 1-u peltakiu	
19	Įsiūti apykaklę į įsegamos liemenės priekaklį, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
20	Išlyginti apykaklės įsiuvimo siūlę	Lyginimo įranga
21	Prisiūti juostelę prie apykaklės įsiuvimo siūlės, nukirpti Atversti juostelės prisiuvimą prie apykaklės įsiuvimo siūlės ir nupeltakiauoti 1-u peltakiu	Universali siuvimo mašina
22	Apkantuoti įsegamos liemenės apykaklę, priekinius kraštus ir apačias, nukirpti Sudurti kantą	Universali siuvimo mašina su apkantavimo įtaisais
23	Apkantuoti įsegamos liemenės rankovių angas. Sudurti kantą	Universali siuvimo mašina su apkantavimo įtaisais
24	Nukirpti kantą, praardyti, susiūti, baigti kantuoti rankovių angas Nukirpti kantą, praardyti, susiūti, baigti kantuoti apačią	Universali siuvimo mašina su apkantavimo įtaisais
25	DIRŽELIS Pažymėti dirželio siuvimo vietą. Pasiūti dirželį pagal pažymėjimą	Universali siuvimo mašina
26	Apkirpti, išversti dirželį Prilyginti dirželį sudarant kantelį Prilyginti dirželį po peltakiavimo	Lyginimo įranga
27	Nupeltakiauoti dirželį po prilyginimo	Universali siuvimo mašina
28	Pažymėti dirželio vietą Prisiūti dirželį prie priekaklio, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
29	PAMUŠALAS Užsiūti pamušalo vidurio siūlės klostę	Universali siuvimo mašina
30	Susiūti pamušalo nugaros vidurio siūlę Susiūti pamušalo pečių siūles Susiūti pamušalo šonines siūles, į kairę šoninę siūlę dėti ženklą.	Universali siuvimo mašina
31	Susiūti rankovių apatines siūles Įsiūti pamušalo rankoves į uždara angą Atsikirpti, dėti į siūlę 1+1 laikiklius	Universali siuvimo mašina

32	Pažymėti emblemos vietą dviem taškais Prisiūti emblemą	Universali siuvimo mašina
33	Sugarinti užtrauktuką Nulyginti pamušalo nugaros vidurio klostės dalį, jei ant jos bus siuvama emblemą Išlyginti pamušalą galutinai (šonines, rankovių, pečių siūles) Užlyginti pamušalo nugaros klostę	Lyginimo įranga
34	Pažymėti emblemos vietą dviem taškais Prisiūti emblemą	Universali siuvimo mašina
35	GOBTUVAS Atkirpti pakabą Prisiūti pakabą	Universali siuvimo mašina
36	Susiūti 1+1 gobtuvo įsiuvą Susiūti gobtuvo 1-ą vidurio siūlę	Universali siuvimo mašina
37	Susiūti 1+1 gobtuvo įsiuvą Susiūti gobtuvo 1-ą vidurio siūlę	Universali siuvimo mašina
38	Išlyginti 1+1 gobtuvo įsiuvą Išlyginti gobtuvo 1-ą vidurio siūlę Išlyginti gobtuvo 1-ą vidurio siūlę po peltakiavimo	Lyginimo įranga
39	Nupeltakiauoti gobtuvo 1-ą viršaus vidurio siūlę Įkirpti 1+1 kartą	Universali siuvimo mašina
40	Prisiūti prie vidinio gobtuvo apsiuvą, sumatuoti Susiūti gobtuvą iš dalių priekiniame krašte neužsiuvant, sumatuoti gobtuvo kampus Iškirpti gobtuvo siūlę priekiniame krašte	Universali siuvimo mašina
41	Išlyginti gobtuvo priekinę siūlę skleistai, išversti, prilyginti, sudarant kantelį Nulyginti prie vidinio gobtuvo apsiuvo prisiuvimą	Lyginimo įranga
42	RANKOVĖS Pažymėti rankovių dirželių apsiuvimą Pasiūti rankovių dirželius pagal pažymėjimą	Universali siuvimo mašina
43	Apkirpti kampus, išversti rankovių dirželius Prilyginti dirželius Prilyginti po peltakiavimo dirželius	Lyginimo įranga
44	Nupeltakiauoti dirželius 1-u peltakiu po prilyginimo	Universali siuvimo mašina
45	Pamatuoti dirželius pagal lekalą, nukirpti Pritvirtinti dirželius prie rankovių kraštų, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
46	Užlyginti rankovių apačią Paklijuoti rankovių apačias, nukirpti	Lyginimo įranga
47	Susiūti rankovių priekines siūles Atskirpti, tiesti juostelę rankovės apatinėje dalyje	Universali siuvimo mašina
48	Išlyginti priekines siūles skleistai, pataisyti apačios palenkimą, išversti arba neišversti Pataisyti dirželius lyginant rankovių apatines siūles	Lyginimo įranga
49	Nupeltakiauoti rankovių apačias, išversti	Universali siuvimo mašina
50	Nusiūti rankovių apačią	Universali siuvimo mašina

	Išversti rankoves	mašina
51	NUGARA Susiūti nugaros viršutinės dalies vidurio siūlą iki liemens Prisiūti nugaros šonelius iki liemens į pečių siūles	Universali siuvimo mašina
52	Nupeltakiuoti nugaros vidurio siūlą iki liemens Įkirpti 1+1 kartą Nupeltakiuoti nugaros šonelių siūlą iki liemens į pečių siūles Įkirpti 1+1 kartą	Universali siuvimo mašina
53	Išlyginti nugaros viršutinės dalies vidurio siūlą iki liemens Išlyginti nugaros šonelius iki liemens į pečių siūles Išlyginti nugaros viršutinės dalies vidurio siūlą iki liemens po peltakiavimo Išlyginti nugaros šonelius iki liemens į pečių siūles po peltakiavimo	Lyginimo įranga
54	Susiūti nugaros apatinės dalies vidurio siūlą Susiūti nugaros 1+1 apatines siūles	Universali siuvimo mašina
55	Nupeltakiuoti apatinės nugaros vidurio dalies siūlą Įkirpti 1+1 kartą Nupeltakiuoti apatinės nugaros dalies šonelių siūles Įkirpti 1+1 kartą	Universali siuvimo mašina
56	Išlyginti nugaros apatinės dalies vidurio siūlą Išlyginti nugaros 1+1 apatines siūles Išlyginti nugaros apatinės dalies vidurio siūlą po peltakiavimo Išlyginti nugaros 1+1 apatines siūles po peltakiavimo Paklijuoti puspalcio nugaros apačią	Lyginimo įranga
57	Susiūti nugaros liemens siūlą, sumatuoti Sutaikyti siūlą su siūle 1-ą kartą	Universali siuvimo mašina
58	Nupeltakiuoti nugaros liemens siūlą Įkirpti 1+1 kartą	Universali siuvimo mašina
59	Išlyginti nugaros liemens siūlą Išlyginti nugaros liemens siūlą po peltakiavimo.	Lyginimo įranga
60	PRIEKIAI – KIŠENĖS Susiūti priekio liemens siūles, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
61	Įkirpti 1+1 kartą į siūlą Nupeltakiuoti priekių liemens siūles	Universali siuvimo mašina
62	Išlyginti priekio liemens siūles Prilyginti priekio liemens siūles po peltakiavimo	Lyginimo įranga
63	Susiūti priekio reljefines siūles	Universali siuvimo mašina
64	Nupeltakiuoti priekio reljefines siūles Įkirpti 1+1 kartą į siūlą	Universali siuvimo mašina
65	Iškirpti kampus Prisiūti priekio papetes prie priekių, sumatuoti Įkirpti 3+3 kartus papečių siūles	Universali siuvimo mašina
66	Įkirpti vieną kartą į siūlą (siūlės skleidimui) Nupeltakiuoti priekių papečių prisiuvimą, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
67	Prilyginti priekio papetes po peltakiavimo Prilyginti priekio papetes po prisiuvimo (lenktos)	Lyginimo įranga

	Išlyginti priekio reljefines siūles Išlyginti priekio reljefines siūles po peltakiavimo Prilyginti prisiūtus įdėklus prie priekio rankovių angų Paklijuoti puspalcio priekio kraštus Paklijuoti priekio apačias	
68	Pažymėti antkišenių pasiuvimą Pasiūti antkišenius pagal pažymėjimą Prisiūti pamušalą prie kišenių viršutinio krašto	Universali siuvimo mašina
69	Apkirpti antkišenių kampus, išversti, išbraukyti Prilyginti antkišenius sudarant kantelį be metalinio lekalo Prilyginti antkišenius po nupeltakiavimo Užlyginti kišenių viršutinį kraštą, nulyginti pamušalo prisiuvimo siūlę Paklijuoti kišenes Paklijuoti kišenes.	Lyginimo įranga
70	Nupeltakiuoti antkišenius vienu peltakiu	Universali siuvimo mašina
71	Pažymėti uždėtinių kišenių apsiuvimą, sudėti sutaikymo ženklus Apsiūti uždėtines kišenes su pamušalu	Universali siuvimo mašina
72	Apsiulėti uždėtines kišenes	Apsiulėjimo mašina
73	Pažymėti uždėtinių kišenių prisiuvimo vietą ant priekio, sudėti sutaikymo ženklus Prisiūti uždėtines kišenes iš vidaus	Universali siuvimo mašina
74	Pažymėti antkišenių prisiuvimo vietą ant priekio detalių Pagal lekalą pažymėti antkišenių plotį Prisiūti antkišenius	Universali siuvimo mašina
75	Nupeltakiuoti uždėtinių kišenių prisiuvimą Atversti prisiūtus antkišenius ir nupeltakiuoti prisiuvimo siūles	Universali siuvimo mašina
76	Prilyginti antkišenius Prilyginti uždėtines kišenes po peltakiavimo Prilyginti uždėtines kišenes	Lyginimo įranga
77	Sutvirtinti uždėtinių kišenių 2+2 kampus Sutvirtinti antkišenių 2+2 kampus Įdėti įdėklo vieną gabaliuką	Universali siuvimo mašina
78	Sumatuoti priekraštį su gaminiu. Pasiūti viršutinį priekraštį	Universali siuvimo mašina
79	Išversti priekraščio kampus Iškirpti kampuose vieną sluoksnį Prilyginti priekraštį sudarant kantelį galuose Prilyginti viršutinį priekraštį po peltakiavimo	Lyginimo įranga
80	Nupeltakiuoti viršutinį priekraštį	Universali siuvimo mašina
81	Pažymėti priekraščio plotį Nusiūti priekraščio laisvą kraštą	Universali siuvimo mašina
82	Pažymėti priekraščio vietą Prisiūti viršutinį priekraštį Nupeltakiuoti priekraščio prisiuvimą	Universali siuvimo mašina
83	Prilyginti priekraščio prisiuvimą po peltakiavimo.	Lyginimo įranga

84	Prisiūti vatinėlius prie rankovių angų iki šoninių siūlių priekiuose Prisiūti juostelę prie priekio rankovių angų, nukirpti Prisiūti įdėklus prie petelių Prisiūti juostelę prie gobtuvo krašto, nukirpti Prisiūti įdėklus prie nugaros priekaklio Prisiūti prie rankovių angų įdėklus Prisiūti juostelę prie nugaros rankovių, nukirpti Prisiūti juostelę prie nugaros priekaklio	Universali siuvimo mašina
85	MONTAŽAS Susiūti pečių siūles Susiūti gaminio šonines siūles	Universali siuvimo mašina
86	Išlyginti pečių siūles Išlyginti šonines siūles skleistai Užlyginti nugaros apačią, sutaikant su priekio užlyginimu	Lyginimo įranga
87	Įsiūti rankoves į uždara angą	Rankovių siuvimo mašina
88	Išfasonuoti gobtuvą žirklėmis Sumatuoti priekaklį, gobtuvą ir įsiūti gobtuvą į gaminį, iškirpti kampus Įkirpti apykaklės įsiuvimo siūlę	Universali siuvimo mašina
89	Išlyginti gobtuvo įsiuvimo siūlę skleistai, prilyginti iš viršaus Išlyginti rankovių įsiuvimo siūles iš vidaus „peiliuku“	Lyginimo įranga
90	Sutvirtinti užtrauktuko galus 1+1 sutaikymas	Universali siuvimo mašina
91	Baigti susiūti 1+1 siūles priekio kraštuose, sutaisyti siūles Prisiūti pokraščius prie priekio dalių, per užtrauktuko įsiuvimą, neužsiuvant, sumatuoti Iškirpti pokraščių prisiuvimo siūlės vieną sluoksnį	Universali siuvimo mašina
92	Išlyginti sudūrimo siūlę perkantuoju Išlyginti užtrauktuko prisiuvimo siūles Išlyginti pokraščių prisiuvimo siūles Išlyginti neperkantuoju pokraščių prisiuvimo siūles po išlyginimo skleistai Sumatuoti atstumus priekio apačioje Sumatuoti kišenių atstumus Užlyginti priekio detalių apačias, sumatuoti priekio kraštus, užlyginti apatinius kampus Užsegti, atsegti užtrauktuką	Lyginimo įranga
93	Užsiūti priekio apatinius kampus Apkirpti apatinius kampus Išversti apatinius kampus	Universali siuvimo mašina
94	Nusiūti gaminio apačią slapto dygsnio mašina	Universali siuvimo mašina
95	Parinkti ir prisiūti pamušalą prie pokraščių Užlankstyti pamušalą pokraščių apačioje Baigti siūti pamušalo pečių siūles Prisiūti pamušalą prie apykaklės priekaklio	
96	Sutvirtinti priekaklį	Universali siuvimo

		mašina
97	Prisiūti pamušalą prie rankovių apačios Sutvirtinti rankovių siūlę apačioje	Universali siuvimo mašina
98	Prisiūti pamušalą prie apačios, sumatuoti Sutvirtinti 1-ą siūlę gaminio apačioje	Universali siuvimo mašina
99	Sutvirtinti 1+1 siūles ties peteliais laikiklio pagalba Užtvirtinti 1+1 siūles pažastyse laikiklio pagalba	Universali siuvimo mašina
100	Išvalyti gaminį iš vidaus, išversti per angą Užsiūti pamušalo rankovių angą, išversti rankovę Užsiūti angą gaminio apačioje per angą rankovėje	Universali siuvimo mašina
101	Nupeltakiuoti priekio kraštus per užtrauktuko įsiuvimą Nupeltakiuoti gobtuvo priekinį kraštą	Universali siuvimo mašina
102	Palyginti priekio kraštus prieš kilpų išsiuvimą, sumatuoti, nulyginti dalinai pamušalą	Lyginimo įranga
103	Užsegti, atsegti užtrauktuką, žymint sagas Pažymėti 6 apdailos detalių prisiuvimo vietą ant priekių	Rankinis darbas
104	Atrinkti 3 užsegimo detales pagal spalvą Išimti 3 užsegimo detales iš maišelių Prisiūti apdailos detales aplink, pritvirtinti arba dėti į siūlę odines kilputes	Universali siuvimo mašina
105	Pažymėti 2+2 akučių gobtuve vietą Išmušti skylės 2+2 akutėms Įdėti 2+2 akutes Dėti 4 įdėklo gabaliukus	Spaudžių presas
106	Pažymėti vienos kilpos vietą pagal lekalą dirželyje prisegamos liemenės Pažymėti 1+1 kilpų vietą Pažymėti 2+2 kilpų vietą pagal lekalą pagal lekalą prisegamos liemenės Pažymėti 5+5 kilpų vietą pagal lekalą Išsiūti 17 kilpų pagal pažymėjimą prisegamos liemenės	Rankinis darbas Kilpų siuvimo mašina
107	Pažymėti 1+1 kilpų vietą pagal lekalą rankovių dirželiuose Išsiūti 1+1 kilpas pagal pažymėjimą su karkasinių siūlu Užtvirtinti 1+1 kilpų galus Išvalyti kilpą su akute, arba kilpą su akute ir “uodegėle”, nukirpti siūlus	Rankinis darbas Kilpų siuvimo mašina
108	Pažymėti 1 sagos vietą dirželyje prisegamai liemenei Pažymėti 2+2 sagų vietą pagal lekalą Pažymėti 6+6 sagų vietą pagal lekalą Prisiūti 17 sagų pagal žymėjimą	Rankinis darbas Sagų siuvimo mašina
109	Pažymėti 1+1 sagų vietą pagal lekalą Įsiūti 1+1 sagas Apsukti 1+1 sagoms kojeles	Rankinis darbas Sagų siuvimo mašina Sagų kojelių apsikimo
110	Pažymėti 2 spaudžių 2 dalių vietą Išmušti skylės 2 spaudžių 2 dalių Įdėti 2 spaudžių 2 dalis Dėti plastmasinę detalę po 1 spaudės dalimi Pasiruošti ir dėti įdėklo gabaliuką po 1 spaudės dalimi	Spaudžių presas

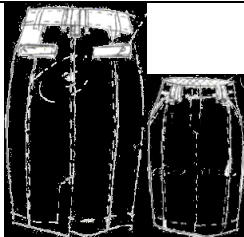
111	Pamatuoti, atkirpti virvelę Uždėti 1+1 fiksatorių per 2+2 skyles Užnerti 1+1 antgalius Įverti virvelę per gobtuvo kulisę ir per 2+2 akutes Pritvirtinti gumą 1+1 galuose	Rankinis darbas
112	Pakabinti gaminį ant pakabos	Rankinis darbas
113	Atgarinti puspaltį	Oro-garo manekenas
114	Pritvirtinti rankovių 1+1 dirželius	Universali siuvimo mašina
115	Uždėti galvutę ant užtrauktuko (replėmis)	Rankinis darbas
116	Parinkti ir prisegti liemenę (17 sagų) Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų, siūlų Išvalyti gaminius nuo dėmių Užsegti 1 spaudę Užsegti 3 sagas Užsegti 1+1 sagas Užsegti užtrauktuką priekio krašte Gaminio šukavimas prieš maišo apvilkimą Uždėti plastmasinę detalę ant pakabos Įdėti 2 sagas į maišelį Prišauti maišelį su saga Pasiruošti etiketę, pasirinkti pagal dydžius, užsakymą, prišauti etiketę Užklijuoti maišo apačią Apvilkti gaminį maišu. Vesti markiravimo knygą, priduoti gaminius į sandėlį	Rankinis darbas
117	Atgarinti puspaltį	Oro-garo manekenas
118	Priekio kraštų presavimas	Presas
119	Išlyginti prisegamą liemenę galutinai Nulyginti pamušalo prisiuvimą prie pokraščių ir priekaklio viena siūle Prilyginti rankovių pamušalą Prilyginti gaminio apačias, atgarinti Išlyginti gaminį galutinai	Lyginimo įranga
120	Išpūsti gaminį prieš pamušalo prisiuvimą	Oro-garo manekenas
121	Išpresuoti gobtuvą po pamušalo prisiuvimo	Presas
122	Išpūsti rankoves prieš pamušalo prisiuvimą	Oro-garo manekenas
123	Prilyginti rankovių įsiuvimo siūles iš viršaus iš viršaus ant trinkelės	Lyginimo įranga

