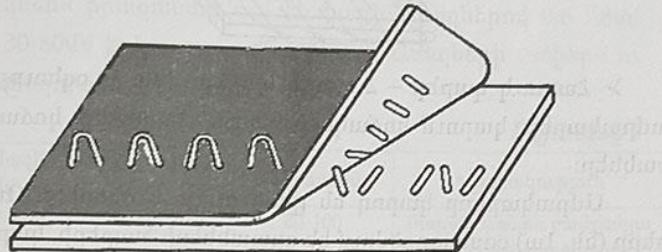
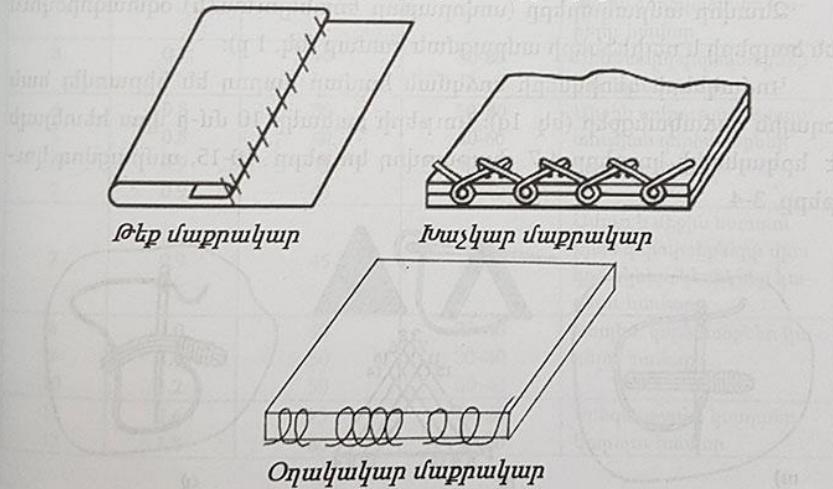


Է ուղիղ կութերով բլանդակար, կարը չի ձգվում, կութը թռղնվում է օղակ-ների տեսրով 1-1.5սմ երկարությամբ: Կտրելուց հետո երկրորդ դետալի վրա կարը պատճենահանվում է: Գործվածքի վրա կութերը կարվում են երկտակ փափուկ թելով:



➤ Եզրակար - Այս կարը նախատեսված է հազուստի կարարաժինները մշակելու ժամանակ: Կան եզրակարերի մի քանի տեսակներ՝ թեր մաքրակար, խաչկար մաքրակար, օղակակար մաքրակար:



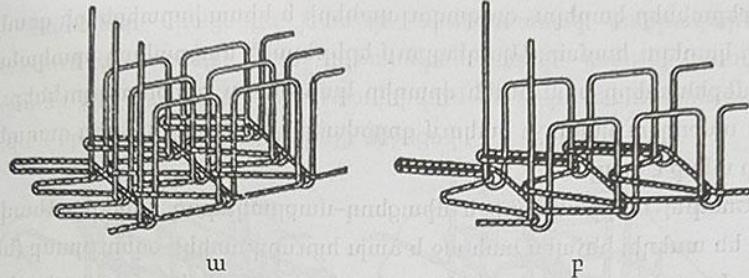
➤ Օղակակար - Այս կարն օգտագործվում է օղակներ կարելիս: Կարի սկզբում և վերջում տալիս են ամրակար, դրա համար տեղադրում են երկայնակի 2-3 անգամ թելեր, դրանից հետո տալիս օղակակար:

**1.2. Զեռքի կարատեսակներին և կարակութերին ներկայացվող  
տեխնիկական պահանջներ**

Զեռքի կարատեսակներն օգտագործվում են այն դեպքում, եթե մերենայական եղանակով գործընթաց իրականացնելն անհնար է: Զեռքի կարատեսակներն իրականացվում են կարի ասեղներով 0.6-1.8մմ տրամագծով և 30-80մմ երկարությամբ (№1-12): Ասեղների չափերն ու նշանակությունը տրված է աղյուսակ 1-ում:

