



## “Dərzi” İxtisası

### Bıçmə və Geyimin Hazırlanma Qaydaları





Bu nəşrin məzmunu müstəsna olaraq "Azərbaycanda Peşə Təhsili və Təliminin inkişafına Avropa İttifaqının dəstəyi" Texniki Yardım layihəsinin məsuliyyətidir və heç bir halda Avropa İttifaqının mövqeyini əks etdirmir.

*Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi  
tərəfindən 11 oktyabr 2019-cu il tarixli,  
F-604 sayılı əmr ilə təsdiq edilmişdir.*

**Müəllif:**

*Nahidə Əhlimanova  
Sima Hüseynova*

**Rəyçilər:**

*Tahirə Həsənova  
Ağəli Əhmədov*

Bakı - 2019

## Mündəricat

<b>Mündəricat.....</b>	<b>2</b>
<b>Giriş.....</b>	<b>4</b>
<b>“Bıçmə və geyimin hazırlanma qaydaları” modulunun spesifikasiyası .....</b>	<b>5</b>
<b>Təlim nəticəsi 1: Çertyojdan alınan ülgünü parça üzərinə döşəməyi bacarır .....</b>	<b>6</b>
1.1.1. Geyimin hissə və hissəciklərini və onların konstruktiv xətlərini müəyyən edir	6
1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	7
1.1.3. Qiymətləndirmə	8
1.2.1. Çertyoja əsasən əsas və köməkçi ülgüləri hazırlayır	8
1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	15
1.2.3. Qiymətləndirmə	16
1.3.1. Ülgünün döşənməsi üçün parçanın növünün arğac və əriş istiqamətini müəyyən edir	16
1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	17
1.3.3. Qiymətləndirmə	17
1.4.1. Texniki şərtlər əsasında parça itkisi minimum olmaq şərti ilə ülgünün döşənməsini bacarır	17
1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	18
1.4.3. Qiymətləndirmə	18
<b>Təlim nəticəsi 2: Yaşına və cinsinə görə müxtəlif modalı bel geyimlərinin hazırlanma ardıcılığını bilir və müvafiq əməliyyatları yerinə yetirməyi bacarır.....</b>	<b>19</b>
2.1.1. Bel geyimlərini çeşidlərə ayırır	19
2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	20
2.1.3. Qiymətləndirmə	20
2.2.1. Seçilmiş modaya uyğun olaraq bel geyimlərini hazırlamaq üçün avadanlıqları seçir	21
2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	23
2.3.1. Kişi və qadınlar üçün müxtəlif modalı şalvarları texnoloji ardıcılığa əsasən hazırlayır	24
2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	34
2.3.3. Qiymətləndirmə	34
2.4.1. Müxtəlif çeşidli ətəklərin texnoloji hazırlanma qaydalarını sadalayır	35
2.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	38
2.4.3. Qiymətləndirmə	38
2.5.1. Kəmərlili bel geyimlərinin müxtəlif növlərini hazırlayır	39
2.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	40
2.5.3. Qiymətləndirmə	40
2.6.1. Kəmərsiz bel geyimlərini köbələrlə hazırlayır	41
2.6.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	41
2.6.3. Qiymətləndirmə	42
<b>Təlim nəticəsi 3: Müxtəlif çeşidli çiyinli geyimləri texnoloji ardıcılığa əsasən bilir və hazırlayır .....</b>	<b>43</b>
3.1.1. Çiyinli geyimləri yaşa və mövsümə əsasən növlərə ayırır	43
3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	44
3.1.3. Qiymətləndirmə	45
3.2.1. Müxtəlif modalı yüngül geyimləri texnoloji ardıcılıqla hazırlayır	45
3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	55
3.2.3. Qiymətləndirmə	57

3.3.1. Üst geyimləri hazırlayan zaman xüsusi maşınların xüsusiyyətlərini sayır	57
3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	60
3.3.3. Qiymətləndirmə	61
3.4.1. Sadə üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla hazırlayır	61
3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	64
3.4.3. Qiymətləndirmə	65
3.5.1. Astarlı çiyin geyimlərini hazırlamağı bacarır	65
3.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	78
3.5.3. Qiymətləndirmə	78
3.6.1. İsti araqatlı üst geyimlərinin texnoloji ardıcılığını təsvir edir	79
3.6.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	114
3.6.3. Qiymətləndirmə	115

**Təlim nəticəsi 4: Sifarişçinin istəyini və ehtiyac olan vaxt geyimdə təmir üsullarını müəyyənləşdirir və tətbiq etməyi bacarır ..... 116**

4.1.1. I və II yoxlamayı yerinə yetirir	116
4.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	117
4.1.3. Qiymətləndirmə	117
4.2.1. Yoxlamaya əsasən görülməli işləri dəqiqləşdirir	118
4.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	126
4.2.3. Qiymətləndirmə	126
4.3.1. Geyimdə təmir üsullarını müəyyən edir	126
4.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	127
4.3.3. Qiymətləndirmə	127
4.4.1. Geyimi sifarişə uyğun təmir edir	128
4.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	129
4.4.3. Qiymətləndirmə	129

## Giriş

Dərzilik peşəsinin incəlikləri əsrlər boyu texnologiyanın təkmilləşməsi nəticəsində formalaşmışdır. Tikiş maşınlarının meydana çıxması ilə dərzilik sənəti yeni vüsət götürür.

Zaman dəyişdikcə geyim tərzləri, modalar dəyişsə də, zövqlü geyinmək arzusu insanları tərk etmirdi. Sosial, cinsi və təbəqə fərqi görə hər kəs geyimi müxtəlif yollarla – kimi özü tikməklə, kimi də bacarıqlı ustalara müraciət etməklə əldə edirdi. Müasir dövrümüzdə də insanların bəziləri istədiyi geyimi ticarət mərkəzlərindən, bəziləri isə adlı- sanlı kuturyelərdən geyinirlər.

Yüksək keyfiyyətli, müasir moda üçün müxtəlif tikiş məmulatlarının hazırlanması müəssisəyə tətbiq edilən yeni geyimin hazırlanma texnologiyasından, avadanlıqlardan və köməkçi mexanizmlərdən asılıdır. Texniki-peşə təhsilində ixtisaslı dərzilərin daimi axını olmadan qarşıya qoyulan məsələnin həlli mümkün deyil. Dərzi ixtisaslı qruplarda “Geyimin hazırlanma qaydası” modulunun öyrənilməsinin məqsədi müxtəlif görünüşlü geyimlərin texnoloji hazırlanması üçün nəzəri biliklərin və təcrübə bacarıqlarının mənimsənilməsidir.

Modulun tam kursunu keçdikdən sonra məqsəd tikiş sənayesinin istehsal etdiyi məmulatların, istər fərdi və istərsə də kütləvi hazırlanma üsullarının öyrənilməsidir.

Hazırlanmış bu kitab tədris proqramına uyğun olaraq yazılmış, texniki peşə təhsilində modelçi-dərzi, tikişçi ixtisası üçün əsas dərslik kimi sayıla bilər.

Dərzinin peşəkar bacarıqlarına – geyimin hazırlanması zamanı bütün əməliyyatları yerinə yetirə bilmək, tikiş maşınına qulluq və işləmə vərdişləri, tikiləcək materialların ölçülərini əməliyyat üçün detallarına qədər müəyyənləşdirmək və məmulatı yoxlama, baxış üçün hazırlamaq bacarıqları daxildir.

Dərzi müxtəlif geyimlərin hazırlanmasında istifadə olunan materialları əlamətlərinə görə fərqləndirməyi, materialların keyfiyyətindən asılı olaraq onları əl üsulu ilə və ya maşında işləməyi, ütü əməliyyatlarını (əl ilə və ya maşınla) yerinə yetirməyi, hazır məmulatın nöqsanlı hissələrini aşkar etməyi, tapşırığı verilən dəbdə biçməyi, yeni texnologiyadan baş çıxarmağı, əməyi düzgün təşkil etməyi və əmək alətləri ilə sərbəst davranmağı bacarmalıdır.

Dərzi müştərilərə mədəni surətdə xidmət göstərməli, geyimi zövqlə, dəbə uyğun bir tərzdə müştərinin ölçülərinə görə biçməlidir. O, öz yaradıcı peşəsindən, geyimin hazırlanma prosesindən, nəhayət, bütün əməliyyatların nəticəsi olaraq konkret bir müştərinin ölçüsünə görə tikdiyi geyimin meydana çıxmasından sevinc duymalıdır!

Dərzi sənətinə püçələnmək istəyən hər bir kəs iti gözlərə, bacarıqlı əllərə, zirək davranışa, dərin yaddaşa malik olmalıdır!

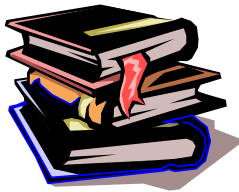
Müasir dövrümüzdə dərzilik - çoxmərhələli bir prosesdir. Dərzilər tikiş fabriklərində, atelyelərdə və ya fərdi fəaliyyət göstərə bilərlər. Dərzilik sənətinə bütün tikiş növlərini bilmək və məmulatların təmiri də daxildir.

**“Bıçmə və geyimin hazırlanma qaydaları” modulunun spesifikasiyası**

<b>Modulun adı: Bıçmə və geyimin hazırlanma qaydaları</b>
<b>Modulun kodu:</b>
<b>Modul üzrə saatlar: 165</b>
<b>Modulun ümumi məqsədi:</b> <i>Bu modulu bitirdikdən sonra tələbə müştərinin sifarişinə uyğun olaraq tələb olunan forma və ölçülərdə müxtəlif növ geyimləri tikməyi bacarır.</i>
<b>Təlim nəticəsi 1: Çertyojdan alınan ülgünü parça üzərinə döşəməyi bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Geyimin hissə və hissəciklərini və onların konstruktiv xətlərini müəyyən edir;</i>
2. <i>Çertyoja əsasən əsas və köməkçi ülgüləri hazırlayır;</i>
3. <i>Ülgünün döşənməsi üçün parçanın növünün arğac və əriş istiqamətini müəyyən edir;</i>
4. <i>Texniki şərtlər əsasında parça itkisiminin minimum olma şərti ilə ülgünü döşəyir.</i>
<b>Təlim nəticəsi 2: Yaşına və cinsinə görə müxtəlif modalı bel geyimlərinin hazırlanma ardıcılığını bilir və müvafiq əməliyyatları yerinə yetirməyi bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Bel geyimlərini çeşidlərə ayırır;</i>
2. <i>Seçilmiş modaya uyğun olaraq bel geyimləri hazırlamaq üçün avadanlıqları seçir;</i>
3. <i>Kişi və qadınlar üçün müxtəlif modalı şalvarları texnoloji ardıcılığa əsasən hazırlayır;</i>
4. <i>Müxtəlif çeşidli ətəklərin texnoloji hazırlanma qaydalarını sadalayır;</i>
5. <i>Kəmərlı bel geyimlərinin müxtəlif növlərini hazırlayır;</i>
6. <i>Kəmərsiz bel geyimlərini köbələrlə hazırlayır.</i>
<b>Təlim nəticəsi 3: Müxtəlif çeşidli çiyinli geyimləri texnoloji ardıcılığa əsasən bilir və hazırlamağı bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Çiyinli geyimləri yaşa və mövsümə əsasən növlərinə ayırır;</i>
2. <i>Müxtəlif modalı yüngül geyimləri texnoloji ardıcılıqla hazırlayır;</i>
3. <i>Üst geyimləri hazırlayan zaman konkretməşinlərin xüsusiyyətlərini sayır;</i>
4. <i>Sadə üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla hazırlayır;</i>
5. <i>Astarlı çiyin geyimlərini hazırlayır;</i>
6. <i>İsti araqatlı üst geyimlərinin texnoloji ardıcılığını təsvir edir.</i>
<b>Təlim nəticəsi 4: Sifarişçinin istəyini və ehtiyac olan vaxt geyimdə təmir üsullarını müəyyənləşdirməyi və tətbiq etməyi bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>I və II yoxlamayı yerinə yetirir;</i>
2. <i>Yoxlamaya əsasən görüləcək işləri dəqiqləşdirir;</i>
3. <i>Geyimdə təmir üsullarını müəyyən edir;</i>
4. <i>Geyimi sifarişə uyğun təmir edir.</i>

## Təlim nəticəsi 1: Çertyojdan alınan ülgünü parça üzərinə döşəməyi bacarır

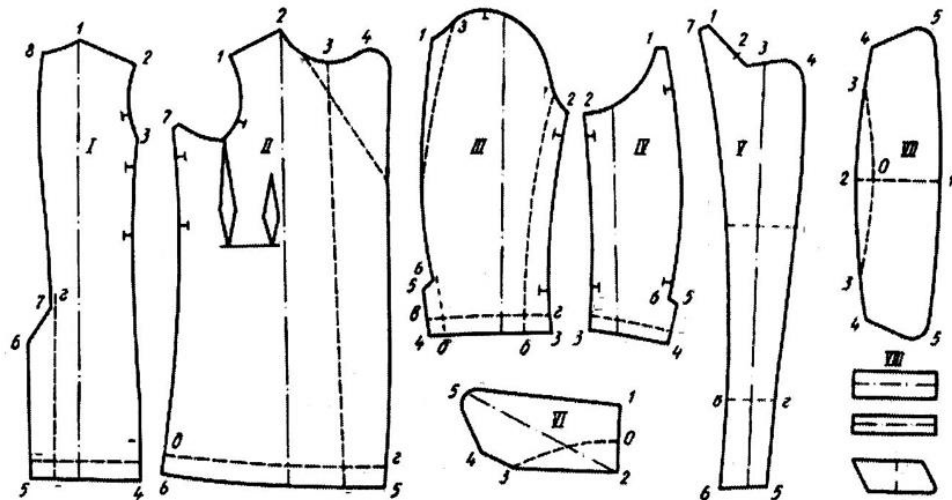
### 1.1.1. Geyimin hissə və hissəciklərini və onların konstruktiv xətlərini müəyyən edir



#### • Geyimdə hissə və hissəciklər

Modeldən asılı olaraq geyimlər (forma, ölçü və miqdarına görə) müxtəlif olur. Eyni biçimli geyim müxtəlif modeldə tikilə bilər. Geyimin modelini və konstruksiyasını seçdikdə ondan nə məqsədlə istifadə ediləcəyi (təyinatı), parçanın strukturu, tərkibi, naxışları, geyimin silueti (forma) nəzərə alınmalıdır. Konstruksiyadan asılı olaraq palto, pencək və jaketin qabaq və arxa hissəsi bütöv, yaxud iki və daha çox hissədən ibarət ola bilər. Modelinə görə tikiş düz xətlili və ya əyrilili, yönəlişinə görə isə şaquli, üfüqi və maili olur.

Bundan başqa konstruksiyanın əsas xüsusiyyətlərini, geyim hissələrinin ümumi şəklini, ölçüsünü və konstruktiv xətlərin istiqamətini müəyyənləşdirmək də lazımdır. Əsas hissələrin (qabaq və arxa hissələr, qol və yaxalıq) konstruktiv xüsusiyyətləri bütün geyimlərdə demək olar ki, eynidir. Məsələn: palto, pencək, jaket, gödəkcə, plaş kimi geyimlərin əsas hissələrini qabaq və arxa hissələr, qol və yaxalıq təşkil edir (Şəkil 1.1).



Şəkil 1.1 Paltonun üst hissələri və kəsikləri

**Arxa hissə** (Şəkil 1.1, I) kəsik və xətlərin adı: 1-2 – çiyin kəsiyi, 2-3 – qol yerinin kəsiyi, 3-4 – yan kəsik, 4-5 – əmək kəsiyi, 5-6 – yamşaq kəsiyi, 6-7 – yamşağın bəndlənmə kəsiyi, 7-8 – arxa hissənin orta kəsiyi, 8-1 – boyun yeri, a-b – arxa hissə ətəyinin qatlanma xətti, c-ç – yamşaq payının qatlanma xətti.

**Qabaq hissə** (Şəkil 1.1, II) kəsik və xətlərin adı: 1-2 – çiyin kəsiyi, 2-3 – boyun yeri, 3-4 – yaxa kəsiyi, 4-5 – bort kəsiyi, 5-6 – əmək kəsiyi, 6-7 – yan kəsik, 7-1 – qol yerinin kəsiyi, a-3 – yaxanın qatlanma xəttindən yaxa çıxıntısı ilə yaxalığın birləşmə nöqtəsinə qədər olan sahə, a-b – yaxanın qatlanma xətti, 3-c – gərdən xətti, ç-d – ətəyin qatlanma xətti.

**Qolun üst hissəsi** (Şəkil 1.1, III) kəsiklərinin adları və xətləri: 1-2 – qolun çiyin sahəsi, 2-3 – qabaq kəsik, 3-4 – qol ağzının kəsiyi, 4-5 – yamşaq payının yan kəsiyi, 6-1 – dirsək kəsiyi, a-b – qolun qabaq aşırımı, c-ç – qol ağzının qatlanma xətti, e-d – yamşaq payının qatlanma xətti, g-ğ – dirsək xəttinin aşırımı.

**Qolun alt hissəsi** (Şəkil 1.1, IV) kəsiklərinin adları və xətləri: 1-2 – yuxarı kəsik, 2-3 – qabaq kəsik, 3-4 – qol ağzının kəsiyi, 4-5 – yamşaq payının yan kəsiyi, 6-1 – dirsək kəsiyi, a-b – qol ağzının qatlanma xətti.

**Bortaltı** (Şəkil 1.1, V) kəsiklərinin adları və xətləri: 1-2 – boyun kəsiyi, 2-3 – yaxa ilə yaxalığın birləşmə kəsiyi, 3-4 – yaxanın çıxıntısı, 4-5 – bort kəsiyi, 5-6 – əmək kəsiyi, 6-7 – içəri kəsik, 7-1 – bortaltının yuxarı hissəsi. Bortaltına verilən calağ yerləri: a-b – yuxarı calağ (birinci ilgəkdən məsafə 2-3 sm çox olmamaq şərtlə) və c-ç – aşağı calağ (məsafə əmək kəsiyindən 10 sm az olmamaq şərtlə).

**Alt yaxalıq** (Şəkil 1.1, VI) kəsiklərinin adları və xətləri: 1-2 – orta kəsik, 2-3 – boyun kəsiyi, 3-4 – yaxa ilə yaxalığın birləşmə kəsiyi, 4-5 – yaxalığın son kəsiyi, 5-1 – yatan kəsik, 0-3 – yaxalığın qatlanma xətti. Üst yaxalıq da eyni adlandırılır (Şəkil 1.1, VII).

**Bəzək hissələri** – cib üçün köbə, qapaq və əlavə astar (əsas və ya astar parçadan) kəsikləri belə adlanır: yuxarı, aşağı və yan kəsiklər (Şəkil 1.1, VIII).

**Kişi şalvarı** – hissələri, kəsikləri və xətlərinin adları:

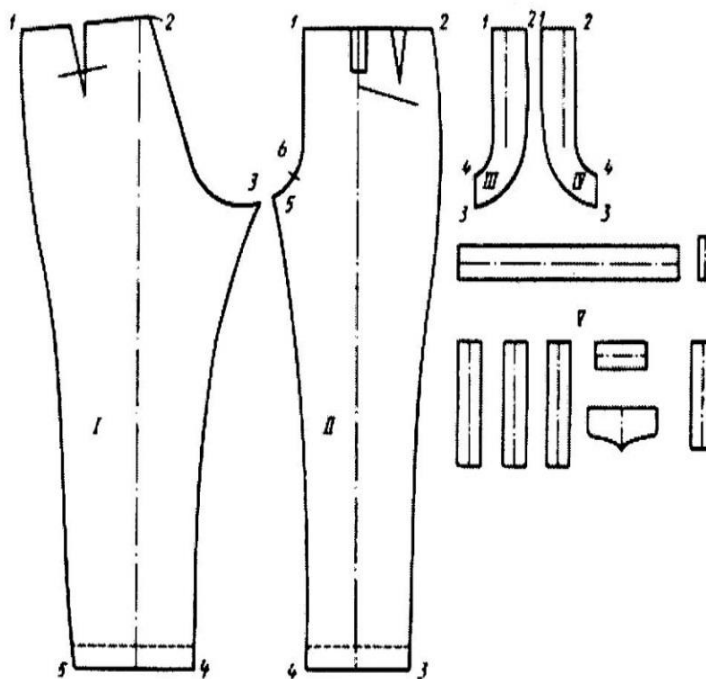
**Arxa hissə** (Şəkil 1.2, I): 1-2 – şalvarın kəmər kəsiyi, 2-3 – orta kəsik, 3-4 – addım kəsiyi, 4-5 – balaq kəsiyi, 5-1 – yan kəsiyi, a-b – balağın qatlanma xətti.

**Qabaq hissə** (Şəkil 1.2, II): 1-2 – şalvarın kəmər kəsiyi, 2-3 – yan kəsiyi, 3-4 – balaq kəsiyi, 4-5 – addım kəsiyi, 5-6 – orta kəsik, 6-1 – miyança kəsiyi, a-b – balağın qatlanma xətti.

**Qulfik** (Şəkil 1.2, III) kəsikləri: 1-2 – kəmər kəsiyi, 2-3 – içəri kəsik, 3-4 – aşağı kəsik, 4-1 – xarici kəsik.

**Düyməaltı** (Şəkil 1.2, IV) kəsikləri: 1-2 – kəmər kəsiyi, 2-4 – içəri kəsik, 4-3 – aşağı kəsik, 3-1 – xarici kəsik.

Əsas materialdan ara materialı və ara qatı materialı olan hissələr (Şəkil 1.2, V) və kəsiklər isə aşağı, yuxarı və yan kəsiklər adlandırılır.



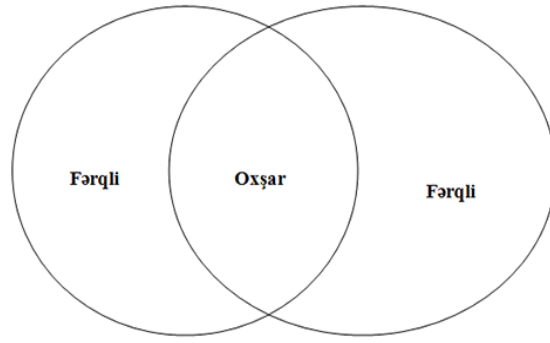
Şəkil 1.2 Şalvarın hissələri və kəsikləri



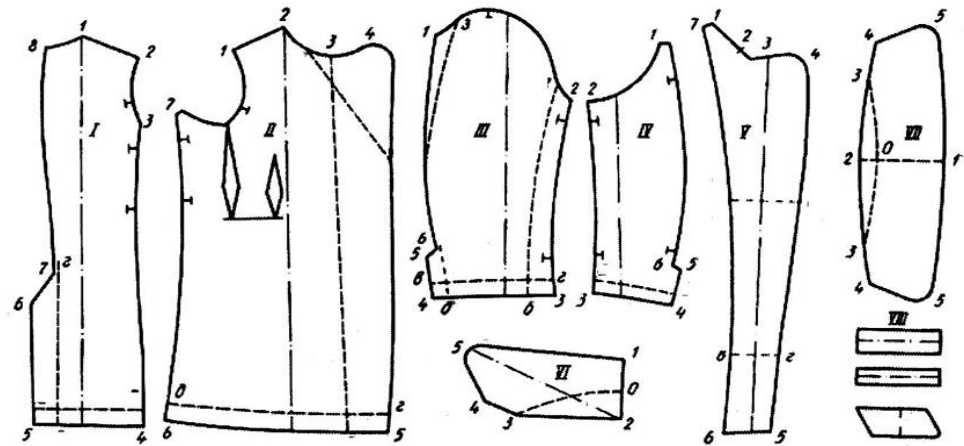
### 1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İki qrupa bölünün. Bir qrup digər qrupun geyindiği geyimin hansı hissə və hissəciklərdən ibarət olduğunu izah etsin.
- Bir qrup şalvarın, digər qrup paltonun hissə və hissəciklərinin adını yazsın. Sonra işi qarşı qrupa verin. Müzakirələr aparın.
- Mövzuya aid əlavə mənbələrdən məlumatlar hazırlayın. Hər qrup bir geyimin hissə və hissəciklərini çəksin.
- Venn diaqramından istifadə edərək geyimin hissə və hissəciklərinin oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd edin.





- Hər qrup ayrılıqda paltonun hissə və hissəcikləri çəkilmiş ağ kağızda onun modasının təsvirini qeyd etsin. Sonra müzakirələr aparın.



### 1.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

**“Geyimin hissə və hissəciklərini və onların konstruktiv xətlərini müəyyən edir”**

- Geyimin modelini və konstruksiyasını seçdikdə hansı amillər nəzərə alınmalıdır?
- Şalvarın arxa hissəsinin kəsikləri hansılardır?
- Modelinə görə tikişlər hansılardır?
- Konstruksiyadan asılı olaraq palto, pencək, plaşın qabaq və arxa hissələri neçə hissədən ibarət olur?
- Geyimin əsas hissələrinin sayı nədən asılıdır?

### 1.2.1. Çertyoja əsasən əsas və köməkçi ülgüləri hazırlayır



#### • Ülgülərin hazırlanması

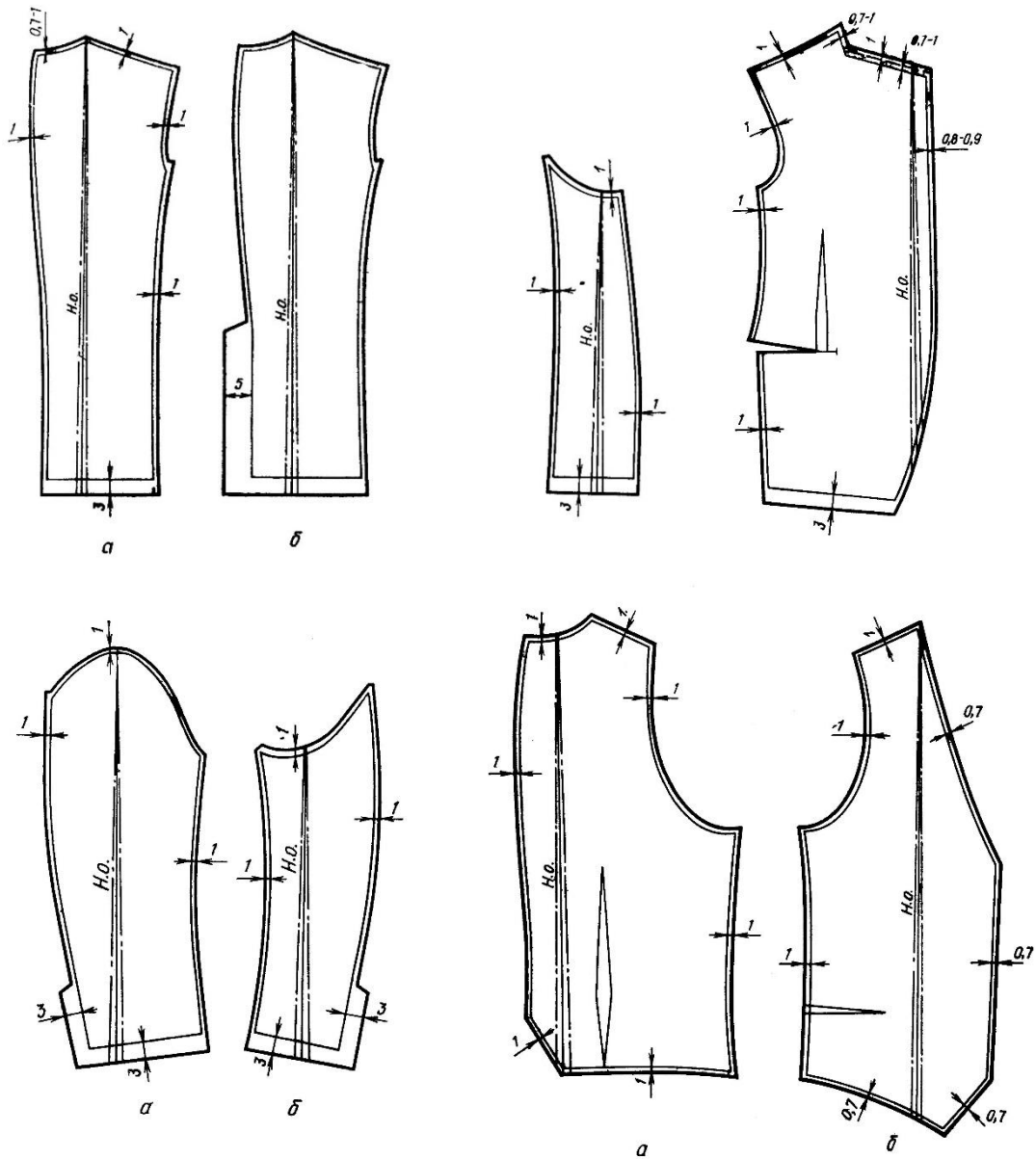
Geyimin konstruksiyasının çertyoju qurulduqdan sonra ülgüdə olan qarşağın, yan tikişin, arxa hissənin orta xətti, qollarda, eləcə də şalvarlarda, ətəkdə, jiletin hissələrində olan korbucaqlı sahələr və iti zirvələrin ölçüləri pozulmadan hamarlanır. Sonra arxa və qabaq hissələr, alt yaxalıq və üst yaxalıq, qolun alt və üst hissələri, şalvarın arxa və qabaq yarımhissələrinin bir-birinə birləşəcək yerlərinin konstruktiv xətlərinin uyğunluğu və uzunluğu yoxlanaraq dəqiqləşdirilir.

Geyimin konstruksiya çertyoju əsasında əsas ülgü və ondan da orijinal ülgü hazırlanır. Onlarda tikiş və qatlanma, eləcə də kəsiklərin hamarlanması üçün pay nəzərdə tutulur. Ülgülərin texniki çoxaldılmasından sonra istehsalat üçün bütün ölçü və boy üzrə əsas və köməkçi ülgülər hazırlanır.

• **Kişi kostyumunun əsas ülgülərinin hazırlanması.** Əsas ülgülərə əsas parçadan olan hissələr daxildir: qabaq və arxa hissələr, qolun üst və alt hissələri, şalvarın qabaq və arxa yarımhissələri.

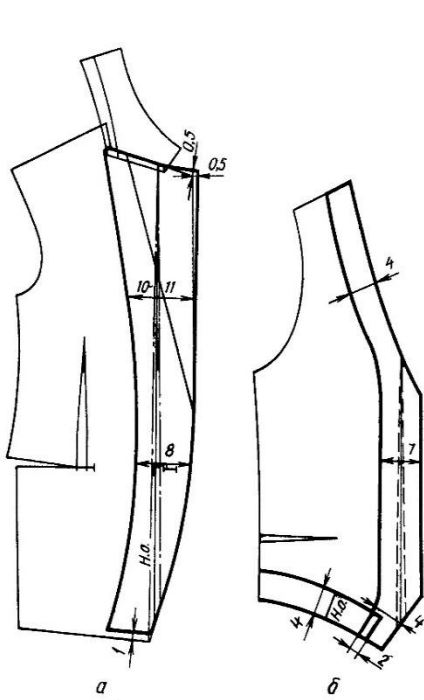
İstehsalatda mövcud olan avtomat avadanlıqlardan tam istifadə zamanı kişi kostyumu hissələrinin konstruksiya xətlərinin unifikasiyası arxa hissənin orta, qabaq və yan kəsiklərində, qabaq hissənin döş qarşağında, qolun qabaq və dirsək kəsiyində, şalvarın addım və yan kəsiyində nəzərə alınmalıdır.

Tikişin və qatlanma payının en ölçüləri kişi kostyumunun əsas ülgü hissələrində (Şəkil 1.3) sm-lə göstərilmişdir.

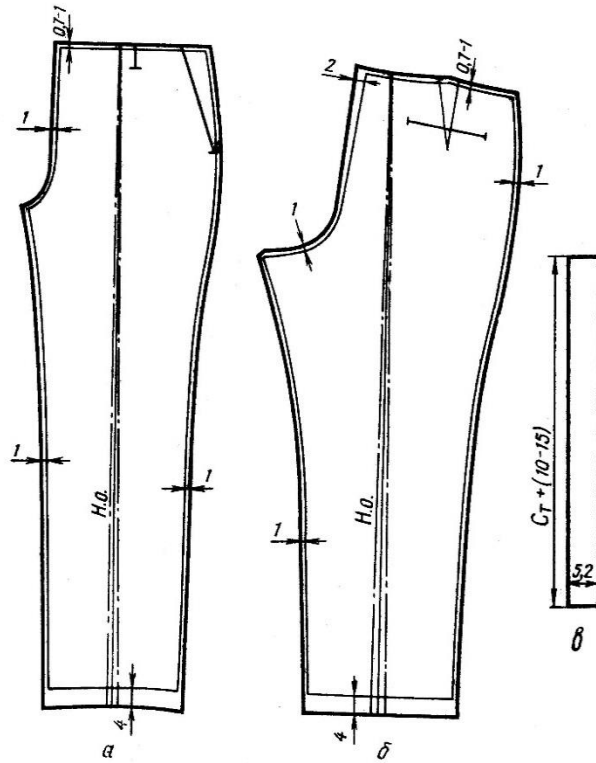


Şəkil 1.3 Pencənin əsas ülgüsünün qurulması

Şəkil 1.4 Qol və jiletin əsas ülgüsünün qurulması



Şəkil 1.5 Pencək və jiletin bortaltının ülgüsünün qurulması



Şəkil 1.6 Şalvarın əsas ülgüsünün qurulması

- **Kişi kostyumunun istehsal ülgüsünün hazırlanması.** İstehsal ülgüsü əsas ülgü əsasında qurulur. İstehsal ülgüsünün hissələrinə daxildir: əsas materialdan biçilən pencəyin və jiletin bortaltı, alt yaxalıq, ilgək və düymə yeri.