3.3. Įrangos sąrašas

Žiūrėti 2.3. Lentelė. Įrangos sąrašas

**4 mokymo elementas.
Juosmeninių drabužių siuvimas**

4.1. Lentelė. *Sijonų siuvimo technologinė korta*

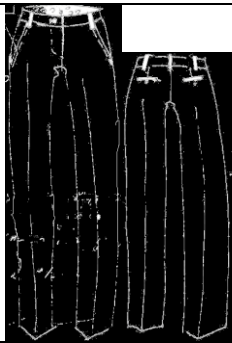
Sijonas		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius iš sukirpimo cecho, patikrinti kiekį, kokybę, sukomplektuoti, sudėti į vežimėlius, užrašyti ant lentelių duomenis, pildyti užleidimo knygą	Rankinis darbas
2	Pasiūti vieną ąselę	Universali siuvimo mašina
3	Užsiūti antuko viršutinį galą, išversti	Universali siuvimo mašina
4	Išlyginti antuką (per pusę), išlyginti užsiūtą galą Sugarinti užtrauktuką Išlyginti viršaus apsiuvų apsiuvimą 1 siūle Išlyginti vidinio apsiuvimo 1 siūle Užlyginti apatinį apsiuvą Paklijuoti apsiuvo viršutinį kraštą	Lyginimo įranga
5	Apkirpti viena pakabą Pritvirtinti 4 pakabas 3 kartus apgaubiant	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
6	Pažymėti firminio ženklo vietą 4 taškais Prisiūti firminį ženklą	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
7	Prisiūti 1-ą ženklą Atplėsti etiketę, įplėsti, dėti į maišelį Užsakymai	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
8	Susiūti apsiuvų viršaus siūlių detalėse	Universali siuvimo mašina
9	Nupeltakiuoti apsiuvų prisiuvimo siūlę plokščiai	Universali siuvimo mašina
10	Išlyginti, sudarant kantelį.	Lyginimo įranga
11	Pažymėti 3 dirželių pasiuvimą pagal lekalą Pasiūti 3 dirželius pagal pažymėjimą	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
12	Apkirpti, išversti 3 dirželius Prilyginti 3 dirželius po išvertimo Prilyginti 3 dirželius po peltakiavimo	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
13	Nupeltakiuoti 3 dirželius po prilyginimo pirmu peltakiu	Universali siuvimo mašina
14	Paklijuoti kišenių angas, atkirpti, paklijuoti dešinį priekio užsegimo kraštą Prilyginti kišenių angas	Lyginimo įranga
15	Apmėtyti įkišenių 1+1 lenktą kraštą Apmėtyti įkišenių 1+1 kraštą ir galą Apmėtyti įkišenių 1+1 kraštą tiesiai	Apsiūlėjimo mašina
16	Apmėtyti priekio užsegimo kraštus	Apsiūlėjimo mašina

	Apmėtyti antuko lenktą kraštą Apmėtyti pirmą ąselės kraštą	
17	Susiūti priekio reljefines siūles, sumatuoti Susiūti nugaros reljefines siūles, sumatuoti	Universali siuvimo mašina
18	Nupeltakiauoti priekio reljefines siūles Nupeltakiauoti nugaros reljefines siūles	Universali siuvimo mašina
19	Prisiūti įkišenius prie maišelių aplink Prisiūti kišenių maišelius prie priekio detalių Nupeltakiauoti kišenes „plokščiai“	Universali siuvimo mašina
20	Nupeltakiauoti kišenių kraštus	Universali siuvimo mašina
21	Nusiūti kišenės tiesų kraštą Sumatuoti, pritvirtinti kišenės ties liemenių ir šonais	Universali siuvimo mašina
22	Apsiūti maišelius	Siuvimo-apsiūlėjimo
23	Susiūti priekio vidinę siūlę 50-60 cm. Prisiūti antuką prie kairės pusės Nupeltakiauoti „plokščiai“ antuko prisiuvimą	Universali siuvimo mašina
24	Apmėtyti priekio vidurio siūlę 40-60 cm.	Apsiūlėjimo mašina
25	Išlyginti priekio vidurio siūlę 50-60 cm. Užlyginti priekio užsegimo 1-ą kraštą Užlyginti priekio apačią 2 kartus	Lyginimo įranga
26	Prisiūti užtrauktuką prie kairės pusės Prisiūti užtrauktuką prie dešinės pusės Prisiūti antuką prie kairės pusės nupeltakiuojant	Universali siuvimo mašina
27	Nupeltakiauoti priekio vidurio siūlę 50-60 cm. Pagal lekalą nupeltakiauoti apdailos peltakį	Universali siuvimo mašina
28	Sutvirtinti iš vidaus	Universali siuvimo mašina
29	Sumatuoti skeltuką, susiūti nugaros vidurio siūlę kampu	Universali siuvimo mašina
30	Apmėtyti nugaros vidurio siūlę 40-50 cm.	Apsiūlėjimo mašina
31	Išlyginti nugaros vidurio siūlę Užlyginti skeltuką 50-60 cm. Užlyginti nugaros apačias 2 kartus Paklijuoti pirmos kišenės vietą pagal lekalą	Lyginimo įranga
32	Nupeltakiauoti nugaros vidurio siūlę 50-60 cm. Nupeltakiauoti skeltuko apdailos peltakį pagal lekalą	Universali siuvimo mašina
33	Užsiūti priesiuvo galus pagal lekalą	Apsiūlėjimo mašina
34	Apkirpti kampus, išversti priesiuvą Prilyginti priesiuva po išvertimo Prilyginti priesiuva po nupeltakiavimo Užlyginti rėmelių 2+2 kraštus pagal lekalą 2 detales	Rankinis darbas Lyginimo įranga
35	Nupeltakiauoti priesiuvą po prilyginimo pirmu peltakiu	Universali siuvimo mašina
36	Pažymėti priesiuvo plotį Prisiūti kišenių priesiuvus Pagal lekalą pažymėti kišenės rėmelių vietą Prisiūti rėmelį prie priekio pagal pažymėjimą Prisiūti prie maišelių įkišenius aplink Prakirpti kišenės angą, įkirpti į kampus, išversti Užtvirtinti pirmos kišenės galus	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina

	Prisiūti pirmos kišenės maišelį Prisiūti maišelius prie apatinių maišelių Nupeltakiauoti kišenės maišelį „plokščiai“	
37	Nupeltakiauoti kišenę aplink	Universali siuvimo mašina
38	Išlyginti rėmelio prisiuvimo siūles skleistai, prilyginti	Lyginimo įranga
39	Apkirpti maišelius	Rankinis darbas
40	Apmėtyti maišelius aplink	Siuvimo-apsiūlėjimo
41	Susiūti sijono šonines siūles 50-60 cm.	Universali siuvimo mašina
42	Nupeltakiauoti sijono šonines siūles	Universali siuvimo mašina
43	Apkirpti 1-ą ąselę Pritvirtinti 6 ąseles prieš apsiuvo prisiuvimą	Universali siuvimo mašina
44	Sumatuoti, prisiūti apsiuvą. Sumatuoti kišenes, apkirpti Pritvirtinti 6 ąseles prie apsiuvo	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
45	Nulyginti apsiuvo prisiuvimo siūlę į viršų	Lyginimo įranga
46	Užsiūti juosmens galus - viena tiesiai, antra kampu. Apkirpti, išversti juosmens galus	Universali siuvimo mašina
47	Nupeltakiauoti apsiuvo prisiuvimą ir aplink, lenkti 1+1 kampučius	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
48	Pritvirtinti 6 ąseles viršuje, užlenkti, sumatuoti Sumatuoti, apkirpti 3 dirželius Pritvirtinti 3 dirželius viršuje, užlenkti, sumatuoti	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
49	Pažymėti 1-ą kampą Užsiūti 1 skeltuko kampą Išversti 1-ą skeltuko kampą, sumatuoti	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
50	Prilyginti nugaros skeltuko 1+1 kampą	Lyginimo įranga
51	Lenkti ir nupeltakiauoti skeltuko kraštą Pažymėti peltakį Lenkti ir nupeltakiauoti gaminio apačią (uždara)	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
52	Spec. tvirtinimas	Įtvirčių mašina
53	Spec. tvirtinimas	Įtvirčių mašina
54	Pasižymėti 2 kilpų vietą Išsiūti 2 kilpas su akute Išvalyti 2 kilpas Užtvirtinti 2 kilpas Pažymėti 2 kilpų vietą Išsiūti 3 kilpas akute Išvalyti 3 kilpas Užtvirtinti 3 kilpas	Rankinis darbas Kilpinė su akute
55	Pažymėti, prisiūti 1+1 sagą kišenėse kryžiuoku Apsukti kojeles 3 sagom Pažymėti ir prisiūti sagą Pažymėti ir prisiūti 3 sagas kryžiuoku Apsukti kojeles 3 sagom	Rankinis darbas Sagų prisiuvimo Sagų kojelių apsukimo
56	Pažymėti ir sudėti 1 kabės 2 dalis	Kabių presas
57	Sudėti į maišą skalbimui Išimti iš maišo po skalbimo	Rankinis darbas
58	Gaminių taisymas po skalbimo	Rankinis darbas

59	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų, siūlų Iškirpti 1 ąselę	Rankinis darbas
60	Užsegti 2 sagas Užsegti 3 sagas Atrinkti gaminius pagal užsakymus Išvalyti gaminio dėmes Prisegti „žiogelį“ prie etiketės Etikete su „žiogeliu“ prisegti prie gaminio, atrinkti etiketes Įdėti vieną sagą į maišelį, užspausti Išauti maišelį su saga į gaminį tuo pačiu šūviu su etiketėmis Lipdukas ant etiketes Atrinkti 2 etiketes pagal dydį, užsakymą ir uždėti ant pakabos Apvilkti gaminį maišu. Pildyti markiravimo knygą, priduoti gaminius į sandėlį	Rankinis darbas
61	1-o siūlo įverimas ir sutvirtinimas nugaros	Rankinis darbas
62	1-o siūlo įverimas ir sutvirtinimas apsiuvo	Rankinis darbas
63	Išlyginti sijoną galutinai.	Lyginimo įranga Garo šepetys

4.2. Lentelė. *Kelnių siuvimo technologinė korta*

Moteriškos kelnės		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius iš sukirpimo cecho, patikrinti kiekį, kokybę, sukomplektuoti, sudėti į vežimėlius, užrašyti ant lentelių duomenis, pildyti užleidimo knygą	Rankinis darbas
2	Pasiūti antuką, apkirpti išversti	Universali siuvimo mašina
3	Užlyginti antuką (per pusę) Išlyginti antuką prie išvertimą Paklijuoti apsiuvo viršutinį kraštą Sugarinti užtrauktuką Išlyginti vidinio apsiuvo vieną siūlę	Lyginimo įranga
4	Pritvirtinti ženklą Atplėšti etiketę, įplėšti, dėti į maišelį Užsakymai	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
5	Pažymėti ženklo vietą Prisiūti firminį ženklą, pripeltakiuojant galus Prisiūti dydžio ženklą	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
6	Pažymėti ženklo vietą	Universali siuvimo mašina

	Prisiūti firminį ženklą, pripeltakiuojant galus	Rankinis darbas
7	Atkirpti 4 pakabas Pritvirtinti 4 pakabas	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
8	Apkantuoti apsiuvo apatinį kraštą, nukirpti	Universali mašina su apkantavimo įtaisų
9	Susiūti vidinio apsiuvo 1-ą siūlę Susiūti viršaus apsiuvų detalių siūlę, apkirpti, išversti juosmens pirmą kampą	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
10	Nupeltakiuoti apsiuvų prisiuvimo siūlę „plokščiai“	Universali siuvimo mašina
11	Prilyginti apsiuvo prisiuvimą po „plokščio“ nupeltakiavimo Prilyginti apsiuvo kraštą po apkantavimo	Lyginimo įranga
12	Lenkti ir pasiūti 5 velkes	Universali siuvimo mašina
13	Išlyginti 5 velkių pasiuvimą Apkirpti, išversti 5 velkes Prilyginti 5 velkes po išvertimo	Lyginimo įranga
14	Paklijuoti kišenių angas, atkirpti Užlyginti priekio detales kišenių srityje Apkirpti, paklijuoti dešinį priekio užsegimo kraštą Užlyginti priekio užsegimo kraštą Užlyginti priekio detalių kantą	Lyginimo įranga
15	Apmėtyti didelių maišelių 1+1 tiesų kraštą Apmėtyti mažų maišelių 1+1 tiesų kraštą Apmėtyti įkišenių 1+1 lenktą kraštą Apmėtyti įkišenių 1+1 kraštą tiesiai Apmėtyti 1+1 kišenės rėmelių 1+1 kraštus	Apsiulėjimo mašina
16	Apmėtyti priekio detalių žingsnio siūlės kraštus Priekio užsegimo kraštus Apmėtyti antuko lenktą kraštą Apmėtyti šonines siūles ir kampus viršuje kišenės	Apsiulėjimo mašina
17	Apmėtyti priekio detalių šoninius kraštus	Apsiulėjimo mašina
18	Apmėtyti nugaros detalių šoninius kraštus Apmėtyti nugaros detalių žingsnio kraštus Apmėtyti nugaros detalių vidurio raštus (du)	Apsiulėjimo mašina
19	Prisiūti įkišenius prie maišelių aplink Prisiūti kišenių maišelius prie priekio detalių Nusiūti kišenių tiesų kraštą	Universali siuvimo mašina
20	Nusiūti kišenės tiesų kraštą, sumatuoti, pritvirtinti kišenės ties liemenių ir šonais Prisiūti maišelius prie priekio 1-as kraštas (tiesus)	Universali siuvimo mašina
21	Nupeltakiuoti kišenių kraštus	Universali siuvimo mašina
22	Sutvirtinti kišenių peltakių siūlus	Universali siuvimo mašina
23	Apsiūti maišelius	Apsiulėjimo mašina
24	Sumatuoti, susiūti priekio vidurio siūlę. Susiūti priekio vidurio siūlę 2-ą kartą ypat. atv. Prisiūti užtrauktuką prie kairės pusės Prisiūti užtrauktuką prie dešinės pusės Prisiūti antuką prie priekio kairės pusės pripeltakiuojant Pagal lekalą nupeltakiuoti apdailos peltakį	Universali siuvimo mašina

	Susegti, atsegti, sutvirtinti iš vidaus Nusiūti pagal užlyginimą pirmą užsegimo kraštą Nukirpti užtrauktuką, sutvirtinti, užtvirtinti antuko apmėtimo siūlę.	
25	Susiūti pagal lekalą pirmą nugaros įsiuvą	Universali siuvimo mašina
26	Išlyginti pirmą nugaros įsiuvą daugiau kaip 10 cm. Paklijuoti pirmą kišenės vietą pagal lekalą Užlyginti 1+1 rėmelius	Lyginimo įranga
27	Pagal lekalą pažymėti kišenės rėmelių vietą Pasiruošti, prisegti pirmą maišelį Prisiūti rėmelį prie nugaros pagal pažymėjimą Prisiūti maišelį prie nugaros pagal pažymėjimą Prisiūti prie maišelių įkišenių aplink Prakirpti kišenės angą, įkirpti į kampus, išversti Užtvirtinti 1 kišenės galus Prisiūti pirmą kišenės maišelį Prisiūti kišenės maišelį viršuje Prisiūti maišelius prie apatinių maišelių	Universali siuvimo mašina
28	Išlyginti rėmelių prisiuvimo siūles skleistai, prilyginti	Lyginimo įranga
29	Apsiūti maišelius	Universali siuvimo mašina
30	Susiūti kelnių šonines siūles, sumatuoti kišenes	Universali siuvimo mašina
31	Išlyginti šonines siūles, prilyginti kišenes Sugarinti nugaros žingsnio siūlių kraštus	Lyginimo įranga
32	Susiūti kelnių žingsnio siūles	Universali siuvimo mašina
33	Atkirpti pirmą velkę Pritvirtinti 4 velkes prieš apsiuvo prisiuvimą	Universali siuvimo mašina
34	Sumatuoti, prisiūti apsiuvą prie gaminio. Sumatuoti kišenes, apkirpti Pritvirtinti 4 velkes apačioje prie juosmens	Rankinis darbas Universali siuvimo mašina
35	Susiūti nugaros vidurio siūlę, sutaisyti 2+2 apsiuvus Susiūti nugaros vidurio siūlę 2-rą kartą	Universali siuvimo mašina
36	Nulyginti nugaros vidurio siūlę Nulyginti apsiuvo prisiuvimo siūlę į viršų	Lyginimo įranga
37	Užsiūti juosmens galą 1-ą tiesiai Apkirpti, išversti juosmens galą 1-as tiesiai	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
38	Nupeltakiauoti apsiuvo prisiuvimą „šešėlyje“ Lenkti 1+1 kampučius ir sutvirtinti Įlenkti 1+1 kampučius	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
39	Pritvirtinti pirmą ąselę viršuje ir apačioje 2 kartus Pritvirtinti 4 velkes viršuje	Universali siuvimo mašina
40	Apmėtyti kelnių apačias „uždara anga“	Apsiulėjimo mašina
41	Neužlygintą apačią apsiūti paslėptų peltakių 1-as spec. tvirtinimas	Paslėpto dygsnio mašina
42	Pasižymėti 2 kilpų vietą Išsiūti 2 kilpas su akute Išvalyti 2 kilpas Užtvirtinti 2 kilpas	Rankinis darbas Kilpinė mašina
43	Pažymėti 2 kilpų vietą	Rankinis darbas

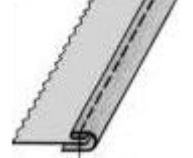
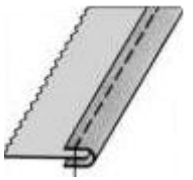
	Išsiūti 2 kilpas su akute Išvalyti 2 klipas Užtvirtinti 2 kilpas	Kilpinė mašina
44	Pažymėti, prisiūti 1 sagą Pažymėti, prisiūti 1 sagą. Pažymėti, prisiūti 1+1 sagą kišenėse Apsukti kojelę 4 sagoms Prisiūti atsarginę sagą	Rankinis darbas Sagų prisiuvimo Sagų kojelių apsukimo
45	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų, siūlų Iškirpti 1 ąselę	Rankinis darbas
46	Atrinkti gaminius pagal užsakymus Užsegti 1+1 sagas Išvalyti gaminio dėmes Prisegti „žiogelį“ prie etiketės Etikete su „žiogeliu“ prisegti prie gaminio, atrinkti etiketes Lipdukas ant etiketes Atrinkti 2 etiketes pagal dydį, užsakymą ir uždėti ant pakabos Apvilkti gaminį maišu. Pildyti markiravimo knygą, priduoti gaminius į sandėlį	Rankinis darbas
47	Išlyginti juosmenį, žingsnio, vidurio, šonines siūles, užlyginti kantą nugaroje Prilyginti apačias, išversti, atgarinti, užsegti, pakabinti.	Lyginimo įranga Garo šepetys

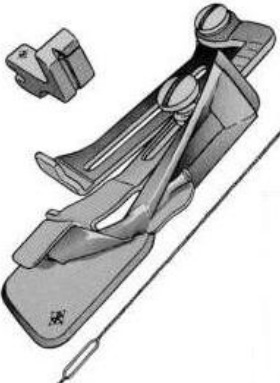
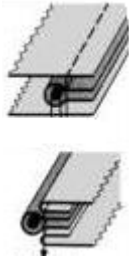
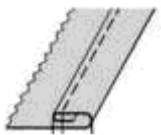
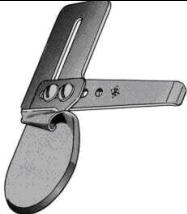
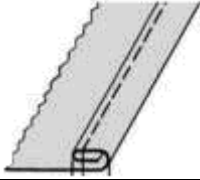
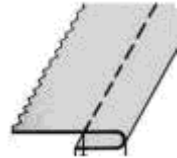
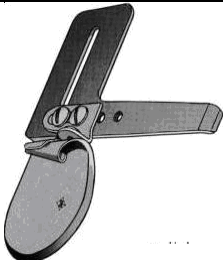
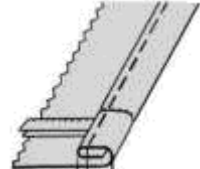
4.3. Įrangos sąrašas

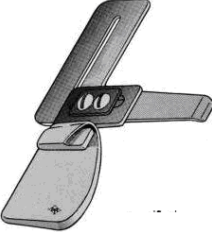
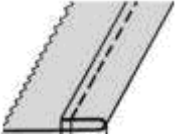
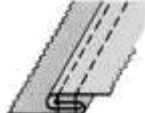
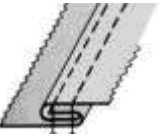
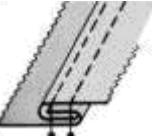
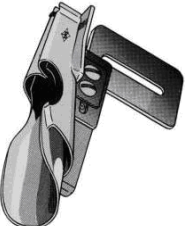
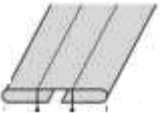
Žiūrėti 2.3. Lentelė. Įrangos sąrašas

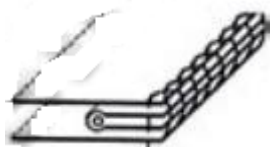
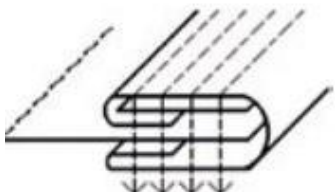
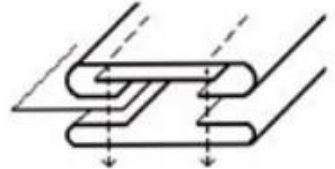
4.4. Lentelė. Mažos mechanizacijos įtaisų sąrašas ir paskirtis

Mažos mechanizacijos įtaisai detalių kraštų apsiuvimui apvadine juoste		
Įtaiso nuotrauka	Juostelės plotis	Schema
	16,18,20,22,24,26,28,30,32,34,36,38, 40 mm.	