**Աղյուսակ 1**

Ասեղի համար	Տրամագիծ մմ	Երկարություն մմ	Թերի համար	Նշանակություն
1	0.6	35	80-100	Բարակ և թեթև բամբակյա և մետարսյա գործվածքներ կարելու համար
2	0.7	30	80-100	Բարակ և թեթև բամբակյա, մետարսյա, բրյոյա, ինչպես նաև միջին հաստությամբ գործվածքներ կարելու համար
3	0.7	40	80-100	Սինթետիկ գործվածքներ կարելու համար
3	0.7	40	50-80	Սինթետիկ գործվածքներ կարելու համար
4	0.8	30	50-80	Միջին ամրության և հաստության գործվածքներ կարելու համար
5	0.8	40	50-60	Միջին ամրության և հաստության գործվածքներ կարելու համար
6	0.9	35	40-50	Միջին ամրության և հաստության գործվածքներ կարելու համար
7	0.9	45	30-40	Միջին ամրության և հաստության գործվածքներ կարելու համար
7	0,9	45	10-30	Ամուր և միջին հաստության գործվածքների վրա կոճակներ, կեղիկներ կարելու համար
8	1,0	40	30-40	Կոպիտ գործվածքներ կարելու համար
9	1,0	50	30-40	Կոպիտ գործվածքներ կարելու համար
10	1,2	50	30-40	Կոպիտ գործվածքներ կարելու համար
11	1,6	75	10-20	Բրեկենտային կտորներ կարելու համար
12	1,8	80	10-20	Բրեկենտային կտորներ կարելու համար



Նկ 6: Բազմաթելային օդային շղթայական կարեր.

ա) եռաթել երկգծանի բ) բառաթել եռագիծ

Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակարը ձևավորվում է միայն վերևի թելի շնորհիվ (նկ. 7): Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակարերը օգտագործում են վրադիր կարեր և մգրակակար ստանալու համար:



Նկ 7: Մեկթելանի շղթայական հյուսքի գաղտնակար (կող 103)

Վրադիր կարերն օգտագործվում են բրդյա, մետաքսյա գործվածքներից կարված հազուստի փեշերը կարելու համար: Սղդակակարն օգտագործվում է դետալներին ամրություն, կոպտություն և ուսուցիչկություն հաղորդելու համար, օրինակ՝ ներքին օճիքը:

Մաքրակարերը կարող են լինել մեկթելանի, երկթելանի և եռաթել:

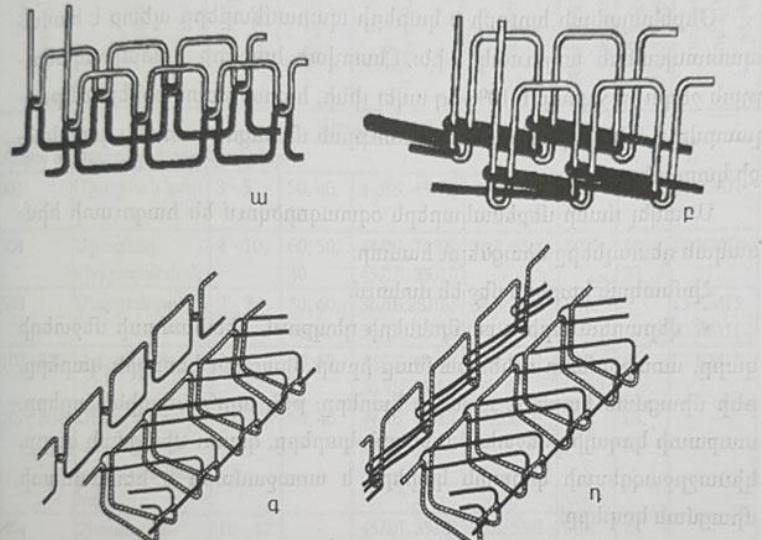
Մեկթելանի հյուսքը ձևավորվում է վերևի թելի, ասեղի և հյուսող ոտիկի շնորհիվ (նկ. 8ա): Հյուսող թելը անցնում է գործվածքի միջով դետալի կտրվածքից ոչ հեռու՝ 3-5մմ հեռավորությամբ: Կտրվածքը պարունակում է հյուսքով:

Երկթելանի մաքրակարն իրականցվում է ասեղի, հյուսող ոտիկի և դանակի օգնությամբ (նկ. 8 բ):

Այս կարատեսակները կիրառվում են եզրերը մաքրակարելու համար: Տրիկոտաժե գործվածքներից կարված հազուստների դեպքում այս կարերը կարող են կիրառվել որպես գաղտնակարեր՝ փեշաբերաններ և