Astarıq parçadan – arxa və qabaq hissələrin qolların altı və üst hissələrinin astarı üçün ülgü, jiletastarı, şalvarın qabaq yarımhissəsi üçün astar ülgüsü, ilgək, düymə yeri və ley üçün ülgü;

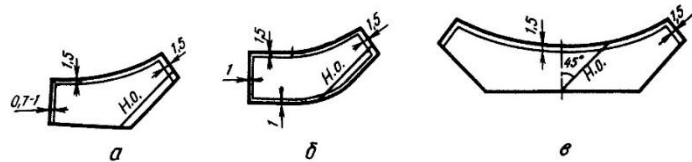
Araqatı materialından – qabaq hissənin bortuna əlavə araqatı və çiyinlik qatı üçün ülgü;

Əlavə yapışqanlı araqatını yapışdırmaq üçün pencəyin qabaq hissəsinə, jiletə, yamşağa, arxa hissənin və yançağın əmək sahəsinə, qol yerinə, qolun ağzına, alt yaxalıq və bortaltına yapışdırmaq üçün lazım olan hissəciklərin ülgüləri.

**Bortaltı ülgüsü** – qabaq hissənin əsas ülgüsü əsasında qurulur (Şəkil 1.5). Əgər boyun yeri və yaxa xəttində kəsilmə payı (dəqiqləşdirmək üçün) nəzərdə tutulmuş olarsa, onda bu nəzərə alınır.

Bortaltı yaxasının və jiletin əmək köbəsinin ülgüsünün qurulması Şəkil 1.5-də göstərilmişdir.

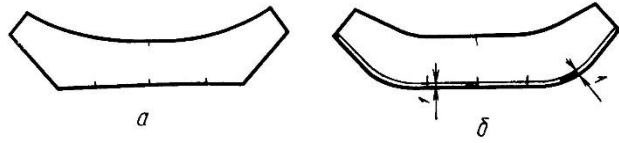
**Alt yaxalığın ülgüsü** – alt yaxalığın konstruksiya çertyojunun sürəti çıxarılır və texnoloji işlənmə üçün əlavə pay verilir (Şəkil 1.7). Bu əlavə payın həcmi yaxalığın işlənmə və boyun yerinə birləşdirilmə üsulundan asılıdır. Alt yaxalıq boyun yerinə oval tikişlə (Şəkil 1.7, b) və ya baxyalanmaqla da (Şəkil 1.7, a) birləşdirilə bilər.



Şəkil 1.7 Alt yaxalıq: a. boyun yerinə baxyalanan yaxalıq; b. boyun yerinə oval tikişlə birləşirilən yaxalıq; c. filssə bənzər parça olmayan polotnodan olan yaxalıq

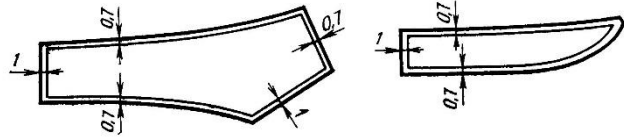
Birinci və ikinci halda, əsasən alt yaxalıq əsas parçadan və ya filssə polotnosuna bənzər (art. 926501) parça olmayan materialdan hazırlanır.

Geyimdə əsas parçadan hazırlanan alt yaxalıqda əriş sapının istiqaməti onun yaxaya birləşən xəttinə paralel keçir. Alt yaxalığın hazırlanmasında presdən istifadə edildikdə altyaxalığı bir neçə hissədən istifadə etməyə icazə verilmir. Bu halda yaxalığın ortasından bir tikiş salınmasına icazə verilir. Ona görə ki, alt yaxalıq formalaşdırıldıqda calaqlar hamarlanan yerlərdə tikiş sökülə bilər. Buda yaxalığın yatan tərəfinin hamar alınmasına təsir edə bilər.



Şəkil 1.8 Altyaxalığı hamarlamaq üçün ülgü: a - boyun yerinə baxyalanan yaxalıq üçün; b - boyun yerinə oval tikişlə birləşdirilən yaxalıq üçün

Alt yaxalıq parça olmayan filssə bənzər polotnodan hazırlandıqda bütöv biçilir (Şəkil 1.7, c). Əriş sapı alt yaxalığın orta xəttinə nisbətən  $45^\circ$  bucaq altında keçir.



Şəkil 1.9 Yatan tərəfi ayrı biçilən və kəsik oturacaq alt yaxalığın ülgüsünün qurulması

Yaxalığın keyfiyyətli hazırlanmasını təmin etmək üçün alt yaxalığın hamarlanmasında köməkçi ülgüdən istifadə edilir.

Bu ülgü alt yaxalığın ülgüsü əsasında texnoloji işlənmə payı nəzərə alınmadan hazırlanılır. Əgər alt yaxalıq boyun yerinə baxyalanmalı olarsa (Şəkil 1.8, a. ), yaxalıqda və yaxaya birləşdirilən xətdə 1 sm tikiş payı götürülsə, alt yaxalıq boyun yerinə oval tikişlə birləşdirildiyi (Şəkil 1.8 b) halda bundan istifadə edilir.

Alt yaxalığın hamarlanmasında istifadə edilən ülgüdə alt yaxalığın orta xətti, geyimin çiyin tikiş xətti çərtikləri qeyd edilir. Bu ülgü vasitəsilə yaxalığın oval tikiş xətti və yaxalığın yatan tərəfinin orta xətti də qeyd edilir.

Süni və təbii dərilərdən hazırlanan geyimlərdə nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparılmadığından alt yaxalıq oturacağı kəsik hazırlanır.

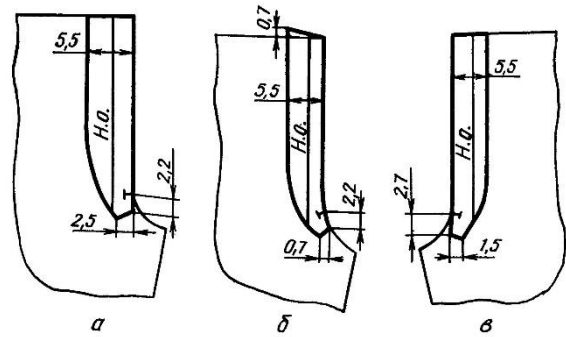
Dəridən hazırlanan geyimlərdə altyaxalığın oturacağı və yatan tərəfini orta tikiş olmadan da hazırlamaq olar.

Dəridən, zamşadan hazırlanan geyimlər nəmlənib-isdilmə əməliyyatı ilə işlənilmədiyindən alt yaxalıq çərtiklər vurulmur.

- **Şalvarın ilgək və düymə yerlərinin ülgüsü.** Ilgək (Şəkil 1.10, a, b) və düymə yeri (Şəkil 1.10, c) ülgüsü "Üst geyimlərinin qovşaqları üzrə sənaye texnologiyasının əsasları"nın tələbinə müvafiq qurulur. Şəkil 1.10. a-da ilgək yeri ilə düymələnən, Şəkil 1.b-də isə zəncirbəndlə bağlanan ülgülərin qurulması göstərilmişdir.

- **Astar hissələrinin ülgüsü.** Astar hissələrinin ülgüsü üz hissələrin əsas ülgüsü əsasında qurulur.

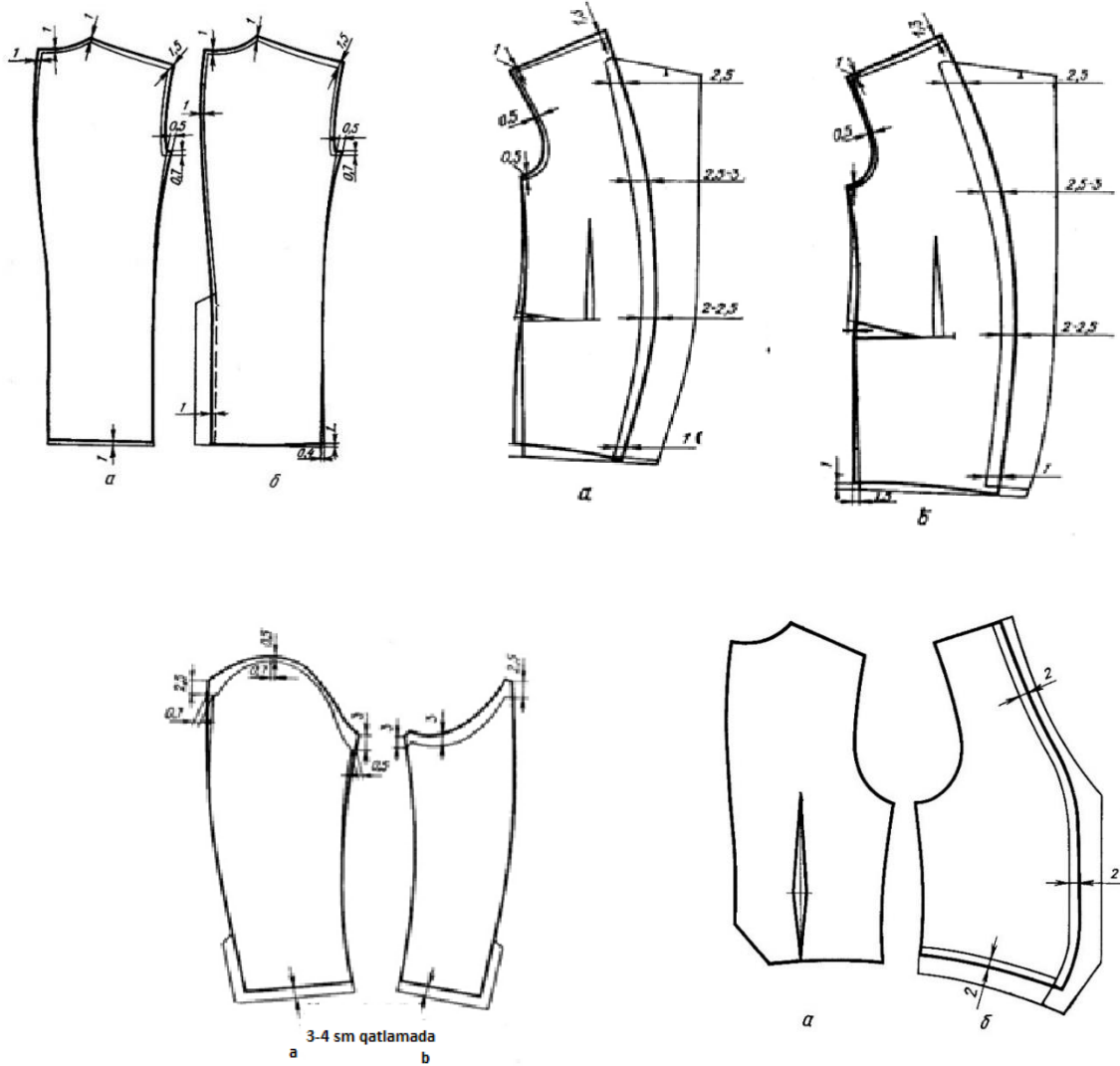
Astar ülgüsü qurulduqda parçanın fiziki-mexaniki xassələri nəzərə alınır və lazım olan həcmdə paylar verilir (geyimin hazırlanma prosesində alınan qısalma, istismar zamanı astarlıq parçanın elastikliyi, sapının tökülməsi və s. ).



Şəkil 1.10 a-b - ilgək və ç- düymə yeri ülgüsünün qurulması

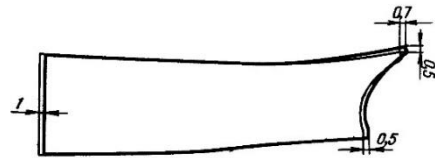
Pencək astarının ülgüsünü qurduqda uzunluğu (arxa və qabaq hissələrin və yançağın) və eni (qabaq hissədə) dəqiqləşdirmək üçün pay nəzərdə tutulur.

Şəkil 1.11 və 1. 12 b-də pencək və jilet üçün astar hissələrin ülgüsünün qurulması göstərilmişdir.

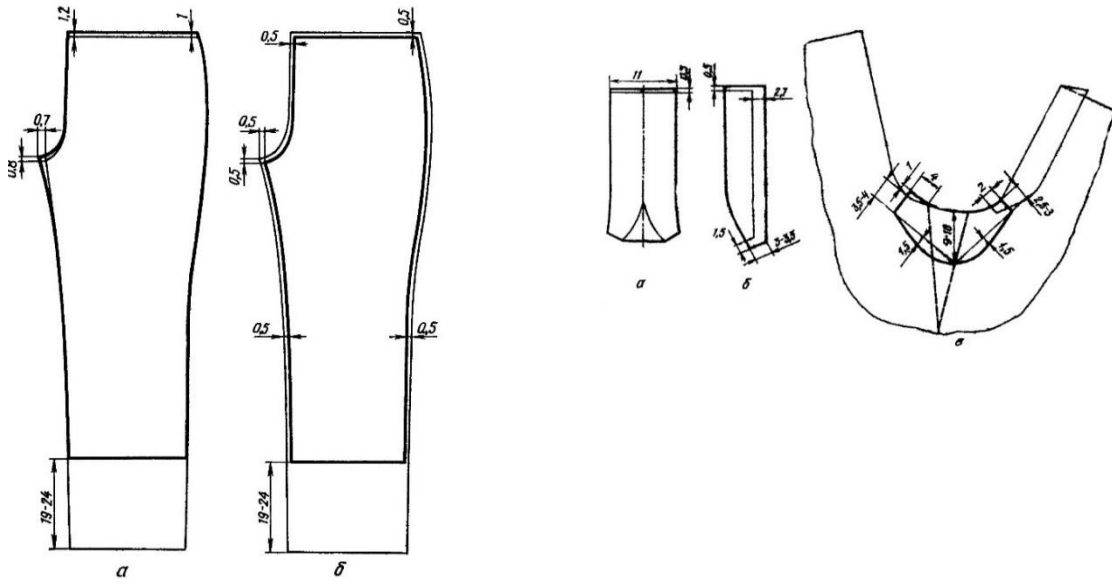


Şəkil 1.11 a, b, c. Pencək astarı ülgüsünün qurulması (a - yamşaqsız pencək astarının qabaq və arxa hissəsi), (b - yamşaqqlı və orta ölçülü pencək astarının qabaq və arxa hissəsi)

Pencək və jilet astarının ülgüsü hazırlananda arxa və qabaq hissələrin çiyin kəsiklərinin uzunluğu ilə əsas ülgüdəki arxa və qabaq hissənin çiyin kəsiklərinin uzunluğu dəqiqləşdirilir. Yançağın astar ülgüsü qurulanda onun yan kəsiyinin qabaq hissə astarının yan kəsiyi ilə uzunluğu bərabərləşdirilir. Qolun astarının qol ağzındakı eni, əsas ülgüdəki qol ağzının yamşaqsız eni qədər götürülür. Qolun astarının alt hissəsinin dirsək və qabaq kəsiyi əsas ülgü ilə dəqiqləşdirilir.



Şəkil 1.12 Pencəyin yançağı, qol və jiletastarının ülgüsünün qurulması

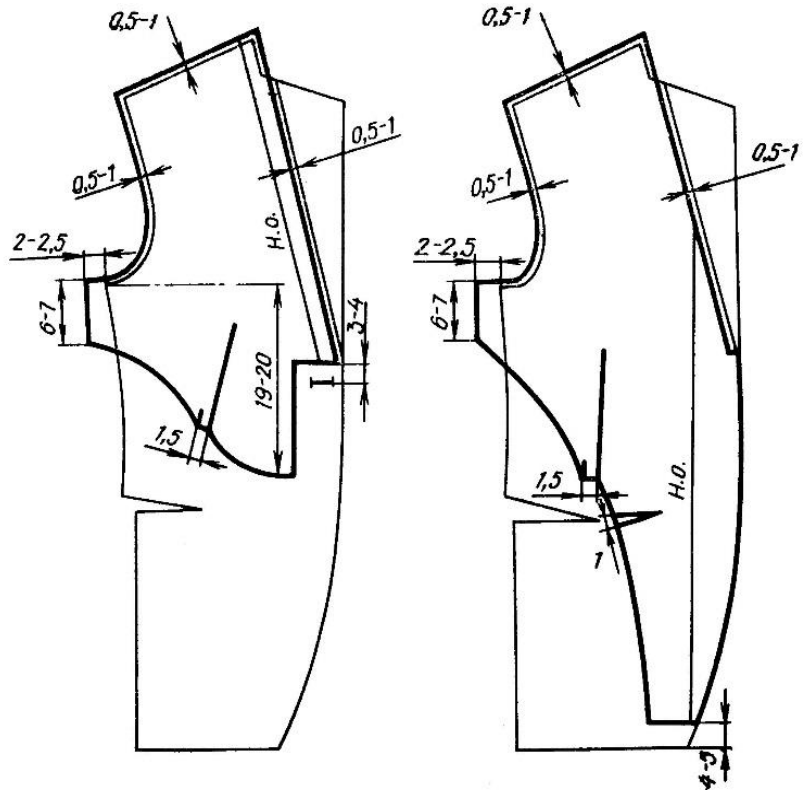


Şəkil 1.13 a, b, c, ç, d. Şalvarın qabaq hissəsinin, c - ilgək və ç - düymə yerinin astarı

• **Bortun araqatı hissələri üçün ülgü.**  
 Modeldən, yaş və doluluq qrupundan və materialın keyfiyyətindən asılı olaraq araqatı materialı paketi bir, iki, üç və dörd lay (qat) ola bilər.

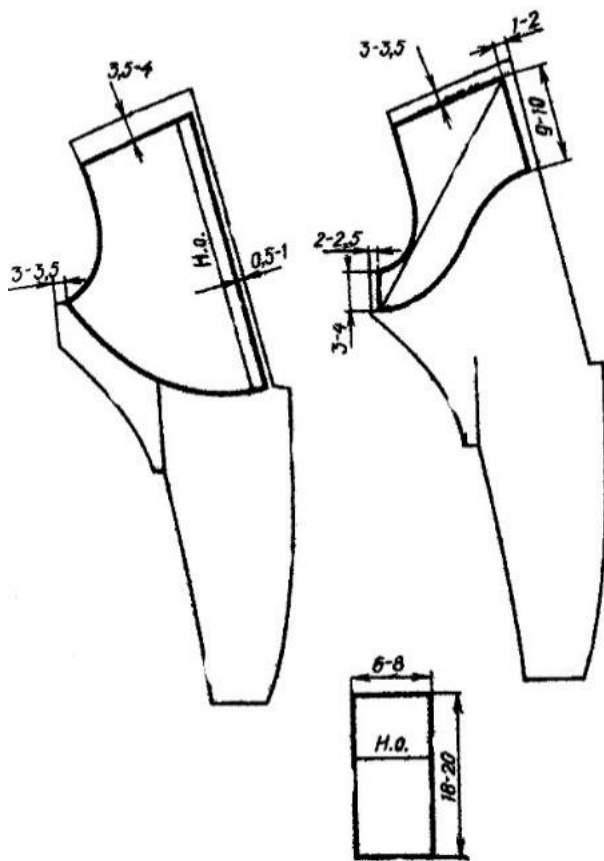
Birinci lay (qat) bort araqatı ülgüsü qabaq hissənin əsas ülgüsü əsasında qurulur (Şəkil 1.14). Bortun ikinci, üçüncü qat və tük araqatı materialları (Şəkil 1.15) birinci layın (qatın) bort araqatı materialı ülgüsü əsasında qurulur.

Bortun araqatı materialı hissələrinin ülgüsü qurulanda araqatı materialının qısalması (yığılması) üçün pay nəzərdə tutulur.

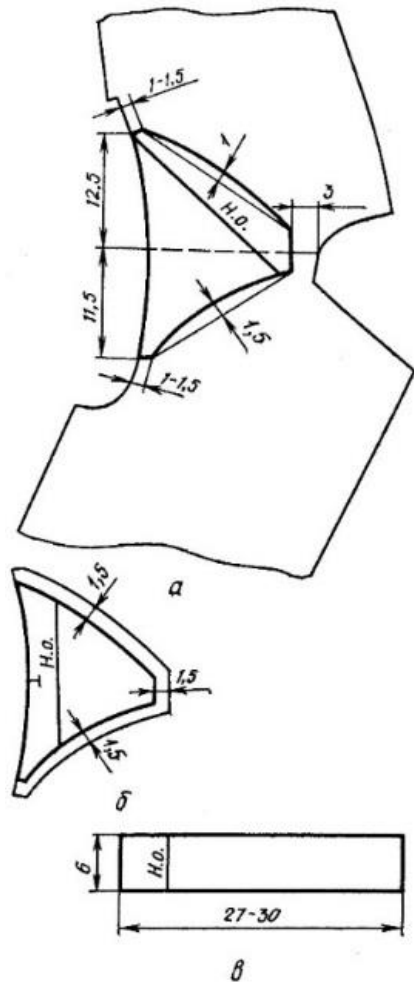


Şəkil 1.14 Araqatı materialının birinci layı üçün ülgünün qurulması





Şəkil 1.15 İkinci və üçüncü lay tük



Şəkil 1.16 Çiyinlik üçün əlavə qat hissələri ülgüsünün qurulması

Araqatı materialı ülgüsünün qurulması, a - çiyin sahəsinin üst qatı, b - çiyinliyin alt qatı, c - çiyinlik qatı

Şəkil 1.16-də çiyinə əlavə qat üçün qurulan hissənin ülgüsü göstərilmişdir.

• **Yapışqanlı əlavə qat materialı hissələrinin ülgüləri**

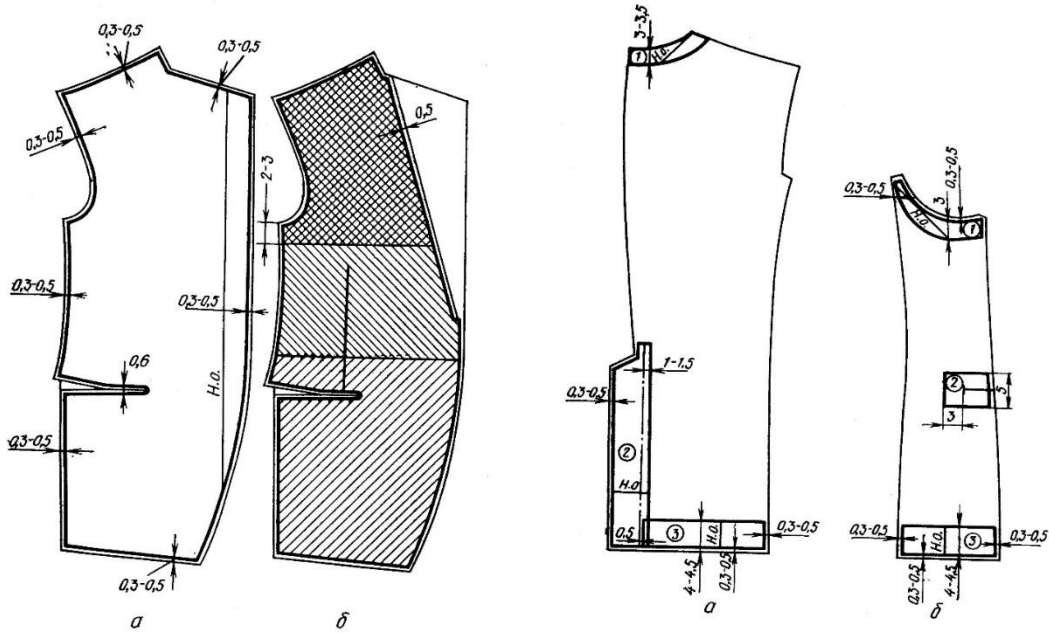
Yapışqanlı əlavə qat materialı ülgüsü "Üst geyimləri qovşaqları üzrə sənaye texnologiyasının əsasları"nın tələbinə müvafiq qurulur.

Şəkil 1.17-də adi parçadan hazırlanan pencəyin qabaq hissəsinə yapışqanlı əlavə qat materialı ülgüsünün qurulması göstərilmişdir.

Şəkil 1.17 b-də üç zona üzrə pencəyin qabaq hissəsinə yapışdırılan ara materialı ülgüsünün qurulması göstərilmişdir.

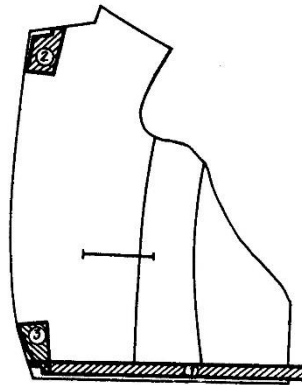
Şəkil 1.17 c-də arxa hissənin boyun yerinə yapışdırılan ara materialı – 1, arxa hissənin yamşağına yapışdırılan ara materialı – 2.

Şəkil 1.17 ç-də yançağın qol dibinə – 1, ətək xəttinə – 3 və cib altlığı üçün yapışqanlı ara materialının ülgüsünün qurulması göstərilmişdir.



Şəkil 1.17 a, b, c, ç. Qabaq və arxa hissə üçün yapışqanlı araqaçı

Kişi kostyumunun köməkçi ülgüləri aparıcı müəssisələrinin təcrübələri, modalar evinin təqdim etdiyi ülgülər əsasında qurulur və modelin xüsusiyyətlərinə əsasən tətbiq edilir.



Şəkil 1.18 Pencənin atək xəttinin - 1, yaxa - 2 və bortun - 3 təbaşirlənməsi üçün köməkçi ülgünün qurulması

Kişi kostyumunun əsas və istehsal ülgülərində göstərilən əriş sapının istiqaməti və fərq normasına ciddi nəzarət edilməlidir.



### 1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Hər qrupa təqdim olunmuş ülgülərin içərisində əsas və köməkçi ülgüləri seçin. Müzakirələr aparın.
- İki qrupa bölünün. Bir qrup qolun, digər qrup jiletin əsas ülgüsünü qursun.
- Şalvarın ilgək yerinin və düymə yerinin ülgüsünü hazırlayın. Tapşırığın adı yazılmış kağızı qrup liderləri götürsün.
- Mövzu ətrafında müzakirələr aparın.





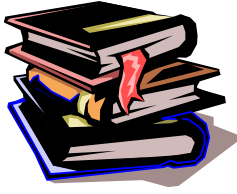
### 1.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### “Çertyoja əsasən əsas və köməkçi ülgüləri hazırlayır”

- Ülgü nədir?
- Geyimin konstruksiya çertyoju əsasında hansı ülgülər hazırlanır?
- İstehsal ülgüsü hansı ülgü əsasında hazırlanır?
- Dəridən, zamşadan hazırlanan geyimlərdə alt yaxalığa çərtiklər nə səbəbdən vurulmur?
- İstehsal ülgü hissələrinə hansılar daxildir?

### 1.3.1. Ülgünün döşənməsi üçün parçanın növünün arğac və əriş istiqamətini müəyyən edir



#### • Parçanın biçimə hazırlanması

Parçanı biçməzdən əvvəl tikiləcək materialın miqdarını bilmək lazımdır. Bunun üçün də onun eni və uzunluğu ölçülür, keyfiyyəti yoxlanılır. Parçada ləkə, rəng çalarının müxtəlifliyi və başqa qüsurların olub-olmadığı nəzərdən keçirilir. Parçanın əriş sapına görə çəpliyini müəyyən etmək üçün onun ucundan eninə istiqamətdə keçən arğac sapı dartılıb yoxlanılmalıdır. Əgər parçada çəplik varsa, onu nəmləyib dartmaq, sonra isə elə ütüləmək lazımdır ki, çəplik yox olsun.

Çəpliyini düzəltmək mümkün olmayan parçanı biçmək olmaz.

Bütün parçalar toxuculuq müəssisələrində dekatirlənir ki, sonradan qısalmasın. Lakin buna baxmayaraq, toxuculuq müəssisələrində bu prosesin düzgün aparılmadığı hallarda bəzi parçalarda qısalma baş verir.

Paltar geyiləndə nəmlik və istiliyin təsirindən, təmizləndikdən və ya yuyulduqdan sonra qısalır. Yun və bəzi süni liflərdən hazırlanan parçalardan olan geyimlər yuyulduqda və təmizləndikdə onlarda qısalma daha çox hiss olunur. Nəticədə, geyimlər deformasiyaya uğrayır və adamın bədənində yöndəmsiz görünür. Bu nöqsanı aradan qaldırmaq üçün biçimdən qabaq parça və köməkçi materiallar dekatirlənməlidir.

Pambıq parçanı dekatirləmək üçün onu bir neçə saat isti suda isladıb burmadan azacıq sıxmaq və quru mələfəyə bükmək lazımdır. Qısa vaxtdan sonra elə sərilməlidir ki, parçada çəplik alınmasın. Sonra azacıq nəm halda parça əriş sapı boyu ütülənir.

İpək parçanı bir neçə saat nəmlənmiş mələfəyə büküb saxlamaq, sonra əriş sapı istiqamətində tərs üzü tərəfdən quru kətan parçanın üstündən ütüləmək lazımdır.

Yun parçanı dekatirləmək üçün üstünə nəm material qoyub isti ütü ilə elə ütüləmək lazımdır ki, ütü parçaya səthi toxunsun. Bundan sonra parça quru materialın üstündən əriş sapı istiqamətində ütülənir. Qalın və ağır parça olduqda onu həddən artıq nəmləndirmək lazımdır. Nəmliyin bərabər paylanması üçün parça qatlanır, onun üstünə taxta, taxtanın üstünə isə ağır daş qoyulur. Həmin vəziyyətdə 7-10 saat saxlanılır. Sonra parça üstünə sərilib tərs üzü tərəfdən əriş sapı istiqamətdə isti ütü ilə tam quruyanaqədək ütülənir. Əgər əməliyyat zamanı bəzi yerdə parça dartılmış olarsa, həmin yerə azacıq nəm ütüaltı materialı qoyulub ütü ilə yığmaq lazımdır.

Süni liflərdən olan parça, velvet və məxmərdekatirilənmir. Bütün bu əməliyyatlardan sonra parça biçimə hazır hesab edilir.

Biçimdən əvvəl məmulatın ülgüsü hazırlanmalıdır. Ülgü möhkəm preslənmiş kartondan və ya qalın çertyoj kağızından hazırlansa daha yaxşı olar. Ülgü çertyojunu özünüz qura bilərsiniz və ya modalar evindən, mağazadan hazır ülgü almaqla və ya jurnallarda verilən model ülgülərinin çertyojunu kağız yaxud karton üzərinə köçürməklə də əldə etmək olar.



### 1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Biçimdən əvvəl parçanın biçimə hazırlanması işlərinin yerinə yetirilməsini roloyunundagöstərin.
- Parçada çəpliyn təyin edilməsini rol oyunları vasitəsilə izah edin.
- Parçada dekatirlənmənin əhəmiyyəti haqqında dərzi atelyələrində təqdimat keçirin.
- Bir qrupa çəplik yaranmış pambıq, digər qrupa yun parça verin. Qruplar bu parçalarda çəpliyi yox etsin. Görülən iş üzrətəqdimat edin.
- Parçanın növündən asılı olaraq dekatirlənməsi mövzusunda təqdimat hazırlayın və müzakirələr aparın.



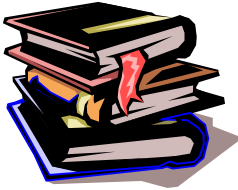
### 1.3.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“Ülgünün döşənməsi üçün parçanın növünün arğac və əriş istiqamətini müəyyən edir”**

- Biçimdən əvvəl parçada çəplik müəyyən edilmişdirsə onu necə düzəltmək olar?
- Çəpliyi yox etmək mümkün olmadıqda biçmə necə yerinə yetirilir?
- Geyim yuyulduqda və təmizləndikdə baş verə biləcək qısalmanın yaranmaması üçün nə etmək olar?
- Geyim yuyulduqdan və təmizləndikdən sonra baş verən qısalma paltarın istifadəsinə nə kimi təsir edir?
- Pambıq parçada çəplik alınmasının qarşısı necə alınır?
- İpək parça necə dekatirlənir?
- Qalın parçada çəpliyn yaranmaması üçün nə etmək lazımdır?