	16,18,20,22,24,26,28,30,32,34,36,38,40, 45,50 mm.	
	16,18,20,22,24,26,28,30,32,34,36,38, 40 mm.	
	9,5;12,7;16;19;22,2;25,4;29;30;32;35;38;4 1;44;48;51 mm.	
	5,8,10,12,15,18,20,22,24,26,28,30,35,40, 45,50 mm.	
	5,8,10,12,15,18,20,22,24,26,28,30,35,40, 45,50 mm.	

	5,8,10,12,15,18,20,22,24,26,28,30 mm.	
	15,17,18,20,22,24,26,28,30,32 mm.	
Mažos mechanizacijos įtaisai detalių kraštų palenkimui		
Įtaiso nuotrauka	Palankos plotis	Schema
	6,8,10,12,13,15,16,18,19,20,22,25,28,30, 32,35,38,40,45,50,76 mm.	
	1,6;3,2;4,8;6,4;9,5;12,7 mm.	
	1,8; 3,2; 5,2; 5,8; 7,8 mm.	
	1,6;3,2;4,8;6,4 mm.	

	1,8; 3,2; 5,2; 5,8; 7,8 mm.	
Mažos mechanizacijos įtaisai baltininių siūlių siuvimui		
Įtaiso nuotrauka	Atstumas tarp adatų	Schema
	5 – 8 mm.	
	5 – 8 mm.	
	5 – 8 mm.	
Mažos mechanizacijos įtaisai dirželių siuvimui		
Įtaiso nuotrauka	Dirželių plotis	Schema
	5,8,10,12,15,18,20,22,24,26,28,30,35,40,45,50 mm	
	6-12,7-14,8-16,9-18,10-20,11-22,12-24,13-26,14-28,15-30,18-36,20-40 mm.	
Mažos mechanizacijos įtaisai ąselių siuvimui		
Įtaiso nuotrauka	Juostelės plotis	Schema

	3,2; 5; 6,5 mm.	
	3,2; 5; 6,5; 8; 9,5; 13 mm.	
Įtaiso nuotrauka	Paskirtis	Schema
	Ąselių siuvimo su plokščiasiu lėmėmis mašinomis Juostelės plotis: 25,32,44,50,57 mm. Susiūtos ąselės plotis: 12,7; 16; 19; 22; 25; 28 mm.	
	Kantui su virve siuvimui Juostelės plotis: 19,22,25 mm.	
	Juosmens siuvimui su korsaziine juosta viduje Detalės plotis: 82,5; 95; 102 mm. Susiūto juosmens plotis: 32; 38; 44,5 mm.	
	Juosmens siuvimui iš dviejų detalių su korsaziine juosta viduje Detalės plotis: 51; 64; 57; 70 mm. Susiūto juosmens plotis: 25,4; 38; 32; 44,5 mm.	
	Apvadinės juostelės padavimui iš šono	
	Apvadinės juostelės padavimui iš apačios	

	Apvadinės juostelės padavimui iš viršaus	
---	--	---

Daugiau informacijos apie mažos mechanizacijos įtaisus interneto svetainėje
<http://knitism.ru/news/?news=174>

**5 mokymo elementas.
Savarankiška užduotis**

„Tiesaus sijono su skeltuku siuvimas“

Užduoties vertinimo kriterijai:

- Užduotis pilnai atlikta per jai skirtą laiką.
- Užduotis atlikta kokybiškai, laikantis technologinių reikalavimų.
- Užduotis atlikta pagal pateiktą savarankiškos užduoties aprašymą.

Užduotis atlikta savarankiškai.

Užduoties aprašymas:

Pasiūti tiesų sijoną su skeltuku ir užsegimu nugaros vidurio siūlėje. Sijono viršutinis kraštas apdorojamas juosmeniu su ąselėmis ir užsegamas kilpa ir saga. Juosmens vidinis kraštas apdorojamas apvadine juoste.

Sijono siuvimo technologinis nuoseklumas:

1. Įsiuvų siuvimas;
2. Skeltuko apdorojimas;
3. Užsegimo apdorojimas;
4. Siūlių siuvimas;
5. ąselių siuvimas;
6. Juosmens vidinio krašto apdorojamas apvadine juoste;
7. Sijono viršutinio krašto apdorojimas
8. Kilpos siuvimas
9. Sagos prisiuvimas
10. Drėgminis šiluminis apdorojimas

Užduotį atlikti per 6 val..

MODULIS S.3.2. GAMINIŲ IŠ MEGZTINĖS MEDŽIAGOS SIUVIMAS

1 mokymo elementas.

Petinių drabužių iš megztinės medžiagos siuvimas

1.1. Lentelė. *Moteriško švarko, suknelės, palaidinės, tunikos, vyriškų marškinėlių siuvimo technologinės kortos*

Moteriškas švarkas		
Eil. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Paklijuoti apykaklės detales	Presas
3	Paklijuoti rankovių apačią	Presas
4	Paklijuoti priekio kraštus	Presas
5	Pasiūti orines kilputes	Universali siuvimo mašina su apkantavimo įtaisu
6	Atkirpti orinę kilputę	Rankinis darbas
7	Pasiūti ąselę apykaklei	Grandininio dygsnio
8	Išversti ąselę apykaklei	Rankinis darbas
9	Išlyginti ąseles	Tarpinis lyginimas
10	Nupeltakiuoti apykaklės dekoratyvinius peltakius	Universali siuvimo mašina
11	Prisiūti orinę kilputę prie apykaklės	Universali siuvimo mašina
12	Susiūti apykaklės viršutinį kraštą	Universali siuvimo mašina
13	Nupeltakiuoti „šešėlinį“ peltakį	Universali siuvimo mašina
13	Užsiūti apykaklės galus	Universali siuvimo mašina
14	Susiūti priekio krūtinės įsiuvus	Universali siuvimo mašina
15	Apsiūlėti priekio vidurio kraštus	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
16	Apsiūlėti rankovių apačias	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
17	Palenkti, nupeltakiuoti rankovių apačių kontrastinius peltakius	Universali siuvimo mašina
18	Sujungti pečių siūles	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
19	Prisiūti rankoves	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
20	Sutvirtinti rankoves	Universali siuvimo mašina
21	Susiūti šonus + etiketė	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
22	Apsiūlėti apačią	Apsiūlėjimo 4-jų siūlų mašina
23	Išlyginti apačią	Tarpinis lyginimas
24	Užsiūti priekio apačios kampus, išversti	Universali siuvimo mašina
25	Palenkti apačią paslėptu dygsniu	Paslėpto dygsnio mašina
26	Nupeltakiuoti priekio kraštus kontrastiniais peltakiais	Universali siuvimo mašina
27	Prisiūti ąseles prie pagrindo	Universali siuvimo mašina
28	Prisiūti apykaklę, išversti ir pripeltakiuoti laisvąjį kraštą	Universali siuvimo mašina
29	Pritvirtinti ąselės antrą galą	Universali siuvimo mašina

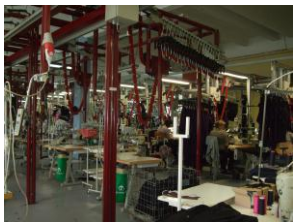
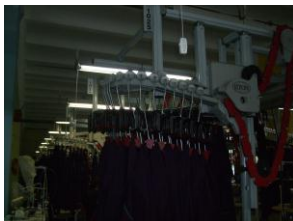
Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologijų kompetencijų tobulinimo programa

30	Nukirpti ąselės galą	Rankinis darbas
31	Įsiūti sagą	Sagų siuvimo mašina
32	Užtvirtinti rankoves	Universali siuvimo mašina
33	Išversti rankoves	Rankinis darbas
34	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
35	Išlyginti	Galutinis lyginimas
36	Praverti apykaklę per ąselę	Rankinis darbas
37	Supakuoti gaminį	Rankinis darbas
Palaidinė		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Apkirpti kilputę	Rankinis darbas
3	Paklijuoti apsiuvo detales	Presas
4	Paklijuoti priekio kraštus	Presas
5	Atkirpti diržo kilputes	Rankinis darbas
6	Prisiūti diržo kilputes	Universali siuvimo mašina
7	Atkirpti diržiuką	Rankinis darbas
8	Pasiūti diržiuką su kaspinu	Universali siuvimo mašina
9	Prisiūti spaudę	Rankinis darbas
10	Atkirpti pakabas	Rankinis darbas
11	Pažymėti įsiuvų vietas	Rankinis darbas
12	Sujungti apsiuvus	Universali siuvimo mašina
13	Susiūti priekio įsiuvus	Universali siuvimo mašina
13	Susiūti nugaros įsiuvus	Universali siuvimo mašina
14	Susiūti rankovių įsiuvus	Universali siuvimo mašina
15	Išskleisti apsiuvo siūles	Tarpinis lyginimas
16	Atlyginti priekio kraštus	Tarpinis lyginimas
17	Nulyginti visus įsiuvus	Tarpinis lyginimas
18	Atlyginti rankovių apačias	Tarpinis lyginimas
19	Atlyginti apačias	Tarpinis lyginimas
20	Apsiūlėti priekio priekaklio apsiuvo kraštus	Apsiūlėjimo mašina
21	Apsiūlėti nugaros apsiuvo kraštus	Apsiūlėjimo mašina
22	Susiūti priekį ir nugaros reglanu	Apsiūlėjimo mašina
23	Susiūti šonines siūles	Apsiūlėjimo mašina
24	Apsiūlėti rankovių apačias	Apsiūlėjimo mašina
25	Apsiūlėti gaminio apačią	Apsiūlėjimo mašina
26	Prisiūti kaklo apsiuvą prie priekio kraštų	Universali siuvimo mašina
27	Prisiūti kaklo apsiuvą kartu su spec. peipingu	Universali siuvimo mašina
28	Nupeltakiauoti „šešėlinį“ peltakį apsiuvo	Universali siuvimo mašina
29	Nupeltakiauoti priekaklį	Universali siuvimo mašina
30	Pritvirtinti pakabas	Universali siuvimo mašina
31	Sutvirtinti apsiuvą ties siūlėmis	Universali siuvimo mašina
32	Užsiūti priekio apačios kampus, išversti	Universali siuvimo mašina
33	Palenkti apačia paslėptu dygsniu	Paslėpto dygsnio
34	Palenkti rankoves paslėptu dygsniu	Paslėpto dygsnio
35	Pažymėti sagų vietą	Rankinis darbas

36	Prisiūti sagas	Sagų siuvimo mašina
37	Pažymėti kilpų vietą	Rankinis darbas
38	Išsiūti kilpas	Kilpų siuvimo mašina
39	Prisiūti kilputę	Universali siuvimo mašina
40	Prisiūti etiketę	Universali siuvimo mašina
41	Įverti diržą, užsegti	Rankinis darbas
42	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
43	Išlyginti	Galutinis lyginimas
44	Užsegti sagas	Rankinis darbas
45	Supakuoti	Rankinis darbas
Suknelė		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Priklijuoti kaklo apsiuvo detalę	Presas
3	Apsiulėti kaklo apsiuvo kraštą	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
4	Pažymėti nugaros įsiuvų vietas	Rankinis darbas
5	Susiūti nugaros įsiuvus	Universali siuvimo mašina
6	Susiūti priekio skaidymo siūles	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
7	Susiūti apatinės apykaklės vidurio siūlę	Universali siuvimo mašina
8	Susiūti apykaklę	Universali siuvimo mašina
9	Prisiūti apykaklę ir kampus	Universali siuvimo mašina
10	Susiūti pečių siūles + „silikonas“	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
11	Prisiūti kaklo apsiuvą	Universali siuvimo mašina
12	Nupeltakiauoti „šešėliniu“ peltakiu	Universali siuvimo mašina
13	Pripeltakiauoti apykaklės laisvą kraštą	Universali siuvimo mašina
13	Pritvirtinti apsiuvą prie priekaklio	Universali siuvimo mašina
14	Pritvirtinti apsiuvą prie pečių siūlių	Universali siuvimo mašina
15	Prisiūti rankoves	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
16	Susiūti šonus + etiketę	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
17	Palenkti rankoves	Plokščiasiulės 3-jų adatų mašina
18	Palenkti apačią	Plokščiasiulės 3-jų adatų mašina
19	Užtvirtinti plokščiasiulės siūles	Universali siuvimo mašina
20	Išversti	Rankinis darbas
21	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
22	Supakuoti	Rankinis darbas
Tunika		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Suklostuoti priekį	Universali siuvimo mašina
3	Įstatyti priekio kampa	Universali siuvimo mašina
4	Apsiulėti trikampį	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
5	Įsiūti reglano rankoves	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina

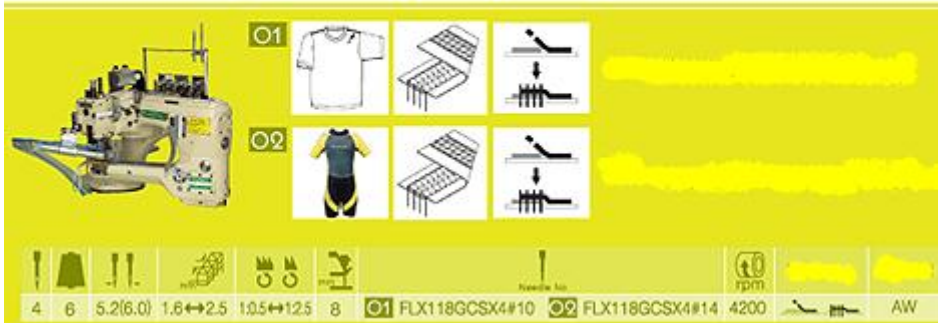
6	Apkantuoti kaklą	Plokščiasiuolė su spec. įtaisu
7	Susiūti šonus +etiketę	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
8	Palenkti rankoves	Plokščiasiuolė 3-jų adatų mašina
9	Palenkti apačią	Plokščiasiuolė 3-jų adatų mašina
10	Užtvirtinti kaklo kantą	Universali siuvimo mašina
11	Užtvirtinti plokščiasiuolės siūles	Universali siuvimo mašina
12	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
13	Išlyginti	Galutinis lyginimas
14	Supakuoti	Rankinis darbas
Vyriški marškinėliai		
1	Paklijuoti priesiuvus	Presas
2	Pažymėti etiketės vietą rankovėje	Rankinis darbas
3	Prisiūti etiketę ant rankovės	Universali siuvimo mašina
4	Išlyginti priesiuvus	Tarpinis lyginimas
5	Prisiūti ripso juostelę prie užsegimo priesiuvo, nukirpti	Universali siuvimo mašina
6	Prisiūti priesiuva, pritvirtinti kampą apykaklės	Universali siuvimo mašina
7	Susiūti petelius	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
8	Prisiūti apykaklę	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
9	Prisiūti spec. juostelę prie apykaklės prisiuvimo siūlės	Universali siuvimo mašina
10	Užbaigti priesiuvo siuvimą: peltakys + kampas, užsiūti + stačiakampius	Universali siuvimo mašina
11	Nupeltakiuoti kaklo padengimo juostelę įdedant etiketę firmos ir dydžio	Universali siuvimo mašina
12	Nupjauti rankovių lastikus pagal išmatavimą	Apsiulėjimo mašina
13	Prisiūti rankovių lastikus	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
13	Prisiūti rankoves	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
14	Nupeltakiuoti rankoves	Plokščiasiuolė 3-jų adatų mašina
15	Apsiūti priesiuvo galiuką+ užtraukti siūlus	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
16	Susiūti šonus + etiketę	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
17	Apsiulėti skeltukus	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
18	Palenkti apačią	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
19	Užfiksuoti skeltukus. Sumatuoti	Universali siuvimo mašina
20	Prisiūti prie skeltuk spec. juostelę, palenkti	Universali siuvimo mašina
21	Užtvirtinti rankoves	Universali siuvimo mašina
22	Pažymėti sagų vietas	Rankinis darbas
23	Išsiūti kilpas	Kilpų siuvimo mašina
24	Prisiūti sagas	Sagų siuvimo mašina
25	Išversti	Rankinis darbas
26	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
27	Išlyginti	Galutinis lyginimas
28	Užsegti sagas	Rankinis darbas
29	Supakuoti	Rankinis darbas