Հյուսով տարրեր երկգծանի կարերը ձևափրփում են միաժամանակ օդային շղթայական կամ մարորային երկելանի հյուսքի կամ երկակի կամ եռաթել մարքակարերի միջոցով (նկ. 11գ,դ):

Համակցված կարերի օգտագործումը բարձրացնում է հազուստի որակը և աշխատանքի արտադրողականությունը:



Նկ. 11. Համակցված երկգծանի կարեր  
ա - երկելանի մարորային հյուսքի (կոդ 301.301), բ - երկելանի շղթայական հյուսքի (կոդ 401.401), զ - երկելանի մարորային և եռաթել մարքակարող (կոդ 301.504), դ - երկելանի շղթայական և եռաթել մարքակարող (կոդ 401.504).

**Բաձկոնների դեպքում բամբակյա, թափառող խառը գործվածքներ (ներառյալ վելվետ)**

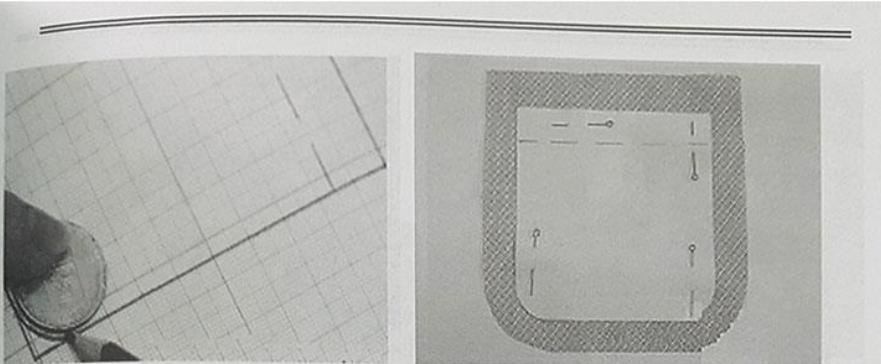
301   401	Միացման կար	3 - 5	50, 40	44ԼԽ, 36ԼԽ	-	-	-	-
(401.505) 504   512	Միացնող-մարքակարող	3 - 5	80, 60, 50, 40	44ԼԽ, 36ԼԽ	-	-	-	-
503   505	Մարքակար	2 - 3	80, 60, 50	36ԼԽ, 25ԼԽ	-	-	-	-
103   320	Վրաղիր կար	2 - 3	80, 60, 50	36ԼԽ, 25ԼԼ	-	-	-	-
107   304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակակար	18- 25	80, 60, 50	36ԼԽ, 25ԼԼ	-	-	-	-
404	Չսալող կոճականցքերի համար	10 - 12	80, 60, 50	36ԼԽ	-	-	-	-
107   304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40, 30	44ԼԽ, 36ԼԽ	-	-	-	-
301. 304   304	Ամրակար	Ավտ. ռեժիմ	50, 40	36ԼԽ, 25ԼԽ	-	-	-	-

**Ծրջազգեստների և վերնաշապիկների դեպքում բամբակյա և խառը գործվածքներ (բացի խալավոր գործվածքներից)**

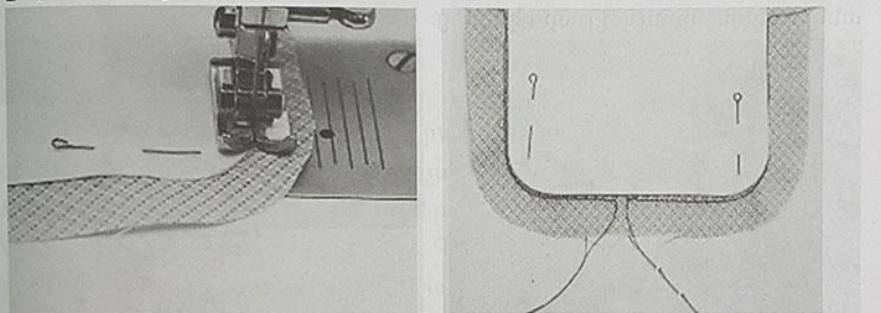
301   401	Միացման կար	3 - 5	80, 60, 50	25 ԼԽ	-	-	-	-
503   505	Մարքակար	3 - 4	80, 60, 50	25 ԼԽ	-	-	-	-
(401.505) 504   512	Միացնող-մարքակարող	3 - 5	80, 60, 50	25 ԼԽ	-	-	-	-
103   320	Վրաղիր կար	2 - 3	80, 60, 50	25 ԼԽ	-	-	-	-
107   304	Ուղիղ կոճակ-անցքերի համար մերակակար	18- 25	80, 60	-	-	-	-	-
107   304	Կոճակակար	Ավտ. ռեժիմ	60, 50	25 ԼԽ	-	-	-	-