### 1.4.1. Texniki şərtlər əsasında parça itkisi minimum olmaq şərti ilə ülgünün döşənməsini bacarır



#### • Ülgü döşəmənin texniki şərtləri

Ülgülərin parça üzərinə səmərəli döşənməsi biçim prosesində parçadan az tullantı alınmasına təminat verir. Tullantının miqdarı geyimin modelinin mürəkkəbliyindən və parça naxışları rapportunun(naxışların təkrarlanan hissəsinin) böyüklüyündən asılıdır. Səya parçada tullantı az, naxışlı və ya xovlu parçada isə çox olur. Çünki xovlu və naxışlı parçalarda ülgülərin

yerləşdirilməsində bir sıra şərtlər nəzərə alınmalıdır.

Zərif xovlu, müxtəlif çalarlı, qeyri-simmetrik zolaqlı və dama-dama parçanı biçdikdə eyni hissələr eyni cür biçilməlidir (kərbə, kəmər və manjetdən başqa).

Qısa xovlu parçaların (bobrik, plyuş, yarıməxmər, velvet-kord, velvet-rubçik və s. ) hissələrində eyni çalarlıq almaq üçün xov aşağıdan yuxarıya tərəf yönəldilir. Xovu aydın görünən(drap, mahud) və pambıq parçaların (melanj, mahud, zamşa, vilveton) xovunu yuxarıdan aşağıya yönəltmək lazımdır (xovunun müəyyən yönəlişi olmayan parçalarda isə hissələri hər iki yönəlişdə biçmək olar).

Parçada naxışların simmetrikliliyini saxlamaq üçün hissələri 1/2, 3/4 və ya tam rapport həcmində biçmək lazımdır. Geyimin biçilmiş hissəsindəki görünən yerində parçanın qüsuru olmamalıdır. Bu tələbi bildikdə əvvəlcə geyimin böyük hissələrinin ülgüləri(ətəyin qabaq və arxa taxtaları, lifin qabaq və arxa hissələri, qollar), onların arasında isə qalan bütün hissələr (düymələnmə yerinin altlığı, yaxalıq,kərbə,manjet, cib və başqa hissəciklər) yerləşdirilir. Bütün hissə və hissəciklər parça üzərində yerləşdirilməmiş və ülgülərin konturu, qarsaqları, çərtikləri parçaya köçürülməmiş heç bir hissəni biçmək olmaz. Ülgülərin konturu tabaşirlə, qurudulmuş sabunla, yaxud parça markeri ilə cızılır. Bu köçürməyetabaşirləmə deyilir. Tabaşirləmədən əvvəl döşənmiş ülgülər bir daha yoxlanılır, ülgü ilə parçanın əriş sapının uyğunluğu dəqiqləşdirilir. Bunun üçün santimetrli lent ilə parçanın kənarından ülgü üzərində çəkilmiş əriş sapına qədər olan məsafə ölçülür. Ölçü ülgünün 2 yerindən (əriş sapı xəttinin aşağı vəyuxarisindən) aparılır. Əgər bu ölçülər bərabər olmazsa, onda ülgünün bir tərəfini çəkməklə çalışmaq

lazımdır ki, ülgüdə çəkilmiş əriş sapı parçanın kənar xəttinə paralel olsun. Ülgülər elə yerləşdirilməlidir ki, tullantı az alınsın, yəni parçaya qənaət olunsun. Belə yerləşdirmə sayə parçada daha yaxşı alınır.



#### 1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qruplara bölünün. Hər qrup bir sadə geyimin əsas hissələrinin təxmini ülgüsünü hazırlasın.
- Üç qrupa bölünün. Hər qrup onlara verilmiş ağ kağızda parçanın eni və uzunluğunu göstərən çərçivə çəksin. Sonra verilmiş ülgüləri bu çərçivədə yerləşdirsin. Nəticədə, döşənmə prosesini az itki ilə apara bilən qrup qalib gəlir.
- Xovlu, naxışlı parçalarda biçim zamanı az parça tullantısına səbəb olmaq üçün texniki şərtlər ətrafında müzakirələr aparın.



- Ülgülərin döşənməsi zamanı texniki şərtlər haqqında təqdimat hazırlayın.



#### 1.4.3. Qiymətləndirmə

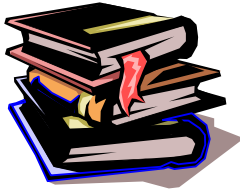
Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“Texniki şərtlər əsasında parça itkisiminin az olmaq şərti ilə ülgünün döşənməsini bacarır”**

- Biçim zamanı parça tullantısının az alınması üçün nə etmək lazımdır?
- Modelin mürəkkəbliyi parça itkisinin miqdarına təsir edirmi?
- Parçanın növü ülgü döşənməsində necə nəzərə alınır?
- Tabaşirləmə nəyə deyilir?
- Parçada naxışların simmetrikliliyini saxlamaq üçün nə etmək lazımdır?
- Tabaşirləmədən əvvəl hansı iş yerinə yetirilir?

**Təlim nəticəsi 2: Yaşına və cinsinə görə müxtəlif modalı bel geyimlərinin hazırlanma ardıcılığını bilir və müvafiq əməliyyatları yerinə yetirməyi bacırır**

2.1.1. *Bel geyimlərini çeşidlərə ayırır*



• **Bel geyimləri**

Qarderobumuzun ən böyük hissəsini təşkil edən əmək və şalvarlar ən çox istifadə etdiyimiz geyimlərdir. Bu geyimlər rahat və praktik olduğu üçün hər bir şəraitdə geyinilir.

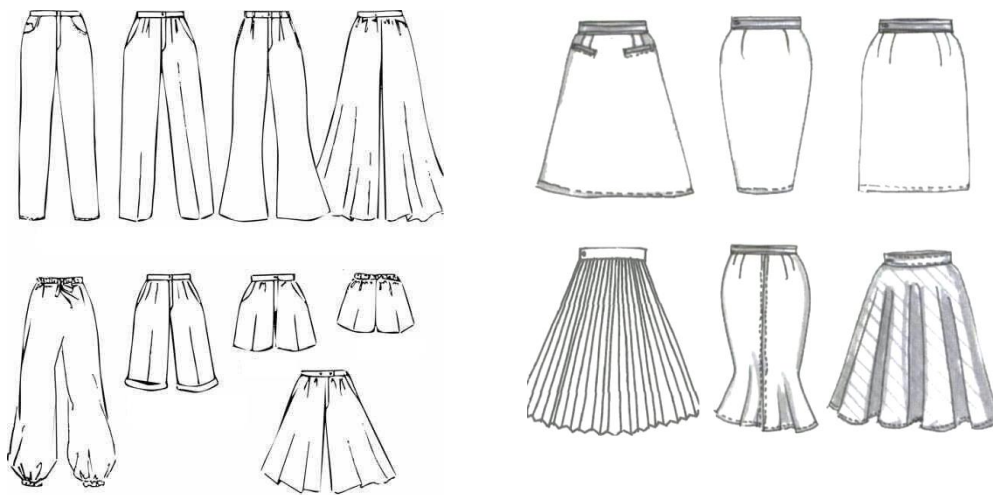
Əmək qadın və qızlar üçün geyim dəstinin bir hissəsi və ya ayrılıqda geyim kimi qəbul edilə bilər (Şəkil 2.1). Müasir əmək formalarına və görünüşünə görə müxtəliflik təşkil edir: dar düz, aşağıya doğru bir balaca enli (trapesiyaşəkilli), əksinə aşağıya doğru ensiz; düz enli büzmələrlə, müxtəlif görünüşlü qatlamalarla - ardıcıl, qarşılıqlı, bantşəkilli, klyoş, klinlərlə, qofre, plisse və s.

Hər bir ətəyə formasını saxlamaqla dəyişiklik və əlavələr (relyef tikişləri, koketkalar, kəsik və qatlamalar, üstədən qoyma ciblər və s. ) edilə bilər. Tikişin sayından asılı olaraq ətklər bir, iki, üç və çoxtikişli ola bilər. Ətəyin yuxarı hissəsi də kəmərlə və karsaj lenti ilə hazırlanır. Hal-hazırda ətəyin bağlama yeri “molniya” zəncirbəndi ilə hazırlanır.

Hal-hazırda qadın və qızlar üçün şalvarlar çox dəbdə olan geyim növüdür. Müasir şalvarların forma və biçimləri çox müxtəlif və rəngarəngdir. Şalvarlaraən çox uzunluqlarına görə şərti adlar verilmişdir. Məsələn, qolf - uzunluğu dizdən aşağı, baldırın mərkəzinə qədər; bermud - uzunluğu dizə qədər, şort - uzunluğu omba mərkəzinə qədər ; mərkəzi hissəsində geniş aşağı və yuxarı hissə dar olan şalvara isə banan adı verilmişdir. Şalvarların görünüşləri və modelləri müxtəlif olmalarına baxmayaraq, hazırlanma təqribən eyni gedir. Yuxarı kəsik kəmərlə hazırlanır, bağlama yeri istər yanda, istərsə də qabaqda “molniya” zəncirbəndi ilə, düymə isə ilgək vasitəsilə yerinə yetirilir.



Şəkil 2.2 Müxtəlif şalvar modelləri



Şəkil 2.1 Müxtəlif əmək modelləri



### 2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Hər qrup qarşı qrupa müxtəlif modalı ətəyin hazırlanması haqqında suallar yazsın. Cavabları müzakirə edin.
- Qrup üzvləri öz geyindikləri bel geyimləri, onların model müxtəlifliyi haqqında danışsın.
- Bel geyimlərinin modelləri haqqında müzakirələr aparın.
- Roloyunları vasitəsilə bel geyimlərinin satışını təşkil edin.
- Roloyunları vasitəsilə bel geyiminin hazırlanmasını sifariş edən müştəriyə model seçimində məsləhətlər verin.



### 2.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

#### “Bel geyimlərini çeşidlərə ayırır”

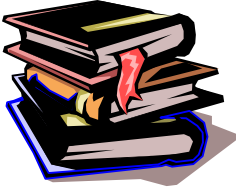
- Nəyə görə bu geyimlərə bel geyimləri deyilir?



- ətəyin hansı fasonlarını saya bilərsiniz?
- Şalvarlar uzunluqlarına görə necə adlanır?
- Bel yerinin işlənməsinə görə hansı şalvarlar var?
- Bel geyimlərinin bağlama yeri necə işlənir?
- Bədənə yatımlı ətəklərdə hərəkətin sərbəstliyi üçün nə işlənir?
- ətəklərdə şlitsalar (razrezlər) harada işlənir?
- Parça növündən asılı olaraq bel geyimlərinin fason seçimi haqqında nə bilirsiniz?



### 2.2.1. Seçilmiş modaya uyğun olaraq bel geyimlərini hazırlamaq üçün avadanlıqları seçir



- **Düz məkik tikişli sənaye tikiş maşını - DDL-8700 Juki**

Maşın, yüngül və orta materialların tikilməsi üçün nəzərdə tutulmuşdur.

Xüsusiyyətlər:

- Tikişin uzunluğu: 5. 0 mm
- Sıxma dabanın qalxma hündürlüyü: 6/13 mm
- Avtomatik yağlama
- Maksimum tikiş sürəti: 5500 st /dəq.

Əsas üstünlükləri:

- Aşağı səs-küy və vibrasiya səviyyəsi operatora daha rahat iş şəraiti yaratmağa imkan verir
- Maşın yüksək tikiş sürəti, mükəmməl tikmə keyfiyyəti, rahatlığı və etibarlılığı ilə "Juki" modellərinin bütün əla keyfiyyətlərini saxlayır
- Yenilənmiş sapdarta, məkik, sapı darta, sıxma daban və parça apan mexanizm-indi aşağı iplik gərginliyi ilə tikməyə imkan verir
- Maşın müxtəlif növ parçalara uyğun gözəl və yüksək keyfiyyətli tikişləri yerinə yetirir



Şəkil 2.3 DDL-8700 Juki

- **Düz məkik tikişli sənaye tikiş maşını - DDL-8100-7 JUKİ avtomat maşın**

Bu maşın düz məkik tikişli, avtomatik sapı darta və bəndləmə funksiyalı avtomat maşındır. Bu maşın yüngül və orta materialları tikmək üçün nəzərdə tutulmuşdur. İdarəetmə bloku və paneli maşının baş hissəsinə yerləşdirilmişdir. Texniki xüsusiyyətləri:

- tikiş sürəti: 5000 addım/dəqiqə
- tikişin eni: 4. 0 mm
- sıxmadabanın qalxma hündürlüyü: 13 mm
- avtomatik yağlama
- iynələr sistemi DBX1 №90(65-110)

Üstünlükləri:

- birbaşa ötürmə hesabına elektrik cərəyanına qənaət
- müxtəlif növ parçalara görə asan tənzimlənen
- sapın az dartılması ilə tikişin icrası



Şəkil 2.4 DDL-8100-7 JUKİ avtomat maşın

- **Düz ilgək açmaq üçün x/maş Brother**

Yarımavtomat maşını palto, kostyum və köynəklərdə düz və gözlü ilməkləri, ikisaplı zəncirvari, ziqzaqabənzər karkas ilə ilməkləmək üçün nəzərdə tutulmuşdur.

Texniki xarakteristikalar:

- Tikiş (XY) sahəsi: 40 X 30 mm
- Tikişin addımı: 0,05 - 12,7 mm
- Sıxma dabanın qalxma hündürlüyü - 17 mm
- Birbaşa ötürmə
- Avtomatik yağlama
- Tikmənin maksimal sürəti: addım/dəq 3200-dək
- 89 bəndləmə proqramları maşının yaddaşına köçürülmüşdür
- Maşının dörd yarım sinfi var: 03 orta materiallar üçün, 05 ağır materiallar üçün, korsetlər, alt paltarları üçün

İynələri:

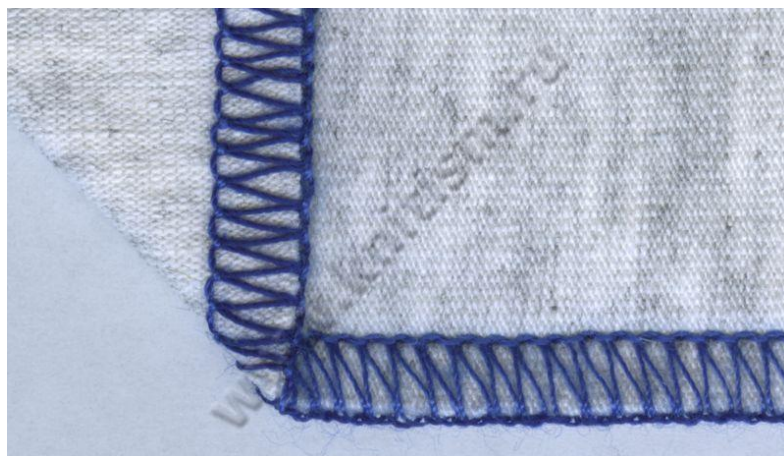
- DPX5 90 saylı orta materiallar üçün - 03
  - 120 saylı - DPX17 NY ağır materiallar üçün - 05
  - 75 saylı - korsetlər üçün DPX5 KN
- **Üst geyimlər üçün ilgək (gözlüklü) – Brother - RH-9820-00, Brother - HE-800B-03 (trikotaj), SVOTE ST-98101**



*Şəkil 2.5 Düz ilgək açmaq üçün x/maş Brother*

- **3 saplı sənaye hörməlayici maşın – Aurora A-737**

Tikiş məmulatı istehsalında geyim kəsilərinin ilməklənmə əməliyyatı daha çox istifadə edilir. Bu məqsəd üçün ilməkləyici zəncirvari toxunmalı maşınlar geniş tətbiq edilir. Tikiş sənayesində üç saplı zəncirvari ilməkləyici toxunmalı maşından geniş istifadə edilir. Bu tikiş sırası çətin sökülür, bu baxımdan kəsilərinin sapının tökülməsinin qarşısını almaq üçün bərkidici-ilməkləyici tikiş sırası tətbiq edilir. Üst sapın və ilməkləyicinin sapının dartılmasını dəyişməklə materialın kəsiyinin arasında və ya onu üz tərəfə dartmaq olar. Müxtəlif geyimləri işlədikdə ən effektiv işləmə bərkidici-ilməkləyici tikiş sıralarının birləşdirilməsidir.



Şəkil 2.6 Hörməlayıcı maşın –Aurora A-737

3 saplı overlok pambıq, yun, sintetik materiallardan olan məmulatların kənarını kəsmək və hörmələmək üçün nəzərdə tutulmuşdur:

- Hörmələmənin eni: 4mm
- Hörmələmənin uzunluğu: 3,6 mm
- Sıxma dabanın qalxma hündürlüyü: 6 mm
- Avtomatik yağlama
- Tikişin maksimal sürəti: 600 ilmə/dəq
- İynə - B-27 (DCx27)



#### 2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Fərdi tikiş evlərində araşdırmalar aparmaqla təqdimat hazırlayın. Mövzu: Bel geyimlərini hazırlamaq üçün hansı avadanlıqlardan istifadə etməklə əmək məhsuldarlığını və keyfiyyətini yüksəltmək olar?
- Qruplara bölünün. Hər qrupun üzvləri tanıdıqları universal və xüsusi maşınlar haqqında qarşı qrupa danışsın.



- Roloyunları vasitəsilə mağazada geyimin hazırlanmasında avadanlıq seçimini təşkil edin.
- “Modalar evinin sahibkarı mütəxəssisdən maşınlar haqqında məlumat alır” -rol oyununu təşkil edin.

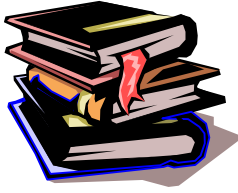


Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

**“Seçilmiş modağa uyğun olaraq bel geyimlərini hazırlamağ üçün avadanlıqları seçir”**

- DDL-8700 Juki tikiş maşınları hansı tikişləri tikir?
- DDL-8700 Juki tikiş maşınında tikiş addımının uzunluğu nə qədərdir?
- DDL-8700 Juki tikiş maşınında əsas üstünlükləri hansılardır?
- Üst geyimlər üçün ilgək (gözlüklü) – Brother – RH-9820-00, Brother - HE-800B-O3 (trikotaj), SVOTE ST-98101 maşınları haqqında nə bilirsiniz?
- 3 saplı sənaye hörmələyici maşının – Aurora A-737 – texniki xüsusiyyətləri hansılardır?

*2.3.1. Kişi və qadınlar üçün müxtəlif modalı şalvarları texnoloji ardıcılığa əsasən hazırlayır*



• **Şalvarın hazırlanmasının texnoloji ardıcılığı**

Şalvarın hazırlanma ardıcılığı aşağıdakı kimidir: 1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2. Cüt hissələrdə xəttin bir hissədən digərinə keçirilməsi. 3. Qarsaq və qatlamaların hazırlanması. 4. Nəmlənib-isdilmə əməliyyatı vasitəsilə şalvara formanın verilməsi. 5. Astarın hazırlanması və qabaq hissə ilə birləşdirilməsi. 6. Hissələrin kənar kəsiklərinin hazırlanması. 7. Ciblərin hazırlanması. 8. Şalvarın yan kəsiklərinin birləşdirilməsi. 9. Bağlama yerinin hazırlanması. 10. Şalvarın addım və orta kəsiklərinin birləşdirilməsi. 11. Şalvarın yuxarı kəsiyinin hazırlanması. 12. Şalvarın aşağı kəsiyinin hazırlanması. 13. Şalvarda son tamamlama işləri. Şalvarda biçilmiş hissələr: 2 ön və 2 arxa hissələr, 1 kəmər, ciblər və bağlama yeri üçün hissələr, ön hissə üçün astar.

Təyinatından, modelindən, konstruksiyasından və parçanın çeşidindən asılı olaraq şalvarlar müxtəlif olur. Lakin, hamısının hazırlanma ardıcılığı eynidir. Əvvəlcə əsas hissələr (qabaq və arxa hissələr, ilgək yeri, düymə yeri, kəmər, körpü), sonra isə cib, miyança, bel yeri, balaq işlənilir və tamamlama əməliyyatları aparılır.

Konstruksiyasına görə şalvar kəmərlə, ilgək yeri və düymə yeri ilə birlikdə biçilən və ayrı biçilən, yan tikişli və yan tikişsiz (arxa və qabaq hissəsi bütöv biçilən), balağı manjetli və manjetsiz, cibləri müxtəlif yönəlişdə olur. Şalvarın əsas hissəsinin işlənilməsinə: qarsaqlar, qasmalar və nəmlənib-isdilmə əməliyyatı daxildir. Şalvarın qabaq hissəsi müxtəlif fəsonda hazırlanır: bir və ya iki qarsaqlı, yaxud qasmalı olur. Onlar palto və pencəyin qabaq və arxa hissəsində və başqa geyimlərdə olan qarsaq və qasmalar kimi icra edilir. Bəzi modellərdə qarsaqla işlənen zaman şalvarın sol tərəfində saat cibi tikilir. Şalvarın qabaq hissəsinin kəsiyi ütülənir, yığma və qasma isə bir tərəfə yatırılır.

Kişi yun şalvarının qabaq hissəsinə diz yerinin dartılmasının və tez süzülüb yırtılmasının qarşısını almağ üçün ipək astarlıq parçadan astar salınır. Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın qabaq hissəsinin diz yerinə astar qoyulmur. Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsinin diz sahəsində üzdən 5-10 mm ensiz və balaqdan 150-200 mm qısa biçilir. Astarın balaq kəsiyi iki dəfə: əvvəlcə 7 mm, sonra isə 10 mm enində içəri qatlanır. Birinci qatlamadan kənarından 1-2 mm aralı universal maşında baxyalanır və ya qatlanmadan xüsusi maşında ilməklənir, yaxud astarın balağı xüsusi tərtibatla 4 mm dərinlikdə ziqzaqşəkilli kəsilir (Şəkil 2.7, ç). Qabaq hissəyə salınan astarlıq parçanın sonra qısalması (əməliyyat zamanı və geyiləndə) üçün o, nəmlənib ütülənir, ya da Cs-371 KM+12-20 markalı düz yastıqlı universal presdə dekatirovka əməliyyatı aparılır. Qabaq hissənin sol tərəfində (əgər konstruksiyada varsa) miyança kəsiyindən 7-10 mm aralı yapışqanlı kromka qoyulur. Yapışqansız kromka isə astarla qabaq kəsiyin çevrilən tikişi ilə birlikdə azacıq dartılmaqla tikilir. Bu iş elə görülməlidir ki, kromkanın ucu miyança çərtiyindən 20 mm aşağı düşsün. Kromkanı miyançanın yalnız qövsvəri hissəsinin kənarına qoymaq olar. Belə olduqda, kromkanın ucu çərtikdən 30-50 mm yuxarıya keçməlidir.

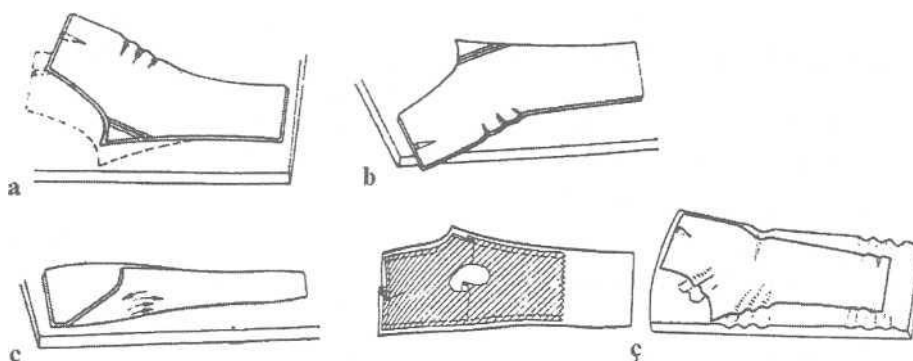
Astar şalvarın qabaq hissəsinin içəri tərəfinə tərs üzü içəri olmaqla qoyulur. Kəsiklər bərabərləşdirilir, qabaq hissənin yan və addım kəsikləri astarla birlikdə xüsusi məşində ilməklənir. Cib yan tikişdə olduğu halda onun yan kəsiyi balaqdan cibin alt çərtiyinə qədər sağ addım kəsiyi tam, sol addım kəsiyi isə düymə yeri kəsiyinə qədər ilməklənir.

Astarın bel yeri kəsiyində qabaq hissənin qarşaq və qasmalarına müvafiq qasma əldə edilir və bəndlənir. Konstruksiyaya uyğun astarla qabaq hissələrin kəsiklərini ilməklədikdə yan və addım kəsiyinin yuxarisında, bütün eni boyu astandan 10 mm dərinliyində boşluq payı, yəni qasma qoyulur (Şəkil 2.7, ç) və yaxud da astar qabaq hissəyə oturdurulur.

• **Şalvarın arxa hissəsinin hazırlanması.** Əgər şalvarın addım kəsiyində calaq varsa, əvvəlcə calaq 10 mm enində tikişlə calanır, sonra isə tikiş açılır. Xüsusi və idman şalvarının, eləcə də pambıq parçadan hazırlanan şalvarın arxa hissəsindəki addım kəsiyinin calağı qapalı və ya bağlı tikişlə işlənilə bilər. Sonra quraşdırma əməliyyatı aparılır. Əgər modeldə şalvar kəmərinin uzunluğunu tənzimləmək üçün kəmərcik nəzərdə tutulmuşdursa, ona çərtiklə qeyd edilmiş qarşaq ilə birlikdə toqqa salınır və tikilir.

Şalvarın arxa hissəsinə lazımi həcmli forma nəmlənib-isdilmə əməliyyatı hesabına verilir. Şalvarın model və konstruksiyasından (dar, gen) asılı olaraq hissələrin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı, eləcə də şalvarın əsas hissəsindəki əməliyyatlar müxtəlif tərzdə aparılır. Nümunəvi konstruksiyalı və orta enlilikdə olan şalvarın arxa hissəsinin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı belə yerinə yetirilir:

- əl ilə icra edildikdə - arxa hissələr üz-üzə qoyulub addım kəsiyi işçiyə tərəf və bel yerinin kəsiyi sol tərəfə olmaqla nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparılır (Şəkil 2.7, a);
- əməliyyat zamanı oturmaq kəsiyi (aşağıdan) 20-30 mm dartılır;
- addım kəsiyinin yuxarisında əmələ gəlmiş boşluq şalvarın eninin yarısına qədər ütülənib yox edilir;
- dartılma və ütülənmə şalvarın arxa hissəsinin hər iki tərəfində eyni formada aparılır (Şəkil 2.7, b);
- şalvarın arxa hissəsinə tamamlayıcı forma verilir, sonra ayrı-ayrılıqda hər iki (üz tərəfi içəri olmaqla) yan və addım kəsikləri bərabərləşdirilir, qatlanır, həmin yerin yuxarı hissəsi ütülənir və boşluq yox edilir (Şəkil 2.7, c).



*Şəkil 2.7 Şalvarın qabaq və arxa hissələrinin işlənilməsi*

Çox ensiz modelli şalvarın qabaq hissəsinə də müəyyən forma vermək lazımdır. Bu məqsədlə o, yan və addım kəsiyinin diz xəttindən 12-15 mm aşağı dartılmalıdır. Əməliyyat şalvarın qabaq hissəsinin hər iki tərəfində eyni vaxtda aparılır, alınmış forma möhkəmləndirilir. Yan kəsiyini dartanda addım kəsiyi tərəfi hamar yatmalıdır. Dartılmadan sonra qabaq hissənin kəsiyi aralanır və sonrakı əməliyyat hər birində ayrı-ayrılıqda aparılır. Qabaq hissənin üz tərəfi içəri olmaqla şalvarın addım və yan kəsiyi azacıq bərabərləşdirilir və iki qatlanır. Bu halda addım kəsiyinin miyança hissəsi yan kəsikdən 12-20 mm aralı keçməlidir. Sonra hissənin qatı ütülənir, diz xəttindən balağa qədər olan boşluqlar ütülənərək yox edilir və hamar qat xətti əldə etməklə şalvarın qabaq hissəsinə lazımi forma verilir.

Şalvarın qabaq və arxa hissəsində nəmlənib-ısıdılmə əməliyyatı avadanlıq olmadığı halda ütü ilə aparılır. Şalvarın qabaq hissəsindəki balaq tərəfi və arxa hissəsini Cs-371 KMD-4+22-105 H markalı xüsusi yastığı olan pnevmatik presdə ütülədikdə (üz tərəfləri içəri olmaqla) presin xüsusi formalı alt yastığının üzərinə qoyulur və presləndikdən sonra şalvarın hissələrində lazımi forma alınır.

Hazırda konstruksiyası texnologiyalı olan (bəzən *konstruksiyası tikişli* də deyilir) şalvarlar layihələndirilir. Burada nəmlənib-ısıdılmə əməliyyatının azaldılması, əl işlərinin maşınla görülməsi, dəqiq biçim əldə edilməsi və bir növlü hissələrin hazırlanması nəzərdə tutulur.

Yun parçadan olan şalvarın hazırlanma prosesində qabaq və arxa hissələrin təkrar-təkrar ütülənməsi onun keyfiyyətini kəskin azaldır. Bunun üçün konstruksiyası texnologiyalı (tikişli) olan şalvarın hazırlanması üsulu sayəsində lazım olan xarici görünüşlü (arxa hissənin lazımi formaya salınması üçün xüsusi əməliyyat aparılmadan) şalvar keyfiyyətli alınır.

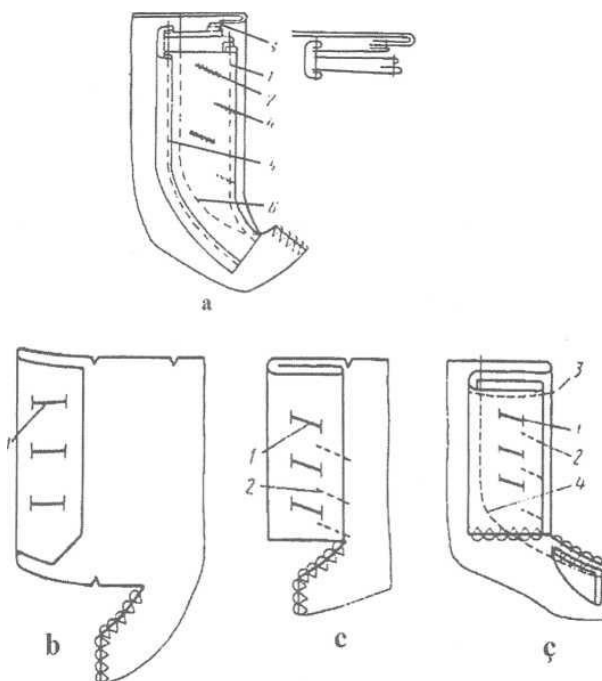
- **Şalvarın miyançasının və kəmər yerinin işlənilməsi**

Şalvarın kəmər yerini işləmək üçün əvvəlcə miyança işlənilməlidir. Miyança əsasən şalvarın qabaq hissəsində olur. Bəzi modellərdə miyança yan tikişdə də yerləşdirilir. Miyançanın işlənilməsi üçün ilgək yeri (qulfık) və düymə yeri hazırlanır. Qulfık qabaq hissənin sol, düymə yeri isə sağ tərəfinə tikilir. Bu əməliyyatları aparmadan düymələnmə yeri zəncirbəndlə işlənilir.

- **İlgək yerinin hazırlanması**

İlgək yeri calaqlı olduqda 7 mm enində tikilir, sonra tikiş açılaraq ütülənir və səliqəyə salınır. İlgək yeri xarici kəsikboyu çevrilən tikişlə universal maşında (xüsusi tərtibatla) əsas parçadan 1,5 mm kant almaq üçün və kəsik 4-5 mm enində içəri qatlanaraq baxyalanır (Şəkil 2.8, a, tikiş - 1). Qulfık adı qaydada hazırlanıqda xarici kəsikboyu astarla üz-üzə qoyulub çevrilən tikişlə 4-5 mm enində işlənilir, sonra çevrilərək səliqəyə salınır və astar tərəfdən 2 mm məsafədə, əsas parçadan 1,5 mm enində kant alınmaqla baxyalanır. İlgək yeri üzərində köməkçi ülgü ilə ilgəklərin yeri və yönəlişi qeyd edilir. İlgək ilgək yerinin qırağından 10 mm aralı xüsusi maşında ilməklənir (tikiş - 2), ilgəyin yönəlişi ilgək yerin kənarına nisbətən maili, yaxud ona perpendikulyar olur. İlgəyin uzunluğu düymənin diametrindən 5 mm artıq olmalıdır. İlgəyi tərtibatın köməyi ilə, onun yerini qeyd etmədən də ilməkləmək olar.