1.2. Lentelė. *Transportavimo sistemos „ETTON“ veikimo principo aprašas*

Įrengimo paskirtis	Veikimo principo aprašas
Transportavimo sistema ETON   	Švedų kompanija ETON Systems, gamina tikrai automatizuotas transportavimo ir gamybos proceso optimizavimo sistemas ETON UPS. Plačiausiai šios sistemos taikomos lengvosios pramonės įmonėse. Sistemos efektyvumas stipriai juntamas gamyboje, kurioje dažnai kinta siuvami modeliai, operacijų trukmė ir jų atlikimo eiliškumas. Be to unikali darbo proceso valdymo programinė įranga, suteikia plataus spektro analitinę informaciją apie gamybos procesą, leidžiančią optimaliai išnaudoti turimas darbo vietas ir įrangą. ETON UPS sistemos leidžia pakelti darbo našumą nuo 30 iki 100 %. ETON UPS sistemų atsipirkimo laikas nuo 7 mėn. iki 3 metų, priklausomai nuo produkto rūšies ir gamybos efektyvumo. ETON įdiegta „vieneto gamybos sistema“ (UPS) atitinka ISO 9001 standartą. ETON sistemos privalumai: • Gaminio savikainos sumažinimas. • Tarpoperacinio laiko ženklus sumažinimas. • Gamybos proceso optimizavimas ir balansavimas • Gaminių kokybės augimas. • Neužbaigtų gaminių gamyboje ženklus sumažėjimas. • Sumažėja gaminio pasiuvimo laikas. ETON'o transportavimo sistemos programinė įranga skirta valdyti užprogramuotą gamybinę informaciją, o mechaninė dalis skirta siuvinių transportavimui nuo kirpinių detalių užleidimo iki gatavos produkcijos nuėmimo nuo transporterio. ETONselect yra 3 skirtingų programų. UAB „Omniteksas“ naudojama programa „Windows 2000“ / NT. Programos naujausia versija turi daug galimybių informacijos valdyme, t. y. nuo skaičių iki grafikų. Darbas su programa pradedamas nuo dienotvarkės nustatymo; nustatomas automatinis „End of Day“ (kiekvienos dienos pabaiga); nustatomas norimų ataskaitų spausdinimas http://www.etonsystems.com/

1.3. Lentelė. *Įrangos sąrašas*

Įrengimo paskirtis	Techninės charakteristikos
Universalios siuvimo mašinos Siruba L818 	Greitaeigė, 1-os adatos pramoninė siuvimo mašina skirta lengvų ir vidutinių audinių siuvimui. Apatinis medžiagos transportavimas, automatinis tepimas. Maksimalus dygsnio ilgis 5 mm, Maksimalus siuvimo greitis 5000 aps/min., Adatos tipas 16x231.
Plokščiasiuolės 2/3-jų adatų Siruba	GK32700-1356-1 - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina skirta trikotažinių gaminių kraštams apkantuoti. GK32700-1356-2 - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina su elastinės juostos padavimo mechanizmu, skirta juosmeniui

	prisiūti. GK32700-1356-4 - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina su medžiagos traukimo prietaisu įmontuotu už prispaudimo pėdelės. GK32700-1356-6 - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina skirta elastinei juostelei prisiūti ir dekoratyviniam atsiūlėjimui. GK32700-1356-7 - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina su viršutinio padengimo siūlo paklojimo mechanizmu. GK32700-1356D - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina su automatinio siūlų nukirpimo įtaisu „DINO“. GK32700-1356-9DP - (2)3-jų adatų, (3)5-ių siūlų plokščiasiuolė siuvimo mašina su vakuuminiu siūlų nukirpimo įtaisu ir kairiojo medžiagos krašto nukirpimo prietaisu. Bendros techninės charakteristikos: Dygsnio ilgis 1,4 - 3,6 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 6 mm Diferencialas 1:2.9-1:0.3 Siuvimo greitis 5000 - 6000 aps./min. Adatos sistema UY128GAS http://softorg.com.ua/sewing/product/1027_Jack_JK-8668-01GBx248.html				
Plokščiasiuolė 3-jų adatų Siruba F007J-W122-356/FHA/UTG 	Plokščiasiuolė grandininio dygsnio siuvimo mašina su plokščia platforma, apatinio ir viršutinio siūlo nukirpimo mechanizmas (pneumatinio tipo) Trijų adatų 5-ių siūlų plokščiasiuolė grandininio dygsnio siuvimo mašina su plokščia platforma, viršutiniu ir apatiniu audinio apsiūlėjimo bei galimybė atjungti viršutinį apsiūlėjimą. Atstumas tarp adatų 5,6 mm, apatinis diferencialinis transportavimas, pneumatinis apatinio ir viršutinio siūlo nukirpimas, pėdelės pakėlimas, maksimalus siuvimo greitis 6000 aps/min. adatos tipas UY128GAS. http://www.starteksa.lt/lt/?cid=172				
Plokščiasiuolė 4-jų adatų 6-jų siūlų (Flatlock) MEGASEW 	Plokščiasiuolė 4-jų adatų 6-jų siūlų MEGASEW <table border="1"> <tr> <td>O1</td> <td>MJ62GX-452(460)-01/SV/AT/AW</td> </tr> <tr> <td>O2</td> <td>MJ62GX-452(460)-01H/SV/AT/AW</td> </tr> </table> 	O1	MJ62GX-452(460)-01/SV/AT/AW	O2	MJ62GX-452(460)-01H/SV/AT/AW
O1	MJ62GX-452(460)-01/SV/AT/AW				
O2	MJ62GX-452(460)-01H/SV/AT/AW				

O3
MJ62GX-452(460)-02/SV/AT/AW/TK1






























4 6 5.2(6.0) 1.6↔2.5 10.5↔12.5 6 FLX118GCSX4#10 4200 rpm AW

O4
MJ62GX-452(460)-02H1/SV/AT/AW































4 6 5.2(6.0) 1.6↔2.5 10.5↔12.5 6 FLX118GCSX4#11 4200 rpm AW

O5
MJ62GX-452(460)-02H2/SV/AT/AW































4 6 5.2(6.0) 1.6↔2.5 10.5↔12.5 6 FLX118GCSX4#11 4200 rpm AW

O6
MJ62GX-452(460)-04(03)/SV/AT/AW





















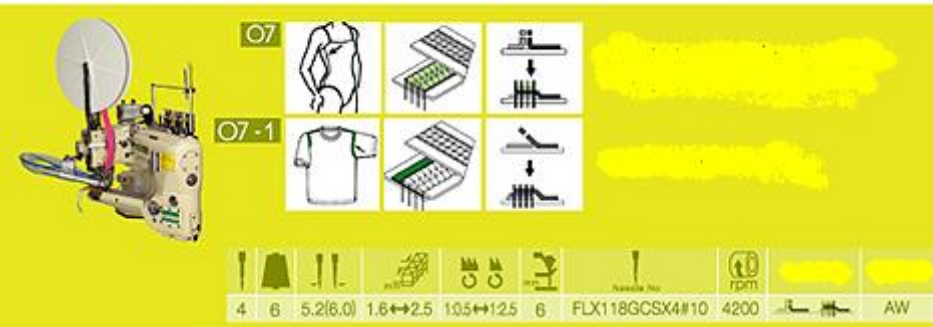








4 6 5.2(6.0) 1.6↔2.5 10.5↔12.5 6(8) FLX118GCSX4#10 4200 rpm AW

	07 MJ62GX-452(460)-05/SV/AT/AW 07-1 MJ62GX-452(460)-06/SV/AT/AW  http://www.pennsew.com/index.php/megasew/megasew-sewing-machines.html				
Plokščiasiuolė su spec. įtaisų kantavimui Siruba F007J-W222-356/FQ 	Plokščiasiuolė grandininio dygsnio siuvimo mašina su plokščia platforma ir kantavimo mechanizmu Trijų adatų 5-ių siūlų plokščiasiuolė grandininio dygsnio siuvimo mašina su plokščia platforma, kantavimo mechanizmu, viršutiniu ir apatiniu audinio apsiūlėjimu bei galimybe atjungti viršutinį apsiūlėjimą. Atstumas tarp adatų 5,6 mm, dygsnio ilgis 1,2 - 4,0 mm, prispaudimo pėdelės pakėlimas 5 mm, siuvimo mašinos greitis 6000 aps/min., adatos tipas UY128GAS.				
Siuvimo-apsiūlėjimo Juki 	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Greitaeigės pramoninės siuvimo – apsiūlėjimo mašinos 5-siūlų</th> <th style="text-align: left;">4 - siūlų</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> Variklio greitis 2850 aps/min Siuvimo greitis 6000 dyg/min Apsiūlėjimo plotis 5 mm Atstumas tarp susiuvančios ir apmėtančios siūlės 3 mm Adatos modelis: B-27 №70-100 Įtampa 220 arba 380 V </td> <td> Apsiūlėjimo plotis 7 mm. Atstumas tarp adatų 2 mm. Maks. siuvimo greitis - 6000 aps/min. Diferencialinis padavimas 0,8 - 1,5 mm. Adatos modelis: B-27 №70-100 </td> </tr> </tbody> </table>	Greitaeigės pramoninės siuvimo – apsiūlėjimo mašinos 5-siūlų	4 - siūlų	Variklio greitis 2850 aps/min Siuvimo greitis 6000 dyg/min Apsiūlėjimo plotis 5 mm Atstumas tarp susiuvančios ir apmėtančios siūlės 3 mm Adatos modelis: B-27 №70-100 Įtampa 220 arba 380 V	Apsiūlėjimo plotis 7 mm. Atstumas tarp adatų 2 mm. Maks. siuvimo greitis - 6000 aps/min. Diferencialinis padavimas 0,8 - 1,5 mm. Adatos modelis: B-27 №70-100
Greitaeigės pramoninės siuvimo – apsiūlėjimo mašinos 5-siūlų	4 - siūlų				
Variklio greitis 2850 aps/min Siuvimo greitis 6000 dyg/min Apsiūlėjimo plotis 5 mm Atstumas tarp susiuvančios ir apmėtančios siūlės 3 mm Adatos modelis: B-27 №70-100 Įtampa 220 arba 380 V	Apsiūlėjimo plotis 7 mm. Atstumas tarp adatų 2 mm. Maks. siuvimo greitis - 6000 aps/min. Diferencialinis padavimas 0,8 - 1,5 mm. Adatos modelis: B-27 №70-100				
Apačios apsiūlėjimo (Babylock)	Automatinis tepimas Maks. siuvimo greitis: 7000 dyg/min Dygsnio ilgis 0,8~4 mm Adatos DCX 27 Maks. pėdelės pakėlimas 7 mm				
Grandininio dygsnio sagų siuvimo mašina Brother BM-917B-001 	Vienasiūlė grandininio dygsnio sagų siuvimo mašina skirta apvalių plokščių sagų (2 arba 4 skylutės) ir sagų su kojele prisiuvimui. Sagos pritvirtinimo mechanizme panaudota nauja technologija, kuri gali užkirsti kelią sagos atitrūkimui ir prisiuvimo susilpnėjimui. Lengvai sureguliuojama reikalingam sagos diametrai, 2 ar 4 skylių. Mašina turi kompaktišką siūlo nukirpimo mechanizmą, kuris garantuoja kokybišką nukirpimą siuvimo ciklo pabaigoje. Sagų dydis – 10-20 mm (papildoma opcija iki 30 mm) Atstumas tarp sagos skylių - 2,0-6,5x0-6,5 mm Pėdelės pakėlimo aukštis - 14 mm Galimi dygsnių skaičiai: 8, 16, 32				

Kilpinė Brother HE-800A 	Maksimalus siuvimo greitis iki 1500 dyg/min Elektroninė šaudyklinio dygsnio kilpų siuvimo mašina skirta įvairių kilpų siuvimui trikotažiniuose gaminiuose. Dėl elektroninio valdymo mašina lengvai nustatoma kilpų siuvimui įvairių tipų medžiagoms nuo lengvų iki sunkių. Duotas modelis leidžia atlikti 21 kilpų rūšį: tiesias, apvalias, su akute. Mašina turi viršutinio siūlo nutrūkimo daviklį. Atmintyje galima papildomai saugoti iki 90 programų. Kilpos ilgis – iki 40 mm (galima opcija iki 70mm) Peilių ilgis: 4-32 mm Kilpos plotis - iki 6 mm Pėdelės pakėlimo aukštis - 13 mm Automatinis tepimas Maksimalus siuvimo greitis iki 4000 dyg/min Atmintyje 21 kilpos tipų Galimybė patiems programuoti kilpos formą - 90 kilpos tipų Mašina turi 2 poklasės: -02 paprastiems audiniams/ -03 trikotažui
Zig zag 	Zig zag siuvimo mašina Dygsnis iki 5mm, Adatos-DBX5, Zigzago plotis iki 12mm, Maksimalus pėdelės pakėlimas iki 12mm, Apsisukimų skaičius/min. 1800, Variklis 220-380V
Įtvirtčių Brother 	Elektroninė užtvirtinimo šaudyklinio dygsnio mašina su servo varikliu skirta įvairių formų užtvirtinimų atlikimui, o taip pat kitoms programuojamoms siūlėms siuvimo plote 40x30 mm ant įvairių tipų medžiagų nuo lengvų iki sunkių. Įmontuotas skaitmeninis įtempimas leidžia nustatyti siūlų įtempimą pagal naudojamą medžiagą. Taip garantuojama stabili siuvimo kokybė. Įtempimas lengvai nustatomas operacinėje panelėje. Įtempimo pakeitimas gali būti lengvai įdėtas į siuvimo programą specialiais mygtukais. Siuvimo plotas (XY): 40 X 30 mm Dygsnio ilgis: 0,05 – 12,7 mm Pėdelės pakėlimo aukštis - 17 mm Servo variklis Automatinis tepimas Maksimalus siuvimo greitis iki 3200 dyg/min 89 užtvirtinimo programų įdėta mašinos atmintyje Mašina turi 4 poklases: -03 vidutinėms medžiagoms/ -05 sunkioms medžiagoms/ -0K trikotažui/ - 0F korsetams ir apatiniams rūbams.
Siruba HF008-02056/FBQ	Plokščios platformos grandininio dygsnio siuvimo mašina ašelėms siūti Dviejų adatų keturių siūlų grandininio dygsnio siuvimo mašina juosmens ašelėms siūti. Ašelės plotis 9, 10, 11 mm (pagal kliento pageidavimą). Dygsnio ilgis 1,8 - 3,6 mm, atstumas tarp adatų 5,6 mm, maksimalus siuvimo greitis 4200 aps/min., adatos tipas UY128GAS.

Plokščiasiuolė 12 adatų Siruba VC008-12048P 	12 adatų grandininio dygsnio pramoninė siuvimo mašina skirta gumytės prisiuvimui 12-os adatų 24-ių siūlų grandininio dygsnio siuvimo mašina su alkūnine platforma ir puleriu, skirta atlikti įvairias siuvimo operacijas. Atstumas tarp adatų 4,8 mm, dygsnio ilgis 1,4 - 3,6 mm, pėdelės pakėlimas 12 mm, siuvimo greitis 4000 aps/min., adatos tipas UY113GS.
Siruba VC008-04095P/VWL/FH 	Grandininio dygsnio pramoninė siuvimo mašina skirta gumytės prisiuvimui prie juosmens Keturių adatų, 8-ių siūlų grandininio dygsnio pramoninė siuvimo mašina skirta gumytės (elastinės juostelės) prisiuvimui prie juosmens. Pavyzdžiui, sportinė apranga, apatinis trikotažas ir t.t. Įrengtas mechaninis dozavimo įrenginys gumytės padavimui, puleris. Atstumas tarp kraštutinių adatų 28,5 mm, dygsnio ilgis 1,4 - 3,6 mm, prispaudimo pėdelės pakėlimas iki 12 mm, maksimalus siuvimo greitis 4000 aps/min., adatos tipas UY113GS.
Presas transferoms 	Presas transferų klijavimui Techniniai duomenys: Darbinis dubliavimo zonos plotis - 15 x 15 cm.; Maks. dubliavimo jėga – 1,3 kg/cm².; Reguliuojama temperatūra nuo 90 iki 185°C; Maks. klijavimo laikas 90 s.;
Presas lyginimui ir paklijavimui 	Presas lyginimui ir paklijavimui Techniniai duomenys: Darbinis dubliavimo zonos plotis - 120 x 50 cm.; Maks. dubliavimo jėga – 0,9 kg/cm².; Maks. temperatūra 200°C; Maks. klijavimo laikas 60 s.;
Presas spaudėm, žiedeliams 	Presas spaudėm svoris 35 kg variklis 220V našumas 3000/8h
Lyginimo įranga 	Pramoninis lyginimo stalas – tai puikus prietaisas profesionaliems lyginimo rezultatams pasiekti. Šildomo lentos paviršiaus ir vakuuminio nusiurbimo dėka lyginimas tampa žymiai efektyvesnis. Padidintas vakuuminis nusiurbimas iki 0,75Hp, įjungiamas kojiniu pedalu, tiksliai fiksuoja gaminių lentos paviršiuje, šalindamas galimas raukšles ir džiovindamas drėgmės likučius. Papildomai gali būti komplektuojamas alkūne su paviršiaus kaitinimu. Darbinis paviršius 130 x 50 cm Lyginimo stalo aukštis 92 cm Šildomas lentos paviršius (galingumas 800 W) Vakuuminis nusiurbimas (galingumas 0,75Hp) Išmatavimai 44x140x93 cm Kokybiškas, atsparus karščiui lentos užvalkalas.