**Ծրջազգեստների և վերնաշապիկների դեպքում բամբակյա և խառը խավով, թափառող կիսաթափովոր գործվածքներ**

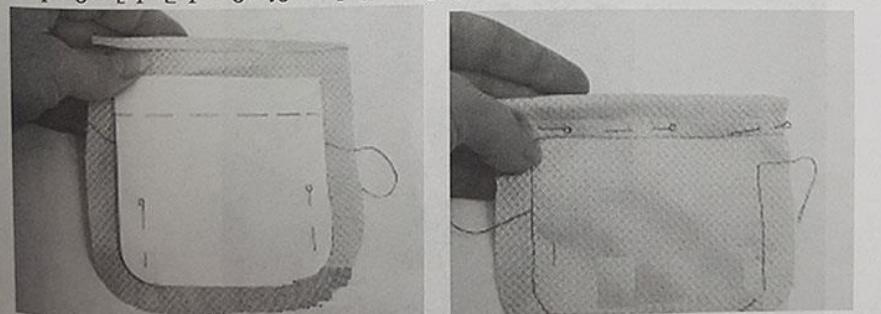
301   401	Միացման կար	3 - 5	60, 50, 40	44ԼԽ, 36ԼԽ	-	-	-	-
503   505	Մարքակար	3 - 4	60, 50	-	-	-	-	-
(401.505) 504   512	Միացնող-մարքակարող	3 - 5	60, 50	36ԼԽ	-	-	-	-
103   320	Վրաղիր կար	2 - 3	60, 50	-	-	-	-	-



Կարի մեքենայի վրա կուրի երկարությունը դնել 4մմ, թեթևացնել վերսի թելի ձգվածությունը և տալ օժանդակ կար ներքի հատվածում՝ ընդհատումով:



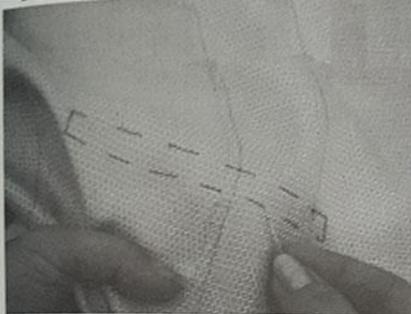
Վերսի հատվածի կարաբաժինը ծալել թարս կողմ՝ 0.5սմ չափով և արդուկել: Այնուհետև ծալել կարաբաժինը շիտակ կողմ և գնդասեղով ամրացնել, ինչպես ցույց է տրված նկարում:



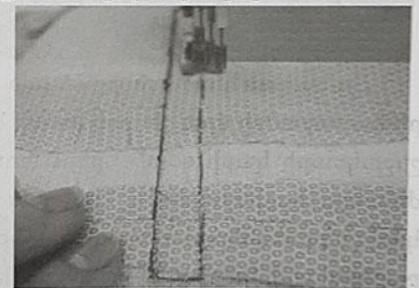
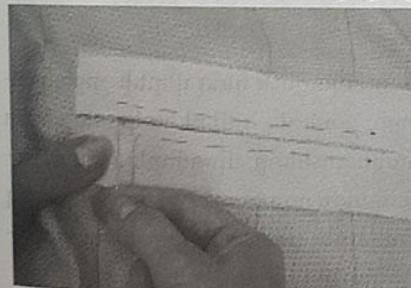
Գրպանի մուտքի ծալը մեքենակարել, կարաբաժնի անկյուններին տալ շրջվածք:

## Մշակման հերթականությունը

Հազուստի թարս կողմից գծանշել գրպանի շրջանակը: Պատճենահանման կարի միջոցով շրջանակը տեղափոխել շիտակ կողմ: Շրջակտորը տեղադրել թարս կողմից շրջանակի կենտրոնում, բլանդել:

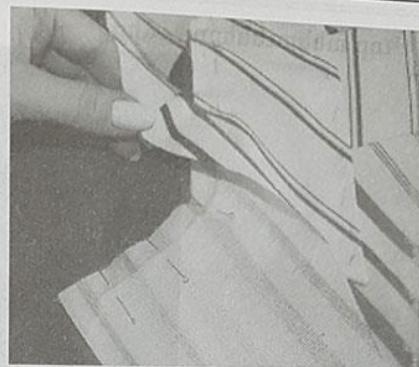
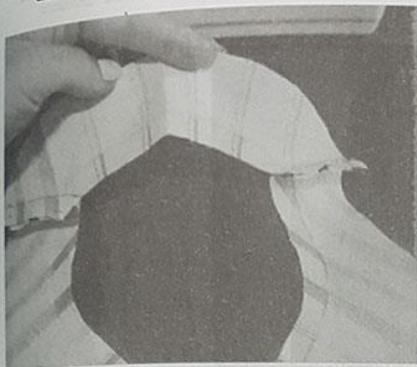


Երկրորդ շրջակտորը համապատասխանեցնել առաջին շրջակտորի հետ՝ դնելով շրջանակի կենտրոնում, կրկին բլանդել: Թարս կողմից շրջանակի կողմերով տալ մերենակար՝ վերջում տալով ամրակար:



Կտրել գրպանի շրջանակը մեջտեղից դեպի կարձ կողմ՝ վերջում թողնելով 1սմ: Տալ անկյունաձև կտրվածք: Շրջակտորները պետք է ձեռքով պահել որպեսզի մկրատով չվնասել: Շրջել շրջակտորները թարս կողմ, ձևափորել կոկիկ շրջանակ, ենթարկել ջերմախոնավային մշակման, բլանդել:

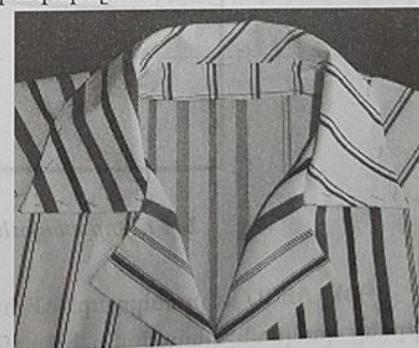
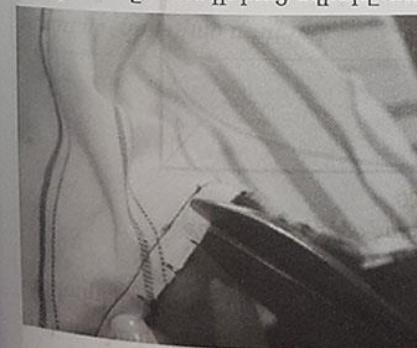




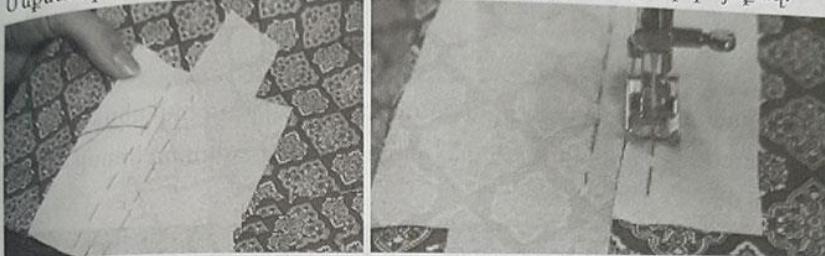
Վզափորվածքի և լանջատակի կարաբաժինները կտրել կարին մոտ, լանջատակի անվյունների մոտ կարաբաժինները կտրել թեք:



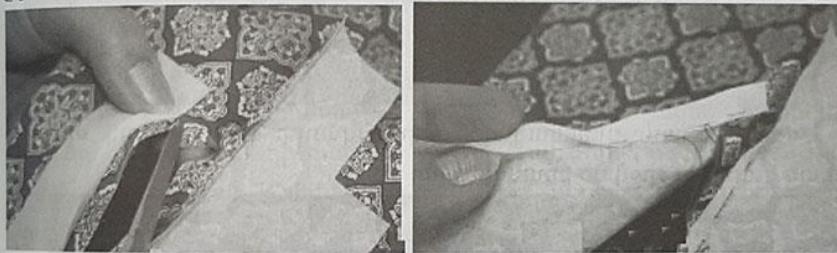
Վզափորվածքի կոր մասերում տալ չրթվածքներ, որպեսզի օձիքը լավ նստի: Լանջատակի բաց եզրերը մաքրակարել:



Թեի վրա նշել շրջանակ 10սմ երկարությամբ և 1սմ լայնությամբ: Ազ թեի վրա շիտակ կողմից ըստ նշագրված տեղերով բլանդել շերտակտորն ու շրջակտորը: Զախ ձեռքի վրա կարել դետալները հայելանման: Մեքենակարել շերտակտորն ու շրջակտորը շրջանակի երկայնքով:



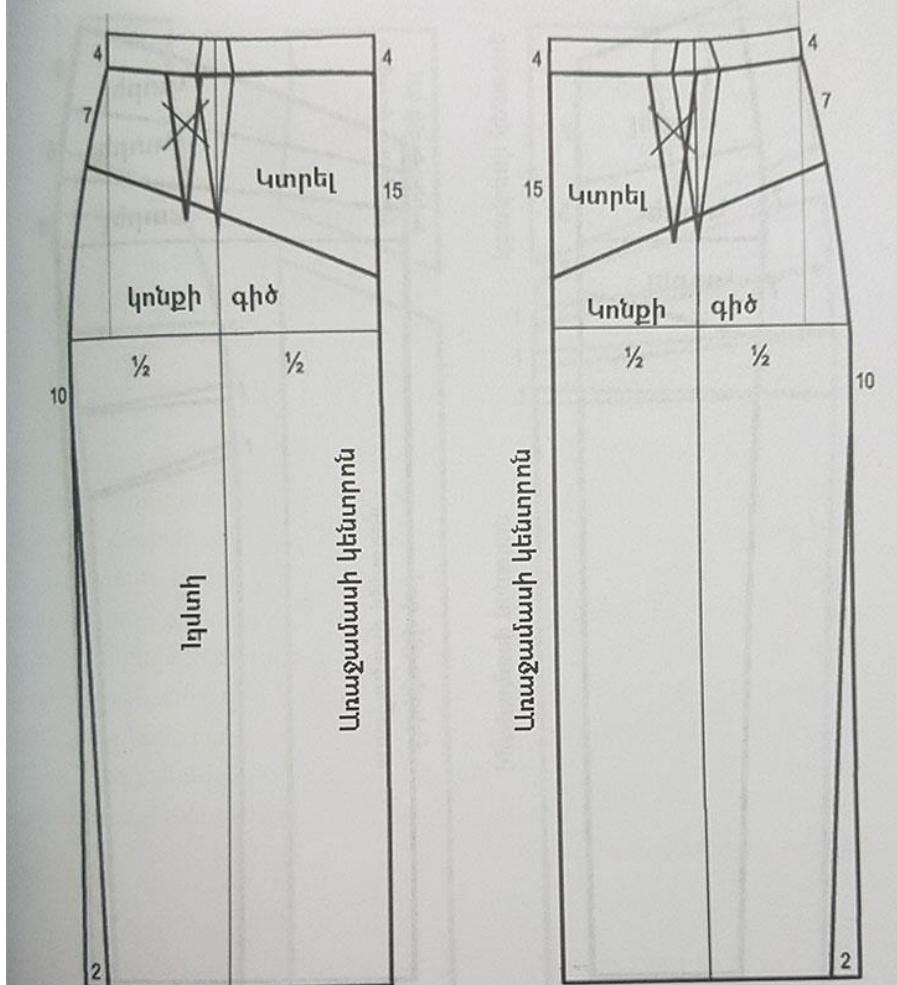
Կտրել թեի կտրվածքը մեջտեղով՝ չհասնելով շրջանակի վերևին 1սմ՝ չվնասելով շրջակտորները: Շեղ շրջակտորը շրջել 0.5սմ-ով և բլանդել:



Ստացված եռանկյունին բարձրացնել վեր և արդուկել: Շեղ շրջակտորը եզրով մեքենակարել:



Շերտակտորը շրջել 0.5սմ-ով և եզրից բլանդել: Այնուհետև շերտակտորը կիսով ծալել, վերևի մասում ծալել անկյունաձև և բլանդել:



Կիսաշրջազգեստի առաջամասը բաժանել երկու հավասար մասի ուղղահայաց գծով և կտրել: Առաջամասի և հետևամասի կողքից տանել գծեր, կտրել և ծալել 1սմ (սեղմոններ):

## ԲՈՎԱՆԴԱԿՈՒԹՅՈՒՆ

Երկու խոր.....	3
<b>Գլուխ 1</b>	
Սերենայական և ձեռքի կարատեսակներ կատարելու հմտություններ	5
1.1. Ձեռքի կարատեսակներ.....	5
1.2. Ձեռքի կարատեսակներին և կարակութերին ներկայացվող տեխ- նիկական պահանջներ.....	9
1.3. Սերենայի կարատեսակներ.....	10
1.4. Սերենայի կութերին և կարատեսակներին ներկայացվող տեխնիկա- կան պահանջներ.....	20
1.5. Աշխատանքի անվտանգության կանոնները կար անելիս.....	26
<b>Գլուխ 2</b>	
Հագուստի մասնիկների մշակման հմտություններ	30
2.1. Թերև հագուստի տեսակների հիմնական և օժանդակ մասնիկներ.....	30
2.2 Գրանների առաջացման պատմություն.....	33
2.3. Տարբեր տեսակի գրանների մշակում. Վրադիր գրան.....	36
2.4. Կորպած մուտրով գրան.....	41
2.5. Կորպած մուտրով գրան երկու շրջակտորով, շրջանակի մեջ.....	46
2.6. Գրան՝ կարերի արանքում.....	49
2.7. Շղթայով գրան.....	52
2.8. Կափույրով գրան.....	56
2.9. Վրադիր տերևիկով գրան.....	61
2.10. Մշակել օձիքներ, բազկալաներ, գոտիներ, լանջատակեր, կափույր- ներ.....	66
Օձիքների մշակում. Կանգնակ-օձիք.....	66
Կանգնակ-օձիքով ծալովի օձիք.....	67
Ծալովի օձիք առանց կանգնակի.....	74
Կոր անկյուններով օձիք.....	78
Կանգնակով բաճկոնի օձիք.....	79
Ծալանման օձիք.....	82
Նավաստի օձիք.....	85
Բազկալայի մշակում.....	88
Բազկալայի կորվածքի մշակում շերտակտորով.....	90
Ճարմանդով բազկալայ.....	93
Գոտու մշակում.....	94
Լանջատակերի մշակում.....	98
Ամբողջական ձևվածքի լանջատակ.....	99
Առանձին կարվող լանջատակ.....	100
Խառը լանջատակ.....	100
Երկտակ լանջատակ.....	101
2.10. Մշակել կոճկման տեղամասեր, շլցաներ.....	102

Պոլը կոճկման տեղամաս.....	102
Շիցաների մշակում.....	107
Շրթաների մշակում.....	110
Գաղտնի շլքայի մշակում.....	113
Տարասի շլքայի մշակում.....	116
Կեռիկների, կոճակների սևոտակների տեղադրում.....	119
2.11. Վաստեղի և թեատեղի փորվածքների մշակում.....	121
Վզափորվածքի և թեափորվածքի մշակում՝ ամբողջական ձևաձքի շրջակուրով.....	121
Վզափորվածքի մշակում շեղ շրջակուրով.....	127
2.12. Փեշերի մշակում.....	129
<b>Գլուխ 3</b>	
<b>Վնաշ կիսաշրջազգեստ</b>	132
3.1. Կիսաշրջազգեստի առաջացման պատմությունը.....	132
3.2. Կիսաշրջազգեստի հիմքի կառուցում.....	135
3.3. Ամբողջական ձևաձքի գոտինվ և կցակուրով (կոկետ) կիսաշրջազգեստի մոդելավորում.....	142
3.4. Առանց գոտիի կիսաշրջազգեստի մոդելավորում.....	147
<b>Գլուխ 4</b>	
<b>Վնաշ տարաստ</b>	153
4.1. Տարատի առաջացման պատմությունը.....	153
4.2. Տարատի հիմքի կառուցում.....	158
4.3. Վնաշ կիսաանդրավարտիք.....	164
4.4. Հանդիպակաց ծալով կիսաշրջազգեստ-տարաստ.....	167
Օգտագործված գրականություն.....	172