Şalvarın qabaq hissəsinin sol miyança kəsiyinə çevrilən tikişlə astar calanır və eyni zamanda kromka qoyulur (tikiş - 3). Kənar ütülənib yatızdırılır və əsas parçadan 4-5 mm enində kant alınır. Sonra hazır ilgək yerinin astarlı tərəfi miyança astarının üzərinə elə qoyulur ki, o ilgək yerinin tikilməmiş (içəri kəsiyi) kənarından 4 mm qırağa çıxmış olsun. Bundan sonra ilgək yerin içəri kəsiyi miyançanın astarı ilə birlikdə universal maşında tərtibatın köməyi ilə haşiyələnir (Şəkil 2.8, a, tikiş - 5) və ya ilgək yerin içəri kəsiyi xüsusi maşında ilməklənir (Şəkil 2.8, b). Bu əməliyyatı miyançanın astarı ilə birlikdə 4 mm enində çevrilən tikişlə də yerinə yetirmək olar. Sonra hazır ilgək yeri astar tərəfdən ütülənir. Bəzək tikişi şalvara kəmər kəsiyindən başlayaraq əsas parçanın üstündən salınır (tikiş - 6).



Şəkil 2.8 İlgək yerin işlənilməsi

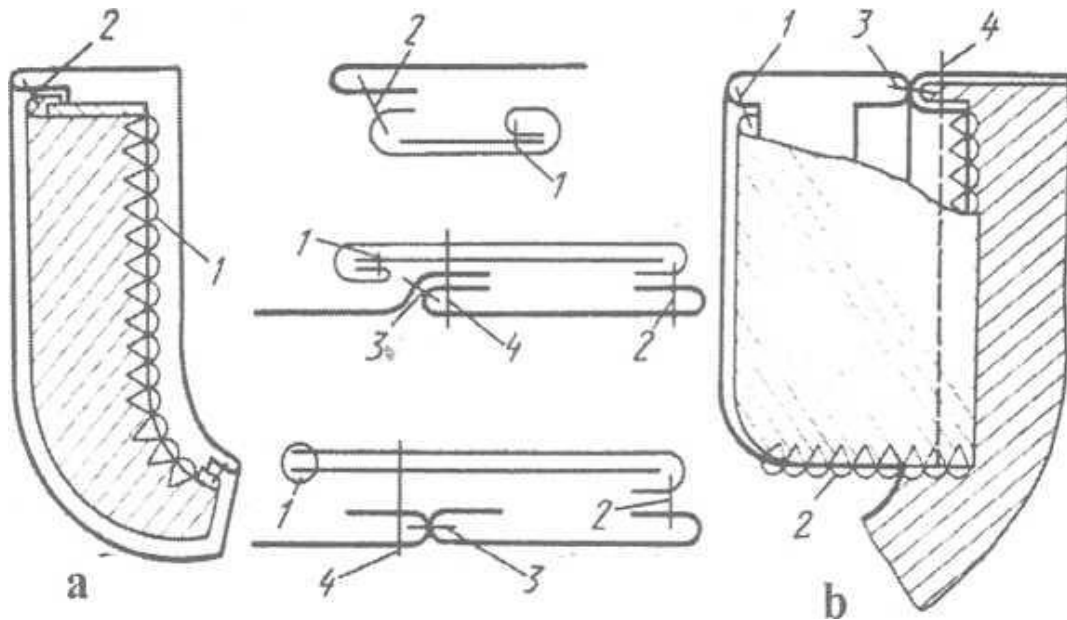
İlgəkəyerinin astarı qabaq hissə ilə birlikdə (bütöv) biçilə bilər (Şəkil 2.8, *b, c, ç*). Belə olduqda ilgəkəyerinin xarici kəşiyi çərtikdən qabaq hissənin üz tərəfinə qatlanır (Şəkil 2.8, *b*) və ilgəklər ilməkləndikdən sonra (tikiş - 1), o, ikinci çərtikdən yenidən üz tərəfə qatlanır (Şəkil 2.8, *c*) və ilgəklərə paralel astarla ilgəkəyeri universal maşında ilgəklərin arasından 7-10 mm uzunluğunda irəli-geri tikişlə bir-birinə bəndlənir (tikiş - 2). Buhalda astarın xarici kənarı ilgəkəyerinin kənarından 5 mm qırağa çıxmalıdır. Sonra hazır ilgəkəyeri qabaq hissənin içəri tərəfinə qatlanır və ütülənir. Kəmər kəşiyində işlənmiş ilgəkəyeri və astar 5 mm enində tikişlə bəndlənir (Şəkil 2.8, *ç*, tikiş - 3), sonradan (düymələnmə yeri hazır olduqdan sonra) miyança baxyalanır (tikiş - 4).

İlgəkəyerini qabaq hissənin diz astarı ilə birlikdə də icra etmək olar (yüksək qruplu parçadan tikilən şalvardan başqa). Belə olduqda, astar qabaq hissəyə ilgəkəyeri hazırlandıqdan sonra birləşdirilir. İlgəkəyerinin xarici kəşiyi qabaq hissənin sol tərəfinin astarı ilə qabaq hissənin çərtiyinə qədər 4-5 mm enində qapalı kəsikli üst tikişlə, əsas parçadan 1,5 mm enində kant əldə edilməklə tikilir. İlgəkəyeri ütülənir və ilgəkləri yuxarıda göstəriləndiyi kimi ilməklənir.

Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarında ilgəkəyeri astarla, şalvarın qabaq hissəsi ilə birlikdə və ya astarsız biçilə bilər.

- **Düymə yerinin işlənilməsi**

Düymə yeri calaqlı olduqda 7 mm enində tikişlə calanır, tikiş açılıb ütülənir. Düymə yerinin möhkəm olması üçün ona yapışqanlı ara materialı və ya astar qoyulur, yaxud da korsaj lenti ilə işlənir. Ara materialı ilə astarın içəri kəşiyi birlikdə ilməklənir (Şəkil 2.9, *a*) və ya düymə yeri astarla çevrilən tikişlə birləşdirilir (Şəkil 2.9, *b*, tikiş - 1). Düymə yerinin xarici və aşağı kəşiyi astarla, çevrilən tikişlə düymə yeri tərəfdən işlənilir (Şəkil 2.9, *a*, tikiş - 2). Aşağı küncdəki tikiş payını 3 mm saxlamaqla artıq hissə kəsilir. Çevrilən tikişlə işlənmiş düymə yeri üz tərəfə çevrilir, əsas parçadan kant əldə etməklə ütülənir.



Şəkil 2.9. Ayrı biçilmiş düymə yerinin işlənilməsi

Əgər düymə yeri hazırlanarkən astar əvəzinə korsaj lentindən istifadə olunarsa (Şəkil 2.9, *d*), onda düymə yeri xarici kəşiyi çevrilən tikişlə (tikiş - 1), onun aşağı qövsvari kəşiyi ilməklənməklə işləniləcəkdir (tikiş - 2). Düymə yerinin xarici kəşiyini korsaj lentə yapışdırıcı tikişlə də baxyalamaq olar.

Ayrı biçilmiş düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə, düymə yeri tərəfdən, kəmərləşmədən başlayaraq (kəmərləşmə kəsiklərini bərabərləşdirməklə) çərtiyə kimi calanır, bu halda düymə yerinin astarı kənarlaşdırılır (bax: Şəkil 2.9, c, d, tikiş - 3). Düymə yerinin calama tikişi ütülənib açılır (Şəkil 2.9, ç, d) və ya ütülənib yatızdırılır (Şəkil 2.9, c).

Düymə yeri astarını bəndləmək üçün düymə yeri tərəfdən və ya qabaq hissədən astarı düzəltməklə aşağıya kimi baxylanır (Şəkil 2.9, c, d, tikiş - 4). Şalvarın qabaq hissəsində düymə yeri bütöv biçildikdə və ya düymə yeri astarı da qabaq hissə ilə birlikdə biçildikdə aşağıdakı ardıcılıqla işlənir: düymə yeri payının xarici kəsiyi astarıq parçadan olan bir və ya iki qat qatlanmış köbə ilə çevrilən tikişlə işlənir (Şəkil 2.10, a, b, tikiş - 1), yaxud da universal maşınla qapalı kəsikli yapışdırıcı tikişlə birləşdirilirə bilər.

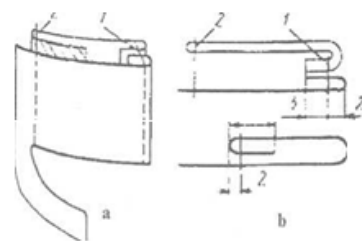
Əgər düymə yeri bir qat astarla işlənmiş olarsa, düymə altını möhkəmlətmək üçün astarın içəri qatlamaya payını enli götürmək lazımdır ki, o, düymənin altına düşsün. Astarın içəri qatı qabaq hissəyə kəmərləşmədən çərtiyə kimi baxylanır (tikiş - 2).

Düymə yeri qabaq hissədə astarla bütöv biçildikdə (Şəkil 2.10, b) astarın qatlanma payı çərtikdən içəri tərəfə qatlanır və onun içəri kəsiyi də içəri qatlanaraq şalvarın qabaq hissəsinə baxylanır. Bu əməliyyat qatın çərtiyə müvafiq dəqiq qatlanması yoxlanıldıqdan sonra icra edilir.

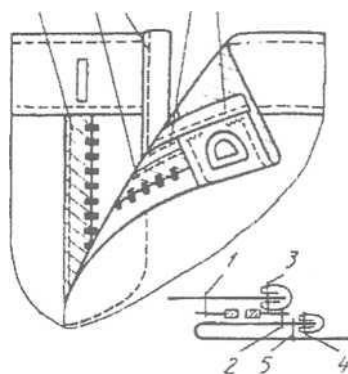
- **Şalvar miyançasının zəncirbəndlə işlənilməsi.** Bu üsulun tətbiqi texnoloji əməliyyatın azalmasına geniş imkanlar yaradır. İlgək yeri və düymə yeri hazırlamağa, ilgək açmağa və düymə tikməyə maşın tələb olunmur. Bunun sayəsində istifadə olunan parça qatının sayı azalır, qovşaqlar nazikləşir və iqtisadi fayda əldə edilir. Şalvarın qabaq hissəsində ilgək yeri və düymə yeri ayrı və ya bütöv biçildikdə də zəncirbənddən istifadə edilir. İndi əsasən şalvarın miyança, ilgək yeri, düymə yeri və qabaq hissədə cibin köbəsi bütöv biçilir. Elə bu səbəbdən də, bu növ biçim konstruksiyası texnologiyalı hesab olunur.

Qabaq hissədə ilgək yeri və düymə yeri bütöv biçilən miyançasının zəncirbəndlə işlənilməsi Şəkil 2.10-da göstərilmişdir. Zəncirbəndin tərəfləri ayrı-ayrılıqda ilgək yerinə və düymə yerinə baxylanır (tikiş - 1 və 2).

Yaxud sağ tərəfdə düymə yerində kəmərləşmədən miyançasının aşağı hissəsindəki çərtiyə qədər düymə yeri payında dərinliyi 4-5 mm olan qasma düzəldilir, zəncirbənd lenti həmin qasmaya qoyulur və qasma qatından 1-2 mm enində, kəmərləşmədən başlayaraq aşağıdakı çərtiyə kimi baxylanır. Zəncirbənd lentinin kəmərləşmədəki ucu, qabaq hissənin astarı kəmərləşmədən 5 mm enində universal maşınla bəndlənir. Yaxud düymə yerinin içəri kəsiyinə çevrilən tikişlə astar calanır. Bu halda kəmərləşmənin ucu da həmin astarla çevrilən tikişlə işlənir. Astar üz tərəfə çevrilir. Bu qayda ilə sol tərəf də işlənir və ya sol tərəfdə ilgək yerinin içəri kəsiyi haşiyələnir (Şəkil 2.11, tikiş - 4). Sonra kəmərləşmə calanır. Düymələnmə yerinə metal qarmaq və ilgək sızılaraq bərkidilir. Düymə yeri və ilgək yeri kəmərləşmə birlikdə haşiyələnir (tikiş - 3, 4). Qabaq hissənin sol tərəfi (ilgək yerini əvəz edən yer) elə qatlanır ki, zəncirbənd lentinin dişli tərəfi ilə qatın arasında 15 mm məsafə qalsın, sonra baxylanır (tikiş - 5). Bu, həm də bəndləmə tikişi olur. İlgək yeri və düymə yeri ayrı biçilmiş düymələnmə yerində zəncirbənd lenti bu ardıcılıqla (Şəkil 2.12) işlənir: rulondan (və ya hazır zəncirbənd) yönəldici vasitəsi ilə gələn zəncirbənd ilgək yerinə üz tərəfinə üzəşəgi baxylanır (Şəkil 2.12, a), zəncirbənd lentinin o biri tağı



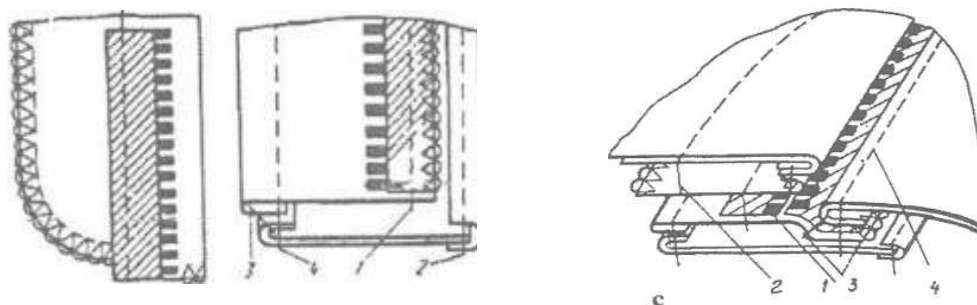
Şəkil 2.10 Bütöv biçilən düymə yerinin işlənilməsi



Şəkil 2.11 Qabaq hissədə qulfik və düymə yeri bütöv biçilən düymələnmə yerinin zəncirbəndlə işlənilməsi



düymə yerinin içəri kəsiyinə üzüyuxarı universal maşınla baxyalanır (Şəkil 2.12, *b*, tikiş - 1). Sonra zəncirbənd lenti açılır (aralanır), düymə yeri astarının içəri kəsiyi parça olmayan ara materialı ilə birlikdə haşiyələnir (Şəkil 2.12, tikiş - 2). Düymə yerinin xarici kəsiyi astarla çevrilən tikişlə işlənir (tikiş - 3). Sonra çevrilərək tikiş səliqəyə salınır, düymə yerindən 1-2 mm enində kant əldə etməklə baxyalanır (tikiş - 4).



*Şəkil 2.12 Ayrı biçilmiş ilgək və düymə yerinin işlənməsi, zəncirbəndlə yığılması*

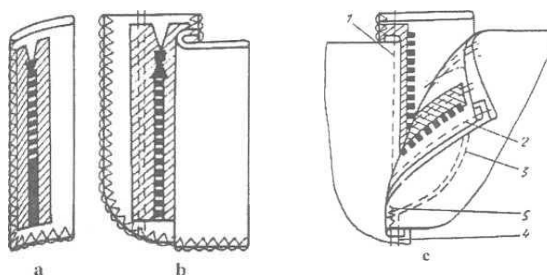
Düymələnmə yerində hissələr aşağıdakı ardıcılıqla birləşdirilir: şalvarın sol qabaq hissəsinə tərtibatın köməyi ilə ilgək yeri zəncirbənd lenti ilə birlikdə 2 mm enində eyni vaxtda calanır (Şəkil 2.12, tikiş - 1). Lent eyni zamanda calandığı üçün ilgək yerinin calanma tikişinin sonradan baxyalanmasına ehtiyac qalmır. İlgək yerinin qalınlığını azaltmaq üçün onun calanma tikişi ütülənib açılır və ütülənərək yatızdırılır. İlgək yerinin üzərindən vurulan bəzak baxyası kəmərinə birləşdirildikdən sonra icra edilir (Şəkil 2.12, tikiş - 2).

Düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə, miyançanın aşağı hissəsindəki çərtiyə müvafiq olaraq yerləşdirilib bərkidici-ilməkləyici maşınla calanır (Şəkil 2.12, tikiş - 3). Sonra şalvar çevrilir, düymə yeri astarı səliqə ilə 2 mm enində tikişlə baxyalanır (tikiş - 4). Bu əməliyyat şalvarın kəməri işləndikdən sonra icra edilir.

Şalvarın orta kəsiyi bərkidici tikişlə işləndikdən sonra zəncirbəndin aşağı tərəfindəki ucundan (xüsusi tərtibatın köməyi ilə) zəncirbəndə bəndkeçirilir, sonra zəncirbəndin tağları bir-birinə bəndlənir və zəncirbəndin bəndi aşağı-yuxarı hərəkət etdirilməklə keyfiyyəti yoxlanılır.

- **Cins parçadan hazırlanan şalvarda düymələnmə yerinin zəncirbənd lentlə işlənməsi**

Düymələnmə yerini bu variantda işlədikdə zəncirbənd yığılmış, qulfik və düymə yeri isə ayrı biçilmiş halda olur. Düymə yeri zəncirbəndin lentinin kənarından 3 mm məsafədən ikiynəli maşınla baxyalanır. Düymə yeri uzununa iki qatlanır, kəsikləri bərabərləşdirilir, həmin kəsiyin üzərinə zəncirbənd lenti üzəşəği qoyulur və birlikdə ilməklənir. İlməkləməni asanlaşdırmaq üçün zəncirbəndin bəndi lazımi istiqamətdə hərəkət etdirilir (Şəkil 3.363, *a*). Sonra ilgək yerin xarici kəsiyi ilməklənir. Düymə yerinə calanmış zəncirbənd lenti çərtiyə müvafiq olaraq ilgək yeri ilə üz-üzə qoyulur, ilgək yerinə tikiləcək zəncirbənd ikiynəli maşınla tesmanın kənarından 3 mm məsafədən baxyalanır (Şəkil 2.13, *b*).



*Şəkil 2.13 Cins parçadan hazırlanan şalvarın düymələnmə yerinin işlənməsi*

Düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə tərtibatlı universal maşınla 2 mm enində kəsiyi qapalı qatlama tikişlə baxyalanır (Şəkil 2.13, c, tikiş - 1). İlgək yeri şalvarın qabaq hissəsinin sol tərəfinə eni 2 mm olan qapalı kəsikli yapışdırıcı tikişlə calanır (tikiş - 2), düymələnmə yerində kəsiyin çərtiyi dəqiqləşdirilir və şalvarın sol qabaq hissəsində ilgək yerinin üst bəzək tikişinin (baxyasının) yeri müəyyənləşdirilir. Düymə yeri içəri tərəfə qatlanır, ikiynəli maşınla bəzək tikişi ilə baxyalanır (tikiş - 3). Qabaq hissələrin orta kəsikləri, şalvarın sol qabaq hissəsinin kəsiyini qatlamaqla ikiynəli maşınla yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir (tikiş - 4). Miyançanın sonuna üz tərəfdən bəndləyici maşınla iki bənd vurulur (tikiş - 5).

- **Şalvarın əsas hissələrinin birləşdirilməsinin bəzi xüsusiyyətləri**

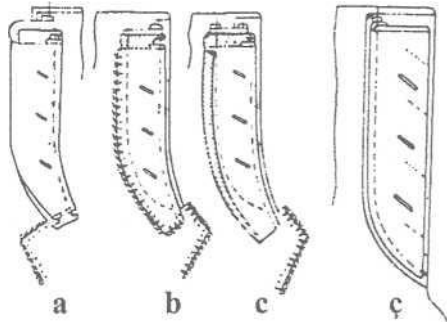
İlgək yeri şalvarın qabaq hissəsinin sol tərəfinə birləşdirilməzdən əvvəl sol tərəfində miyançanın kənar astarla çevrilən tikişlə 5 mm enində işlənir. Miyança qatına yapışqanlı kromka qoyulmadıqda, ona astarla birlikdə azacıq dartılmaqla kətan kromka tikilir.

İlgək yeri astarın üzərinə elə qoyulur ki, onun xarici kənarı astarın tikişindən 2 mm-ə qədər kənara çıxsın. Sonra ilgək yerində ilgəklərin arası ilə 7-10 mm uzunluğunda üç dəfə təkrar tikişlə astara bəndlənir. Bənd tikişi ilgəyin yönəlişinə paralel olmalıdır (Şəkil 2.14, a, b).

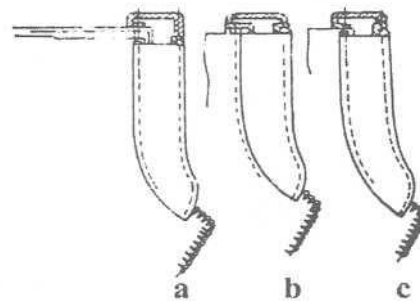
Miyançanın astarına bəndlənmiş ilgək yeri içəri tərəfə qatlanır və şalvarın qabaq hissəsində 2 mm kant əldə edilməklə ütülənir. Miyança qabaq hissə və ya qulfik tərəfdən şablonla, yaxud ülgü ilə qeyd edilmiş xəttin üstü ilə tikilir.

İçəri kəsiyi çevrilən tikişlə işlənmiş ilgək yerindən istifadə edildikdə miyançanın astarı içəri tərəfə qatlanır və ütülənir. Bu zaman elə etmək lazımdır ki, miyança astarının baxya tikişi salındıqda onun altına düşsün. İlgək yerinin astara bəndlənməsi və miyança baxyasının salınması isə yuxarıda göstəriləndi kimi (Şəkil 2.14, c).

İlgək yeri şalvarın qabaq hissəsinin astarında hazırlandıqda da miyança astarına tikilib qatlanır və ütülənir. Sonrakı əməliyyatlar yuxarıda göstəriləndi qaydada icra edilir.



Şəkil 2.14 İlgək yerinin miyançaya birləşdirilməsi



Şəkil 2.15 Düymə yerinin miyançaya birləşdirilməsi

Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarındanda astarla bütöv biçilən ilgək yeri miyançanın astarına birləşdirilir. Qabaq hissə ilə bütöv biçilən ilgək yeri və miyança astarının kəsikləri xüsusi tərtibatın köməyi ilə içəri qatlanır, miyança astarının qatlanan kənarından 1-2 mm məsafədə tikilir. Daha sonra, ilgək yeri miyança astarının üzərinə ilgəklərin arası ilə bəndlənir və yuxarıda göstəriləndi kimi baxyalanır (Şəkil 2.14, ç).

Düymə yeri şalvarın qabaq hissəsinə düymə yeri tərəfdən 7 mm enində tikişlə, kəmə kəsiyindən başlayaraq miyança kəsiyinin çərtiyinə qədər tikilir. Əgər saat cibi sağ tərəfdə olacaqdırsa, onda cibin astarı da tikilir. Sonra düymə yerinin tikişi açılır, yaxud düymə yeri tərəfə ütülənir (bu halda miyança ilməklənir). Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın düymə yerinin tikişi səliqəyə salınır və düymə yeri tərəfə qatlanır (Şəkil 2.15, b, c).

Düymə yerinin astarı qabaq hissədən və ya düymə yerinin tikişindən 1 mm aralı bəndlənir.

Düymə yeri araquatı materialı işlədilmədən hazırlanıqda astar içəri tərəfə qatlanır, ütülənir və astarla birləşən tikişindən 1-2 mm məsafədə (astarla düymə yerinin arasına araquatı materialı qoyulmaqla) baxyalanır. Ağ parçadan olan şalvarlarda düymə yeri araquatı materialı işlətmədən də hazırlanır.

- **Bel kəsiyinə kəmərin birləşdirilməsi**

Şalvarın kəməri astarla və astarsız korsaj lenti və araquatı materialı ilə hazırlanır. Astarlıq kimi açıq rəngli pambıq və ya ipək parçadan istifadə edilir. Kəmərin şaxlığını artırmaq və astarına möhkəmlik vermək üçün ona kətan və ya bez parçadan araquatı qoyulur. Bunun üçün modelə müvafiq olaraq şalvarın kəməri calaqla biçilir. Astar bir və ya iki hissədən ibarət olur.

Pambıq parçadan tikilmiş şalvarın astarı əsas parçanın özündən də ola bilər. Şalvarın beli ayrı biçilmiş kəmərlə işləndikdə, əsasən, xüsusi korsaj tesmadan istifadə edilir. Yaxud əvvəlcədən xüsusi hazırlanmış korsajdan (astarla və araquatı materialı ilə birlikdə hazırlanmış) istifadə olunur.

Kəmərin uzunluğunu tənzimləmək üçün rezin lentdən və kəmərcikdən də istifadə edilir. Bunun üçün şalvarın kəməri biçiləndə onun calaq tikişi modelə müvafiq olaraq arxa hissənin qarşaq tikişinin bərabərində, qabaq hissənin qarşaq və qasma səviyyəsində və yan tikişdə müəyyənləşdirilir.

Calaqlar kəməre 7 mm enində tikişlə calanır. Bu halda, kəmərin və calaqların naxışlan (əgər varsa) bir-birinə uyğunlaşdırılır, calaq tikişi açılır və ondan 2 mm aralı bəndlənir. Bəndləmə tikişi salındıqda kəmərin içəri tərəfindən onun enində 30 mm uzunluğunda əsas parçadan hissə qoyulur.

Kəməri şalvarla birləşdirdikdən sonra kəmərciklərinin tikişi kəmərciyin eni qədər sökülür və kəmərciyin tikilməsi üçün yer açılır.

Kəmərin calağında kəmərcik üçün açıq yeri kəmərdə ilgək açmaqla da işləmək olar. Bu halda, xüsusi maşında ilməklənmiş ilgəyin uzunluğu kəmərciyin eninə bərabər olmalıdır. İlgək ilməkləndikdə möhkəmliyini artırmaq üçün ona içəri tərəfdən pambıq parçadan nazik hissə (bez, kolenkor) qoyulur. Onda parça qırığının əriş sapı ilgəyin açıqlığına paralel yönəlməlidir. Rezin lentli kəmərcik şalvarın içəri tərəfinə çıxarılmalı olduqda kəmərin astarında müəyyən edilmiş yerdə ilgək ilməklənir.

Rezin lentli kəmərcik kəmərdəki açıqlıqdan keçirilərək orta tikişə dörd irəli-geri tikişlə bəndlənir.

Kəmərcik şalvarın bel kəsiyinə ikiyənəli xüsusi maşınla birləşdirildikdə əvvəlcə ilməkləyici və ya universal maşında 4-5 mm enində seyrək tikişlə, yarım-kəmərcik hissələri və ya bu məqsədlə biçilən bütöv kəmərcik kimi birləşdirilir. Pambıq parçadan olan şalvarların yarım-kəmərciklərinin orta kəsiyi azı 10 mm tikiş payı saxlamaqla tikilir.

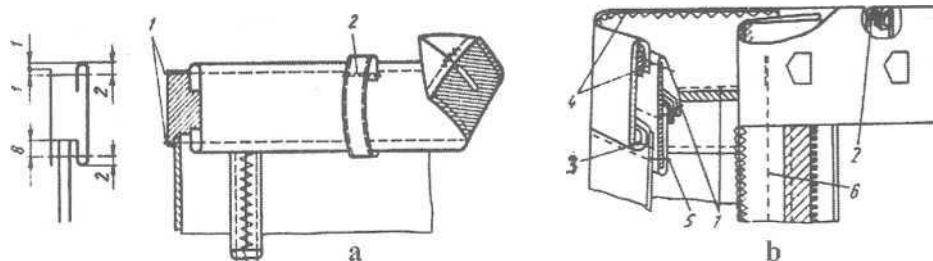
Şalvarın yan və addım kəsikləri, kəmərcik və çərtikləri bərabərləşdirilməklə qabaq hissə tərəfdən bərkidici tikişlə 10 mm enində tikilir. Parçada üfüqi (düz biçimli geyimlərdə) naxış olduqda, diz xəttindən aşağı qabaq və arxa hissədə onların simmetrikliliyi gözlənilməlidir. Şalvarın əsas kəsiklərinin bərkidici tikişlə və sonradan hazır hissəni dəst halında yığan yarımavtomat maşında işlənməsi məsləhətdir. Bu halda məmulatın keyfiyyəti yaxşılaşır, əmək məhsuldarlığı artır. Bundan başqa, yarımavtomat maşını istifadə etdikdə şalvar balağının kəsiklərini hamarlamağa ehtiyac qalmır. Bu halda, yan və addım tikişi işlənməzdən əvvəl tesma yalnız arxa hissənin balağına tikilir.

Tikiş ütü, PPU-1-02+PBŞ-Q+UP-1 və ya başqa markalı xüsusi yastıqlı preslə açılır. Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının addım kəsikləri 7-8 mm enində tikilir, eyni zamanda kəsik ilməklənir, bağlı və yaxud qapalı tikişlə, ya da bayağı tikişli xüsusi maşında bağlı kəsikli yapışdırıcı tikişlə icra edilir.

Kəmərcik birləşdirilməzdən əvvəl işi asanlaşdırmaq üçün eyni zamanda yan cibin, saat cibinin və qabaq hissənin astarı (astarlı şalvarda), eləcə də onun qasmaları qabaq hissənin bel kəsiyinə 5 mm enində tikilir. Yun parçadan hazırlanan kişi şalvarlarının kəmərcikini korsaj lenti ilə işlədikdə 852x32 sinif ikiyənəli maşından, şalvar pambıq parçadan olduqda isə 852x38 sinif ikiyənəli xüsusi maşından istifadə edilir (Şəkil 2.16, a). Bunun üçün kəmərcik, korsaj lenti və ya astar qabaqcadan kasetə dolanmalıdır. Kəmərcik yuxarı və aşağı kəsiyi xüsusi tərtibatın köməyi ilə 7-10 mm enində içəriyə qatlanır (bax. Şəkil 2.16, b, tikiş - 1). Kəmərcik, korsaj lenti (və ya astar) və kəmərcik körpüsünün (əgər modeldə varsa) ucları 2-4



mm boşluq payı saxlamaqla bel yerinə eyni zamanda tikilir. Kəmərdən astar tərəfə 1-2 mm enində kant alınır (Şəkil 2.16, a, b). Kəmər astarlıq parça ilə hazırlandıqda astarın yuxarı və ya aşağı kəsiyi kəmər özünə kimi içəri qatlanır. Kəmər ucunu 7 mm enində çevrilən tikişlə işlənir və üz tərəfə çevrilərək ütülənir. Bu halda çevrilən tikiş kəmər (uzununa istiqamətdə) ortasına düşməlidir. Bundan sonra kəmər ucunu 2 mm məsafədə iki irəli-geri tikişlə universal maşında bərkidilir, yaxud ona xüsusi bəndləyici maşında bənd vurulur. Kəmər ucunda, modeldə nəzərdə tutulduğu halda isə hər iki ucunda ilgək açılır (Şəkil 2.16, a).



Şəkil 2.16 Şalvarın bel kəsiyində kəmər işlənilməsi

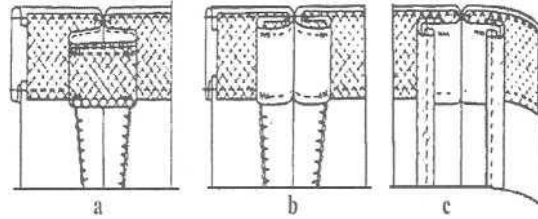
Kəmər şalvarın bel kəsiyinə tərəf yatırılır. Kəmər yuxarı kəsiyi 7 mm enində içəriyə qatlanır, üzünə korsaj lenti qoyulur və yuxarı tərəfdən 1 mm aralı tikilir. Kəmərdən 1-2 mm enində kant düzəldilərək kəmər tikişindən 2 mm yuxarı üz tərəfdən baxılaraq korsaj lentinin aşağı kəsiyi də ona birləşir (Şəkil 2.16, b, tikiş - 5). Kəmər ucunu ikiyönəli maşında birləşdirilən kəmər olduquna kimi işlənilir. Kəmər şalvara birləşdirildikdə körpünün aşağı ucunu (çərtiklərə müvafiq) kəmərlə arxa və qabaq hissələrin, yuxarı ucunu isə kəmərlə kəmər astarın arasına qoyularaq (boşluq payı qoymaqla) onlarla birlikdə tikilir (Şəkil 2.16, a, körpü-2). Bundan başqa, körpü enli olduqda onun yuxarı ucunu içəri qatlanır, kəmər yuxarı kənarına üz tərəfdən, üç təkrar tikişlə universal maşında, ensiz olduqda isə\* hər iki ucunu bəndləyici xüsusi maşında bərkidilir. Kəmər bağlamaq üçün (kəmər şalvarın yuxarı kəsiyinə birləşdirildikdən sonra) onun ucunda xüsusi alətlə qarmaq və ilgək qoyulur. Qarmaq kəmər sol hissəsinə astar tərəfdən, çevrilən tikişdən geydirilərək şablon vasitəsilə onun ucuna bəndlənir. İlgək isə kəmər sağ hissəsinə üz tərəfdən qoyulur və astar tərəfdən metal lövhə ilə bərkidilir (Şəkil 2.17).