2 mokymo elementas.
Juosmeninių drabužių iš megztinės medžiagos siuvimas

2.1. Lentelė. *Sijonų ir kelnų siuvimo technologinės kortos*

Sijonas		
Eil. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Priklijuoti juosmens apsiuvo detales	Presas
3	Atkirpti pakabas	Rankinis darbas
4	Susiūti juosmens apsiuvo detales	Universali siuvimo mašina
5	Išskleisti ir išlyginti apsiuvo siūles	Tarpinis lyginimas
6	Apkantuoti juosmens apsiuvo laisvąjį kraštą	Universali siuvimo mašina su spec. įtaisais
7	Prisiūti pakabėles prie apsiuvo 4 įtvirčiais	Įtvirčių mašina
8	Apsiulėti nugaros vidurio siūlės kraštus	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
9	Apsiulėti priekio skaidymo siūlių kraštus	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
10	Apsiulėti nugaros skaidymo siūlių kraštus	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
11	Susiūti priekio skaidymo siūles	Universali siuvimo mašina
12	Susiūti nugaros skaidymo siūles	Universali siuvimo mašina
13	Susiūti nugaros vidurio siūlę iki užtrauktuko	Universali siuvimo mašina
13	Įsiūti užtrauktuką	Universali siuvimo mašina
14	Prisiūti juosmens apsiuvo kraštus prie užtrauktuko	Universali siuvimo mašina
15	Išlyginti skleistai nugaros vidurio siūlę	Tarpinis lyginimas
16	Išskleisti ir nupeltakiauoti priekio skaidymo siūles	Plokščiasiuolė 3-jų adatų mašina
17	Išskleisti ir nupeltakiauoti nugaros skaidymo siūles	Plokščiasiuolė 3-jų adatų mašina
18	Sutaikyti šonuose dekoratyvines siūles	Rankinis darbas
19	Susiūti šonines siūles + etiketę	Apsiulėjimo 4-jų siūlų mašina
20	Prisiūti juosmens apsiuvą +spec. juoste	Universali siuvimo mašina
21	Nupeltakiauoti juosmens „šešėlinį“ peltakį	Universali siuvimo mašina
22	Palenkti apačią	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
23	Pritvirtinti juosmens apsiuvą prie šoninės siūlės ir įsiuvų	Universali siuvimo mašina
24	Užtvirtinti plokščiasiuolę siūlę	Universali siuvimo mašina
25	Išversti	Rankinis darbas
26	Užsegti užtrauktuką	Rankinis darbas
27	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
28	Išlyginti	Galutinis lyginimas
29	Supakuoti	Rankinis darbas

Moteriškos kelnės		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Paklijuoti juosmens detales + padengėjas	Presas
3	Paklijuoti antuką	Presas
4	Apkirpti pakabas	Rankinis darbas
5	Pasiūti ąseles	Plokščiasiuolė ąselių siuvimui
6	Nupeltakiauoti antrą kraštą ąselių	Universali siuvimo mašina
7	Sukarpyti ąseles	Rankinis darbas
8	Sujungti juosmens detales	Universali siuvimo mašina
9	Išskleisti juosmens siūles	Tarpinis lyginimas
10	Apkantuoti vidinį juosmens kraštą	Universali siuvimo mašina su spec. įtaisais
11	Prisiūti priežiūros etiketę prie vidinio juosmens	Universali siuvimo mašina
12	Pritvirtinti pakabas	Universali siuvimo mašina
13	Apsiūlėti priekio vidurio siūlę	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
13	Apsiūlėti užtrauktuko padengėją	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
14	Užtvirtinti apsiūlėjimo siūles, nukirpti	Universali siuvimo mašina
15	Įsiūti užtrauktuką	Universali siuvimo mašina
16	Susiūti šonines siūles	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
17	Užsiūti skeltukus	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
18	Užtvirtinti apsiūlėjimo siūles, nukirpti	Universali siuvimo mašina
19	Palenkti apačias	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
20	Užlyginti skeltukus	Tarpinis lyginimas
21	Užtvirtinti skeltukus	Universali siuvimo mašina
22	Pažymėti sagų vietą	Rankinis darbas
23	Prisiūti 6 sagas	Sagų siuvimo mašina
24	Susiūti žingsnio siūles	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
25	Susiūti nugaros vidurio siūlę	Apsiūlėjimo siuvimo mašina
26	Prisiūti ąseles prie pagrindo	Universali siuvimo mašina
27	Prisiūti juosmenį („šešėlinis“ + peltakys, galai)	Universali siuvimo mašina
28	Pritvirtinti ąseles prie pagrindo 6 vietose	Universali siuvimo mašina
29	Išversti	Rankinis darbas
30	Užtvirtinti apačias, nukirpti	Universali siuvimo mašina
31	Pažymėti kilpų ir sagų vietą	Rankinis darbas
32	Išsiūti kilpas	Kilpų siuvimo mašina
33	Prisiūti 2 sagas	Sagų siuvimo mašina
34	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
35	Išlyginti	Galutinis lyginimas
36	Supakuoti	Rankinis darbas

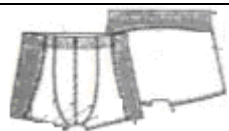
2.2. Įrangos sąrašas

Žiūrėti 1.3. Lentelė. Įrangos sąrašas

3 mokymo elementas.
Apatinių drabužių iš megztinės medžiagos siuvimas

3.1. Lentelė. Apatinių vyriškų kelnų, pižamų, trumpikių, kelnaičių, kūdikių smėlynukų siuvimo technologinės kortos

Apatinės vyriškos kelnės		
Eil. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Atkirpti gumą	Rankinis darbas
3	Sujungti gumą	Universali siuvimo mašina
4	Prisiūti lastikus	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
5	Prisiūti priekio dviguba „klynėlį“ prie priekio	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
6	Susiūti kairę žingsnio siūlę	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
7	Susiūti žingsnio siūlę kartu su vidurio siūle	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
8	Išversti	Rankinis darbas
9	Prisiūti gumą	Apsiūlėjimo
10	Palenkti gumą	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
11	Užtvirtinti „flatlock“ siūles	Įtvirčių mašina
12	Nukirpti „flatlock“ siūlus	Rankinis darbas
13	Užtvirtinti siūles	Įtvirčių mašina
14	Išversti	Rankinis darbas
15	Supakuoti	Rankinis darbas
Pižama		
Marškinėliai		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Susiūti priekio reglanus	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
3	Susiūti nugaros reglanus	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
4	Prisiūti lastikus prie rankovių	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
5	Susiūti šonines siūles	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
6	Prisiūti firminę etiketę	Universali siuvimo mašina
7	Apkantuoti priekaklį, įkirpti	Plokščiasiuolė su spec. įtaisais
8	Susiūti ir užtvirtinti priekaktį, nukirpti galus	Universali siuvimo mašina
9	Palenkti marškinėlių apačią	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
10	Prisiūti 3 etiketes šone	Universali siuvimo mašina
11	Užtvirtinti plokščiasiuolę siūlę	Universali siuvimo mašina
12	Užtvirtinti „flatlock“ rankovių siūles	Įtvirčių siuvimo mašina
13	Nukirpti „flatlock“ siūlus	Rankinis darbas
Kelnės		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Atkirpti juosmens gumą	Rankinis darbas

3	Sujungti juosmens gumą	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
4	Paženklinti gumą	Rankinis darbas
5	Užtvirtinti „flatlock“ ant gumos	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
6	Nukirpti „flatlock“ siūlus nuo gumos	Rankinis darbas
7	Prisiūti kojūgalius	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
8	Susiūti priekio detalę su įduru (viena siūlė)	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
9	Susiūti priekio vidurio siūlę	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
10	Susiūti vieną žingsnio siūlę	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
11	Susiūti kitą žingsnio siūlę išvien su nugaros vidurio siūle	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
12	Prisiūti 3 etiketes į juosmenį	Universali siuvimo mašina
13	Prisiūti juosmens gumą	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
14	Užtvirtinti „flatlock“ siūles	Įtvirčių siuvimo mašina
15	Nukirpti „flatlock“ siūlus	Rankinis darbas
16	Užtvirtinti peltakį	Universali siuvimo mašina
17	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
18	Supakuoti	Rankinis darbas
Berniukų trumpikės		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Atkirpti gumą	Rankinis darbas
3	Sujungti gumą	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
4	Susiūti priekio įduru vidurio siūlę	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
5	Prisiūti priekio įdurą prie priekio	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
6	Prisiūti šonelius prie priekio	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
7	Susiūti nugaros skaidymą	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
8	Susiūti šonus	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
9	Prisiūti žingsnio klynėlį	Plokščiasiuolės 4-ių adatų mašina
10	Prisiūti gumą	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
11	Palenkti gumą	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
12	Palenkti apačią	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
13	Užtvirtinti plokščiasiuolės siūles	Įtvirčių siuvimo mašina
Moteriškos kelnaitės miegui		
1	Priklijuoti transferą	Presas
2	Susiūti priekio vidurio siūlę	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
3	Prisiūti nėrinį prie viršaus kraštų	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
4	Prisiūti nėrinį prie kojų išėmų	Plokščiasiuolės 3-jų adatų mašina
5	Sutvirtinti juosmens nėrinį	Universali siuvimo mašina
6	Susiūti nugaros vidurio siūlę	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
7	Susiūti klynelių kraštus	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina
8	Prisiūti klynėlį prie priekio, išversti	Universali siuvimo mašina
9	Sutvirtinti klynėlį ties mezginiais nugaroje	Universali siuvimo mašina
10	Susiūti siūlę klynelio	Apsiulėjimo 3-jų siūlų mašina

11	Užtvirtinti apsiūlėjimo siūles	Universali siuvimo mašina
12	Nukirpti apsiūlėjimo siūlus	Rankinis darbas
13	Išversti	Rankinis darbas
14	Supakuoti	Rankinis darbas
15	Patikrinti kokybę	Rankinis darbas
16	Išlyginti	Galutinis lyginimas
Kūdikių smėlynukas		
1	Prisiūti etiketę	Universali siuvimo mašina
2	Palenkti klynuko kraštą	Plokščiasiūlės 3-jų adatų mašina
3	Palenkti rankoves	Plokščiasiūlės 3-jų adatų mašina
4	Apkantuoti priekaklio detales	Plokščiasiūlės 3-jų adatų mašina
5	Apkantuoti apačios detales	Plokščiasiūlės 3-jų adatų mašina
6	Sutvirtinti petelius	Universali siuvimo mašina
7	Prisiūti rankoves	Apsiūlėjimo 3-jų siūlų mašina
8	Sutvirtinti šonus per kantelį	Universali siuvimo mašina
9	Susiūti šonus	Apsiūlėjimo 3-jų siūlų mašina
10	Prisiūti priežiūros etiketę	Universali siuvimo mašina
11	Užtvirtinti kilelio kantelius	Universali siuvimo mašina
12	Nukirpti kantelius	Universali siuvimo mašina
13	Užtvirtinti rankoves	Universali siuvimo mašina
14	Užtvirtinti šonus	Universali siuvimo mašina
15	Išversti	Rankinis darbas
16	Pažymėti spaudes	Rankinis darbas
17	Sudėti spaudes	Spaudžių presas
18	Susegti spaudes	Rankinis darbas

3.2. *Įrangos sąrašas*

Žiūrėti 1.3. Lentelė. *Įrangos sąrašas*

**4 mokymo elementas.
Savarankiška užduotis**

„Vyriškų marškinėlių iš megztinės medžiagos siuvimas“

Užduoties vertinimo kriterijai:

- Užduotis pilnai atlikta per jai skirtą laiką.
- Užduotis atlikta kokybiškai, laikantis technologinių reikalavimų.
- Užduotis atlikta pagal pateiktą savarankiškos užduoties aprašymą.

Užduotis atlikta savarankiškai.

Užduoties aprašymas:

Pasiūti vyriškų marškinėlius iš megztinės medžiagos dirbant su plokščiasiuolėmis, universaliomis, ir specialiomis siuvimo mašinomis bei lyginimo įranga.

Marškinėlių siuvimo technologinis nuoseklumas:

11. Užsegimo prakarpoje su priesiuvu, užsegamu kilpomis ir sagomis apdorojimas;
12. Priekio ir nugaros detalių jungimas;
13. Apykaklės paruošimas ir įsiuvimas į priekaktį;
14. Rankovių paruošimas ir įsiuvimas į gaminį;
15. Gaminio ir rankovių apačios apdorojimas;
16. Kilpų siuvimas;
17. Sagų prisiuvimas;
18. Galutinis lyginimas

Užduotį atlikti per 6 val..

MODULIS S.3.3. GAMINIŲ IŠ ODOS IR KAILIO SIUVIMAS

1 mokymo elementas.

Kailinių drabužių iš natūralaus kailio siuvimas

1.1. Lentelė. *Kailinių gaminių siuvimo technologinė korta*

Moteriški kailiniai		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Susiūti kailio plokštes.	Kailių siuvimo mašina
2	Sudrėkinti ir ištempti kailio plokštes.	Rankinis darbas
3	Nuimti sausas plokštes.	Rankinis darbas
4	Sukirpti detales pagal lekalus.	Rankinis darbas
5	Sujungti priekio detales su neklijiniu įdėklų.	Rankinis darbas arba paslėpto dygsnio mašina
6	Sujungti nugaros detales su neklijiniu įdėklų.	Rankinis darbas
7	Sujungti rankovių detales su neklijiniu įdėklų.	Rankinis darbas
8	Sujungti apykaklės detales su neklijiniu įdėklų.	Rankinis darbas
9	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių priekinių kraštų.	Rankinis darbas
10	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių pečių kraštų.	Rankinis darbas
11	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių rankovių išėmos kraštų.	Rankinis darbas
12	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių kaklo išėmos kraštų.	Rankinis darbas
13	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių šoninių kraštų.	Rankinis darbas
14	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie nugaros detalės rankovių išėmos kraštų.	Rankinis darbas
15	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie nugaros detalės kaklo išėmos kraštų.	Rankinis darbas
16	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie priekio detalių kaklo išėmos kraštų.	Rankinis darbas
17	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie apatinės apykaklės detalės išorinių kraštų.	Rankinis darbas
18	Susiūti šonines siūles.	Kailių siuvimo mašina
19	Pritvirtinti neklijinį įdėklą ties šoninėmis siūlėmis.	Rankinis darbas
20	Susiūti pečių siūles.	Kailių siuvimo mašina

21	Pritvirtinti neklijinį įdėklą ties pečių siūlėmis.	Rankinis darbas
22	Išsiūti apatinę apykaklės detalę į gaminio priekaktį.	Kailių siuvimo mašina
23	Prisiūti viršutinę apykaklę prie apatinės apykaklės išorinių kraštų ir atvarto krašto.	Kailių siuvimo mašina
24	Prisiūti viršutinės apykaklės apatinį kraštą prie priekio detalės priekinio krašto palankos.	Rankinis darbas arba kailių siuvimo mašina
25	Sutvirtinti apatinę ir viršutinę apykaklės tarpusavyje iš vidaus.	Rankinis darbas arba paslėpto dygsnio mašina
26	Pažymėti kabliukų išsidėstymo vietas. Pradurti skylutes. Įstatyti kabliukus, per kabliukų auseles praverti 40-50 mm. ilgio juosteles. Prisiūti kabliukų auseles išsilenkimo vietose ir pravertų juostelių galus prie priekio įdėklo.	Rankinis darbas
27	Pažymėti kilpučių išsidėstymo vietas. Pradurti skylutes. Įstatyti kilputes per kilpučių auseles perverti 40-50 mm. ilgio juosteles. Prisiūti kilpučių auseles išsilenkimo vietose ir pravertų juostelių galus prie priekio įdėklo.	Rankinis darbas
28	Prisiūti audinio juostelę prie priekio priekinių kraštų palankos ir apykaklės vidinio krašto.	Kailių siuvimo mašina
29	Pritvirtinti priekio detalių priekinių kraštų palankas ir apykaklės vidinį kraštą prie gaminio.	Rankinis darbas arba paslėpto dygsnio mašina
30	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie gaminio apatinio krašto.	Rankinis darbas
31	Prisiūti audinio juostelę prie gaminio apatinio krašto.	Kailių siuvimo mašina
32	Užsiūti gaminio apačios priekinius kampus.	Rankinis darbas arba kailių siuvimo mašina
33	Palenkti gaminio apačios palanką ir pritvirtinti paslėptais dygsniais.	Rankinis darbas arba paslėpto dygsnio mašina
34	Pažymėti firminio ženklo vietą. Sumesti klostę nugaros pamušalo detalėje ir sutvirtinti ties nugaros viduriu. Prisiūti firminį ženklą.	Universali siuvimo mašina arba rankinis darbas
35	Susiūti vidinės kišenės maišelio detales lenkta linija aplink.	Universali arba siuvimo-apsiulėjimo siuvimo mašina
36	Pažymėti vidinės kišenės vietą pamušalo detalėje Prisiūti kišenės maišelio vieną detalę prie priekio detalės pamušalo ties pažymėta vieta, įkirpti siūlės galuose.	Universali siuvimo mašina
37	Susiūti pamušalo pečių ir šonines siūles.	Universali arba siuvimo-apsiulėjimo siuvimo mašina
38	Prilyginti kišenės maišelio prisiuvimo vietą. Išlyginti pamušalą prieš jungimą su gaminiu.	Lyginimo įranga
39	Pažymėti vidinės kišenės vietą gaminio viršaus detalėje.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas

	Prisiūti kišenės maišelio antros detalės angos kraštą prie priekio viršaus detalės ties pažymėta vieta.	
40	Prisiūti pamušalą prie gaminio priekio palankos prisiūtos audinio juostelės ir apykaklės vidinio krašto su siuvimo mašina Prisiūti pamušalą prie gaminio priekinių kraštų ir apykaklės vidinio krašto.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
41	Prisiūti pamušalą prie gaminio apačios palankos prisiūtos audinio juostelės su siuvimo mašina. Prisiūti pamušalą prie gaminio apačios palankos krašto.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
42	Pritvirtinti pamušalą prie priekio detalių kryžminiais dygsniais 7-10 cm. nuo priekinio krašto.	Rankinis darbas
43	Patiesti ir pritvirtinti įdėklinę juostelę prie rankovių detalių priekinių ir apatinių kraštų.	Rankinis darbas
44	Prisiūti audinio juostelę prie rankovių apatinio krašto.	Kailių siuvimo mašina
45	Susiūti rankovių siūles.	Kailių siuvimo mašina
46	Pritvirtinti neklijinį įdėklą ties rankovių siūlėmis.	Rankinis darbas
47	Susiūti rankovių pamušalo siūles, paliekant 20-30 cm. angas.	Universali arba siuvimo-apsiūlėjimo siuvimo mašina
48	Palenkti rankovių apačios palanką ir pritvirtinti paslėptais dygsniais.	Rankinis darbas arba paslėpto dygsnio mašina
49	Prisiūti pamušalą prie rankovių apačios palankos prisiūtos audinio juostelės su siuvimo mašina. Prisiūti pamušalą prie rankovių palankos.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
50	Pritvirtinti rankovių pamušalą ties rankovių siuvimo siūlėmis ir rankovės viduriu kryžminiais dygsniais 5-10 cm. nuo apačios.	Rankinis darbas
51	Įsiūti rankoves į gaminio pažastis.	Kailių siuvimo mašina
52	Pritvirtinti petelius.	Rankinis darbas
53	Įsiūti rankovių pamušalą į pamušalo rankovių išėmas (ties pečiu ir šoninėmis siūlėmis dėti 7-8 cm. ilgio juosteles).	Universali siuvimo mašina
54	Pritvirtinti pamušalo rankovių prisiuvimo siūles ties piečių ir šoninėmis siūlėmis per juosteles arba tiesiogiai.	Rankinis darbas
55	Užsiūti rankovėse paliktas angas per viršų. Išversti rankoves į gerąją pusę.	Universali siuvimo mašina Rankinis darbas
56	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų ir siūlų. Patikrinti gaminio kokybę.	Rankinis darbas
57	Užkabinti gaminį ant pakabos.	Rankinis darbas
58	Pritvirtinti etiketes. Pildyti apskaitos knygą.	Rankinis darbas
59	Priduoti gaminius į sandėlį.	Rankinis darbas

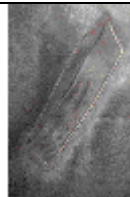
1.2. Lentelė. *Kailių siuvimo, universalių ir apsiūlėjimo siuvimo mašinų nuotraukos, techninės charakteristikos*

Įrenginio nuotrauka, paskirtis		Techninė charakteristika
	Kailių siuvimo mašina Strobel - skirta vidutinių bei storų kailių bei odos siuvimui specialia vieno siūlo siūle.	Adatų tipas DP1 Dygsnio ilgis nuo 0,9 iki 3,0mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis iki 2800 dyg/min Apšvietimo lempa tvirtinama prie mašinos 7W
	Apsiūlėjimo mašina Juki - pasižymi puikiomis techninėmis charakteristikomis, tyliu darbu, vienu didžiausiu greičiu tarp pramoninių apsiūlėjimo mašinų bei dideliu patikimumu ir darbo našumu.	Maksimalus siuvimo greitis-6500dyg/min. Siūlų skaičius-3-4-5 Adatų tipas-DCx27 Atstumas tarp adatų-1,5;3,2;4,8mm diferencialinis audinio padavimo diapazonas-0,7-1,65 Dygsnio ilgis iki 3,6mm Maksimalus pėdelės pakėlimo aukštis iki 6mm Apsiūlėjimo plotis iki 7mm Centrinė tepimo sistema
	Paslėpto dygsnio Strobel (vidinis) Strobel (rankovių apačiai)	
	Universali siuvimo mašina - pilnai automatinė, turi siūlo kirpimo funkciją, automatinį pėdelės pakėlimu, LED darbo zonos apšvietimu bei programuojamu tvirčių, su padidinta šaudykle ir išdidinta darbo zonos platforma.	dygsnio ilgis priklausomai nuo modifikacijos 5 -7,0 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 6/13 mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis priklausomai nuo modelio nuo 3500 iki 5000 dyg/min.