- **Şalvarın orta kəsiyində** tikiş payı çox enli saxlandıqda oturacaq tikişi açılır və korsaj lentinin ucunu içəri qatlanır (Şəkil 2.17). Bu zaman o, tikiş payının altına düşməlidir. Sonra həmin yer xüsusi maşında bəndlənir. Kəmər və korsaj lenti bütöv olduqda onlar tikiş payının eni qədər kəmər içinə yatırılır və yuxarıda göstərilən qaydada işlənilir.

Şalvarın orta kəsiyi ikiyönəli zəncirvari bir tikişli 976-1 sinif maşında və ya universal maşında iki tikişlə (aralarındakı məsafə 1 mm olmaqla) sol yarımhissə tərəfdən tikilir. Tikiş miyança çərtiyindən başlanır və bel kəsiyinə qədər davam etdirilir. Tikiş prosesində kəsik dartılır və miyança çərtiyi, addım tikişi, arxa hissə calağının tikişi bir-birinə bərabərləşdirilir. Tikiş payı 10 mm olmalıdır. Yun parçadan olan kişi şalvarının orta kəsiyinin yuxarı hissəsində tikiş payı (hər tərəfdə) 20 mm saxlanmalıdır. Bəzən orta tikişin icrasında bir tikişdən də istifadə edilir. Onda məkikə 10 №-li, iynəyə isə 6 tağlı 30 №-li sap salınır. Orta kəsik birləşdirilərək tikildikdən sonra miyançanın uzunluğu müəyyənləşdirilir. Qulfik düymə yerinin üstünə qoyulur. Miyançanın içəri tərəfinə üçbucaq şəklində biçilmiş bəndəlti qoyulur (qabaq hissə astarsız olduqda) və oturacaq kəsiyi ilə birlikdə universal maşında tikilir. Tikişlər xüsusi taxta yastıq üstündə və ya xüsusi yastıqlı presdə, miyança yerindən başlayaraq açılır və ütülənir. Miyançanın qövsvari kəsiyindən 5 mm yuxarıdakı hissəsi universal maşında irəli-geri tikişlə bərkidilir. Sonra oturacaq tikişini (miyança tərəfindən) örtmək üçün içəri tərəfdən romb şəklində biçilmiş və kənarları ilməklənmiş (haşiyələnmiş) parça - "ley" qoyulur. "Ley"-in korbucalı tərəfləri addım tikişlərinə, itibucalı tərəflərinin biri miyança bəndinə, digəri isə oturacaq tikişinə bəndlənir. Əməliyyat universal maşında və ya xüsusi bəndləyici maşında yerinə yetirilir.

Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının oturacaq kəsiyi qapalı və ya bağlı tikişlə, qısa şalvarlarda isə bərkidici-ilməkləyici tikişli maşında işlənİLƏ bilər.

Kəmər kəsiyi ardıcıl-parallel üsulla işlənildikdə kəmər və korsaj eyni vaxtda birləşdirilir.

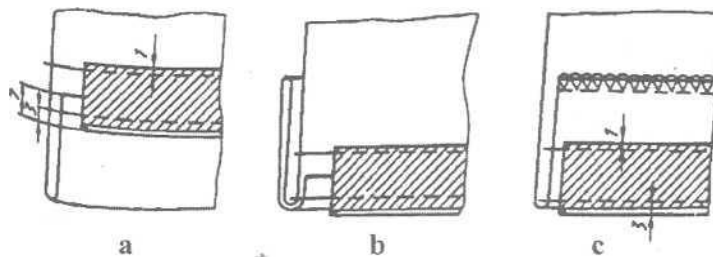


Şəkil 2.17 Şalvarın kəmər kəsiyində orta tikişin işlənilmə üsulları

#### • Şalvar balağının işlənilməsi

Şalvar balağının qatlanma payının işlənilməsi üçün onun sağ və sol balağı üst-üstə qoyulur, addım və yan tikişləri bərabərləşdirilir. Miyança yerinin kənar, kəmər yuxarı kənar və şalvarın orta tikişini düzəldilərək səliqəyə salınır. Balağın kəsilmək yeri və qatlanma payının xətləri addım və yan tikişləri tərəfdən ülgü vasitəsilə qeyd edilir. Artıq yerlər həmin xətt boyu qayçı və ya xüsusi aparatla, ya da mexanikləşdirilmiş bıçaqla kəsilir. Dəqiq biçimdə və işlənilmə prosesində texnologiyanın tələbi tam yerinə yetirildikdə şalvarın balağını kəsməyə (hamarlaşdırmağa) ehtiyac qalmır.

Balaq kəsiyindəki sapların sökülməməsi üçün o, ilməkləyici (Şəkil 2.18, c) və ya köbə ilə haşiyələnir. Balağın möhkəmliyini artırmaq üçün onun qatlanma payına dairə boyu xüsusi tesma tikilir (Şəkil 2.18, a, b, c). Bu zaman o, balaqdan 1-2 mm kənara çıxmalıdır. Addım kəsiyində qalınlıq alınmasın deyərək tesmanın ucu addım kəsiyindən 10-15 mm arxa hissə tərəfdən başlanmalıdır. Tesmanın ucları 10-15 mm uzunluğunda üst-üstə qoyulur, 5-7 mm içəri qatlanır və düzbucaqlı şəkildə tikilir. Qatlanma payının kəsiyi qeyd edilən xəttə gizli tikişli xüsusi maşında içəri tərəfdən basdırılır. Balaq kəsiyi xüsusi tesma (və ya köbə) ilə işlənildikdə onun yuxarı kənarındakı basdırma əməliyyatı da kəsiyi ilməklənən balaqda olduğu kimi aparılır. Köbə astarlıq parçadan qoyulduqda 5-6 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir. Sonra köbənin kəsiyi 7 mm içəri qatlanır və gizli tikişli xüsusi maşında basdırılır.



Şəkil 2.18 Şalvarın balağının işlənilməsi

Balaq manjetli olduqda (Şəkil 2.18, a) ona 1-2 mm kənara çıxmaqla 5-7 mm məsafədə tesma tikilir. Sonra balaq qeyd edilmiş xətdən içəri qatlanır və universal maşında tesmanın qırağından 1-2 mm aralı tikilir. Tesmanın qalın kənarı eyni ölçüdə, kant şəkildə manjetin qatlanma payından 1-2 mm kənara çıxarılır. Manjet şalvarın üz tərəfinə qatlanır və köklənir.

Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın balağına tesma tikilmir. Balaq kəsiyi qatlayıcı alətin köməyi ilə və ya əllə qeyd edilmiş xətdən 10 mm içəri qatlanır. Ondən 1 mm aralı (bu zaman yan və addım tikişləri bir-birinə uyğun gəlməlidir) tikilir. Əsasən pambıq parçadan olan şalvarlarda manjet ikiqat olduğu üçün qatlanma payına 25 mm əlavə edilir. Manjet şalvarın balağı üz tərəfə qatlanmaqla alınır. Manjetin eni

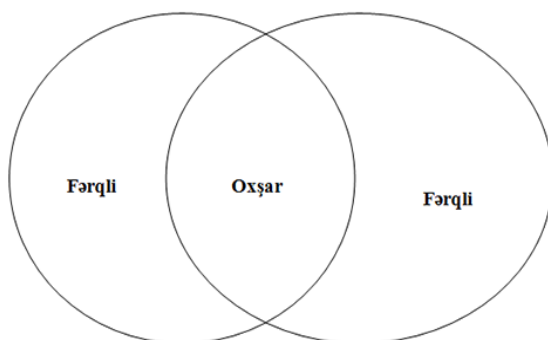
modelin texniki təsvirində göstəriləndiyi kimi olmalıdır (Şəkil 2.18, a). Manjet yan və addım tikişinə universal maşında iki irəli-geri tikişlə, 10 mm uzunluğunda bəndlənir. Yamşaq (manjetsiz) balaqda yan kəsikləri birləşdirildikdə çərtiklər arasındakı məsafə tikilməmiş saxlanılır. Sonra yan tikiş açılır və ütülənir. Balaq qeyd edilmiş xətdən üz tərəfə qatlanır (yuxarı və aşağı çərtikləri gözləməklə) və çevrilən tikişlə 10 mm enində işlənir. Yan kəsiyin künclərindəki artıq hissə kəsilir, tikiş səliqəyə salınır, küncləri çevrilərək düzəldilir. Balağın qatlanma payının kəsiyi 10 mm içəri qatlanaraq universal maşında tikilir. Qalın parçalardan hazırlanan şalvarın balağı köbə ilə xüsusi tərtibatlı universal maşında haşiyələnir və ya xüsusi maşında ilməklənir. Tikiş qatlanma yerindən, yaxud haşiyənin kənarından 1-2 mm və ya ilməklənmiş kənardan 5 mm aralı salınır. Yamşağın kənarı xüsusi və ya universal maşında ikiqat tikişlə (şalvarın balağına paralel, 10 mm uzunluğunda) bəndlənir.

Cins, qarışıq və pambıq parçadan hazırlanan şalvarın balağı manjetsiz işlənir. Əgər şalvar sərbəst uzunluqda (şkala-boy ölçüsü nəzərə alınmadan) hazırlanırsa, onun balaq kəsiyi yalnız ilməklənir. Bütün başqa hallarda şalvarın balağı müəyyənləşdirilmiş endə içəri qatlanır, kəsik yenidən içəri qatlanmaqla qapalı kəsik kimi basdırılmaqla, haşiyələməklə, ilməklənməklə təkrar qatdan 2-3 mm məsafədə baxylanır. Əməliyyat ikiynəli və ya biriynəli məkik toxunmalı maşınla aparılır.



### 2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qruplara bölünün, hər qrup ayrılıqda şalvarın hazırlanma ardıcılığını ağ kağızda yazsın. Sonra kağızları lövhəyə bərkidin. Lider nümayəndələr təqdimat etsin.
- Hər qrup qarşı qrupa şalvarın hazırlanması mövzusunda aid suallar hazırlayıb versin.
- Hər qrup ayrılıqda şalvar və ətəyin hazırlanma qaydasının oxşar və fərqli cəhətlərini yazsın.
- Bir qrup şalvarın miyançasını və kəmərin yerinin işlənməsi, digər qrup isə bel kəsiyinə kəmərin birləşdirilməsi haqqında təqdimat hazırlasın.
- Rol oyunları vasitəsilə şalvarın balaq kəsiyinin müxtəlif qaydalarda işlənməsi və bu qaydaların seçimi zamanınəyin əsas götürülməsi haqqında danışın.



- Roloyunları vasitəsilə hər qrup qarşı qrupun geyindiği şalvarın hazırlanması haqqında danışın.



### 2.3.3. Qiymətləndirmə

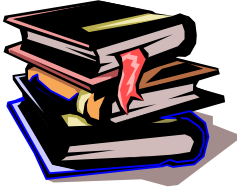
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

**“Kişi və qadınlar üçün müxtəlif modalı şalvarları texnoloji ardıcılığa əsasən hazırlayır”**

- Şalvarın hansı hissələri var?
- Kişi və qadın şalvarlarının hazırlanma ardıcılığında fərq varmı?
- Kişi və qadın şalvarlarının hazırlanması zamanı ölçü götürmədə hansı fərqlər var?
- Konstruksiyasına görə hansı şalvar modalarını tanıyırsınız?
- Cins şalvarlarda bağlama yeri necə hazırlanır?

- Şalvarın arxa hissəsinə lazımi həcmli forma nəyin vasitəsilə verilir?
- Şalvarda bağlama yeri necə işlənir?
- Şalvarın bel yerinin kəmərlə işlənməsini izah edin.
- Şalvarın bel yeri kəmərsiz necə işlənir?
- Şalvarın balaq kəsiyi manjetlə necə işlənir?
- Şalvarda hansı ciblərdən istifadə edilir?

#### 2.4.1. Müxtəlif çeşidli ətəklərin texnoloji hazırlanma qaydalarını sadalayır



##### • Ətəklərin hazırlanmasının texnoloji ardıcılığı

Ətək - qadın kostyumunun ayrılmaz hissəsidir, əsasən jaketin parçasından tikilir. Onlar bir-birindən modellərinin müxtəlifliyinə görə fərqlənir: düz, klyoş, balağ dar, yamşaq, qasmalı, qırçın, büzməli, cibli, bir, iki, üç və çoxtaxtalı (tikişli) olur. Sapın sökülməməsi üçün ətəyin kəsikləri xüsusi maşında ilməklənir. Yığmaların tikişi qeyd edilən xətt boyu, yuxarı kəsikdən başlayaraq aşağıya doğru getdikcə tədricən ensizləşdirilərək yox edilir və sonu bərkidilir. Qasmalar modelə uyğun olaraq açılır və ya bir tərəfə ütülənərək yatırıdılır, sonlarında əmələ gələn boşluqlar ütülənib aradan qaldırılır.

##### • Ətəyin hazırlanma ardıcılığı

1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2. Simmetrik hissələrdə xəttin bir hissədən digərinə köçürülməsi. 3. Hissələrin kəsik kənarlarının hazırlanması. 4. Qarsaqların, qatlamaların, bəzək tikişlərinin və eləcə də, ciblərin hazırlanması, hissələrin birləşdirilməsi. 5. Bağlama yerinin hazırlanması. 6. Ətəyin aşağı kəsiyinin hazırlanması. 7. Ətəyin yuxarı kəsiyinin hazırlanması. 8. Ətəkdə son tamamlama işləri.

##### • Ətəyin biçilmiş hissələri

Əsas parçadan biçilmiş hissənin sayı ətəyin modelindən asılıdır. Əgər ətək astarla hazırlanırsa, o, əsas parçanın rənginə uyğun seçilməlidir. Ətəyin hazırlanması üçün aşağıdakı biçilmiş hissələr lazımdır: birtikişli ətək üçün - əsas parçadan bir hissə; ikitikişli ətək üçün - iki hissə; üçtikişli ətək üçün isə üç hissə biçilir və s. , korsaj lenti - 1, asılqan - 2, astar - 1. Əgər ətək koketkəli və ya ciblələdirsə, modeldən asılı olaraq bu hissələr də biçilməlidir.

##### • Ətəyin düymələnmə yerinin işlənməsi

Ətəyin belini bağlamaq üçün onda düymələnmə yeri hazırlanır. Düymələnmə yeri modelə müvafiq olaraq qabaq və arxa taxtada, tikişdə, qasmada və ya xüsusi kəsikdə ola bilər. Ətəyi bağlamaq üçün qarmaq-ilgəkdən, basma düymədən, ilgək düymədən və zəncirbənddən istifadə edilir.

Düymələnmə yerinin uzanmasının qarşısını almaq üçün onun üst hissəsində qatlanma xətti içəri tərəfdən köməkçi ülgü ilə qeyd edilir (Şəkil 2.19, a). Ondən 2 mm aralı müəyyən qədər dartılmaqla yapışqanlı kromka qoyulur, yaxud yapışqansız kromka və ya ara materialı (kənarından 2 mm aralı) universal maşında tikilir. Qatlanma payının kənarına astarlıq parçadan köbə qoyulur, 4-5 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir və onun içəri tərəfinə çevrilir. Bununla da 4-5 mm enində kant alınır. Kantı daimi bəndləmək üçün çevrilən tikişin yanından yeni tikiş salınır. Bu halda, ara materialı da həmin tikişin altına düşür. Pambıq parçadan hazırlanan-ətəkdə düymələnmə yerinin qatlanma payı 7 mm içəri qatlanır və ondan 2 mm məsafədən tikilir. Ətək kəmərsiz olduqda düymələnmə yerinin qatlanma payı onun içərisinə qatlanır və yuxarı kənarı çərtik yerinə qədər 7 mm enində çevrilən tikişlə universal maşında tikilir, küncələri üz tərəfə çevrilir, düzəldilir, əldə düz tikişlə və ya zəncirvari tikişli xüsusi maşında köklənir və içəri tərəfdən ütülənir.

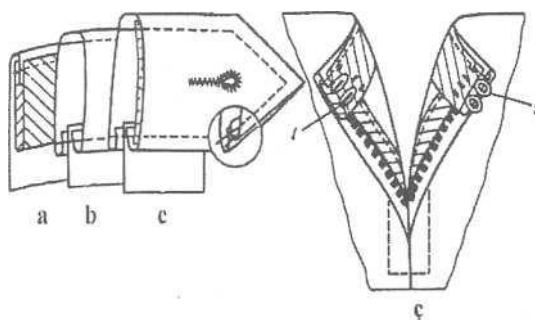
Düymələnmə yerinin alt hissəsində qatlanma payının kənarına astarlıq parçadan köbə qoyulub çevrilən tikişlə 4-5 mm enində tikilir. Köbə kəsiyinin kənarından 4-5 mm enində içəri qatlanmaqla kant əldə edilir və universal maşında çevrilən tikişin yanından tikilir. Astarlıq parçanın içəri kəsiyi 10 mm enində içəri qatlanır və ondan 2 mm məsafədə universal maşında işlənilir. Ətək düymələndikdə bu tikiş

üz tərəfdən görünməməlidir. Astarlıq parçanın içəri kənarını gizli tikişli xüsusi maşında da basdırmaq mümkündür.

Ətək pambıq parçadan tikildikdə düymələnmə yerinin alt hissəsinin içəri tərəfinə pambıq astarlıq parça qoyulur və çevrilən tikişlə 4-5 mm enində işlənir. Sonra tikiş düzəldilərək əsas materialdan 1-2 mm kant alınmaqla düymələnmə yerinin kənarı 2 mm məsafədən tikilir.

Ətək taxtalarının kəsikləri bərkidici tikişlə qabaq hissə tərəfdən birləşdirilir. Sonra tikiş açılır və ya bir tərəfə ütülənərək yatırıdır. Düymələnmə yeri aşağı kəsiklərdən 10 mm yuxarı universal maşında üç təkrar tikişlə eninə bəndlənir. Qatlanma payının kənarı modelə müvafiq olaraq baxyalanır və ya əldə gizli "iynədalı" tikişlə bəndlənir. Ətək qasmalı olduqda onun baxyasının eni düymələnmə yeri baxyasının enində olmalıdır. Düymələnmə yeri üz və içəri tərəfdən ütülənir. Düymələnmə yeri zəncirbənd ilə hazırlanırsa alt geyimlərlə işləməsi üçün onun altına qoruyucu planka qoyulur. Planka 80-90 mm enində ariş sapı boyu biçilmiş astarlıq parçadan, üzü isə əsas parçadan hazırlanır. Uzunluğu düymələnmə yerinin uzunluğuna bərabər olan qoruyucu planka əsas və astarlıq parçadan olduqda materiallar üz-üzə qoyulur, kəsikləri uyğunlaşdırılır, yuxarı və kənar tərəfi çevrilən tikişlə birləşdirilir. Sonra üz tərəfə çevrilir, aşağı və içəri tərəfinin kəsikləri ilməklənir. Qoruyucu planka astarlıq parçadan olduqda bütöv biçilir və üz tərəfi içəriyə olmaqla qatlanır. Yuxarı və aşağı kəsikləri çevrilən tikişlə işlənir, üz tərəfə çevrilir və içəri kəsiyi ilməklənir.

Ətək arxa və qabaq taxtalı biçiləndə düymələnmə yerində zəncirbənd tikmək üçün qatlanma payı saxlanılır (Şəkil 2.19, c). Taxtalar birləşdirilərək tikilir, sonra həmin tikiş yanlara açılır və eyni zamanda düymələnmə yerinin üst qatının payı da qatlanaraq ütülənir. Zəncirbəndin tesmasının bir tərəfi düymələnmə yerinin üst qatının payına, ikinci tərəfi isə alt qatın payına birləşdirilir. Bu halda o, düymələnmə yerinin alt qatı ilə qoruyucunun arasında yerləşdirilir. Düymələnmə yerinin kənarı baxyalandıqda tesmanın ikinci tərəfi də birləşdirilir. Modeldə baxya nəzərdə tutulmadıqda, tesmanın kənarı görünməz tikişlə əldə, yaxud xüsusi maşında bəndlənir. Düymələnmə yerinin aşağı ucunda qalan hissə isə içəri tərəfdən iki eninə tikişlə bərkidilir.



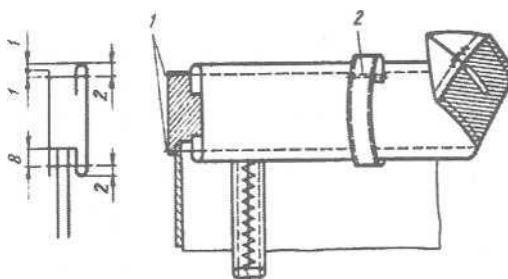
Şəkil 2.19 Ətəyin bel yerinin işlənilməsi

Görünən zəncirbənd tikiləcək ətək taxtalarının yan kəsikləri tikildikdən və açılıb ütüləndikdən sonra ətəyin içəri tərəfinə (üzü içəri olmaqla) yönəldilir, ütülənmiş düymələnmə yerinin qatlanma payının və tikiş payının altına qoyulur və qatlanma payının kənarından 5 mm aralı tikilir. Zəncirbəndin tesmasının aşağı ucu içəri qatlanaraq bəndlənir.

- **Ətəyin bel yerinin işlənilməsi**

Ətəyin bel yeri kəsiyini içəri qatlayaraq ayrı biçilmiş kəmərlə, korsaj lenti ilə və başqa hissələrlə işləmək olar. Ətək üz tərəfdən kəmərlə hazırlanırsa əvvəlcə kəmərlə tikilir. Bunun üçün o, üz tərəfi içəri olmaqla qatlanır və onun arxa hissəyə tərəf tikilən ucu eninə, qabaq hissəyə tərəf tikilən ucu isə üçbucaq şəklində çevrilən tikişlə 7 mm enində işlənir (Şəkil 2.19, a). Künclərində 2 mm tikiş payı saxlamaqla artıq hissə kəsilir. Kəmərin ucları üz tərəfə çevrilir, düzəldilir və ütülənir. Kəmərlər ətəyin üz tərəfinə qoyularaq kəsikləri bərabərləşdirilir, üstünə isə ensiz astarlıq parça qoyulur və kəmərlə birlikdə 7 mm enində bel

yerinə birləşdirilir. Kəmər düymələnmə yerindən, alt qatın kənarından üst qatın kənarına kimi tikilir (Şəkil 2.19, c). Sonra kəmər ətəyin içəri tərəfinə yönəldilərək tikiş düzəldilir, astarlıq parçanın tikilməyən kəsiyi 7 mm enində içəri qatlanır, onun kənarından 1-2 mm məsafədə basdırılır və ya baxyalanır. Astarlıq parçanın kəsiyi basdırıldıqda ətəyə tikilən asılqanın ucları onun qabaq və arxa taxtalarının ortasına bərabər məsafədə yerləşdirilib, ucları 2-3 irəli-geri tikişlə bərkidilir. Ətəyin içəri tərəfindən kəmərin calandığı tikiş ütülənir. Kəmər ətəyin üzünə qaytarılır və 2-3 mm kant əldə edilməklə ütülənir. Kəmərin aşağı kənarı bir-birindən 100-120 mm məsafədə (içəri tərəfdən də), 5-6 tikişlə ətəyə bəndlənir. Beləliklə, kəmər üstədən bağlanan kimi görünür.



*Şəkil 2.20 Ətəyin bel və düymələnmə yerinin işlənilməsi*

Ətəyin bel yeri korsaj lenti ilə işləndikdə ətək uzununa qatlanıb ütülənir. Qarsaqların, qasmaların, yan tikişlərin və s. düzgünlüyü ülgü ilə müəyyənləşdirilir.

Kəmər xüsusi tərtibatlı ikiiynəli maşınla (Cədvəl 6-7) kəmərin aşağı və yuxarı kəsiyinin 7-10 mm enində içəri qatlandıqdan sonra ətəyin bel kəsiyinə korsajla (və ya əsas parçadan kəmər astarı ilə) eyni vaxtda calanır (Şəkil 2.20). Kəmərin ucları düymələnmə yerində işlənir, ilgək ilməklənir və düymə tikilir.

Ətəyin bel yeri kəsiyi calanan kəmərlə işləndikdə (Şəkil 2.19, ç) kəmərin üzü ətəyin içəri tərəfinə yönəldilir və düymələnmə yerinin alt qatının kənarından üst qatının kənarına qədər 7 mm enində tikişlə calanır. Eyni zamanda, ətəyi asmaq üçün ona iki asqı bəndlənir. Kəmər üz tərəfi içəri olmaqla çevrilir və ucları 5 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir. Künclərində 2-3 mm tikiş payı saxlanılmaqla artıq hissə kəsilib atılır. Kəmərin ucları üz tərəfə çevrilir, düzəldilir, ikinci kəsiyi 7 mm içəri qatlanır və həmin yerdə 2 mm məsafədə calanma tikişindən 2 mm aşağıda, eyni zamanda kəmər uclarının qırağı onlardan 2 mm məsafədə baxyalanır.

Düymələnmə yerinin üstünə ülgü ilə qarmaq yeri qeyd edilir, qatlanma payı ilə astarın arasında yerləşdirilən ilgək və qarmağın əyri ucları qatlanan kənardə açılmış deşiklərdən xaricə çıxarılır və nəhayət, yuxarıda göstərilən qaydada bərkidilir (Şəkil 2.19, ç).

- **Ətəyin və başqa geyimin ətək kəsiyinin işlənilməsi**

Ətəkdə ətəyin qatlanma payını müəyyənləşdirmək üçün onun qabaq və arxa taxtaları ortadan qatlanır, yan tikişləri, simmetrik qasmaları bərabərləşdirilir, masanın üzərinə sərilir. Ətək balağının qatlanma payı və artıq hissənin kəsilmə xətləri ülgü ilə qeyd edilir. Qasmalar olduqda onların köklənmə sapları sökülür, tikişləri qatlanmış və ütülənmiş olduqda ətək kəsiyindən 80-100 mm aralı çətilir və tikiş açılır. Ətəyin balağı qeyd edilmiş xətdən və ondan 20 mm aralı qatlanır, klyoş ətəklərin ətəyi isə iki cərgə köklənir. Bu halda, birinci kök qatlanmış yerdən 10 mm, ikinci isə kəsikdən 10 mm aralı salınır. Ətəyin ətək kəsiyi (balaq kəsiyi) açıq və ya qapalı kəsikli qatlama tikişlə, ilməklənməklə, ensiz parça ilə haşiyələməklə, incə bəzək köbəsi və ya tesma ilə (qatlanıb kökləndikdən və ya köklənmədən) tərtibatlı maşında Şəkil 2.21-də göstərilən kimi işlənilir.



Geyimin ətək kəsiyi 7-10 mm enində içəri qatlanır, sonra qatlanma payının eni qədər yenidən qatlanaraq tərtibatlı universal maşında qatlama tikişlə baxyalanır (Şəkil 2.21, a).

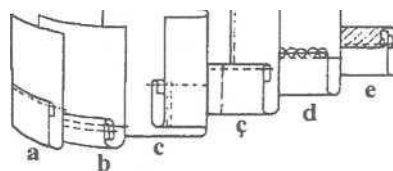
Ətək klyoş olduqda əvvəlcə qatlama payının kəsiyi 7 mm enində qatlanır, sonra qatlanma payı müəyyənləşdirilmiş endə yenidən qatlanaraq tərtibatlı universal maşında baxyalanır (Şəkil 2.21, b).

Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə ətək və bortaltı kəsikləri qatlanır, sonra isə bortaltının içəri kəsiyi geyimin ətək qatlama payına bəndlənir (Şəkil 2.21, c, ç).

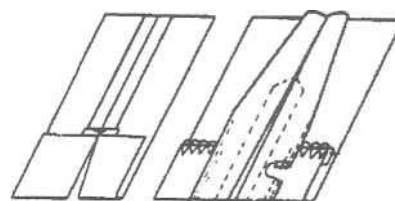
Yun parçadan olan bəzi geyimlərdə tikiş üz tərəfdən müşahidə olunduğu halda ətək kəsiyi əvvəlcədən ilməklənir, sonra kəsiyin qatlanma payı görünməz tikişli maşınla basdırılır (Şəkil 2.21, d). Bəzi hallarda ilməkləmək əvəzinə kəsik ensiz parça və ya tesma ilə haşiyələnir (Şəkil 2.21, e, ).

Şalvarın və ya ətəyin içinə salınan kişi və qadın üst köynəyinin ətəyi tərtibatın köməyi ilə universal maşında qatlanaraq baxyalanır, kəsik haşiyələnir və ya ilməklənir.

Geyimin ətəyi tərtibatlı maşında boyun və qol yeri kəsiyinin haşiyələndiyi kimi haşiyələnir. Geyimin ətəyi incə köbə ilə tərtibatlı ikiyənli maşınla icra edilir. Köbənin hər iki kəsiyi içəri qatlanır və baxyalanır. Ətək kəsiyini ensiz parça ilə və ya incə köbə ilə boyun və qol yeri kəsiyinin haşiyələnməsi kimi haşiyələmək olar.



Şəkil 2.21 Ətəyin balağının işlənilməsi



Şəkil 2.22 Yamsağın işlənilməsi



#### 2.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

Roloyunları vasitəsilə müxtəlif fasonlu ətəklərin satışını təşkil edin. Alıcıya öz təklifləriniz ilə köməklik edin.

- Qruplara bölünün. Hər qrup biri-birindən fərqli müxtəlif modada ətəyin eskizini çəksin.
- Ətəklərin hazırlanma ardıcılığı haqqında qruplararası müzakirə aparın.
- Hər qrup ayrılıqda tək geyim kimi hazırlanan ətək və kostyumun tərkib hissəsi kimi hazırlanan ətəyin oxşar və fərqli cəhətlərini yazsın. Sonra mövzu ətrafında müzakirələr aparın.
- Rol oyunları vasitəsilə hər qrup ayrılıqda ətəkdə tamamlama əməliyyatlarını aparsın.
- Rol oyunları vasitəsilə ətəyin yekun ütüləmə əməliyyatı zamanı təhlükəsizlik texnikası qaydaları haqqında təqdimat edin.



#### 2.4.3. Qiymətləndirmə

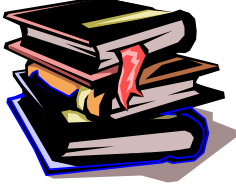
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Müxtəlif çeşidli ətəklərin texnoloji hazırlanma qaydalarını sadayalır”

- Ətəklərin çeşidlərini sayın.
- Qarsaq və qatlamaların ətəklərdə işlənilməsi nədən asılıdır?
- Ətəklərin bağlama yeri hansı variantlarda hazırlanır?
- Ətəyin işlənmə ardıcılığı modadan asılı olaraq dəyişirmi?
- Kostyumun tərkib hissəsinə daxil olan ətəyin parça seçimində əsas nə götürülür?
- Ətəyin ətək kəsiyi necə işlənilir?
- Ətəklərin tamamlama əməliyyatına hansı işlər daxildir?

- Ətəyin hazırlanmasında əməliyyatlararası nəmlənilib-isdilmə əməliyyatları haqqında nə danışa bilərsiniz?
- Ətəyin yekun ütüləmə əməliyyatının qaydaları haqqında nə danışa bilərsiniz?

### 2.5.1. Kəmərlil bel geyimlərinin müxtəlif növlərini hazırlayır



- **Ətəkdə qatlamaların hazırlanması**

Qızlar və gənc qadınlar ətəkdə müxtəlif növlü və görünüşlü qatlamalardan istifadə edə bilərlər. Bir tərəfə ardıcıl qatlamalar, qarşılıqlı qatlamalar, bantşəkilli qatlamalar və s. Bu qatlamaların gözəl görünməsi üçün moda uyğun və eləcə də, hər bir insanın şəxsi zövqü nəzərə alınaraq qatlamaların üzərindən bəzək tikişi vurula bilər, yaxud zövqə görə yuxarı hissə koketka ilə, koketkaların altından isə qatlamalar etmək olar.

Qatlamaların növündən və görünüşündən asılı olmayaraq, onların hazırlanma metodu eynidir. Qatlamaların eni parça üzərində qeyd edilir. Bu, santimetr lenti və ya ülgü vasitəsilə edilə bilər. Sonra qatlamalar düzünə kök tikişi ilə köklənir və üstü nəmləndirmə vasitəsilə ütülənir. Qatlamaların üzərində müəyyən edilmiş modelə görə bəzək tikişi vurulur, kök tikişləri sökülür. Bundan başqa, yubkalarda qatlamalar birləşdirici və üstədən bəzək tikişli hazırlana bilər. Astar tərəfdən qatlamaların mərkəzi müəyyən edilir (ülgü və ya santimetr lenti vasitəsilə) və qatlamaların eni təyin edilir. Modelə görə müəyyən edilmiş qatlama əvvəlcə düzünə kök tikişi ilə köklənir və kök tikişindəki 0,1 sm məsafədə maşında tikilir. Qatlama bir tərəfə və ya qarşılıqlı ola bilər. Nəmlənilib-isdilmə əməliyyatı vasitəsilə bir tərəfli qatlama bir tərəfə, qarşılıqlı qatlama isə iki tərəfə qatlanaraq ütülənir. Sonra üst bəzək tikişinin eni modelə görə birtərəfli qatlamada bir tərəfdə, qarşılıqlı qatlamada isə hər iki tərəfdə tabaşir və xətkəş vasitəsilə qeyd edilir və aşağı bucaq altında nəticələnir. Qeyd olunmuş xəttin üzəri ilə bir və ya paralel iki tikişlə üz tərəfdən bəzək tikişi vurulur. Bundan başqa, müasir ətəkləri birləşdirici, eyni zamanda, qarşılıqlı və ya bir tərəfə olan, üstədən bəzək tikişi ilə nəticələnərək qatlamalı element ilə də hazırlamaq olar. Bir tərəfli qatlamada astar tərəfdə ülgü vasitəsilə və ya santimetr lenti ilə qatlamaların qat xətti qeyd edilir, kənar tərəfdən 1 sm məsafədə qatlamaların bir tərəfi və eləcə də, ətəyin birləşdirici tikişi yerinə yetirilir. Sonra qatlamaların digər boş qalan hissəsi maşında tikilir. Qarşılıqlı qatlamalı və eyni zamanda, hissənin birləşdirmə tikişi ilə hazırlanan ətəklərdə isə qatlamaların eni qədər əsas parçadan zolaq biçilir və hər iki tərəfdən qatlamaların tikiş payına 1 sm məsafədə əvvəlcə köklənir, sonra isə maşında tikilir. Sonra qatlamaların müəyyənləşdirilmiş eni maşında tikilir.

Bir tərəfli və qarşılıqlı qatlamaya üst tərəfdən müəyyən edilmiş və ya modelə görə bəzək tikişi vurulur. Bəzək tikişi ikiiynəli maşında paralel tikişlə yerinə yetirilə bilər. Bir tərəfli qatlama bir tərəfə, qarşılıqlı qatlama isə iki tərəfə açaraq nəm parça vasitəsilə ütülənir. Mürəkkəb konfigurasiyalı bir tərəfli qatlamaların hazırlanması, eyni zamanda birləşdirici tikişin yerinə yetirilməsi üçün konfigurasiya xətti müəyyənləşdirilir. Qeyd olunmuş xətt üzrə qatlamaların kənarı 1 sm tikiş payı saxlanılmaqla kəsilir. Həmin xəttə görə qatlamaların alt hissəsi kəsilir və üz-üzə qoyularaq 0,7 sm məsafədə birləşdirilir. Kündə tikiş payı kəsilir, 0,2 sm saxlanılır. Üz tərəfə çevirib alt tərəfdə kant əmələ gətirməklə, nəmlənilib-isdilmə vasitəsilə əvvəlcə tikiş, sonra isə qatlama ütülənir. Əvvəlcə kənar kəsiklər üz-üzə qoyularaq 1 sm məsafədə, sonra isə boş qalan qatlamaların digər hissəsi maşında tikilir. Üz tərəfdən bəzək tikişinin eni təyin edilir və tikilir. Hazır qatlama nəm parça vasitəsilə üz tərəfdən ütülənir. Ətəklərdə bağlama yeri müxtəlif üsul ilə hazırlana bilər: köbələrle, açıq və gizli "molniya" zəncirbəndi ilə sol yan tikişdə, qatlamaların və bəzək tikişinin daxilində, arxada mərkəzdə və s.

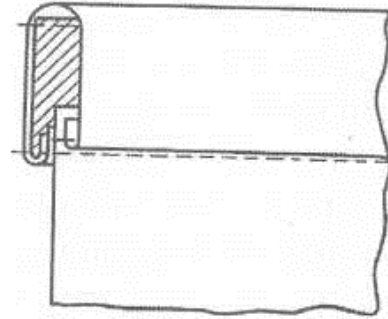
- **Müxtəlif formalı kəmərlərin hazırlanması**

**Ətəyin yuxarı kəsiyinin hazırlanması.** Ətəyin yuxarı kəsiyi müxtəlif üsullarla hazırlana bilər. Bu üsullardan biz ikisini nəzərdən keçirəcəyik.



**Yuxarı kəsiyin karsaj lenti ilə hazırlanması.** Karsaj lenti fiqurada bel hissəyə kip oturmalıdır. Karsaj lentinin uzunluğu bel çevrəsinin uzunluğundan 3 sm artıq götürülür. Karsaj lentini uzununa ortadan qatlayıb ütüləyirlər. Sonra lentin üzərində tabaşirlə yan tikişlərin, klin tikişlərinin, qarsaqların qabaq və arxa hissəsinin orta xətti işarə olunur. Ətəin tərs tərəfinin yuxarı kəsiyinə karsaj lentini qoyub lentibir tərəfindən 0,7-1 sm buraxmaqla kökləyir və ətək tərəfdən maşınla tikirlər. Karsaj lenti tikərkən fikir vermək lazımdır ki, tabaşirlə işarə olunmuş nöqtələr bir-birinin üzərinə düşsün. Karsaj lentinin biri tərəfini ətəin üst tərəfi ilə üz-üzə qoyub 0,2 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Tikişi ətəyin tərs tərəfinə ütüləyirlər. Sonra karsaj lentini ətəyin tərs tərəfinə çevirib kökləyir və ütüləyirlər. Karsaj lentiniyan tikişlərə və qarsaqlara gizli əl ilmələri vasitəsilə bərkidirlər.

**Ətəyin yuxarı kəsiyinin kəmərlə hazırlanması.** Kəməri hazırlamaq üçün yapışqanlı araqatından istifadə edirlər. Bunun eni kəmərin eninə bərabər olur. Əvvəlcə yapışqanlı araqatını kəmərin tərs tərəfinə ütü ilə yapışdırırlar. Sonra kəmərin üst tərəfi içəri olmaqla uzununa iki qat qatlayırlar. Kəmərin yan kəsiyini 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə birləşdirirlər. Künclərdə tikişin artığını kəsib kəməri üst tərəfə çevirir və ütüləyirlər. Sonra hazır kəmərin üzərində tabaşirlə yan tikiş xətlərini, klin, qarsaq və lazımi xətləri işarə edirlər. Kəmər ətəyin yuxarı kəsiyinin tərs tərəfində yerləşdirilir, kəsiklərin kənarlarını bərabərləşdirir və kəməri ətəyə eyni zamanda asqıları qoymaqla kökləyirlər. Sonra 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə tikib tikişin sonunda bənd vururlar, tikişi ütüləyirlər. Kəmərin sonunu üz-üzə qoyub 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Sonra onu üst tərəfə çevirir, kəmərin açıq tərəfini 0,5-0,7 sm enində tərs tərəfə qatlayıb kökləyirlər. Kəmərin qatlanmış tərəfini üz tərəfinin üzərinə qoyub kəmərin ətəkilə birləşmə tikişinin üstünü örtməklə kökləyir və maşınla tikirlər. Sonra kəmərin daxili tərəfini nəm əski vasitəsi ilə ütüləyirlər. Bağlama üçün düymə və ilgək tikirlər. Bundan sonra kəməri üst, alt və yan tərəflərdən kənardan 0,1-0,2 sm məsafədə bəzək tikişi ilə maşınla tikirlər. Bəzək tikişlərini ipək sapla aparmaq lazımdır. Ətək üçün asqıları aşağıdakı qaydada hazırlayırlar. Astarlıq materialdan asqı üçün parça zolağı biçirlər. Həmin parça zolağının tərəflərini 0,5 sm enində içəriyə qatlayıb ütüləyirlər. Sonra parça zolağını tərs üzü içəri olmaq şərti ilə iki qatlayır və 0,2 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Asqının hazır halda eni 0,5 sm, uzunluğu isə 7-8 sm olmalıdır. Asqı üçün tesmalardan da istifadə etmək olar.



Şəkil 2.23 Kəmərin hazırlanması



### 2.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Bel geyimlərinin yuxarı kəsiyinin karsaj lenti ilə hazırlanması haqqında qruplar arası müzakirələr aparın.
- Roloyunları vasitəsilə bel yeri kəmərlə işlənmiş bel geyimlərinin satışını təşkil edin.
- Hər qrupun üzvləri ayrılıqda öz geyim çeşidlərində olan kəmərli bel geyimləri haqqında məlumat yazsın. Müzakirələr aparın.
- Mövzuya aid bir qrup digərinə suallar hazırlasın. Cavabları müzakirə edin.



### 2.5.3. Qiymətləndirmə

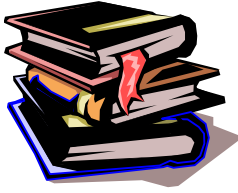
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

#### “Kəmərli bel geyimlərinin müxtəlif növlərini hazırlayır”

- Kəmərlə bel yeri işlənən ətəklərdə kəmərin müxtəlifliyi nədən asılıdır?
- Ətəklərin bel yeri hansı halda kəmərlə işlənir?
- Ətəklərin bel yerinin karsaj lenti ilə işlənməsini izah edin.
- Kəmərlər hansı formalarda hazırlanır?

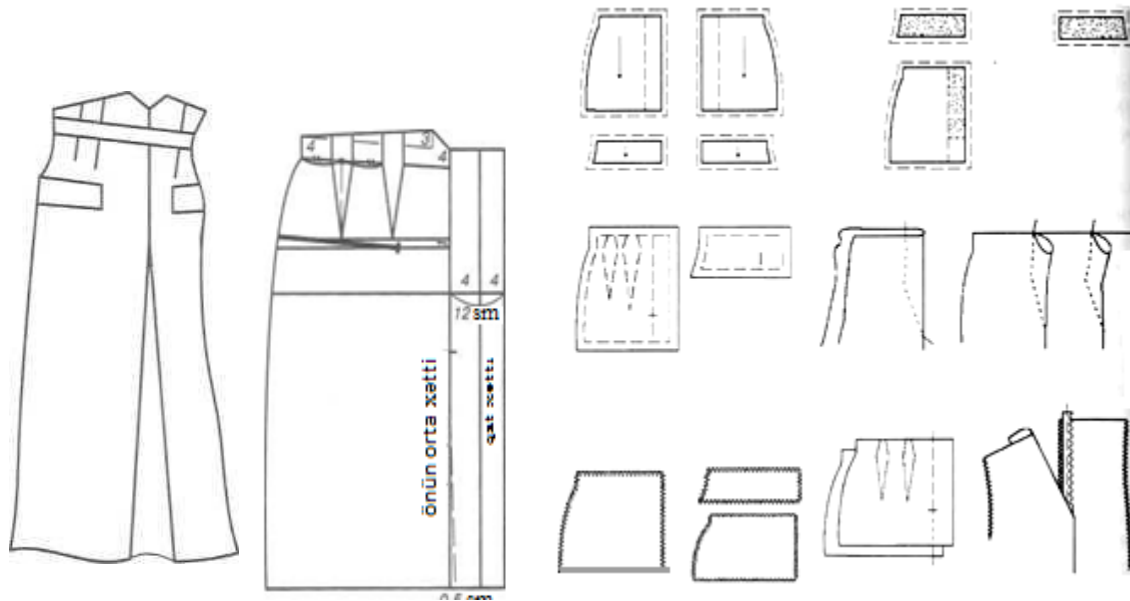
- Kleyli araqatı ilə kəməri necə hazırlayırlar?
- Kəmərini ölçüsü nəyə əsasən götürülür?

### 2.6.1. Kəmərsiz bel geyimlərini köbələrlə hazırlayır



#### • Bel kəsiyinin köbə ilə işlənməsi

Elə ədəklər var ki, onlar kəmərsiz hazırlanır. Belə model ədəklərin bel kəsiyi köbə ilə hazırlanır. Ədəyin ön və arxa hissələrinin bel kəsiyinə uyğun köbələr biçilir. Köbənin eni 6-8 sm olmalıdır. Köbəni biçərkən qarasaqlar nəzərə alınır. Çünki, köbə ədəyin bel kəsiyinə tikildikdə qıraqlar hazırlanmış vəziyyətdə olacaq. Biçilmiş köbə araqatı ilə işlənir. Açıq kəsiklər hörmələnilir. Köbə də kəmərli ədəklərdə olduğu kimi, qarasaqlar, zəncirbənd-bağlamalar hazırlandıqdan sonra məmulatın bel kəsiyinə birləşdirilir. Zəncirbənd tikildikdən sonra köbənin yan kəsiyi ilə ədəyin zəncirbənd tikilən kəsiyi düz üzləri üz-üzə qoyulmaqla tikilir. Sonra köbə zəncirbəndin tikiş xəttindən əks tərəfə - ədəyin düz üzünə doğru çevrilir. Köbənin kəsiyi ilə ədəyin bel kəsiyi bərabərləşdirilir və 0.7-1.0 sm-lə birləşdirilir. Sonra tikiş payı köbə tərəfə yatırıdılarak tikiş ütülənir, köbə tərəfdən 0.1-0.2 sm-lə baxya salınır. Köbənin digər açıq kəsiyinə astarlıq birləşdirilir.



Şəkil 2.24 Köbə ilə bel yerinin işlənməsi



### 2.6.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- 3 qrupa bölünün. Hər qrupa “Ədəyin bel kəsiyinin kəmərlə hazırlanması”, “Ədəyin bel kəsiyinin korsajla hazırlanması”, “Ədəyin bel kəsiyinin köbə ilə hazırlanması” tapşırıqları yazılmış iri kağızlar paylanır. 20 dəqiqə ərzində tədqiqat apararaq verilmiş tapşırıqları yerinə yetirin. Vaxt bitdikdə hər iki qrup tərəfindən seçilmiş liderlər öz tədqiqatlarını nümayiş etdirdikdən sonra müzakirələr təşkil edin.
- Müəllim tərəfindən lövhədə dairənin mərkəzində yazılmış “köbə” anlayışı ilə bağlı söz və ya ifadələr söyləyin. Mərkəzdə yazılmış anlayışdan başlayaraq hər növbəti söz onunla əlaqəli olmalıdır. Sonra yazılan fikirlər ətrafında müzakirə aparın.
- Qruplara bölünün. Müəllimin verdiyi iş vərəqindəki sualları cavablandırın. Sonra yazılan cavablar əsasında müzakirələr və təhlillər aparın.

- Keçən əsrin 80-90-cı illərindəki ətəklərlə müasir dövrümüzdəki ətəklərin müqayisəsi barədə təqdimat hazırlayın. Təqdimat qrup və ya fərdi şəkildə aparıla bilər.



### 2.6.3. Qiymətləndirmə

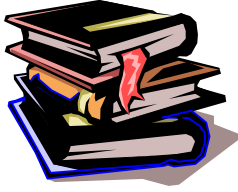
Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“Kəmərsiz bel geyimlərini köbələrlə hazırlayır”**

- Köbə ilə ətəyin bel kəsiyi necə hazırlanır?
- Köbə necə biçilir?
- Köbə ilə kəmərin oxşar və fərqli cəhətlərini izah edin.
- Köbə hansı materialdan hazırlanır?

### Təlim nəticəsi 3: Müxtəlif çeşidli çiyinli geyimləri texnoloji ardıcılığa əsasən bilir və hazırlayır

#### 3.1.1. Çiyinli geyimləri yaşa və mövsümə əsasən növlərə ayırır



- **Çiyinli geyimlər**

Geyimlər insan bədənində geyinilmə qurşağına görə bel və çiyinli geyimlərə bölünür. Bel geyimləri insan fiqurasının bel qurşağında, çiyin geyimləri isə çiyin qurşağında oturur.

Çiyinli geyimlər üst və yüngül geyimlər kimi siniflərə bölünürlər. Üst çiyinli geyimlərə paltó, plaş, pencək, gödəkcə və s. aiddir. Yüngül çiyin geyimlərə isə köynək, don, xalat və s. aiddir. Çiyinli geyimlər də məişət geyimlərinə daxildir.

Ona görə də, bu geyimlər cinsinə, təyinatına, mövsümünə, stilinə görə qruplara ayrılırlar. Yüngül və üst çiyin geyimləri cinsinə görə bağlama yerləri ilə fərqlənir. Kişi geyimləri soldan sağa, qadın geyimləri isə əksinə, sağdan sola bağlanır.

Çiyinli geyimlər konstruksiyasına görə bir bortlu, iki bortlu, koketkali, şlistli (yamaşaq) və s. olur. Biçiminə görə bütöv biçimli qollu, reqlan qollu, bitişdirmə qollu, kombinləşdirilmiş olur. Siluetinə görə yarımyparışlıq, yapışıq, düz biçimli siluətlərə ayrılır. Təyinatına görə qış, mövsümü, yay fəsilələrinə ayrılır. Fasonuna görə boğaza qədər bağlanan, açıq bağlama, bütöv biçimli, beldən kəsik, yaxalıqlı, müxtəlif qollu, müxtəlif görünüşlü ciblərlə, kəmərlili və kəmərsiz və s. olur.



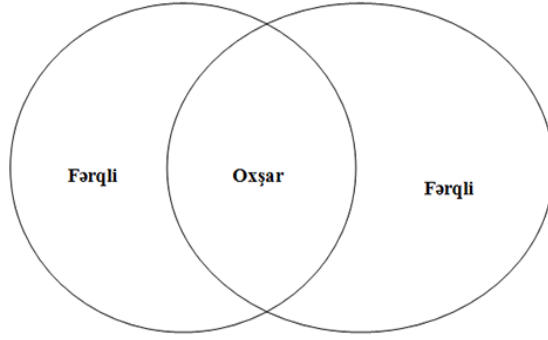


*Şəkil 3.1 Çiyinli geyim çeşidləri*



### *3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Qruplara bölünün. Hər qrup bir növ çiyinli geyimin (don, pencək, köynək, palto) müasir dəbli kataloqunu yaratsın. Sonra hər qrup özünün yaratdığı kataloqunun təqdimatını keçirsin.
- Hər qrup bir üslubda çiyinli geyiminin eskizinin hazırlasın. Eskizləri hazırlandıqdan sonra lövhəyə asıb müzakirələr və təhlillər aparın.
- Qruplara bölünün. Üst və yüngül çiyinli geyimlərin oxşar və fərqli cəhətlərini yazın.



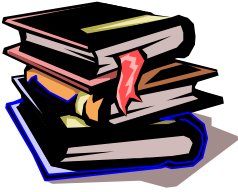
### 3.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

#### “Çiyinli geyimləri yaşa və mövsümə əsasən növlərə ayırır”

- Geyimləri stillərinə görə növlərə ayırın.
- Geyimləri mövsümə görə çeşidlərə ayırın.
- Qadın çiyin geyimləri ilə kişi çiyin geyimlərinin fərqi izah edin.
- Nə üçün bu geyimlərə çiyinli geyimlər deyilir?

### 3.2.1. Müxtəlif modalı yüngül geyimləri texnoloji ardıcılıqla hazırlayır



#### • Kişi köynəyinin hazırlanması

Təyinatına görə (gündəlik, bayırlıq) kişi üst köynəyi müxtəlif parçalardan və müxtəlif modellərdə hazırlanır.

Biçilmiş hissədə ciblərin, ilgəyin, qasmaların, kəsilməmiş qarsaqların yeri, onun kənarının qatlanma payının xətti qeyd edilir. Cibin yeri deşikaçanla, tabaşirlə, ağzının kəsilmə xətti və ucları, üst ciblərin yuxarı kənarı isə biçim qatını deşməklə qeyd edilir.

Cibin yerini köməkçi ülgü ilə, hər hissədə qələmlə ayrıca nişanlamaq olar. Kəsilməmiş qarsaqlar və qasmalar hər hissənin içəri tərəfindən iki xətlə qeyd edilir. Onun biri qatlanma xətti, digəri isə tikilmə xətti olur. Mürəkkəb birləşməli (koketkalı geyimlərdə) hissələrdə qasmanın qatlanma xətti və üst hissənin alt hissənin üzərinə qoyulma xətti qeyd edilir. Yığmanın və qasmanın yeri deşikaçanla və ya çərtiklə nişanlanır. Sapı asan sökülməyən toxuma və s. materialların döşənməsində qələm və tabaşirlə nişanlamaya icazə verilmir.

Nişanlar hazır geyimdə üz tərəfdən görünməməlidir. Üst köynək naxışlı parça materialdan tikildikdə (dama-dama, zolaqlı naxışların istiqamətində) hissələrdə naxışların simmetrik olması üçün SST-17-310-83-ün tələbinə müvafiq uyğunlaşdırılma işləri görülməli və aşağıdakı tələblərə əməl edilməlidir:

- Üst plankanın naxışı qabaq hissənin naxışına uyğun və tən gəlməlidir (əriş sapının vəziyyətinə görə 45° bucaq altında biçilən plankadan başqa). Qabaq hissənin sağ və sol tərəfindəki eninə naxış bortda ilgək düymələmə xəttinin naxışına uyğun gəlməlidir.
- Simmetrik naxışlı parçalardan (modelin texniki təsvirində uyğunsuzluq nəzərdə tutulmadıqda) cibin və cib qapağının naxışı qabaq hissənin naxışına uyğun gəlməlidir.
- Yaxalığın uclarındakı uzununa simmetrik naxışlar bir-birinə uyğun gəlməlidir.
- Qısa qollu köynəklərin qol ağzı manjetinin üz tərəfində və bortalının yuxarısındakı uzununa naxışlar simmetrik olmalıdır.



- **Köynəkdə qabaq və arxa hissənin ilkin işlənilməsi**

Kişi və oğlan köynəklərinin yaxalığı boyun yerinə tikilən və tikilməyən, manjetli (qatlanan və adi), ətəyə qədər düymələnən və döşə qədər düymələnən olur.

Köynəklər əsasən pambıq, ipək, lavsan, kətan və süni ipək qarışığı olan parçalardan tikilir. Parçaların çeşidi və furnituru modelin texniki təsvirində göstərilir.

Köynəklərin ayrı-ayn hissələrini hazırladıqda bir üzü yapışqan tozu və ya yapışqan plyonka ilə örtülmüş, yaxud yapışmayan appretirlənmiş xüsusi məhlul–poliamid hopdurulmuş əlavə material qatından istifadə olunur. Poliamid hopdurulmuş əlavə qat pambıq parçadan tikilən köynəklərin yaxalığına, manjetinə və ilgək yerinə qoyulur. Səya parçalardan tikilən köynəklərdə yapışqan plyonka və ya xüsusi məhlul hopdurulmuş əlavə material qatından, güllü və ya zolaqlı parça köynəklərdə isə bir üzü yapışqan tozu ilə örtülmüş əlavə material qatından istifadə edilir.

Bir üzü yapışqan tozu ilə örtülmüş əlavə material qatını hissəyə yapışdırdıqda presləmə təzyiqi 0,3-0,4 Mpa, temperaturu 145-155°C, presləmə vaxtı isə 6-7 san. olur. Yapışqan plyonkəli əlavə material qatı nəmlənməklə, yapışqan tozu ilə örtülmüş əlavə material qatı isə nəmlənmədən preslənir.

Əlavə material qatını yapışdıran ütünün temperatur tənzimləyicisi olmalıdır. Ütünün temperaturu 150-160°, ütülənmə vaxtı isə 25-30 san. olur.

Geyimin calaqları (tikələri) əsas hissələrə 4-5 mm enində qapalı tikişlə, ikiyənəli və ya universal maşında, yaxud 8 mm enində tikib-ilməkləyən xüsusi maşında birləşdirilir.

Köynəklərin yan tikişinin aşağısında açıq yer olmadıqda ətəyin qatlanma payı və tikişin eni modelə müvafiq işlənilir.

- **Köynəyin düymə və ilgək yerinin hazırlanması**

Ətəyə qədər düymələnməyən köynəklərin qabaq hissəsində modelə müvafiq uzunluqda düymə və ilgək yeri kəsilir. Ilgək və düymə yeri üst və alt planka ilə işlənilir. Güllü və ya dama-dama parçalardan olan köynəklərdə üst planka ilə qabaq hissənin gülləri və naxışları bir-birinə uyğunlaşdırılır. Alt planka qabaq hissənin içərisinə üzəaşağı olmaqla qoyulur, kəsikləri bərabərləşdirilir, 5 mm enində calanır və kəsik tərəfə yatırılır. Planka köynəyin üz tərəfinə, onun tikilməyən kəsiyi isə 5 mm enində içəri qatlanır və həmin yerdən 2 mm aralı (plankanın aşağı ucu ətəyə tikilir) baxylanır.

Köynəyin qabaq hissəsinin sol tərəfi üzərinə əlavə material qatının üzü yönəldilərək qoyulur və kəsikləri 5 mm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir. Sonra tikiş düzəldilir, əlavə material qatı köynəyin içərisinə döndərilir və əsas hissədən 1-2 mm kant alınmaqla ütülənir. Əlavə material qatının içəri qırağı onun kəsiyindən 5 mm aralı universal maşında tikilir. Qabaq hissənin sol tərəfində ilgək yerinin hazırlanması üçün qoyulan qatlanma payı köynəyin içərisinə qatlanaraq ütülənir. Qabaq hissənin sol tərəfi sağ tərəfin üstünə qoyulur və düymələnmə yeri düzbucaqlı şəkildə eninə bəndlənir.

Qabaq hissənin sağ və sol tərəfi kromka ilə biçildikdə, sapı asan söküləyən parçalardan istifadə edərkən ətəyə qədər düymələnən köynəyin düymələnmə yerinə əlavə material qatı qoyulmur. Düymələnmə yerinin qatlanma payları kromkasız biçildikdə onların kəsiyi ilməklənir. Qatlanma payları çərtiklərin köməyi ilə içəri tərəfə ütü və ya presdə qatlanır. Parçası asan sökülən köynəyin düymələnmə yerinə bez və ya madapolam pambıq parçadan əlavə material qatı qoyulur. Lent və ya ensiz parça sol tərəfin qatlanma payına xüsusi qatlayıcı tərtibatı olan ikiyənəli maşında (5-6 mm enində qatlanmaqla) tikilir. Qatlanma payından tikişə qədər olan məsafə 2 mm, iki tikiş arasındakı məsafə 25 mm, ensiz parçanın və ya lentin içəri tikişindən kəsiyinə qədər olan məsafə isə 2 mm olur.

Düymələnmə yerinin sol tərəfinin qatlanma payına əlavə material qatı qoyulur, xüsusi tərtibatı olan ikiyənəli maşında və ya çevrilən tikişlə universal maşında tikilir. Əlavə material qatının içəri kəsiyi içəri qatlanır və 5 mm enində basdırılır. Sağ tərəfinin kənarı isə 5 mm enində qatlanır və ondan 1 mm aralı universal maşında işlənilir.

- **Yaxalığın işlənməsi və boyun yerinə birləşdirilməsi**

Parçanın qalınlığından, sıxlığından və strukturundan asılı olaraq kişi köynəklərinin yaxalığı cod və yumşaq hazırlanır. Konstruksiyasına görə yatan yaxalığa iki hissədən ibarət və ayrılıbıçılmış oturaçaqlı olur.

Yaxalığın şaxlılığını artırmaq üçün ona pambıq və toxunmayan parçadan yapışqanlı, xüsusi məhlul hopdurulmuş araqaatı materialı qoyulur. Yaxalığa verilmiş formanın daimi saxlanılmasını təmin etmək üçün ona əsas araqaatı materialından başqa, əlavə araqaatı materialı da qoyulur. Onun konstruksiyası modelə müvafiq olaraq müəyyən edilir.

İndi isə kişi köynəyində hissələrin əsas və gücləndirici yapışqanlı araqaatı materialı ilə işlənilmə xüsusiyyətlərini aydınlaşdıraraq.

Kişi köynəyinin yaxalığı və manjetləri araqaatı materialı ilə işlənilir. Araqaatı materialı iki üsulla hazırlanır: araqaatı paketinin karkas birləşməsi və birbaşa hissəyə yapışdırılması.

- **Karkas üsulu ilə yapışdırma** yalnız çoxqatlı araqaatı materialı (əsas araqaatı, əlavə qat və gücləndirici qat) hissədən ayrı biri-birinə yapışdırılır. Karkas araqaatı materialı paketi ayrıca olur və yaxalığın əsas parçasına yapışmamış olur. O yaxalığa tikişlə birləşdirilir.

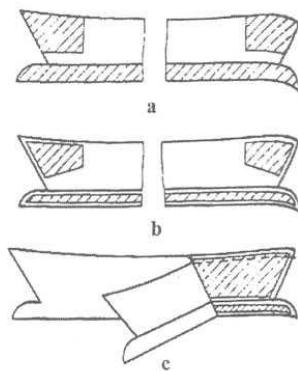
- **Birbaşa yapışdırma üsulunda** yapışqanlı araqaatı materialı üst yaxalığın içəri tərəfindən hissəyə yapışdırılır. Araqaatı kimi nöqtələrlə aşağı təzyiqli polietilen çəkilmiş materialdan istifadə edilir.

Müxtəlif materiallardan hazırlanan köynəyin yaxalığına və manjetinə birbaşa (süni ipək, trikotaj, krujeva, jakkardlı polotnodan, eləcə də boyaya davamsız olan materialdan başqa) yapışqanlı material yapışdırılır.

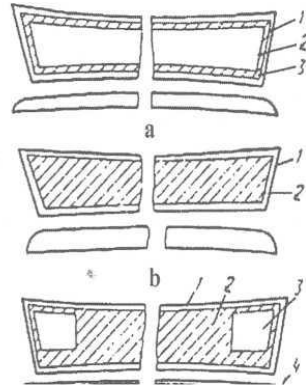
Karkas üsulunu tətbiq edəndə gücləndirici elə yerləşdirilir ki, onun kəsikləri əsas araqaatı materialının kəsiyinə bərabər olsun (Şəkil 3.2, a) və ya gücləndirici tikiş payının eni qədər içəriyə ötürülsün (Şəkil 3.2, b).

Gücləndirici araqaatı materialı kimi nöqtələrlə və ya bütün səthi boyu polietilen çəkilmiş araqaatı materialından istifadə edilir. Əlavə gücləndiricini əsas araqaatı materialına müvəqqəti birləşdirdikdə onu xüsusi aparatla, bir neçə nöqtələrlə və ya alt yaxalığa universal maşınla baxyalamaqla icra edirlər (Şəkil 3.2, c). Gücləndirici araqaatı materialı yaxalığın yatan tərəfinə sonuncu dəfə preslə yapışdırılır.

Oturaçağı ayrı biçilmiş yaxalığa araqaatı materialı üç növ hazırlanır: iki gücləndirici ilə, bir gücləndirici ilə və iki gücləndirici ilə bütün uzunluğu boyu.



Şəkil 3.2 Oturaçağı ilə bütöv biçilmiş köynək yaxalığına araqaatı materialının qoyulma yeri  
a - iki gücləndirici ilə; b - bütün yaxalığa boyu bir gücləndirici ilə; c - yaxalığın künclərində ikiqat gücləndirici ilə

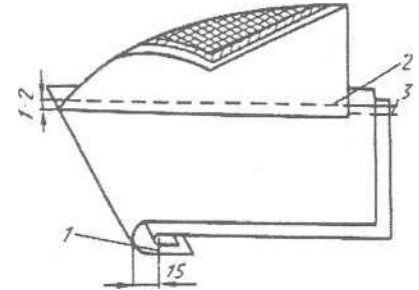


Şəkil 3.3 Oturaçağı ayrı biçilmiş köynək yaxalığına araqaatı materialının qoyulma yeri

Yaxalığa ara qatı materialı iki gücləndirici ilə (Şəkil 3.3, a) işləndikdə əsas ara qatı materialı 1 appretirlənmiş parçadan uzunluğu yaxalığın hazır halda uzunluğuna bərabər, eni isə yaxalığın eni və tikiş payının (6-8 mm) eni qədər hər tərəfdən əlavə edilərək biçilir.

Gücləndirici ara materialının (Şəkil 3.3, 2 və 3) bir üzü yapışqanlı ara materialından biçilir. Gücləndiricilərin eni yaxalığın yatan tərəfinin hazır haldakı eninə bərabər olur. Elə etmək lazımdır ki, yaxalıq çevrilən tikişlə işləndikdə tikiş yapışqanlı ara materialına düşməsin.

Yaxalığı bütün uzununu boyu bir gücləndirici ilə hazırladıqda (Şəkil 3.3, b), əsas ara qatı materialı (1) appretirlənmiş parçadan biçilir. Onun üzünə bütün uzununu boyu bir üzü yapışqanlı yaxalılıq ara materialı (2) yapışdırılır. Gücləndirici ara materialı (2) yaxalığın yatan tərəfinin ölçüsündə və formasında biçilir və o, appretirlənmiş əsas parçanın üzünə elə yapışdırılır ki, gücləndirici yaxalığın çevrilən tikişinin altına düşməsin. Çevrilən tikişlə gücləndiricinin kəsiyinə qədər olan məsafə 3 mm-dən az olmamalıdır. Gücləndirici ara materialının ortasındakı eni hər tərəfdən 9 mm ensiz olmalıdır. Yaxalığın bütün uzunluğu boyu gücləndiricinin qoyulması yaxalığı daha möhkəm, dayanıqlı edir və formasını yaxşı saxlayır.