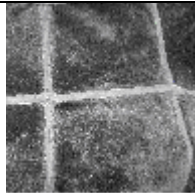
**2 mokymo elementas.
Drabužių iš avikailio siuvimas**

2.1. Lentelė. *Gaminių iš avikailio siuvimo technologinės kortos*

Moteriški kailiniai iš avikailio			
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Nuotraukos detalių apdorojimo	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, išrašyti lapelius, išskirstyti į darbo vietas, pildyti užleidimo knygą.		Rankinis darbas
2	Išskusti kailį nurodytose detalėse po 1,5 cm. nuo kraštų. Išskusti kailį nuo kišenių maišelių, priesiuvo ir priekio priekinių kraštų apsiuvimo juostelės.	Profesionali kerpamoji mašinėlė avims 	Kirpimo mašinėlė OSTER 5-80 PINK gyvūnams 2 greičiai (2100/2700 jud./min) Keičiamos galvutės. Galingumas 45 W. Sustiprinta konstrukcija.
SMULKIŲ DETALIŲ APDOROJIMAS			
3	Paklijuoti kišenės priesiuvą ties lenkimo linija. Perlenkti priesiuvą pusiau ir paklijuoti Paruošti juostelę pakabai (sulenkti pusiau ir nupeltakiauoti). Prisiūti firminį ženklą, dydžio ir priežiūros etiketes prie kišenės maišelio. Prisiūti kišenės maišelį prie priesiuvo.		Rankinis darbas Universali siuvimo mašina su spec. kojele
4	Susiūti rankogalius.		Kailių siuvimo mašina
5	Susiūti gobtuvo vidurinę ir šonines detales.		Kailių siuvimo mašina
	Susiūti gobtuvo atvarto vidurio siūlę.		Kailių siuvimo mašina
6	Prisiūti gobtuvo atvartą prie gobtuvo.		Kailių siuvimo mašina
NUGAROS APDOROJIMAS			
7	Susiūti nugaros šonines viršaus ir apatines detales uždėtinėmis siūlėmis.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
8	Susiūti nugaros vidurines viršaus ir		Universali siuvimo mašina

	apatines detales uždėtinėmis siūlėmis.		su spec. kojele
9	Susiūti nugaros šonines ir vidurines detales uždėtinėmis siūlėmis, sutapdinant detalių susiuvimo siūles.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
10	Susiūti nugaros vidurio siūlę uždėtine siūle, sutapdinant detalių susiuvimo siūles.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
	RANKOVIŲ APDOROJIMAS		
11	Susiūti rankovių alkūnines siūles uždėtinėmis siūlėmis.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
12	Susiūti rankovių priekines siūles.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
13	Prisiūti rankogalius, sutapdinant rankovių priekines ir rankogalių susiuvimo siūles.		Kailių siuvimo mašina
	PRIEKIŲ APDOROJIMAS		
14	Susiūti priekių šonines viršaus ir apačios detales uždėtinėmis siūlėmis.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
15	Susiūti priekių vidurines viršaus ir apačios detales uždėtinėmis siūlėmis.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
16	Susiūti priekio šonines ir vidurines detales uždėtinėmis siūlėmis, sutapdinant detalių susiuvimo siūles.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
17	Pažymėti kišenių vietas. Išpjauti kišenės angą pagal pažymėtas linijas, naudojant pagalbinį lekalą. Paklijuoti kišenės priesiuvą prie kišenės angos apatinio krašto ir galuose. Paklijuoti kišenės maišelį prie kišenės angos viršutinio krašto.		Rankinis darbas
18	Nupeltakiuoti kišenės angą aplink.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
19	Apsiūti kišenių maišelius aplink, tvirtinant kišenės laikiklio juostelę.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
20	Paklijuoti prie priekių detalių priekinių kraštų paruoštą juostelę, įdedant kišenės maišelio laikiklį ties pažymėtais taškais.		Rankinis darbas

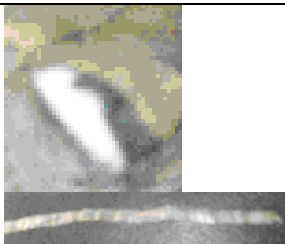
21	Nupeltakiuoti priekio detalių priekinį kraštą dviem peltakiais.		Dviejų adatų universali siuvimo mašina
DETALIŲ JUNGIMAS			
22	Susiūti pečių siūles uždėtinėmis siūlėmis.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
23	Išsiūti gobtuvą į priekaklį, sutapdinant įkirpius.		Kailių siuvimo mašina
24	Pritvirtinti pakabos juostelę.		Įtvirčių mašina
25	Išsiūti rankoves į uždara pažasties angą susiūtine siūle.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
26	Nulenkti siūles į gaminio pusę. Nupeltakiuoti rankovės pažastis 0,7 cm. atstumu nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
27	Pažymėti kilpų vietas. Išsiūti kilpas. Įtvirtinti kilpų galus.		Kilpų siuvimo pusautomatis Įtvirčių mašina
28	Pažymėti sagų prisiuvimo vietas. Prisiūti sagas su posakėmis.		Rankinis darbas arba Sagų siuvimo mašina
29	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų ir siūlų. Patikrinti gaminio kokybę.		Rankinis darbas
30	Užkabinti gaminį ant pakabos. Susegti sagas.		Rankinis darbas
31	Pritvirtinti etiketes. Supakuoti.		Rankinis darbas
Moteriški puskailiniai iš avikailio			
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Nuotraukos detalių apdorojimo	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, išrašyti lapelius, išskirstyti į darbo vietas, pildyti užleidimo knygą.		Rankinis darbas
2	Išskusti kailio plaukus visų detalių kraštuose po 1,5 cm. nuo kraštų.		Plaukų skutimo mašinėlė
	SMULKIŲ DETALIŲ APDOROJIMAS		
3	Palenkti ir paklijuoti apsiūtinių kilpų		Rankinis darbas

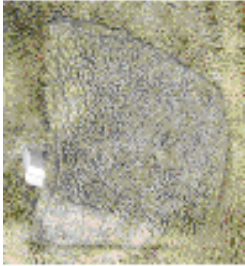
	apsiuvų viršutinius ir apatinius kraštus 1 cm. pločių (6 apsiuvai). Paruošti juostelę pakabai (sulenkti pusiau ir nupeltakiuoti).		
4	Susiūti viršutines (audinės kailis dažytas raudonai) ir vidines rankogalių dalis apačioje. Susiūti viršutinių ir vidinių rankogalių apatines siūles. Nulenkti vidines rankogalių detales į vidų ir paklijuoti.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
5	Susiūti apatinės apykaklės detalės vidurio siūlę. Pažymėti apykaklės apsiuvimo siūlę ant apatinės apykaklės detalės. Palenkti ir paklijuoti apatinės apykaklės apatinį kraštą. Susiūti viršutinę (audinės kailis dažytas raudonai) ir apatinę apykaklę pagal pažymėtą liniją. Išversti apykaklę ir sutvirtinti tarpusavyje taškiniais tvirčiais.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele Rankinis darbas
NUGAROS APDOROJIMAS			
6	Pažymėti nugaros pečių įsiuvo vietą. Išskusti kailį nugaros pečių įsiuvo vietoje. Susiūti įsiuvą su universale siuvimo mašina. Prakirpti įsiuvą. Siūlę išskleisti, atkalti guminiu plaktuku.		Rankinis darbas Universali siuvimo mašina su spec. kojele
7	Išpeltakiuoti įsiuvą juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
8	Susiūti 2 viršutines nugaros detales su vidurinėmis. Išskleisti siūles ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele Rankinis darbas
9	Susiūti 2 apatines nugaros detales su vidurinėmis. Išskleisti siūles ir atkalti guminiu plaktuku.		
10	Susiūti nugaros vidurio siūlę sutapdinant nugaros detalių susiuvimo siūles. Siūlę išskleisti ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele Rankinis darbas
	Išpeltakiuoti nugaros vidurio siūlę juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo		Universali siuvimo mašina su spec. kojele

	susiuvimo siūlės.		
11	Išpeltakiauoti nugaros viršutinės ir vidurinės detalių susiuvimo siūlės raudonais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
12	Išpeltakiauoti nugaros apatinės ir vidurinės detalių susiuvimo siūlės raudonais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
PRIEKIŲ APDOROJIMAS			
13	Susiūti dvi priekio viršutinės detales (priekines ir šonines detales). Siūles išskleisti ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
14	Išpeltakiauoti 2 viršutinės priekio detales juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
15	Susiūti viršutinės ir vidurinės priekio detales. Siūles išskleisti ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
16	Išpeltakiauoti viršutinių ir vidurinių priekio detalių susiuvimo siūlės raudonais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
17	Pažymėti vidurinėse ir apatinėse priekio detalėse kišenės angos vietas. Prisiūti įkišenį prie apatinių priekio detalių tarp pažymėtų vietų. Nulenkti įkišenių į vidų ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
18	Susiūti priekio vidurinės ir apatinės detales iki pažymėtų kišenės angos vietų. Išskleisti siūles ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele Rankinis darbas
19	Padėti ir paklijuoti antro įkišenio detales ties kišenės anga prie vidurinių priekio detalių. Išpeltakiauoti priekio vidurinių ir apatinių detalių susiuvimo siūlės pripeltakiuojant įkišenių raudonais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlių.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele Rankinis darbas

20	Prisiūti kišenių maišelius prie pirmo ir antro įkišinio. Apsiūti maišelius aplink.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
21	Išsiūti įtvirčius kišenių angų galuose raudonais siūlais.		Įtvirčių mašina
22	Dešinėje priekio detalėje pažymėti apsiūtinių kilpų vietas (3 kilpos). Prakirpti kilpų angas įkerpant trikampaiais į galus. Palenkti kilpų angų kraštus į vidų ir paklijuoti. Paklijuoti kilpų apsiuvus ties kilpų angomis. Nupeltakiauoti kilpų angas aplink.		Rankinis darbas Universali siuvimo mašina su spec. kojele
23	Susiūti pečių siūles. Siūles išskleisti ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
24	Išpeltakiauoti pečių siūles juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
RANKOVIŲ APDOROJIMAS			
25	Susiūti rankovių alkūninės siūles Siūles išskleisti ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
26	Išpeltakiauoti rankovių alkūnines siūles juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
27	Susiūti rankovės apatinę siūlę apie 10 cm. nuo apačios.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
28	Prisiūti viršutinių rankogalių detales prie rankovių, sutapdinant apatines siūles Rankogalio prisiuvimo siūlę nulenkti žemyn ir uždengiant siūlę paklijuoti vidinio rankogalio atvirą viršutinį kraštą.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
29	Pritvirtinti rankogalio vidinės detalės viršutinį kraštą prie rankovės, nupeltakiuojant aplink virš rankogalio prisiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
DETALIŲ JUNGIMAS			
30	Išsiūti rankoves į gaminio pažastis (į atvirą angą). Rankovių įsiuvimo siūlę nulenkti į gaminio pusę ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele

31	Nupeltakiuoti rankovės įsiuvimo siūlę juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
32	Susiūti šonines ir rankovių apatines siūles. Išskleisti šonines siūles ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
33	Išpeltakiuoti šoninės siūles juodais siūlais 0,4-0,5 cm. nuo susiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
34	Palenkti gaminio apatinį kraštą 1 cm. pločių ir paklijuoti. Palenkti gaminio užlaidą palankai ir atkalti guminiu plaktuku.		Rankinis darbas
35	Nupeltakiuoti gaminio apačią per palanką 2 cm. atstumu nuo gaminio apačios.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
36	Prisiūti 3 cm.pločio juostelę prie priekio priekinių kraštų. Nulenkti juostelę į vidų ir atkalti guminiu plaktuku.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
37	Nupeltakiuoti priekio detalių priekinius kraštus 2 cm. atstumu nuo krašto tvirtinant juostelių atvirus vidinius kraštus.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
38	Pažymėti pakabos prisiuvimo vietą. Praverti pakabos juosteles per metalinės grandinės auseles. Pritvirtinti pakabą pažymėtose vietose nugaros priekaktyje. Įsiūti viršutinę apykaklės detalę į priekaktį. Siūlę nulenkti į vidų ir paklijuoti ant siūlės apatinės apykaklės apatinį palenktą kraštą.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
39	Nupeltakiuoti apatinės apykaklės apatinį kraštą žemiau viršutinės apykaklės įsiuvimo siūlės.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
40	Pažymėti sagų vietas. Prisiūti sagas su posakėmis.		Rankinis darbas arba Sagų siuvimo mašina
41	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų ir siūlų Patikrinti gaminio kokybę.		Rankinis darbas
42	Užkabinti gaminį ant pakabos. Susegti sagas.		Rankinis darbas
43	Pritvirtinti etiketes. Supakuoti.		Rankinis darbas

Vyriški puskailiniai iš avikailio			
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Nuotraukos detalių apdorojimo	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, išrašyti lapelius, išskirstyti į darbo vietas, pildyti užleidimo knygą.		Rankinis darbas
	SMULKIŲ DETALIŲ APDOROJIMAS		
2	Prisiūti apykaklės stovę prie apykaklės.		Kailių siuvimo mašina
3	Išskusti kailį nuo priekio priekinių kraštų ir jų apsiuvimo juostelių ir kišenės priesiuvo detalių.		Rankinis darbas
4	Paklijuoti klijinį įdėklą ir flizelino juostelę ties kišenės priesiuvo lenkimo linija. Perlenkti kišenės priesiuvą pusiau ir paklijuoti. Palenkti ir paklijuoti kraštus priekio apsiuvimo juostelių.		Rankinis darbas
	Nupeltakiuoti priekio apsiuvimo juostelių palenktus vidinius kraštus. Prisiūti kišenės maišelį prie kišenės įkišeno. Prisiūti firminį ženklą prie kišenės įkišeno ir maišelio.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
	NUGAROS APDOROJIMAS		
6	Susiūti nugaros vudurio ir šonines detales.		Kailių siuvimo mašina
7	Prisiūti papetę prie nugaros detalės		Kailių siuvimo mašina
	RANKOVIŲ APDOROJIMAS		
8	Susiūti rankovių alkūnines siūles.		Kailių siuvimo mašina
9	Susiūti rankovių apatines siūles.		Kailių siuvimo mašina
	PRIEKIŲ APDOROJIMAS		
10	Prisiūti priekio papetę.		Kailių siuvimo mašina
11	Pažymėti kišenių angos vietą. Prakirpti kišenių angas įkerpant trikampaiais į galus. Palenkti prakirptus kraštus į vidų, paklijuoti. Paklijuoti kišenės priesiuvą prie kišenės angos apatinio krašto ir ties		Rankinis darbas

	galais gvipuse klijine juostele. Paklijuoti įkišenį prie kišenės angos viršutinio krašto.		
12	Nupeltakiauoti kišenės angą aplink.		Univerasali siuvimo mašina su spec. kojele
13	Pažymėti ant priekio detalės kišenės maišelių prisiuvimo vietas. Prisiūti kišenės maišelį apdailos peltakiu pagal pažymėta vietą ant priekio detalės. Padėti kišenės vidinį maišelį iš priekio vidinės pusės uždengiant apdailos peltakį. Prisiūti kišenės vidinį maišelį antru apdailos peltakiu 0, 5 cm. atstumu nuo pirmo peltakio į išorę, palekant kišenės angą vidinei kišenei.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
14	Palenkti ir paklijuoti priekių priekinius kraštus. Paklijuoti dvipuse klijinę juostelę prie užtrauktuko kraštų iš abiejų pusių. Paklijuoti užtrauktuką tarp priekio palenktų priekinių kraštų ir jų apsiuvimo juostelių.		Rankinis darbas
15	Nupeltakiauoti apdailos peltakį, jungiantį priekinius kraštus, užtrauktuką ir priekinių kraštų apsiuvimo juosteles.		Universali siuvimo mašina su spec. kojele
	DETALIŲ JUNGIMAS		
16	Susiūti pečių siūles		Kailių siuvimo mašina
17	Įsiūti apykaklę į priekaklį, sutapdinant įkirpius.		Kailių siuvimo mašina
18	Susiūti šonines siūles.		Kailių siuvimo mašina
19	Įsiūti rankoves į uždara pažasties angą, sutapdinant įkirpius.		Kailių siuvimo mašina
20	Išvalyti gaminį nuo gamybinių nešvarumų ir siūlų. Patikrinti gaminio kokybę.		Rankinis darbas
21	Užkabinti gaminį ant pakabos. Užsegti užtrauktuką.		Rankinis darbas
22	Pritvirtinti etiketes. Supakuoti.		Rankinis darbas

2.2. Lentelė. *Universalių ir odos siuvimo mašinų nuotraukos, techninės charakteristikos*

Įrenginio nuotrauka, paskirtis		Techninė charakteristika
	Kailių siuvimo mašina Strobel - skirta vidutinių bei storų kailių bei odos siuvimui specialia vieno siūlo siūle.	Adatų tipas DP1 Dygsnio ilgis nuo 0,9 iki 3,0mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis iki 2800 dyg/min Apšvietimo lempa tvirtinama prie mašinos 7W
	Universali siuvimo mašina - pilnai automatinė, turi siūlo kirpimo funkciją, automatinį pėdelės pakėlimą, LED darbo zonos apšvietimu bei programuojamu tvirčių, su padidinta šaudykle ir išdidinta darbo zonos platforma.	dygsnio ilgis priklausomai nuo modifikacijos 5 -7,0 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 6/13 mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis priklausomai nuo modelio nuo 3500 iki 5000 dyg/min.
	Universali odos ir dirbtinio kailio siuvimo mašina su dviguba audinio transportavimo sistema, išilginta darbinės zonos platforma ir išdidinta šaudykle bei išdidintu dygsnio ilgiu.	Pilnai automatizuota (siūlo nukirpimas, pėdelės pakėlimas, automatinis įtvirtis) Dygsnio ilgis iki 9,0 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 7/16 mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis iki 2500 dyg/min Padidinta šaudyklė Viršutinės audinio transportavimo pėdelės aukščio reguliavimas pagal audinio storį.
	Universali odos šaudyklinio dygsnio siuvimo mašina su triguba audinio transportavimo sistema ir išdidinta vertikalia šaudykle.	Dygsnio ilgis iki 8,0 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 8/13 mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis iki 2500 dyg/min Padidinta vertikali šaudyklė Apšvietimo lempa tvirtinama prie mašinos 7W Papildomos pėdelės užtrauktukų siuvimui.
	Universali odos siuvimo mašina su triguba audinio transportavimo sistema ir išdidinta horizontalia šaudykle.	Dygsnio ilgis iki 9,0 mm Pėdelės pakėlimo aukštis 8/16 mm Pilnai automatinė tepimo sistema Maksimalus siuvimo greitis iki 2500 dyg/min Padidinta horizontali šaudyklė