Şəkil 3.4 Yatan yaxalığa ara qatı materialının yapışdırılması

Yaxalığın ara qatı materialını, yaxalığın küncündə ikiqat gücləndirici ilə hazırlamaq üçün (Şəkil 3.3, c), əsas ara qatı materialına (1) bir tərəfi yapışqanlı gücləndirici ara materialı (2) yapışdırılır. Gücləndiricinin (2) sonuna həmin ara materialından əlavə uzunluğu 10-12 mm olan gücləndirici qat (3) yapışdırılır. Oturacaq ara qatı materialı (4) appretirlənmiş parçadan biçilir. Bir qayda olaraq, oturacaq gücləndirici qoyulmur. Əsas ara qatı materialı, eləcə də oturacaq ara qatı materialı əriş sapına nisbətən 45° bucaq altında biçilir.

Yaxalıq iki mərhələdə hazırlanır: yaxalığın işlənilməsi və onun geyimə birləşdirilməsi.

Alt və üst koketkəli köynəyin çiyin kəsiyi bəriynəli universal maşında üst tikişlə işlənilir. Üst yaxalıq bir hissəli olduqda onun boyun yerinə yatan kənarı və ucları 5-7 mm enində universal maşında (və ya xüsusi yanmavtomat maşında) çevrilən tikişlə, eyni zamanda tikiş payının artıq hissəsini kəsməklə birləşdirilir. Yaxalıq pambıq parçadan və ya toxunmayan parçadan ibarət ara qatı materialı ilə işləndikdə o, ara materialı və ya alt yaxalıq tərəfdən çevrilən tikişlə işlənilir. Yaxalığa əlavə material qatı qoyulanda onun kəsiyi ilə əsas ara materialının kəsiyi bir-birinə uyğun gəlməli, çevrilmiş tikişin və yaxalığı boyun yerinə birləşdirən tikiş payının eni qədər ensiz biçilməlidir (Şəkil 3.2 və 3.3, a, b, v). Əlavə material qatı əsas ara materialına müvəqqəti olaraq xüsusi UTS, Cs-321 "Pannoniya" firması (Çexo-Slovakiya), ER-65 və ya ER-70 RSDV aparatları ilə nöqtələrlə, daimi olaraq PFS-600 və NKN-5,6/7 "Kanneqisser" firmasının (Almaniya) presi ilə birləşdirilir və ya universal maşında 6 mm enində tikilir.

Yaxalıq geyimə çiyin kəsiyi birləşdirildikdən sonra tikilir. Çiyin kəsiyinin eni bütün parçalarda bərkidici-ilməkləyici maşında 5-7 mm, universal maşında isə 7-8 mm enində götürülür və xüsusi maşında ilməklənir. Çiyin ikiiynəli maşında "bağlı" və ya bəriynəli universal maşında "qapalı" qoşa tikişlə işlənilə bilər.

- **Yatan yaxalığı** işlədikdə əvvəlcə alt yaxalığın yan kəsikləri üst yaxalığın yan kəsikləri ilə çevrilən tikişlə birləşdirilir (Şəkil 3.4, tikiş - 1). Sonra yan kəsiklərin çevrilən tikişləri alt yaxalıq tərəfə ötürülür və yaxalığın yatan tərəfi də çevrilən tikişlə işlənilir (tikiş - 3). Daha sonra isə ara qatı materialı əsas ara qatı, gücləndirici qatla, yaxalığın yatan tərəfinin çevrilən tikişini 1 mm enində örtməklə (tikiş - 3), ara qatın kəsiyindən 2 mm məsafədə yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir.

Ara qatını yaxalığın yatan tərəfinə birləşdirəndə elə yerləşdirmək lazımdır ki, gücləndirici alt yaxalıq tərəfə yönəlmiş olsun. Yaxalıq üz tərəfə çevrilir, tikiş və künclər düzəldilir, üst yaxalıqdan kant əldə edilir. Alt yaxalıq tərəfdən, aşağı kəsikdən 3 mm məsafədən salınan tikiş üç qat parçanı birləşdirir.

Üst və alt yaxalıq üz-üzə qoyulur və araqatı materialının kəsiklərinə bərabərləşdirilir. Yaxalığın yan kəsikləri alt yaxalıq tərəfdən 5-7 mm çevrilən tikişlə birləşdirilir. Sonra onun boyun yerinə yatan kənarı tikilir. Uclarında 3 mm tikiş payı saxlanılmaqla artıq hissəsi kəsilir və kənarları düzəldilməklə üz tərəfə çevrilir. Yapışqanlı araqatı materialı yaxalığın boyun yerinə yatan kənarındakı çevrilən tikişi örtür və alt yaxalığa oturacaq kəsiyi boyu 1-2 mm enində tikilir. Yaxalıq xüsusi PV-1 aparatı ilə üz tərəfə çevrilir, kənarı üst yaxalıqdan alt yaxalığa tərəf kant əldə edilməklə düzəldilir. Onun baxylanması və eni modelə görə müəyyən edilir. Yaxalığı calanan oturmaqla işlədikdə kəsikləri düzəldilir, oturmağın içərisinə əlavə qat qoyulur. Sonra yaxalığın geriyyə qatlanan kənarının tikilməyən yeri oturmaqla birləşdirilir, oturmağın yanları çevrilən tikişlə işlənir (bax. Şəkil 3.4). Oturmaq üz tərəfə çevrilir, tikişlər düzəldilir və ütülənir. Onun alt hissəsinə əlavə material qatına nəzarət çərtikləri vurulur. Yaxalıq boyun yerinə tikilir və tikiş oturmaq tərəfə yatırılır. Oturmağın üst hissəsinin kəsiyi alt oturmağının tikişini 2 mm örtməklə qatlanmış kənardan 1 mm məsafədə boyun yerinə birləşdirilir.

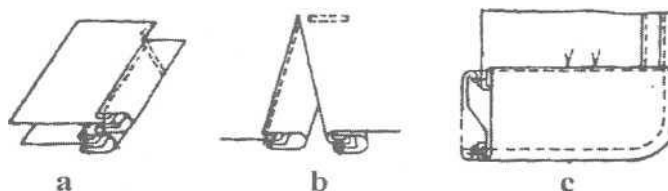
Oturacağı ilə bütöv biçilən yaxalıq (Şəkil 3.2) çevrilən tikişlə işlənir. Sonrakı əməliyyatlar oturmağı ayrı biçilən yaxalıqda olduğu kimi aparılır. Üst yaxalıq araqatı materialı ilə birlikdə boyun yerinə tikilir. Alt yaxalığın aşağı kəsiyi 7 mm enində qatlanır və üst yaxalığın tikişini örtməklə həmin yerdən 1 mm aralı boyun yerinə birləşdirilir. Yaxalığın boyun yerinə yaxşı yatması üçün oturmağı ilə bütöv biçilmiş yaxa qatlanma xəttindən 5 mm aşağıdan (lakin ona paralel) boşluq əldə edilməklə alt yaxalığa baxylanır.

Qolun hazırlanması, qol yerinə birləşdirilməsi və tamamlama əməliyyatı

Qol ağzının kəsiyinə bütöv köbə qoyulur. Köbənin tərəfləri xüsusi qatlayıcı aləti olan maşında tikilir. Kəsiyin sonu qolun içərisindən (Şəkil 3.5, a) və ya üstündən (Şəkil 3.5, b) bəndlənir.

Köynəyin yan tikişləri tikilməzdən əvvəl qolqatlayıcı aləti olan ikiynəli maşında 6 mm enində qapalı tikişlə içəri tərəfdən öz yerinə tikilir. Qol 8 mm enində universal maşında bərkidici tikişlə qol yerinə tikildikdə onun kəsikləri sonradan ilməklənir. Qol, qol yeri kəsiyinə 7-8 mm enində bərkidibilməkləyən maşında birləşdirilir və ya 4-6 mm "bağlı" tikişlə xüsusi qatlayıcısı olan platformalı ikiynəli maşında qolun ağzından başlayaraq işlənir. Bundan sonra qolun ağzı tikilir.

Qolun manjetini işlədikdə (Şəkil 3.5, c) manjetin üst və alt hissəsinin üzü içəri olmaqla, ona alt hissə tərəfdən ara materialı qoyulur və 6 mm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir. Manjet üz tərəfə çevrilir, iki qatlanaraq yuxarı kəsikləri düzəldilir. Sonra yuxarı kəsiyinə üzü tərəfdən 15 mm qatlanmaqla baxya salınır.



Şəkil 3.5 Qolun ağzının işlənilməsi

Manjetin alt hissəsi qolun ağzına ara materialı ilə birlikdə calanır. Bu zaman qolun ağzında modelə müvafiq qasma salmaq olar. Manjetin üst hissəsinin kəsiyi içəri qatlanır və alt manjetin calandığı tikişi örtməklə qolun ağzına baxylanır. Manjeti qolun ağzına xüsusi alətlə, bir tikişlə və ya ikiynəli maşında tikmək olar.

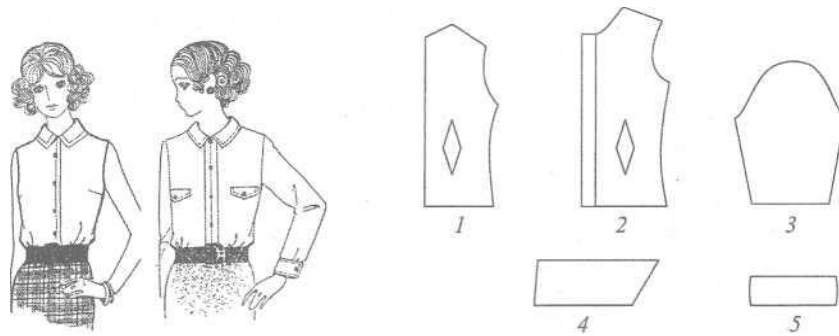
Köynəyin qolları manjetsiz olduqda onların ağzı universal maşında iki dəfə qatlanaraq tikilir və ya qolun ağzına qatlayıcı aləti olan ikiynəli maşında lent calanır.

- **Köynəyin tamamlama əməliyyatı** zamanı hazır köynək əvvəlcə sapdan, tabaşir və qələm izlərindən təmizlənir, sonra tikişləri, hissələri, əzilən yerləri düzəldilir. Ütüləndikdə köynəyin parçasında nəmlik tamamilə yox olmalıdır. Köynəklərin son nəmlənib-isdilmə əməliyyatı xüsusi pres və ya ütülərdən ibarət olan aqreqatlarla aparılır. Son vaxtlar ütüləmə, qatlama və qablaşdırılma işləri mexanikləşdirilmişdir ki, bu da tikiş məmulatının keyfiyyətinin yaxşılaşmasına və əmək məhsuldarlığının artırılmasına imkan verir.

- **Qadın köynəklərinin biçim hissələri və aşağı kəsiyinin hazırlanması**

Qadın köynəkləri təyinatına görə müxtəlif fasonlarda hazırlanırlar. İdman köynəkləri bədənə sərbəst formada, məişət, gündəlik köynəklər isə bədənə nisbətən kəp, bəzək tikişli, krujeva və digər bəzək elementləri ilə hazırlana bilərlər. Qolların formasına görə köynəklər bitişdirmə qollarla, reqlan, manjetlə, manjetsiz, yaxalılıq, yaxalıqsız və s. hazırlanır. Köynəklər üçün materiallar pambıq, ipək, süni və sintetik parçalar götürülə bilər.

- **Köynəklərin biçilməsi və tikişə hazırlanması.** Biçilmiş köynəklərin hissələrinin sayı onun fasonundan asılıdır. Köynəklər əsasən aşağıdakı hissələrdən ibarətdir: (Şəkil 3.6) 1 - kürək; 2 - ətək, 3 - qol; 4 - yaxalılıq; 5 - manjet. Geyimin hissələrini biçdikdən sonra hazır biçim tikişçiyə təhvil verilir. Tikişçi biçilmiş hissələrin sayını, ölçülərini və keyfiyyətini yoxlayır, aşkar olunan nöqsanlar barədə biçiciyə məlumat verir. Hissələri bir-birinə dəqiq birləşdirmək üçün onların üzərində nəzarət işarələri qoyulur. Bu işarələrlə qarşağın uzunluğunu, enini, müxtəlif relyef tikişlərinin sonunu müəyyən edirlər.



*Şəkil 3.6 Müxtəlif fasonlu qadın köynəkləri və biçim hissələri*

- **Qadın köynəklərinin aşağı hissəsinin hazırlanma üsulları**

Köynəyin aşağı hissəsini hazırlamağa başlamazdan əvvəl onun aşağısını dəqiqləşdirmək lazımdır. Bunun üçün köynəyi ətək və kürəyin orta xətti üzrə qatlayıb yan tikişi, qarşaqları bir-birinin üzərinə salıb sancaqlayırlar. Sancaqlamanı köynəyin aşağı hissəsindən 3 sm yuxarıda aparmaq lazımdır. Sonra isə köynəyin aşağısının artıqlarını düzəldirlər.

- **Köynəyin aşağısı** onun təyinatından və parçadan asılı olaraq müxtəlif üsullarla hazırlana bilər. Pambıq parçadan hazırlanan köynəklərin aşağısını ensiz qatlanma tikişi ilə universal maşında və ya əllə qatlayırlar. Bu zaman sap parçanın rəngində seçilməlidir. Yun və ipək parçadan hazırlanan köynəklərin aşağısını qatlamaq üçün əvvəlcə aşağısını 1 sm enində tərs tərəfə qatlayıb düz kökləmə tikişi ilə kökləyirlər. Sonra 2-ci dəfə həmin qat payı boyda yenidən qatlayıb gizli əl ilmələri və ya xüsusi maşınlar vasitəsi ilə qatlayırlar. Köynəyin aşağısını nəm əski ilə tərs tərəfdən ütüləyirlər.

- **Kənarı tez sökülən parçadan** hazırlanan köynəklərin aşağısını emal etmək üçün çox vaxt köbələrdən istifadə edirlər. Köbələrdən həm də qalın materiallardan hazırlanan köynəklərin aşağısının hazırlanmasında da istifadə olunur. Bunun üçün həmin materialın rəngində olan pambıq və ya ipək parçadan köbəni biçirlər. Köbəni parçanın çəpinə istiqamətində kəsmək lazımdır. Sonra köbəni köynəyin aşağısı ilə üz-üzə qoyub kənar kəsiklərini bərabərləşdirir, kökləyir və 0,5 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Tikişi köbə tərəfdən aparmaq lazımdır. Sonra köbəni köynəyin tərs tərəfinə qatlayıb kökləyir və gizli əl tikişləri ilə əsas hissəyə birləşdirirlər. Bəzən kənarı sökülən parçadan hazırlanan köynəklərin aşağısını qatlamaq üçün ziqzaq tikiş maşınından istifadə edirlər.

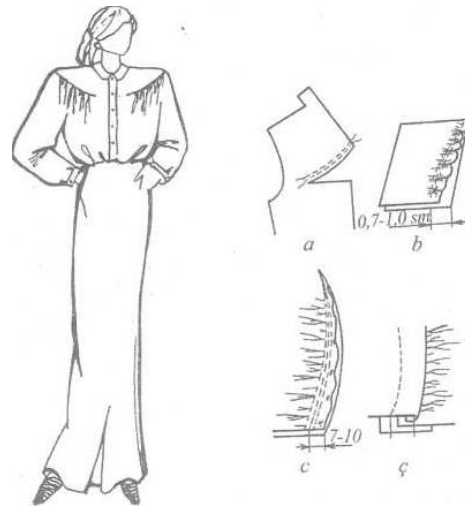
- **Əgər köynəkdə ətək, kürək bütöv biçilmişdirsə və köynəkkəmərlə bağlansa, onda köynəyin yan kəsiklərini aşağıdan 5-6 sm buraxmaqla tikirlər.** Tikilməmiş hissəni isə iki dəfə tərs tərəfə qatlayıb kökləyir və 0,1 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Yan tikiş üzrə kəsiyi köbə ilə də hazırlamaq olar. Bunun üçün köynəyin yan tikişinin sonunda tikişə 0,1-0,2 sm qalana qədər çirt vururlar. Köbənin üst tərəfini məmulatın tərsinin üzərinə qoyub kəsiklərin kənarını bərabərləşdirir, kökləyir və köbə tərəfdən maşınla tikirlər. Sonra köbəni məmulatın üst tərəfinə qatlayıb, köbənin kəsik hissəsini 0,5-0,7 sm enində tərs tərəfə qatlayıb birinci tikişin üstünü örtmək şərti ilə 0,1-0,2 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Əgər kəmərlə hazırlanan köynəklərdə kəmərlə köbəli və ya hörmələməli düymə yerləri ilə hazırlanırsa onda kəməri biçərkən düymələnmə üçün əlavə parçanın kəsilməsi nəzərdə tutulmalıdır. Köbəli düymə yerlərini kəməri köynək ilə birləşdirməzdən qabaq hörmələməli, düymə yerlərini isə kəməri köynək ilə birləşdirdikdən sonra hazırlamaq lazımdır. Əgər köynəyin aşağısı modeldə büzmə və ya qatlama ilə nəzərdə tutulmuşdursa, onda bunu kəməri köynəyə birləşdirməzdən qabaq yerinə yetirmək lazımdır. Kəməri köynəyə aşağıdakı kimi birləşdirirlər: əvvəlcə kəmərin aşağı kəsiyini 0,5-0,8 sm enində tərs tərəfə qatlayıb, ütüləyirlər. Sonra kəməri uzununa üz tərəfi içəri olmaqla ikiqat qatlayıb, yan kəsiklərini bərabərləşdirir və 0,7-1 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Künclərdə tikişin artığını kəsib kəməri üst tərəfə çevirirlər. Sonra kəməri ütüləyirlər. Hazır kəməri köynəyin üzərinə qoyub 0,7-1 sm enində tikişlə köynək tərəfdən kökləyir və maşınla tikirlər. Tikişi kəmərlə tərəfə qatlayırlar. Kəmərin qatlanıb ütülənmiş kənarını birləşmə tikişinin üstünü örtmək şərti ilə məmulata kökləyir və qatlanmış kənarından 0,1-0,2 sm enində üstəndən getmə tikiş ilə tikirlər.

- **Qadın köynəyində kəsmələrin hazırlanma xüsusiyyəti**

Kəsmələr qarsaqların bir növü olub, eyni zamanda bəzək elementlərindən hesab edilir (Şəkil 3.7). Məmulatı biçərkən kəsiklərin birini mütləq o birindən elə artıq götürmək lazımdır ki, yığma, yaxud büküm üçün pay saxlansın. Kəsmənin uzun tərəfində yığma alınması üçün iki tikiş gedirlər (Şəkil 3.7, a); yığma alındıqdan sonra kəsmənin hər iki tərəfi eyni uzunluqda olmalıdır. Hissələri üz tərəfi içəri olmaqla götürüb qatlayır, kəsikləri bərabərləşdirir və yığmanı paylaşdırmaqla kökləyirlər. Kökləməni yığma əldə edilmiş hissənin kəsiyi tərəfdən, kəsiyin kənarından 0,7-0,8 sm məsafədə düzünə kökləmə tikişi ilə (1,0-1,5 sm uzunluğunda) yerinə yetirirlər.

Kəsmələri yığılma aparılan hissə tərəfdən maşında tikirlər. Tikişin eni 0,7-1,0 sm olmalıdır (Şəkil 3.7, b). Kəsmənin ucuna doğru tikiş tədricən daraldaraq kəsiyin qurtaracağından 1,0-1,5 sm keçdikdən sonra tikişin sonu yox edilir (Şəkil 3.7, c). Tikişin uclarını bəndləyib kökləmə saplarını sökürlər. Tikişi hörmələyib hissənin yığma olmayan tərəfinə doğru qatlayırlar.

İpək, yun eləcə də ləvsan lifli parçalardan hazırlanan məmulatlarda kəsmə tikişini ütüləyib yatırırlar; pambıq parça məmulatında isə yığma olmayan tərəfə qatlayırlar. Modeldən asılı olaraq kəsmə tikişi bəzəklə də işlənə bilər. Yun, ipək, eləcə də, ləvsan lifli parçalardan hazırlanan məmulatlarda kəsmələri bəzək tikişi ilə işləməzdən əvvəl kökləyirlər (üst geyimlərdə). Əgər modelə görə kəsmə tikişi bəzəkli işlənəcəksə, bərkidici tikişin eni bəzək tikişinin enindən azdırsa, kəsmənin birləşmə tikişi bəzək tikişinin altına düşürsə, onda birləşmə tikişini yerinə yetirərkən tikişin altına əsas materialdan ensiz parça zolağı qoyurlar. Kəsmənin tikişinə üst tərəfdən yönəldici xətkəsi olan xüsusi dabanın köməyi ilə bəzək tikişini vururlar. Belə bəzək tikişinin eni modeldən asılıdır (Şəkil 3.7, ç).



Şəkil 3.7 Köynəkdə kəsmələrin işlənməsi



- **Qadın donlarının hazırlanması**

Model və görünüşünə görə yüngül qadın donları müxtəlifdir. Bu qrup geyimlərə: don-palto, don-kostyum, xalat, don-xalat, sarafan, müxtəlif köynəklər, tumanlar, kombinezonlar və s. aid edilir.

Donun modeli üslubuna görə - idman, ciddi və "fantaziya"; silüetinə görə - bədənə yatan, yarımıyatan, düz biçilən və geniş; düymələnmə yerinə görə - birköbəli, ikiköbəli, görünməyən zəncirbəndli və s. ; biçiminə və qolun ölçüsünə görə - qolu ayrı və bütöv biçilən, reqlan, kombine edilmiş və s. ; qolun uzunluğuna görə - uzunqol, qısaqol, qolsuz və s.; yaxalığın biçiminə görə - düz dairəvi, dik dayanan, bütöv biçilən və s.; əmək hissəsinin biçiminə görə - düz, klyoş, qasmalı, büzməli, qırçınlı və relyefli olur.

Donu bəzəmək üçün lentdən, sutajdan, incə köbədən, krujeva və s. istifadə edilir.

Bundan başqa, qadın donlarının çeşidi və onların hazırlanmasına işlədilən parçalarda (nazik və qalın, saya və xovlu, naxışsız və naxışlı, kətan, yun, yarımıyun, təbii və süni ipək və s. ) müxtəlifdir.

Donun modeli seçildikdə onun təyinatı (evdə və işdə geymək üçün, idman, istirahət və axşam donları), qadının yaşı, ölçüsü və bədəninin xüsusiyyətləri nəzərə alınır.

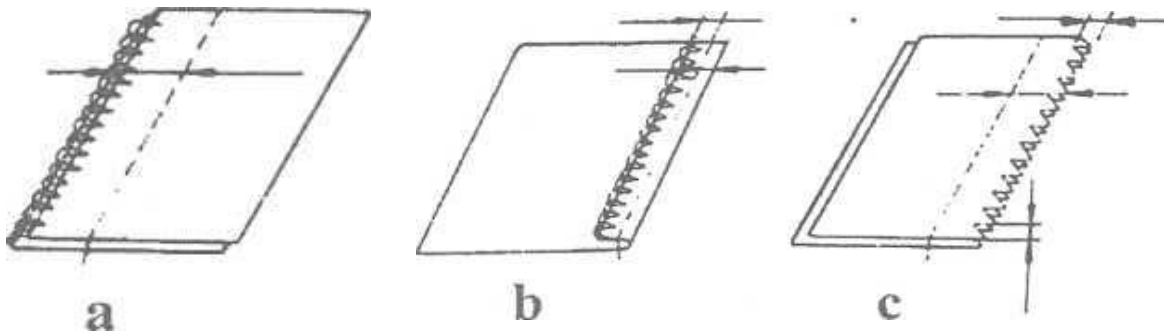
Qadın donu üçün müxtəlif yapışqanlı və yapışqansız ara materiallarından istifadə edilir. Bunlar geyimi kimyəvi təmizlədikdə, xlorlu məhlullarla yuduqda, qaynatdıqda onun davamlı olmasına xidmət edir. Yapışqanlı ara materialı ilə hazırlanan hissələr geyimin xarici görünüşünü yaxşılaşdırır, onun formasını uzun müddət saxlayır. Belə ara materialı yaxalığa, borta, cib qapağına və cib ağızlığına, eləcə də başqa bəzək hissələrinə işlədilir. Bu materialların işlədilmə yeri modelin texniki təsnifatında göstərilir.

Ara materialı əsas hissədən tikiş payı qədər kiçik biçilir. Onun kəsikləri tikiş xəttindən 1-2 mm aralı qoyulur və yapışdırıldıqdan sonra işlənir. Onun yapışqanlı tərəfi yapışdırılacaq hissənin (manjet, yaxalıq, cib qapağı, cib ağız və s. ) içəri tərəfinə qoyulub preslənir və ya ütü ilə yapışdırılır. Ütülənəcək səthin temperaturu 140-160°C, təsir müddəti 10-30 san, təzyiqi isə 0,05 MPA olur.

- **Qabaq və arxa hissələrdə qarsaq (yığma) və qasmaların işlənilməsi**

Qadın və qız donunun bütün kəsikləri xüsusi maşında ilməklənir. Əgər bərkidici tikiş sonradan açılmalıdırsa, onda hissələr ayrılıqda, tikiş bir tərəfə yatan və açılmayan olacaqdırsa, kəsiklər bərkidici tikişlə işləndikdən (Şəkil 3.8, a) sonra hər iki kəsik birlikdə ilməklənir. İlməkləmə tikişinin eni 4 mm, 10 mm, məsafədəki tikişin miqdarı isə 3-3,5 olmalıdır.

Sapı asan sökülən parçalardan hazırlanan don-palto, don-kostyum və sarafanın tikişi açılarda hissələrin kəsikləri tikilməzdən əvvəl ilməklənir və ya kənarları qatlanır, universal maşında açıq kəsikli qatlama tikişlə və ya tərtibatı olan maşınla kəsiyin kənarı içəri qatlanaraq qapalı kəsikli tikişlə işlənir (Şəkil 3.8, b). Təbii ipək və məxmər kimi parçaların sapı asan sökülmədiyi üçün onların kəsiyinin kənarını mişar dişli formasında çərtməklə də işləmək olar (Şəkil 3.8, c).

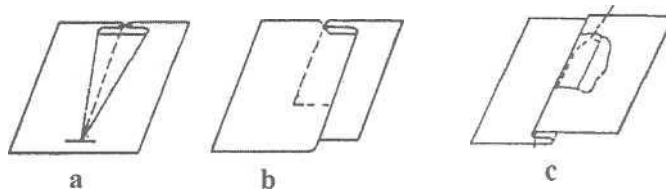


Şəkil 3.8 Kənar tikişlər

- **Qarsaq.** Trikotajdan hazırlanan geyim hissələrinin kəsikləri ilməklənir. Bütöv qarsaq tikilərkən (Şəkil 3.9) onlar üz-üzə qoyulur və kəsikləri qeyd xəttində bərabərləşdirilərək tikilir. Qarsaq kəsiyin kənarından başlayaraq tikilir və getdikcə ensizləşdirilərək itirilir, yaxud qeyd olunmuş yerdə dayandırılır (Şəkil 3.9, a). Tikişin sonunda 50-60 mm uzunluğunda sap saxlanılır və ikiqat düyün salınır. Pambıq parçadan hazırlanan donda yığmanın sonu maşında irəli-geri tikişlə bərkidilir. Yığma hissənin ortasında (Şəkil 3.9, b) olduqda tikmə dayanmadan sonadək yerinə yetirilir. Qasma qarsaq (Şəkil 3.9, c) kimi tikilərkən tikiş payı eninə və uzununa işlənir. Yığma modelə müvafiq olaraq açılır (Şəkil 3.9, ç) və ya bir tərəfə yatırıdılarak ütülənir (Şəkil 3.9, a, c). Pambıq parçalardan tikilən geyimlərdəki yığma bir tərəfə yatırıdılır və son nəmlənib-isdilmə əməliyyatında ütülənir.

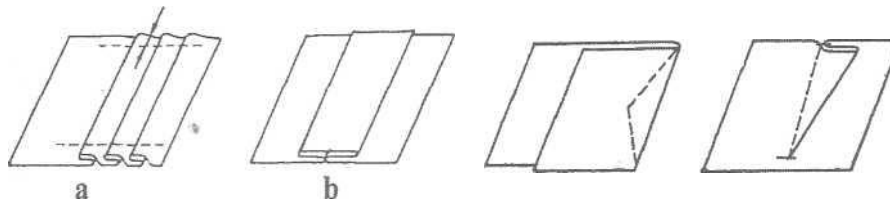
Nazik parçalardan hazırlanan donlardakı yığma əvvəlcədən 10-15 mm uzunluğunda tikişlə köklənir, qabaq hissənin sağ tərəfində yığma kəsiyindən başlayaraq sona doğru, qabaq hissənin sol tərəfindən isə yığmanın sonundan başlayaraq kəsiyə doğru tikilir. Şəkil 3.9. Donda qarsaqların tikilməsi.

- **Qasmalar** - qadın və qız donlarının bəzədilməsi üçündür. Onlar qabaq-qabağa, bir və iki tərəfə yatan olur. Bu məqsədlə əlavə parça və koketkalardan istifadə edilir.



Şəkil 3.9 Qasmaların işlənilməsi

Bir tərəfə yatan qasma çərtik və qeyd edilmiş xətdən (birinci qasmadan) yönəldici xətkəşin və xüsusi dabancığın (Şəkil 3.9, a) köməyi ilə paralel tikilir. Bunun nəticəsində modelə müvafiq lazımı endə alınan qasmalar bir tərəfə ütülənərək yatırıdılır. İki tərəfə yatan qasma bərkidici tikişlə işlənilir (Şəkil 3.9, b). Sonra qasma payı elə düzəldilərək ütülənir ki, o, hər iki tərəfə yatır. Bir tərəfə yatan və qabaq-qabağa olan bəzək qasmaları üz tərəfdən hissənin (modelə uyğun) qeyd edilmiş xəttinə qədər tikilir. İstismar zamanı sürüşməməsi üçün qasma (üz tərəfi içəri olmaqla) qeyd xəttinə qədər eninə tikilir (Şəkil 3.9, c). Əgər modeldə nəzərdə tutulmuşdursa, qasmalar baxyalanır. Pambıq və bəzi parçalarda qasmanın qeyd xəttini çərtiyin köməyi ilə də tikmək olar.



- **Büzmə** hazırlandıqda ikiiynəli maşından istifadə edilir və ikicərgəli paralel tikiş salınır. Sonra onlardan birinin bir sapını dartmaqla büzmə alınır. *Qırçınlı* hissə alınması üçün xüsusi (lazımı dərinlikdə) dişli vərdənəldən istifadə edilir.

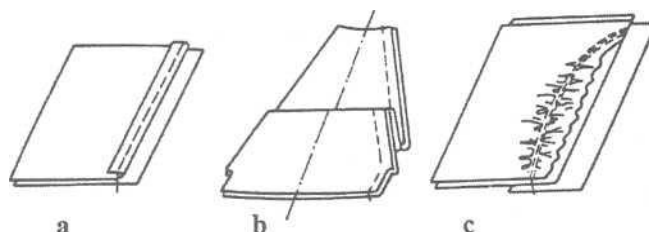
Don hissələri müxtəlif tikişlərlə işlənilir: bərkidici, çevrilən, yapışdırıcı və haşiyələyici.

- **Hissələri bərkidici tikişlə** caladıqda onlar üz-üzə qoyulur, yönəldici xətkəşin və ya dabanın köməyi ilə (çərtik və kəsikləri bərabərləşdirməklə) universal maşında tikilir. Sonra tikiş yanlara açılır və ütülənərək bir tərəfə yatırıdılır. Əgər hissənin biri büzməlidirsə, onda bərkidici tikiş büzməli tərəfdən salınır, sonra tikiş açılır və büzməsi olmayan tərəfə ütülənərək yatırıdılır. Naxışlı (dama-dama, zolaqlı) parçalardan hazırlanan donlarda (qabaq və arxa hissənin orta tikişində) naxışların uyğunlaşması

üçün nəzərdə tutulan yerdə simmetrikiyə diqqət yetirilməlidir. Belə olduqda hissələr üz-üzə qoyulur, geyimin tikiş payı içəri qatlanaraq yatırıdır və həmin yerdən 1 mm məsafədə baxyalanır.

Klyoş formasında biçilmiş ətəyintaxtasında, don və qol hissələrində tikiş qatlanma payına qədər (kəsiklərə paralel) salınır (Şəkil 3.10, b). Sonra qatlanma payı elə tikilir ki, onun basdırılma tikişləri bir-birinə uyğun gəlsin.