**3 mokymo elementas.
Odinių drabužių siuvimas**

3.1. Lentelė. *Gaminių iš natūralios odos siuvimo technologinė korta*

Striukė iš natūralios odos		
Tech. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įrengimas
1	Priimti kirpinius, patikrinti kokybę, sukomplektuoti, išrašyti lapelius, išskirstyti į darbo vietas, pildyti užleidimo knygą.	Rankinis darbas
2	Pažymėti pagal lekalą velkių viršutinės detalės palenkimo vietas. Velkės kraštus padengti klėjais. Palenkėti kraštus pagal pažymėjimą ir paklijuoti. Palenktus kraštus padengti klėjais. Priklijuoti ant viršutinės velkės detalės apatinę detalę.	Rankinis darbas
3	Nupeltakiauoti velkes aplink apdailos peltakį 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Univerasali mašina su spec. kojele
4	Susiūti apatinės apykaklės vidurio siūlę. Išskleisti siūlę ir paklijuoti.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
5	Pažymėti viršutinės ir apatinės apykaklių kraštų palenkimo vietas. Viršutinės ir apatinės apykaklių kraštus padengti klėjais. Palenkėti kraštus pagal pažymėjimą ir paklijuoti. Viršutinės ir apatinės apykaklių palenktus kraštus padengti klėjais. Priklijuoti apatinę apykaklę prie viršutinės.	Rankinis darbas
6	Nupeltakiauoti apykaklę 2-jų adatų mašina apdailos peltakių 2-3 mm. atstumu nuo palenktų kraštų.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
7	Pažymėti pagal lekalą priekio priesiuvo viršutinius kampus. Priekio priesiuvo kraštus padengti klėjais. Palenkėti kraštus pagal pažymėjimą ir paklijuoti. Palenktus kraštus padengti klėjais. Perlenkti priesiuvo detalę pusiau. Suklijuoti priekio priesiuvo viršutinį, išorinį ir apatinį kraštus.	Rankinis darbas
8	Nupeltakiauoti priekio priesiuvo viršutinį, išorinį ir apatinį kraštus apdailos peltakiu 2-jų adatų siuvimo mašina 2-3 mm. atstumu nuo palenktų kraštų.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
9	Pažymėti rankogalio užlaidą užsegimui. Rankogalių kraštus padengti klėjais.	Rankinis darbas

	Palenkti kraštus 1 cm. pločiu ir paklijuoti. Palenktus kraštus padengti klėjais. Pakirpti rankogalio vidinės pusės viršutinį kraštą iki užlaidos užsegimui. Perlenkti rankogalio detalę pusiau. Suklijuoti rankogalio užlaidos užsegimui kraštą ir galus.	
10	Palenkti kairės nugaros detalės vidurio kraštą į vidų 1 cm. ir priklijuoti. Palenktą kraštą padengti klėjais. Uždėti kairę nugaros detalę ant dešinės nesutapdinant kraštų (dešinės detalės siūlė ilgesnė 3-4 mm.). Paklijuoti siūles.	Rankinis darbas
11	Nupeltakiuoti nugaros vidurio siūlę apdailos peltakiu 2-jų adatų siuvimo mašina 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
12	Palenkti ir paklijuotinugaros papeties apatinį kraštą. Uždėti papeties detalę ant nugaros apatinės detales, suklijuoti siūlės.	Rankinis darbas
13	Nupeltakiuoti apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per papeties detalę 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
14	Pažymėti nugaros ir velkių detalėse velkių prisiuvimo vietas. Prisiūti velkes pažymėtose vietose pagal pažymėtą kontūrą.	Universali siuvimo mašina
15	Ispausti spaudes velkėse ir nugaros detalėse.	Presas spaudėms
16	Prisiūti įdėklinę juostelę nugaros detalėje ties rankovių ir kaklo išėmomis 2-3 mm. atstumu nuo kraštų. Prisiūti įdėklinę juostelę priekio detalėse ties pečių siūlėmis, rankovių ir kaklo išėmomis 2-3 mm. atstumu nuo kraštų.	Universali siuvimo mašina
17	Palenkti ir paklijuoti priekio papečių apatinius kraštus. Uždėti papečių detales ant priekio apatinių detalių, suklijuoti siūlės.	Rankinis darbas
18	Nupeltakiuoti apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per priekio papečių detales 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
19	Pažymėti kišenės vietą. Prakirpti angą per vidurį įkerpant trikampaiais į kampus. Paklijuoti palenktus kišenės angos kraštus. Kišenės priesiuvo detales perlenkti pusiau ir paklijuoti.	Rankinis darbas
20	Prisiūti įkišenį prie apatinio kišenės maišelio viršutinio krašto. Prisiūti kišenės viršutinį maišelį prie priesiuvo apatinio krašto.	Universali siuvimo mašina
21	Kišenės priesiuvą įdėti į kišenės angą ir paklijuoti ties kišenės apatiniu kraštu ir galais. Kišenės įkišenį įdėti į kišenės angą ir paklijuoti ties viršutinių angos kraštu ir galais.	

22	Apsiūti kišenės angą iš visų pusių apdailos peltakiu 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto, atlenkiant apatinio maišelio detalę.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
23	Apsiūti kišenės maišelį aplink.	Universali siuvimo mašina
24	Palenksti priekio detalių priekinius kraštus 1 cm. ir paklijuoti. Prie užtrauktuko kraštų priklijuoti dvipusę klijinę juostelę. Palenksti pokraščio detalių priekinius kraštus 1 cm. ir paklijuoti. Padengti pokraščio palenktus kraštus kliais. Pažymėti užtrauktuko prisiuvimo vietą. Priklijuoti užtrauktuko kraštus prie priekio detalių priekinių kraštų. Priklijuoti pokraščių priekinius kraštus prie užtrauktuko ir priekio detalių apačioje.	Rankinis darbas
25	Palenksti priekio užlaidas apačios palenkimui.	Rankinis darbas
26	Prisiūti apačios palenkimo užlaidą prie pokraščių apačios.	Universali siuvimo mašina
27	Nupeltakiuoti apdailos peltakį siuvimo mašina per priekio priekinius kraštus 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto, prisiuvant užtrauktuką ir pokraščio detales prie priekio detalių.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
28	Pažymėti rankovės užsegimo angą. Palenksti viršutinės rankovės dalies alkūninį kraštą ir paklijuoti. Uždėti viršutinę rankovės dalį ant apatinės rankovės datalės ir paklijuoti iki užsegimo vietos.	Rankinis darbas
29	Susiūti rankovės pamušalo alkūninę siūlę iki užsegimo angos. Susiūti rankovės pamušalo apatinę siūlę apačioje apie 15-20 cm.	Universali siuvimo mašina
30	Nupeltakiuoti apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per rankovių alkūninę siūlę 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto ir viršutinės rankovės užsegimo angos kraštą.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
31	Prisiūti pamušalą rankovės užsegimo angos vietoje apdailos peltakiu.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
32	Susiūti rankovės apatinę siūlę apačioje apie 15-20 cm. Siūlę išskeisti ir paklijuoti.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
33	Prisiūti pamušalą prie rankovių apačios sumetant klostę pagal pažymėjimą 2-3 mm. atstumu nuo krašto.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
34	Prisiūti rankogalį prie rankovės apatinio krašto nupeltakiuojant apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per rankogalio viršutinį kraštą, galus ir apatinį kraštą 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
35	Palenksti nugaros pečių kraštus ir paklijuoti. Suklijuoti pečių siūles.	Rankinis darbas

Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologijų kompetencijų tobulinimo programa

36	Nupeltakiuoti apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per pečių siūles 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
37	Palenkti rankovės išėmos kraštus ir paklijuoti. Suklijuoti rankovių įsiuvimo siūlės į atvirą angą.	Rankinis darbas
38	Nupeltakiuoti apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per rankovių įsiuvimo siūles 2-3 mm. atstumu nuo palenkto krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
39	Susiūti gaminio šonines ir rankovių apatines siūles. Siūles išskleisti ir paklijuoti.	
40	Prisiūti priekaklio apsiuvą prie pakraščių.	
41	Apkantuoti pokraščių vidinius kraštus ir priekaklio apsiuvo kraštą.	Universali siuvimo mašina su spec. įtaisų apkantavimui
42	Įsiūti apykaklę į gaminio priekaklį tarp gaminio viršaus, pokraščių ir apsiuvo detalių.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
43	Pažymėti firminio ženklo prisiuvimo vietą. Sumesti klostę nugaros pamušalo viduryje ir sutvirtinti Prisiūti firminį ženklą.	Universali siuvimo mašina
44	Pažymėti priekio detalėse vidinių kišenių vietas 3 linijomis. Sulenkti pusiau ir paklijuoti vidinės kišenės prisiuvą. Prisiūti priesiuvą prie apatinės pažymėtos linijos. Prisiūti įkišenį prie viršutinės pažymėtos linijos. Prakirpti kišenių angas per viduri įkerpant trikampių kišenių kampuose. Išversti priesiuvus ir įkišenių. Sutvirtinti kišenių galus.	Universali siuvimo mašina
45	Susiūti pamušalo pečių siūles. Prisiūti pamušalą prie pokraščių ir priekaklio apsiuvo uždėtine siūle. Įsiūti pamušalo rankoves į atvyrą angą. Susiūti pamušalo šonines ir rankovių apatines siūles.	Universali siuvimo mašina
46	Prisiūti pamušalą prie gaminio apačios užlaidos palankai susiūtine siūle.	Universali siuvimo mašina
47	Palenkti apačios užlaidą palankai ir nupeltakiuoti apdailos peltakų 2 cm. atstumu nuo apatinio krašto.	Universali siuvimo mašina su spec. kojele
48	Pritvirtinti pamušalo rankovių įsiuvimo siūles ties pečių ir šoninėmis siūlėmis.	Universali siuvimo mašina
49	Kairėje priekio detalėje pažymėti priesiuvo prisiuvimo vietą. Prisiūti priesiuvą pagal pažymėtą vietą nupeltakiuojant apdailos peltakį 2-jų adatų siuvimo mašina per priesiuvą 2-3 mm. atstumu nuo krašto.	Universali 2-jų adatų siuvimo mašina su spec. kojele
50	Pažymėti spaudžių vietas priesiuvo detalėje, dešinėje priekio detalėje, rankogaliuose.	
51	Įspausti spaudes pažymėtose vietose.	Presas spaudėms
52	Išvalyti gaminių nuo gamybinių nešvarumų ir siūlų Patikrinti gaminio kokybę.	
53	Pakabinti gaminių ant pakabos.	

54	Pritvirtinti etiketes. Pildyti apskaitos knygą.	
55	Priduoti gaminius į sandėlį.	

3.2. *Universalių ir odos siuvimo mašinų nuotraukos, techninės charakteristikos*

Žiūrėti 2.2. Lentelė. *Universalių ir odos siuvimo mašinų nuotraukos, techninės charakteristikos*

**4 mokymo elementas.
Savarankiška užduotis**

„Gaminių iš avikailio siuvimas“

Užduoties vertinimo kriterijai:

- Užduotis pilnai atlikta per jai skirtą laiką.
- Užduotis atlikta kokybiškai, laikantis technologinių reikalavimų.
- Užduotis atlikta pagal pateiktą savarankiškos užduoties aprašymą.

Užduotis atlikta savarankiškai.

Užduoties aprašymas:

Priekio detalių iš avikailio paruošimas gaminių iš avikailio gamybai, dirbant su universaliomis, kailių siuvimo ir specialiomis siuvimo mašinomis.

Priekio detalės paruošimo technologinis nuoseklumas:

1. Pažymėti kišenių vietą;
2. Prakirpti angą;
3. Palenkti kraštus ir paklijuoti;
4. Paruoštą prisiuvą;
5. Paklijuoti prisiuvą ir įkišenį ties kišenės anga;
6. Apsiūti kišenės angą apdailos peltakiu;
7. Prisiūti ir sujungti kišenės maišelius;
8. Palenkti priekio priekinį kraštą ir paklijuoti;
9. Paklijuoti paruoštą užtrauktuką bei priekinio krašto apdorojimo juostelę;
10. Prisiūti užtrauktuką ir juostelę apdailos peltakiu dviejų adatų mašina.

Užduotį atlikti per 6 val..

MODULIS S.3.4. APRANGOS DETALIŲ IR GAMINIŲ DRĖGNINIS ŠILUMINIS APDIRBIMAS

**1 mokymo elementas.
Darbuotojų sauga ir sveikata**

1.1. Lentelė. *Darbuotojų saugos instrukcijos dirbantiems su lyginimo įranga, presais, oro garo manekenais*

AB "DAINAVOS SIUVIMAS"

302443061

LYGINTOJAMS

DARBUOTOJŲ SAUGOS IR SVEIKATOS INSTRUKCIJA

Nr.8

Patvirtinta:.....

Direktorė

2009 m.mėn.....d.

1. Bendroji dalis:

1.1. Dirbančiam lygintuvu, pažeidusiam šios instrukcijos reikalavimus, taikoma Lietuvos Respublikos įstatymų numatyta drausminė, administracinė ir baudžiamoji atsakomybė priklausomai nuo pažeidimo pobūdžio ir pasekmių.

1.2. Lyginti gali dirbti asmenys, pasitikrinę sveikatą, išklause įvadinį darbuotojų saugos ir sveikatos instruktažą ir pirminį instruktažą darbo vietoje.

1.3. Darbuotojai privalo:

1.3.1. gerai žinoti darbuotojų saugos ir sveikatos norminių aktų reikalavimus ir juos vykdyti;

1.3.2. saugoti savo ir nekenkti kitų darbuotojų sveikatai, mokėti saugiai dirbti;

1.3.3. dirbti tik su techniškai tvarkingais įrengimais;

1.3.4. gauti iš vadovo užduotį ir atlikti pavestą darbą;

1.3.5. laikytis įmonės vidaus darbo tvarkos taisyklių, darbo metu nenaudoti alkoholinių gėrimų, narkotinių medžiagų. Rūkyti tik tam skirtose vietose;

1.3.6. imtis priemonių, kad būtų pašalintos priežastys, galinčios sukelti nelaimingus atsitikimus, avarijas;

1.3.7.savavališkai nekeisti, nešalinti darbo priemonėse, darbo vietose, pastatuose darbuotojų saugos ir sveikatos įtaisų, ženklų;
1.3.8.laikytis darbo ir asmens higienos reikalavimų;
1.3.9.naudoti individualiąsias ir kolektyvines saugos darbe priemones;
1.3.10.nustatyta tvarka pasitikrinti sveikatą;
1.3.11.skubiai informuoti tiesioginį darbų vadovą apie gautas darbo metu, vykstant į darbą ar iš darbo, traumas.

1.4.Turi teisę:

1.4.1.reikalauti, kad administracija užtikrintų saugų darbą;
1.4.2.žinoti apie sveikatai kenksmingus ir pavojingus veiksnius darbo vietoje;
1.4.3.atšakyti dirbti iškilus pavojui sveikatai ar gyvybei;
1.5.Privalo žinoti priešgaisrinės saugos instrukcijos reikalavimus ir juos vykdyti. Žinoti pirmines gesinimo priemones, mokėti jomis naudotis, vengti veiksmų ir nesudaryti sąlygų, galinčių sukelti gaisrą.
1.6.Pastebėję užsidegimą, privalo turimomis priemonėmis gesinti užsidegimo židinį, pranešti vadovaujantiems darbuotojams. Jeigu susidaro tokia situacija, kad savo jėgomis užgesinti negali, tuo metu nėra vadovujančių darbuotojų, nedelsdami privalo pranešti ugniagesiams tel. nr.:

Iš TEO	01;
BITĖ GSM; TELE2	011;
OMNITEL	101;
BENDRAS PAGALBOS TELEFONAS IŠ VISŲ TINKLŲ 112.	

2 Profesinės rizikos veiksniai. Saugos priemonės nuo jų poveikio:

2.1.1.elektros srovės poveikis;
2.1.2.karštas lygintuvo, lyginimo preso prispaudimo pagalvių paviršius;
2.1.3.garas;
2.1.4.netvarkinga darbo vieta;
2.1.5.netvarkingos, šlapios, slidžios grindys;

2.2.Būtinios priemonės:

2.2.1.tvarkingi darbo drabužiai, avalynė;
2.2.2.tvarkinga darbo vieta;
2.2.3.techniškai tvarkingi lygintuvai.

3.Darbuotojo veiksmai prieš darbo pradžią:

3.1.apžiūrėti darbo vietą, pašalinti iš darbo zonos viską kas gali trukdyti dirbti;
3.2.įsitikinti ar tvarkingas lygintuvo laidas, kištukinis lizdas, kištukas, ar yra įžeminimo kontaktas, garo vamzdis;
3.3.nuėmus lygintuvo padelį, išvalyti lygintuvo apačioje ir padelyje esančias skylutes;
3.4. nesant centralizuoto garo padavimo, įsitikinti ar generatoriaus bake yra vandens, jungti

generatorių ir lygintuvą. Pradėti lyginti kai įkaista lygintuvas (apie 10 min.)

3.5.patikrinti garo padavimo jungtuko, esančio prie lygintuvo rankenos, veikimą;

3.6.patikrinti ar gerai veikia lyginimo stalo ventiliatorius;

3.7.patikrinti ar veikia avarinis preso jungiklis.

4.Darbuotojo veiksmų darbo metu:

4.1. Pastoviai kontroliuoti ir papildyti generatorių bakus vandeniu (nesant centralizuoto garo padavimo).

4.2. Visą dėmesį sutelkti į apdirbamą gaminį, kad neprisiliesti prie karšto lygintuvo, preso paviršiaus.

4.3. Lyginimui skirtus ir išlygintus gaminius išdėstyti patogioje, lengvai pasiekiamoje vietoje.

4.4. Negalima dirbti su lygintuvu, kai nuimti apsauginiai gaubtai.

4.5. Darbo metu neuzsiimti pašaliniās darbs, be padalīnī vadovs leisti darbo vietos būti pašaliniams asmenīm.

4.6. Lygintuvą statyti ant specialaus temperatūrai atsparaus dėklo arba (esant pakabinimui) palikti kabamoje padėtyje.

4.7. Būti atidžiam, karšto lygintuvo nepadėti ant elektros laido, nes gali pradėti laido izoliacija, įvykti trumpas jungimas.

4.8. Lyginant presu negalima taisyti gaminių judant preso pagalvėms.

4.9. Sekti kontrolinių prietaisų parodymus. Pastebėjus nukrypimus informuoti meistrą.

4.10. Dirbant prie oro-garo manekeno, lyginamą-formuojamą gaminį dėti atsargiai, neprisiliečiant prie valdymo pultelio.

4.11. Įjungus oro-garo manekoną, atsitraukti į šalį, stengtis stovėti formuojamo gaminio nugaroje ar priekyje, kad per manekeno rankovių angas garo ar karšto oro srovės neapdegintų.

4.12. Pastoviai sekti ar tvarkinga elektros įranga, pastebėjus pažeidimus, pranešti vadovui.

4.13. Esant blogam garo padavimui, pastebėjus gedimą, išjungti lygintuvą, kviesti elektrika.

4.14. Palaikyti tvarką, švarą darbo vietoje.

4.15. Pietų pertraukos metu ar trumpam paliekant darbo vietą, išjungti lygintuvą, presą ar oro-garo manekena

4.16. Dirbant elektriniu lygintuvu, presu , oro-garo manekenu negalima:

liesti drėgnomis rankomis jungiklius, kištukus, jų lizdus, elektros laidus, vienu metu liestis prie elektrinio lygintuvo ir įžemintų pastato dalių: radiatorių, vandentiekio vamzdžių ir pan.,

tempti, sukti, perlenkti lygintuvo laida, dėti, statyti ant jo įvairius daiktus,

palikti įjungtą lygintuvą, presą, oro-garo manekoną be priežiūros,

savarankiškai taisyti .

5.Darbuotojo veiksmai avariniai atvejais:

5.1. Lygintuvą išjungti

5.1. Susidarius avarinei situacijai, pastebėjus bet kokius gedimus, nutraukti darbus, informuoti vadovą.

5.2. Įvykus nelaimingam atsitikimui, suteikti pirmąją pagalbą nukentėjusiam, išjungti įrengimą, pranešti vadovui. Jeigu reikalinga skubi medicininė pagalba, skambinti:

Iš: TEO nr. 03;

BITE GSM 033;

TELE 2 033;

OMNITEL 103. arba **112 (iš visu tinklu).**

Ivykio vietą stengtis išlaikyti tokia, kokia buvo nelaimės atveju (jeigu nekelia grėsmės šalia esantiems).

6. Darbuotojo veiksmai baigus darbą:

6.1. Išjungti įrenginį, išvalyti.

6.2. Sutvarkyti darbo vietą.

6.3. Priemonės sudėti į jiems skirtą vietą.

Parengė:

A. Janonienė
Cecho vadovė

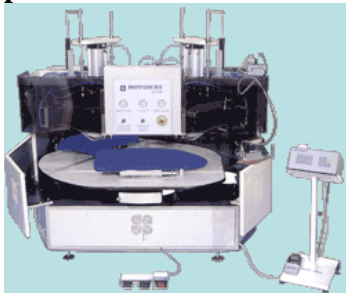
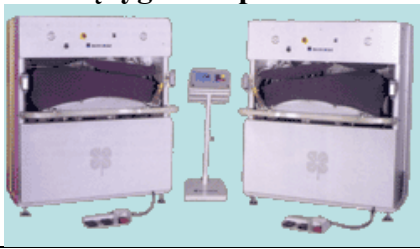
Suderinta:

A. Milavickas
Techninio skyriaus
vadovas

R. Orlienė
darbuotojų saugos vadybininkė

2 mokymo elementas. Darbas su įvairiais presais

2.1. Lentelė. *Specialios paskirties presų techninės charakteristikos*

Presų paskirtis	Techninės charakteristikos
Besisukantis švarkų lyginimo presas 	Darbinis garo slėgis - 5 bar. Darbinis suspausto oro slėgis - 7 bar. Centralizuotas garo nutraukimas Apsisukimo kampas -120 - 180 laipsnių. Galimybė lyginti dvi detales vienu metu (kaire ir dešine priekio detales) . Darbo našumas - 500 detalių per pamainą. Programinis valdymas "Rotondi Soft".
Švarkų lyginimo presas 	Darbinis garo slėgis 4-6 bar. Darbinis suspausto oro slėgis 6-7 bar. Centralizuotas garo nutraukimas. Besisukanti prispaudimo pagalvė švarkų lyginimui su 2, 3 ir 4 sagom. Programinis valdymas "Rotondi Soft".
Presas pečių siūlių ir rankovių galvučių lyginimui	Švarkų ir paltų pečių siūlių ir rankovių galvučių galutiniam lyginimui.

	
Presas priekio detalių lyginimui ir formavimui 	Presas priekio detalių formavimo ir klijinio įdėklo paklijavimo.
Apykaklių ir atvartų lyginimo presas 	Darbinis garo slėgis - 5 bar. Darbinis suspausto oro slėgis - 7 bar. Centralizuotas garo nutraukimas Besisukanti prispaudimo pagalvė švarkų lyginimui su 2 ir 3 sagom. Prispaudimo pagalvė juda vertikaliai. Programinis valdymas "Rotondi Soft". Įrengtas prestižinio lyginimo režimas.
Dėmių valymo įranga 	Įranga skirta šaltam dėmių valymui. Darbo stalas iš nerūdijančio plieno, purkštukas dėmių valymo priemonėms, orinis džiovintuvas, vakuuminis drėgmės nutraukimas, valdomas kojinių pedalu. Įranga skirta karštam dėmių valymui. Darbo stalas iš nerūdijančio plieno, purkštukas karštomis dėmių valymo priemonėms, garo generatorius karštam dėmių valymui, vakuuminis drėgmės nutraukimas, valdomas kojinių pedalu. Dėmių valymo įranga PONY SpotMaster 3 Tarpinis ir galutinis dėmių valymas Interneto prieiga: Spot removing by Battistella - dėmių valymas.

2.2. Lentelė. Petinių drabužių detalių ir pasiūto gaminio lyginimo technologinė korta

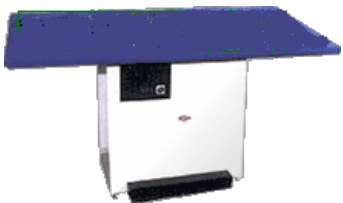
Eil. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įranga
1.	Paklijuoti priekio priekaklį.	Lyginimo stalas su gariniu

Tekstilės gaminių ir aprangos siuvimo ir šiluminio drėgninio apdorojimo technologijų kompetencijų tobulinimo programa

	Paklijuoti petelių siūles. Paklijuoti priekio kraštus dalinai ir apatinius kampus	lygintuvu
2.	Išlyginti susiūtą pamušalą	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
3.	Išlyginti viršutinės apykaklės susiuvimą iš dalių. Paklijuoti stovės liniją ant poapykaklės. Išlyginti apykaklę, sudarant kantelę po „plokščio“ peltakio.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
4.	Paklijuoti rankovių viršutinį kraštą. Išlyginti alkūnines siūles skleistai. Užlyginti rankovių detalių apačią. Išlyginti rankovių apatines siūles skleistai.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
5.	Išlyginti skleistai krūtinės įsiuvus, išeinančius į kišenės angą. Išlyginti skleistai priekio šonelių prisiuvimo siūles. Paklijuoti kišenės angą. Užlyginti pagal lekalą du kišenių rėmelius iš dviejų pusių. Paklijuoti priekio rankovių pažastis iki šoninių siūlių.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
6.	Prilyginti apsiuvus po kišenės angos prakirpimo. Išlyginti kišenes.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
7.	Juostelę su prisiūta ašutine paklijuoti atvarto lenkimo liniją.	Presas
8.	Išlyginti skleistai pokraščio prisiuvimo siūlę. Išlyginti perkantuoju pokraščio prisiuvimo siūlę. Užlyginti priekį apačias iki šoninių siūlių po pokraščiu prisiuvimo.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
9.	Įkirpti virš skeltuko, išlyginti nugaros šonelių siūles skleistai. Užlyginti pagal įkirpius vieną skeltuko kraštą. Išlyginti nugaros vidurio siūlę. Paklijuoti nugaros priekaklį. Paklijuoti nugaros rankovių pažastis iki šoninių siūlių.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
10.	Prilyginti nugaros įdėklo prisiuvimą prie rankovių angų. Išlyginti pečių siūles. Išlyginti šonines siūles. Užlyginti nugaros apačią, sutaikant su priekiu užlyginimu.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
11.	Išlyginti nugaros detalę (vidurio siūlę ir šonines siūles)	Presas
12.	Išlyginti rankovių įsiuvimo siūles iš vidaus „peiliuku“. Išlyginti apykaklės įsiuvimo siūles skleistai, prilyginti iš viršaus.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
13.	Atgarinti gaminį prieš pamušalo įsiuvimą.	oro garo manekenas
14.	Prilyginti priekio kraštus prieš kilpų išsiuvimą.	Presas
15.	Nulyginti pamušalo prisiuvimo siūlę. Prilyginti pamušalo prisiuvimą švarko apačioje. Prilyginti rankovių pamušalą.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
16.	Išpresuoti švarko apykaklės atvartus	Presas
17.	Išgarinti rankoves	Oro–garo manekenas
18.	Išlyginti švarką galutinai po atvartų presavimo ir rankovių garinimo.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
19.	Prilyginti rankovių įsiuvimo siūles iš viršaus ant trinkelės.	Lyginimo įranga
20.	Išpūsti švarką ant oro – garo manekeno.	Oro–garo manekenas
	Išpūsti švarko rankoves.	Oro–garo manekenas

**3 mokymo elementas.
Darbas su lyginimo įranga**

3.1. lentelė. *Lyginimo įrangos nuotraukos, techninės charakteristikos, vaizdo įrašų nuorodos*

Lyginimo įrangos paskirtis	Techninės charakteristikos
Lyginimo stalas Zomtex 	Darbinis paviršius 850 mm. x 1500 (1800, 2000) mm. Elektra šildomas stalo paviršius. Reguliuojama paviršiaus kaitinimo temperatūra. Garo nutraukimas valdomas pedalo paspaudimu koja.
Lyginimo stalas 	Darbinis paviršius 650 x 1400 mm. Elektra šildomas stalo paviršius. Reguliuojama paviršiaus kaitinimo temperatūra. Šildomos trinkelės: rankovių lyginimui ir apvali. Papildomas stovas su garo surinkėju ir apšvietimu. Garinis lygintuvas. Vakuuminis detalių pritraukimas
Lyginimo įranga 	Darbinis paviršius 400 x 1200 mm. Elektra šildomas stalo paviršius. Šildomos trinkelės: rankovių lyginimui Papildomas stovas su garo surinkėju ir apšvietimu. Garinis lygintuvas. Vakuuminis detalių pritraukimas
Presas kelnų viršutinės dalie lyginimui 	Garo kiekis: 5-20 kg./val Darbinis garo slėgis - 4,5-5bar. Darbinis suspausto oro slėgis - 6 bar. Suspausto oro kiekis: 4-5 m2/val. Darbinis suspausto oro slėgis - 7 bar.
Kelnų lyginimo presas 	Garo kiekis: 5-20 kg. vnt/val. Darbinis garo slėgis - 4,5-5bar. Darbinis suspausto oro slėgis - 7 bar. Suspausto oro kiekis: 4-5 m2/val. Darbinis suspausto oro slėgis - 7 bar.

3.2. Lentelė. *Juosmeninių drabužių detalių ir pasiūto gaminio lyginimo technologinė korta*

Eil. Nr.	Operacijos pavadinimas	Įranga
	<i>Sijono lyginimo operacijos</i>	
	Išlyginti antuką (per pusę), išlyginti užsiūtą galą Sugarinti užtrauktuką Išlyginti viršaus apsiuvų apsiuvimą siūle Išlyginti vidinio apsiuvimo siūle Užlyginti apatinį apsiuvą Paklijuoti apsiuvo viršutinį kraštą	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Paklijuoti kišenių angas, atkirpti, paklijuoti dešinį priekio užsegimo kraštą Prilyginti kišenių angas	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti priekio vidurio siūlę 50-60 cm. Užlyginti priekio užsegimo vieną kraštą Užlyginti priekio apačią.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti nugaros vidurio siūlę Užlyginti skeltuką 50-60 cm. Užlyginti nugaros apačią	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Prilyginti nugaros skeltuk kampus	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti sijoną.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	<i>Kelnių lyginimo operacijos</i>	
	Užlyginti antuką (per pusę) Išlyginti antuką prieš išvertimą Paklijuoti apsiuvo viršutinį kraštą Sugarinti užtrauktuką Išlyginti vidinio apsiuvo vieną siūlę	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Prilyginti 5 velkes po išvertimo	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Paklijuoti kišenių angas, atkirpti Užlyginti priekio detales kišenių srityje Apkirpti, paklijuoti dešinį priekio užsegimo kraštą Užlyginti priekio užsegimo kraštą Užlyginti priekio detalių kantą	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti pirmą nugaros įsiuvą daugiau kaip 10 cm. Paklijuoti pirmą kišenės vietą pagal lekalą Užlyginti du kišenių apsiuvus.	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti apsiuvų prisiuvimo siūles skleistai, prilyginti	Lyginimo įranga
	Išlyginti šonines siūles, prilyginti kišenes Sugarinti nugaros žingsnio siūlių kraštus	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Nulyginti nugaros vidurio siūlę Nulyginti apsiuvo prisiuvimo siūlę į viršų	Lyginimo stalas su gariniu lygintuvu
	Išlyginti juosmenį ir kelnių viršutinę dalį.	Presas
	Išlyginti žingsnio, vidurio, šonines siūles, užlyginti kantą nugaroje, prilyginti apačias	Presas
	Atgarinti kelnes	Oro garo manekenas

**4 mokymo elementas.
Darbas su oro garo manekenais**

4.1. Lentelė. Garinimo operacijų technologijos aprašai

Eil. Nr.	Garinimo operacijos	Technologijos aprašas
1.	Atgarinti gaminį prieš pamušalo išsiuvimą.	Švarkas (paltas) užvelkamas ant manekeno, ištaisomas, kraštai prispaudžiami specialiais spaustukais ir įjungiamas ventiliatorius, kuris pripučia oro ir išlygina visas gaminių raukšles bei klostes. Po to paleidžiamas karštas garas, kuriuo gaminys sudrėkinamas, o paskui – karštas oras išlygintam gaminiui išdžiovinti.
2.	Išgarinti rankoves	
3.	Išpūsti švarką ant oro – garo manekeno.	
4.	Išpūsti švarko rankoves.	
5.	Atgarinti kelnės	Rankinių būdų fiksuojamas kelnų juosmuo, dviem spaustukais fiksuojama kelnų apačia ir paleidžiamas karštas garas, kuriuo gaminys sudrėkinamas, o paskui – karštas oras išlygintam gaminiui išdžiovinti.

4.2. Lentelė. Oro garo manekėnų nuotraukos ir techninės charakteristikos

Universalus oro garo manekenas PONY MGC  	Standartinis besisukantis manekenas (STANDARD – 130cm, aukščio, 360 laipsnių apsisukimo, reguliuojama apimtis, pečių plotis nuo 35 iki 53cm., rankovių skleidimo komplektas – 2vnt.). Programinis valdymas (10 programų), Elektromagnetinis garo vožtuvas, reguliuojama garo srovė, valdomas kojinių pedalų. Įmontuotas vandens siurblys ir ventiliatorius 1Hz. Garo generatorius 9 litrų talpos; Komplekte garinis lygintuvas Junior 2, kurio galingumas 800W;
Universalus oro garo manekenas PONY MGGV 	Reguliuojamas pneumatinis rankovių įtempimas. Galingas ventiliatorius 1,7Hr. Standartinis besisukantis manekenas (STANDARD – 130cm, aukščio, 360 laipsnių apsisukimo, reguliuojama apimtis, pečių plotis nuo 35 iki 53cm., rankovių skleidimo komplektas – 2vnt.). Programinis valdymas (10 programų), Elektromagnetinis garo vožtuvas, reguliuojama garo srovė, valdomas kojinių pedalų. Vandens purkštuvai; Garo purkštukas.
Garų kabina (švarkų ir kelnų lyginimui)	Įdiegta 10 kompiuterinių programų Automatinis valdymas

	
Universalus kelnų oro garo manekenas 	Automatinis garinimo ciklo atlikimas – 10 programų, valdomas kojos paspaudimu. Ventiliatoriaus galingumas 1Hr. Du spaustukai fiksuojantis kelnų apačią ir rankinių būdų fiksuojamas kelnų juosmuo.

4.3. Petinių ir juosmeninių drabužių garinimo operacijų vaizdo įrašų nuorodos

<<http://www.grundler.lt/produktai.php?show=4&lang=lt>, www.strima.com – gaminių drėgninio šiluminio apdorojimo įranga ir darbų atlikimo vaizdo įrašai.

- [Jacket, trousers and blouse ironing Battistella](#) – lyginimo įranga, režimų nustatymas, veikimo principas, švarkų ir kelnų lyginimo technologija.
- [Ironig jackets and trousers at the same time - toppe Battistella](#) – oro garo manekenas švarkų ir kelnų lyginimui ir garinimui bei darbo eiga.
- [Creaseless ironing trousers Battistella](#) - oro garo manekenas kelnų lyginimui ir garinimui.
- [Ironing clothes with steaming and blowing dummy Battistella](#) - oro garo manekenas švarkų lyginimui ir garinimui.

**5 mokymo elementas.
Savarankiška užduotis**

„Drabužių galutinis lyginimas ir garinimas, dirbant su lyginimo įranga ir oro garo manekenais“

Užduoties vertinimo kriterijai:

- Užduotis pilnai atlikta per jai skirtą laiką.
- Užduotis atlikta kokybiškai, laikantis technologinių reikalavimų.
- Užduotis atlikta pagal pateiktą savarankiškos užduoties aprašymą.

Užduotis atlikta savarankiškai.

Užduoties aprašymas:

Moteriško švarko (palto, puspalcio) detalių tarpinis lyginimas bei gaminių galutinis lyginimas ir garinimas dirbant su lyginimo įranga ir oro garo manekenais.

5.1. Lentelė. Švarko (palto, puspalcio) lyginimo technologinis nuoseklumas ir įranga

Operacijų pavadinimas	Įranga
Sulyginti švarko (palto) priekinius kraštus, formuojant krūtinės išgaubą ir sujungiant su kliziniu įdėklu.	Specialus presas
Išlyginti švarko (palto) priekinių kraštų apsiuvimo siūles.	Specialus presas arba lyginimo stalas su specialia trinkele ir garinis lygintuvas
Išlyginti rankovių alkūnines siūles.	Specialus presas
Išlyginti švarko (palto) vidurio siūlę ir šonines siūles.	Specialus presas
Išlyginti rankovių įsiuvimo siūles iš vidaus „peiliuku“.	Lyginimo įranga
Išlyginti apykaklės įsiuvimo siūles skleistai, prilyginti iš viršaus.	Lyginimo įranga
Atgarinti gaminį prieš pamušalo įsiuvimą.	Oro garo manekenas
Prilyginti priekio kraštus prieš kilpų išsiuvimą.	Presas
Išlyginti pasiūtą pamušalą.	Lyginimo įranga
Nulyginti pamušalo prisiuvimo siūlę.	Lyginimo įranga
Prilyginti pamušalo prisiuvimą švarko apačioje.	Lyginimo įranga
Prilyginti rankovių pamušalą.	Lyginimo įranga
Prilyginti švarko apykaklę, atvartus.	Presas
Išgarinti rankoves	Lyginimo įranga arba oro garo manekenas
Prilyginti rankovių įsiuvimo siūles iš viršaus.	Presas
Išgarinti švarką.	Oro garo manekenas
Išgarinti švarko rankoves.	Oro garo manekenas

Užduotį atlikti per 4 val..