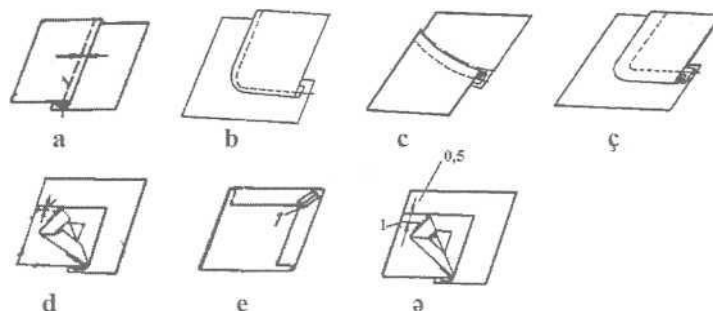
Əlavə parçadan don hissələrinin bəzədilməsi və kəsiklərin işlənməsi üçün istifadə edilir. Bu halda əlavə parça əsasla üz-üzə qoyulur, kəsiklər bərabərləşdirilir və qeyd edilmiş xətdən tikilir. Əlavə parçanın tikişi tədricən ensizləşdirilərək itirilir (Şəkil 3.10, c).



Şəkil 3.10 Hissələrin bərkidici tikişlə işlənilməsi

Əgər geyim üz tərəfdən, əlavə parçanın kəsiyindən baxyalanırsa və ondakı tikiş payının ucları tikişin altına düşməyəcəksə, bu halda əlavə parça əsas parçaya tikildikdə tikişin altına əsas parçadan ensiz parça qırığı qoyulur. Künclü hissələr birləşdirilərkən 1 mm tikiş payı saxlanılmaqla çətilir. Sapı asan sökülən parçadan geyimlər hazırladıqda küncələrə F - şəkilli ensiz parça qoyulmalıdır. Hissələr çevrilən tikişlə birləşdirildikdə üz-üzə qoyulur, yönəldici xətkəşin və ya yönəldici dabancığın köməyi ilə 7 mm enində (kəsikləri və qeyd xəttini bərabərləşdirməklə) tikilir. Sonra küncələrdə 1-2 mm tikiş payı saxlanılmaqla artıq hissə kəsilir və tikiş dartılan yerdən çətilir. Hissə üz tərəfə çevrilir və alt hissə tərəfdə 1-2 mm enində kant alınmaqla ütülənir. Sapı asan sökülən qalın parçalarda (viskoz, ştapel) çevrilən tikişin payı 2-5 mm məsafədən baxyalanır.

- **Hissələri yapışdırıcı** tikişlə birləşdirdikdə kəsiklər lazımı endə içəri qatlanaraq qeyd olunmuş xətdən digər hissəsinin üstünə (üz tərəfi yuxarı olmaqla) qoyulur. Sonra yönəldici dabancığın köməyi ilə baxyalanır (Şəkil 3.11, a). Qatlanan kənarında tikişin eni modelə müvafiq olaraq seçilir. Tikişdən kəsiyə qədər olan məsafə isə 12-15 mm olmalıdır. Oval xətlili hissələrin kəsikləri içəri qatlanaraq ütülənir və həmin yerdən 5 mm enində digər hissənin üzünə baxyalanır (Şəkil 3.11, b). Kəsik qövsvəri (Şəkil 3.11, c) və qabarıqşəkilli (Şəkil 3.11, ç) olduqda, eləcə də baxyalama tikişinin eni 5 mm-dən artıq alındıqda, ona əvvəlcə köbə calanır. Sonra kəsiyin işlənmiş hissəsi digər hissənin üz tərəfinə (müəyyən xətt boyu) qoyularaq baxyalanır.



Şəkil 3.11 Hissələrin yapışdırıcı tikişlə birləşdirilməsi

Sınıq xətlili hissəni birləşdirdikdə onun daxili iti küncələrinin kəsikləri içəri qatlanır və digər hissədə qeyd edilmiş xətlərə uyğunlaşdırılaraq baxyalanır. Hissə qatlanmış kənarından 5 mm-ə qədər baxyalanmalı

olduqda, onun küncündə parçanın kənarı hissənin üz tərəfinə çıxmamalıdır. Hissənin qatlanan kənarında baxyanın eni 5 mm-dən artıq olduqda, küncələr əvvəlcə 5-7 mm enində bərkidici tikişlə işlənir. Sonra isə tikiş düzəldilərək açılır. Küncələr üz tərəfə çevrilir, hissənin kənarı ütülənərək yatırdılır (Şəkil 3.11 e). Hissə kənarının küncü xaricə tərəf olduqda, baxyalamaqdan əvvəl çevrilən tikişlə işlənir. Onun üçün köbə kəsiyin formasında biçilir, əsas hissənin üzərinə qeyd edilmiş yerə qoyularaq ucu qatlanmaqla (əsas hissəyə) calanır. Parça əsas hissənin və köbənin küncündə 1 mm tikiş payı saxlanılmaqla çətilir. Köbə əsas hissənin içəri tərəfinə, calanma tikiş isə ütülənir və hissənin kənarı yatırdılır. Kənarı işlənmiş hissə digər hissənin üzərinə qoyularaq baxyalanır (Şəkil 3.11, d).

Hissəni kantla birləşdirmək üçün tikib-ilməkləyən maşındakı 3-34 markalı tərtibatdan istifadə edilir. Kant üçün götürülən ensiz parça ortadan uzununa qatlanaraq hissələrin arasına qoyulur. Kantın eni 2-4 mm olur.

- **Koketkanın hazırlanması və əsas hissəyə birləşdirilməsi**

Geyim hissələrinin bəzədilməsi, xarici görünüşünün yaxşılaşdırılması üçün əlavə parça və bəzəklərdən başqa, koketkadan da istifadə edilir. Forma və konstruksiyasına görə koketka düz, oval, qabarıq, daxili və xarici küncü olur.

Düz koketka əsas hissəyə bərkidici və yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir. Düz biçimli koketka əsas hissə ilə üz-üzə qoyulur və ona calanır. Əsas hissəyə əlavə büzmə qoymaq lazım gəldikdə əvvəl büzmə hazırlanır. Koketkanın tikişi koketkaya tərəf qatlanır (pambıq parçada) və ya ütülənərək (yun parçada) yatırdılır. Sonra isə yönəldici dabancığın köməyi ilə baxyalanır (Şəkil 3.12, a). Koketka yapışdırıcı tikişlə birləşdirildikdə onun tikiş payı içəri qatlanır. Onda kəsiyin kənarı tikiş payından asılı olaraq, 5-10 mm artıq qatlanır. 10-15 mm uzunluğunda düz tikişlə və ya xüsusi maşında köklənərək ütülənir. Koketka əsas hissənin üzərinə qoyulur, köklənir və yönəldici dabancığın köməyi ilə baxyalanır. Kənarı oval formalı koketkada baxyanın eni 5 mm-dən çox olduqda onun kəsiyinə köbə calanır (Şəkil 3.12, b).



Şəkil 3.12 Koketkanın işlənməsi

- **Kəmər və kəmərciyin işlənməsi**

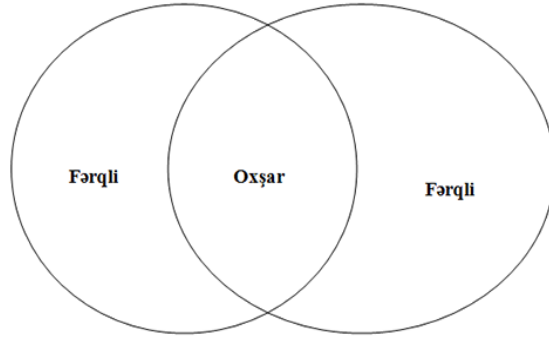
Kəmərin calağı üz-üzə qoyularaq kəsikləri düzəldilir və bərkidici tikişlə, 5-7 mm enində işlənir. Tikiş açılır və ütülənir. Pambıq parçadan hazırlanan geyimlərdə kəmərin tikişi bir tərəfə ütülənərək yatırdılır. Məsələn: qadın donuna modelə uyğun eni 20, 28 və 38 mm kəmər nəzərdə tutulsa, müvafiq olaraq 3-42, 3-137, 3-44 markalı tərtibatlardan istifadə olunur. Kəmərin sonu (ucu) bucaq formasında işlənir. Bunun üçün kəmərin ucunda astar bucaq altında kəsilir. Kəmərin ucunda isə üz hissə üz-üzə qoyularaq 7 mm enində tikilir, tikiş açılır, tikiş payının ucları kəsilir, üz tərəfə çevrilir, açıq qalan yer üç dəfə irəli-geri tikişlə xüsusi maşınla elə bəndlənir ki, tikiş üz tərəfdən görünməsin.



### 3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Roloyunu vasitəsilə müxtəlif təyinatlı və modalı yüngül geyimlərin reklamını edin.
- İki qrupa bölünün, kişi köynəyi hazırlamaq üçün bir qrup parça seçimi, digər qrup isə furnitur seçimi haqqında təqdimat hazırlasın. Hazırlanmış təqdimatı qrupun lideri təqdim etsin. Lider seçimlərini əsaslandırın.

- Rol oyunları ilə müxtəlif modalı yüngül geyimlərin satışını təşkil edin.
- Bir qrup kişi köynəyinin hazırlanmasının texnoloji ardıcılığını, digər qrup isə qadın köynəyinin hazırlanmasının texnoloji ardıcılığını yazsın. Sonra qruplararası müzakirələr aparın.
- Qadın donlarının çeşidlərindən asılı olaraq parça və furnitur seçimi mövzusunda müzakirələr aparın.
- Yüngül geyimlərin hazırlanmasında oxşar və fərqli cəhətləri qeyd edin.



- İki qrupa bölünün. Qruplar I və II qrupla işarələnmiş qadın köynəklərinin modelinin texniki təsvirini yazın.



*Şəkil – I qrup*



*Şəkil – II qrup*



### 3.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### “Müxtəlif modalı yüngül geyimləri texnoloji ardıcılıqla hazırlayır”

- Kişi köynəklərinin təyinatına görə hansı növlərini tanıyırsınız?
- Cib yeri hansı üsulla nişanlanır(kişi köynəklərində)?
- Kişi köynəklərində neçə cür bağlama yeri olur?
- Kişi köynəklərində bağlama yeri necə işlənir?
- Kleyli araqatı materialları hansı hissələrin işlənməsində istifadə edilir?
- Mürəkkəb formalı kişi köynəkləri dedikdə hansı köynəkləri düşünürsünüz?
- Köynəklərin qol ağzı necə işlənir?
- Köynəklərinin yaxalıqları hansı formalarda olur?
- Yatan yaxalıqlar necə işlənir?
- Koketka köynəklərin hansı hissələrinə qoyulur?
- Qolun qol yerinə birləşdirilməsini izah edin.
- Qadın köynəklərində kəsilmiş hissələrin sayı nədən asılıdır?
- Qadın köynəkləri və donları hansı parçalardan hazırlanır?
- Üslubuna görə hansı modeldə donlar tanıyırsınız?
- Donların bəzədilməsində nədən istifadə edilir?
- Yüngül geyimlərin tamamlama əməliyyatına hansı işlər daxildir?

### 3.3.1. Üst geyimləri hazırlayan zaman xüsusi maşınların xüsusiyyətlərini sayır



- **Elektron düymə tikən maşın Brother BE-438HS NEXİO (minimum yağlama)**

Yarımavtomat maşınlar furnitur tikmək və bənd hazırlamaq üçün istifadə edilir. Bu yarımavtomatlarda işçi yalnız materialı və düyməni düyməsaxlayana qoyur, maşını işə qoşur, o dayandıqdan sonra işə məmulatı çıxarır. Məmulata düymənin və qarmağın tikilməsi, bəndin vurulması avtomatik olaraq icra edilir. Maşın dayandıqda işə iynə əvvəlki vəziyyətinə qaydır, bəzi maşınlarda sapın ucu avtomatik kəsilir və düymə tikiləcəyi yerə qoyulur. Belə yarımavtomatların tətbiqi əmək məhsuldarlığının artırılmasına, işin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına və işçi əməyinin yüngülləşdirilməsinə imkan yaradır.



Şəkil 3.13 Maşın Brother BE-438HS NEXİO

Texniki xüsusiyyətləri:

- Tikiş sahəsi: 6,4x6,4



- d4x6,4 sahəsi: 6,4x6,— 8-30 m (2,3,4 dy6,4x6,4 NEXiO)
- tikiş addımının uzunluğu: 0.55-4 mm
- sıxmadabanın qalxma hündürlüyü: 17mm
- birbaşa ötürücü
- minimum yağlanma
- yağlanan məkik
- maksimum tikiş sürəti: 2.800 addım/dəq

Maşının yaddaşına 64 proqram yüklənmişdir.

Xüsusi göstəricilər:

- Yüksək məhsuldarlıq
- İynə soyutma sistemi - bu sistem iynəni qırılmaqdan qoruyur, tikişin sürətini 10% artırır və tikiş keyfiyyətini yüksəldir.
- Sapın kəsilməsi səssiz, səliqəlivə minimum sap qırığının (artığının) qalması ilə tənzimlənmişdir.
- Yağ ləkələrindən qorunma
- Sensor panelli rəngli LCD monitor
- Tikişin icra olunması üçün sadə proqram, USB

#### • DURKOPP ADLER 630-10

Düz xətlə tikiş sırasında və ya qol yerinə qolu oval tikişlə birləşdirmək, geyimdə lazimi forma almaq üçün materialda yığma əməliyyatı aparmaq lazım gəlir. Adi universal maşında bu əməliyyatı aparmaq asan deyil. Bu, işçinin iş təcrübəsindən asılıdır. Hərdən də yığmanı lazimi qaydada əldə etmək üçün material əvvəlcə köklənir, sonra yığmalar ütü ilə və ya xüsusi preslə ütülənir, daha sonra hissələrbirləşdirilir və əvvəlki kökləmə sapı sökülür, material təkrar ütülənir. Bütün bu proses işi çətinləşdirir, yığmanın keyfiyyətini və əmək məhsuldarlığını aşağı salır.

Xüsusi maşın tətbiq edildikdə yuxarıda göstərilən əməliyyatlara ehtiyac qalmır, əmək məhsuldarlığı artır və işin keyfiyyəti yüksəlir.

DURKOPP ADLER 630-10 – qolu yığımlar verərək tikən maşındır.



Şəkil 3.14 DURKOPP ADLER 630-10

Texniki xüsusiyyətləri:

1 iynəli ikili zəncirvari tikişli, aşağı diferensiallaşmış, transportyorlu, hamar müstəvili platforma, sıxmadabanın avtomatik qaldırılması, avtomatik sapın kəsilməsi, davamlı və möhkəm tikiş, yığmanın proqramlaşdırılması üçün məmulat istiqamətləndirici, müxtəlif ölçülü məmulat üçün tikişin özünü proqramlaşdırma sistemi, rəngli qrafik sensorlu display OP 7000.

- Kəşik cibləri hazırlayan avtomat tikiş maşını DURKOPP ADLER 745-35-10 B



*Şəkil 3.15 Qolun yığılması*



*Şəkil 3.16 Maşın DURKOPP ADLER 745-35-10 B*

Texniki xüsusiyyətləri:

- sensor panelli idarəetmə OP 7000
- 99 müxtəlif cib proqramları
- cibin növündən asılı olaraq sərbəst proqramlaşdırılması: bəndləmə, tikiş addımının uzunluğu, tikişin sürəti
- böyük qrafik displey
- diaqnostik proqramlaşdırılmış DAC Comfort idarəetmə bloku
- cibin kəsilməsinin dəqiq yerinəyeterilməsi üçün avtomatlaşdırılmış bıçaq
- cib qapağının, xüsusilə də araqatı işlənilməyən cib qapağının ötürülməsi
- məlumatları ötürmək üçün USB yaddaş kartı
- LED işıqlanma
- cib qapağının uzunluğunu ölçən optik ötürücü–ışıqlı baryer-orta bıçaq
- böyük şaquli məkik
- hissələrin dəqiq yerləşdirilməsi üçün 5 fərdiproqramlaşdırılmış lazer
- iynə sapını tənzimləyən
- şpulkaların doldurulması üçün mexanizm
- şpulkada qalan sapa nəzarət edən mexanizm
- iynələr arasındakı məsafə – 10-20 mm

Cibin formasından və hissələrin sayından asılı olaraq 480 dəqiqədə 1600-2000 cib tikir.



Ş600-2000 сK Cibin işlənməsi

- **Araqatı yapışdıran press HP-600 LF Hashima**



*Şəkil 3.17 HP-600 LF Hashima*

İş prinsipi – geyim hissələri presin transport lenti üzərində hərəkəti zamanı yapışqanlı araqatla birlikdə üst və alt isti lövhəli xüsusi sistemdən keçir. Valların sıxılması nəticəsində hissələr qızır. Sıxılmış valların müxtəlif sahələrində təzyiq eyni olur və bunun nəticəsində hissələr yüksək keyfiyyətlə yapışır. Sonra yapışdırılmış hissələr öz əvvəlki görkəmini saxlayaraq soyudulur, Bu, press kompressorun qoşulması ilə işləyir.

Texniki göstəricisi:

- iş sahəsinin ölçüsü: 600 mm
- hərəkətin maksimum sürəti: 10.2m/dəq
- maksimum təzyiq: 62 H/sm<sup>2</sup>
- maksimum temperatur: 195°C-dək
- motorun gücü: 270 VT
- qabariti: 1200x1190x3100 mm
- çəkisi: 380 kq
- elektrik enerjisi: 380 V



### *3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Modalar evində və tikiş fabrikində araşdırmalar aparmaqla təqdimat hazırlayın.
- Mövzu: Üst geyimləri hazırlamaq üçün hansı avadanlıqlardan istifadə etməklə əmək məhsuldarlığını və keyfiyyəti yüksəltmək olar.
- Qruplara bölünün. Hər qrupun üzvləri tanıdıqları xüsusi maşınlar haqqında qarşı qrupa danışsın.
- Roloyunları vasitəsilə mağazada geyimin hazırlanmasında avadanlıq seçimini təşkil edin.
- “Modalar evinin sahibkarı mütəxəssisdən maşınlar haqqında məlumat alır” mövzusunda - rol oyununu təşkil edin.



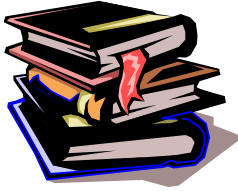
### 3.3.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“Üst geyim”** Üst geyimləri hazırlayan zaman xüsusi maşınların xüsusiyyətlərini sayır

- Yarımavtomat maşınlarının hansı xüsusiyyətləri var?
- Universal və xüsusi maşınların fərqli cəhətləri hansılardır?
- DURKUPP ADLER 630-10 maşınının xüsusiyyətlərini sadala.
- DURKUPP ADLER 630-10 maşınının yerinə yetirdiyi əməliyyat hansıdır?
- Hansı kəşik cib hazırlayan avtomat tikiş maşınıni tanıyırsınız?
- Araqatı yapışdırən preslərin iş prinsipini izah edin.
- HP-600 LF Hashima maşınının texniki xüsusiyyətlərini sadala.

### 3.4.1. Sadə üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla hazırlayır

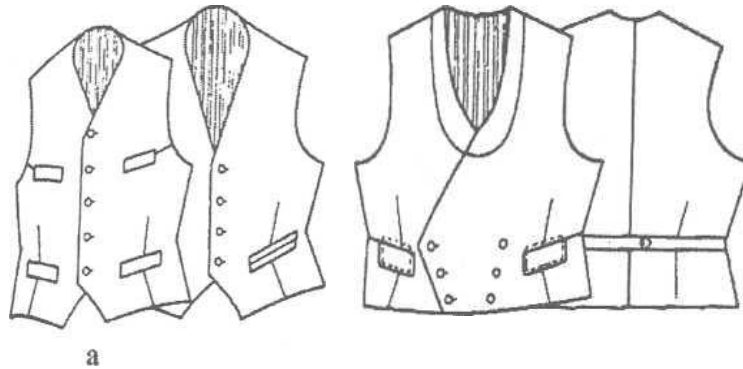


#### • Jiletin hazırlanması

Jilet çiyin geyim qrupuna daxildir. Jilet kişi geyim qrupuna aid olsa da, müasir geyim modelində qadın geyim qrupuna keçmişdir. Özünün model müxtəlifliyinə görə indi jilet qadın geyimləri içərisində xüsusi yer tutur. Jilet pencəyin və jaketin altından və ya onsuz şalvar və əmək, hətta köynəyin və donun üstündən geyilir.

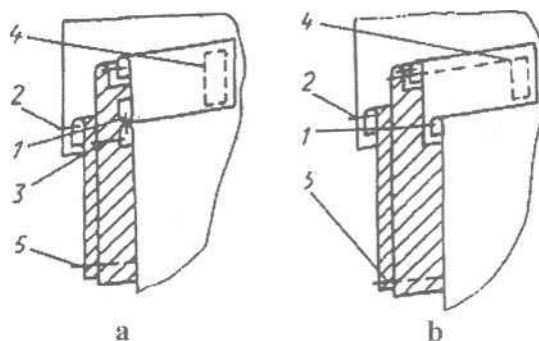
Nümunəvi kostyum jiletində düymələnmə yeri bortda, ortada, dörd-beş düyməli olur (Şəkil 3.18, a). Modeldən asılı olaraq, düymələnmə yeri sağ qabaq hissə tərəfə ötə bilər (Şəkil 3.18, b). Bir qayda olaraq arxa hissə astarlıq parçadan hazırlanır. Jiletin bədənə yaxşı yatması üçün arxa hissədə yan kəsiklərə iki kəmərcik tikilir (Şəkil 3.18, c).

O, müxtəlif modellərdə - birbortlu və ikibortlu, yaxalı və yaxasız, iki və ya dörd kəşik cibli, cibi cib ağızlıqlı, köbəli və ya qapaqlı, astarlı, astarsız, yan və döş cibi kimi, bəzən astarda qoltuq cibi də işlənir. Bu ciblər çox gərginliyə (istismara) məruz qalmadıqları üçün onları kostyum cibi kimi çoxqatlı işləməyə ehtiyac yoxdur.



Şəkil 3.18. Jiletin xarici görünüşüJiletin arxa hissəsi orta tikişli, bort və əyəyi baxyalanır, gizli (“iynə-dalı”) tikişlə, yaxud “təmiz kənar”la işlənir. Jiletin qabaq hissəsinin hazırlanmasına bort yığmalarının, ciblərin və astarın işlənilməsi, onların birləşdirilməsi və nəmlənib-isdilmə əməliyyatı daxildir. Jiletə yığma qarsaqı və qarsaqsız (bütöv) olur. Qarsaqsız yığmanın yeri ülgü ilə nişanlanır və altına pambıq parça qırığı qoyularaq tikilir. Sonra o, yanlara açılaraq ütülənir, sonundakı boşluq ütüyü ilə aradan qaldırılır.

Qarsaqlı yığmanın tikilişinə onun başlanğıc nöqtəsinə 10-15 mm qalmış başlanılır, bel yerinə qədər tədricən 7 mm eniləşdirilir. Qarsaq bel yerindən ətəyə qədər olduqda onun tikişi tədricən itirilir. Sonra yanlara açılaraq ütülənir və sonunda alınmış boşluq ütülənərək yox edilir. Jiletin döş və yan cibləri cib ağızlıqlı hazırlanır. Yan ciblər döş cibləərə nisbətən bir qədər böyük olur. Cib ağızlıqlı cibin hazırlanması pencəklərdə olduğu kimidir. Lakin, jiletdə cib ağızlıqlı cibin işlənilməsinin bəzi xüsusiyyətləri vardır.



Şəkil 3.19. Jiletdə ağızlıqlı cibin işlənilməsi

Belə ki, cib ağızlıqlının yuxarı kənarı astarla tikilir və cibə əlavə astar qoyulmur. Cib astarının arxa tərəfi həm də əlavə astarı əvəz edir. Cib ağızlıqlının yuxarı kəşiyi boyu yan kəsiklərə 5 mm qalana qədər çevrilən tikişlə işlənir (Şəkil 3.19, a, b, tikiş - 1). Ağızlıqlın sonları və yuxarı tərəfi ütülənərək yatızdırılır. Ağızlıqlın yuxarı kəşiyi baxyalanır, eni ülgü ilə qeyd edilir və ya basma qəliblə preslənməklə müəyyənəşdirilir. Ağızlıqlın yan kəsiklərində bütün eni boyu astar kəşilir. Yun parçadan olan jiletdə ağızlıqlı qeyd edilmiş yerə astarsız calanır, tikiş ütülənərək açılır (Şəkil 3.19, a, tikiş - 3). İpək parçadan olan jiletdə ağızlıqlı astarla birlikdə calanır, tikiş ütülənərək yatızdırılır (Şəkil 3.19, b). Cib ağızlıqlının ucları iki paralel tikişlə aralarındakı məsafə 1 və 5 mm olmaqla baxyalanır (Şəkil 3.19, a, b, tikiş - 4). Sonrakı cibin işlənilmə ardıcılığı tikiş nömrələri ilə Şəkil 3.18-də göstərilmişdir.

- **Qabaq hissənin nəmlənib-isdilməklə işlənilməsi**

Jiletin qabaq hissəsi xüsusi yastıqlı presdə və ya universal qəlibdən olan ütü ilə nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparılır. Bu halda sağ və sol tərəflərin (üzü içəri olmaqla) kəsikləri bərabərləşdirilərək qəlibin üzərinə qoyulur. İş elə görmək lazımdır ki, qol və boyun yerindəki boşluq pres və ya ütü ilə yığılsın. Əməliyyat ütü ilə yerinə yetirildikdə döş sahəsində eyni forma əldə etmək üçün işə qabaq hissənin əvvəlcə sol, sonra isə sağ tərəfindən başlamaq lazımdır. Jiletin əmək köbəsi qabaq hissənin astarına calanır. Tikiş prosesində astarın ətəyində nəzərdə tutulan yığma qasma çərtiklərinə müvafiq olaraq icra edilir.

Bortaltı astara birləşdirilir, qabaq hissə astarının ətəyi isə əmək köbəsinə calanır (Şəkil 3.20, b). Döş sahəsində astarda çərtiyə uyğun yığma aparılır. Tikiş düzəldilir və astara tərəf yönəldilir. Bortaltına əmək köbəsinin daxili kəşiyi səviyyəsində 1 mm tikiş payı saxlamaqla çərtik vurulur və ondan aşağı kəşiyə qədər tikiş açılır (Şəkil 3.20, a). Bortaltı və köbə astara 7-10 mm enində astar tərəfdən birləşdirilir (Şəkil 3.20, c).

Qabaq hissənin və bortaltının davamlılığını artırmaq üçün xüsusi yastığı olan presdə araqatı materialı yapışdırıldıqda yuxarıda göstərilən əməliyyatların icrasına ehtiyac qalmır. Çünki bütün nəmlənib-isdilmə əməliyyatı və görülməli işlər eyni vaxtda icra edilir. Jilet bortaltsız, qabaq hissənin ətəyi də köbəsiz işlənilə, hissələri isə qabaq hissənin astarı əvəz edə bilər.

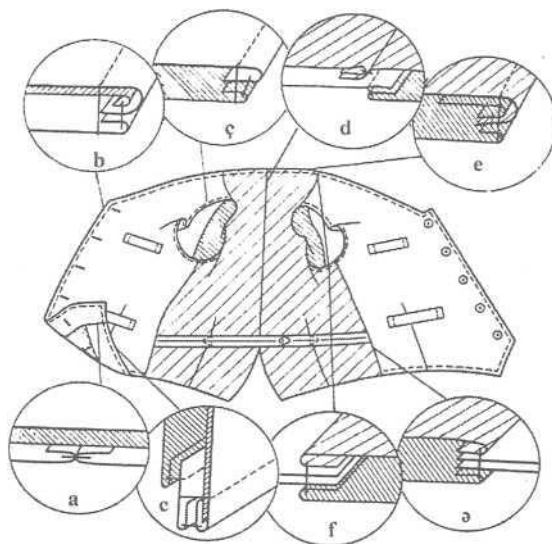
- **Arxa hissənin hazırlanması və astarla birləşdirilməsi**

Jiletin arxa hissəsi əsasən ikiqat astarlıq parçadan hazırlanır. Onun üzü əsas astarlıq parçadan, astarı isə qol üçün nəzərdə tutulmuş mil-mil astarlıq parçadan və ya hər iki qatı eyni astarlıq parçadan olur. Arxa hissənin sağ və sol tərəfləri üz-üzə qoyulur, orta kəsikləri bərabərləşdirilir, boyun kəşiyindən

başlayaraq 10 mm enində tikilir. Astarın orta tikişi sağa, uzun orta tikişi isə sola yatırılır. Arxa hissənin hər iki tərəfində yığmalar tikilir və onlar müxtəlif istiqamətlərə yatırılır (Şəkil 3.20, d). Əsas astarlıq parçanın boyun yerinə kolenkordan əlavə material qatı tikilir və ya yapışqanlı ara qatı materialı yapışdırılır (Şəkil 3.20, e). Hazırlanmış kəmərcik qeyd olunmuş yerlərdə arxa hissəyə bəndlənir (Şəkil 3.20, ə). Arxa hissənin üzü ilə astarı üz-üzə qoyulur, ətəyi və qol yeri astar tərəfdən 10 mm enində çevrilən tikişlə işlənir. Ara materialı borta ondan 40-50 mm aralı xüsusi maşında köklənir. Boyun yeri, bört və qabaq ətək (Şəkil 3.20, e, a) qabaq hissə tərəfdən 3-4 mm enində çevrilən tikişlə, xüsusi maşında birləşdirilir. Əgər modada kromka nəzərdə tutulmuşdursa, bört tikişi ilə eyni zamanda tikilir. Tikiş kromkanın xarici kənarından 1 mm aralı salınır. Kromka isə çiyin və yan kəsiyinə 22-30 mm qalana qədər qoyulur.

Boyun yeri və bört çevrilən tikişlə işləndikdə yığma aparılmır. İlgəklər arası məsafədə börtaltıdan 1 mm yığma alınır. Ətək işləndikdə isə yığma qabaq ətəkdən aparılır. Ətək küncərdən yan kəsiklərə qədər yığmasız, qol yeri isə 5 mm enində çevrilən tikişlə (yığmasız) astar tərəfdən tikilir.

Qabaq astara calanmış börtaltını və köbəni qabaq hissəyə kəsiklərdən 15-20 mm aralı, xüsusi maşında kökləmək olar. Börtların və ətəyin çevrilən tikişinin küncələrində 2-3 mm tikiş payı saxlayıb artıq hissəsi kəsilir və üz tərəfə çevrilərək düzəldilir. Çevrilən tikiş yapışqan plyonka, yapışqan sap və gizli tikişlə xüsusi maşında (pencək və gödəkcələrdə olduğu kimi) bəndlənir. Jiletin boyun yeri, börtü və ətəyi qabaq hissədən 1-2 mm kant düzəldilməklə xüsusi maşında və ya əldə köklənir. Sonra qol yeri astar tərəfdən, kənarından 2 mm aralı, qabaq hissədən 1 mm kant əldə edilməklə baxyalanır (Şəkil 3.20, ç).



Şəkil 3.20 Jiletin işlənilməsi və yığılma sxemi

- **Jiletdə aparılan tamamlama işləri**

Tam hazırlanmış qabaq hissənin sağ və sol tərəfləri uyğun olaraq arxa hissənin üz hissəsi ilə astarı arasına (üz-üzə) qoyulur. Yan (Şəkil 3.20, ə) və çiyin (Şəkil 3.20, f) kəsikləri bərabərləşdirilir, astar tərəfdən 10 mm enində tikilir (Şəkil 3.20, ə). Arxa hissənin dartıla bilən qol yeri kəsiyi tikişə 1-2 mm qalana qədər çərilir. Əgər konstruksiyada nəzərdə tutulmuşdursa, çiyin kəsiyi qabaq hissənin çiyin kəsiyindən 10 mm irəli çıxmalıdır.

Arxa ətəyin küncələrində 2-3 mm tikiş payı saxlanaraq artıq hissəsi kəsilir. Jilet arxa hissənin boyun yerindən üz tərəfə çevrilir, tikişlər düzəldilir, yan və çiyin tikişləri arxa hissə tərəfə yönəldilir.

Arxa hissənin boyun yerinin kəsiyi 8-10 mm enində içəri qatlanır, onun arxa hissəsindən 1-2 mm enində kant alınır (Şəkil 3.20, ç) və astar tərəfdən 3 mm məsafədə qatlama-baxyalama aparılır. Sonra arxa hissə düzəldilərək sağ və sol kəmərcik düz xətt istiqamətində ona uyğunlaşdırılır və iki qatlanır, orta məsafəsi müəyyən edilir və arxa hissəyə üçbucaq formasında bəndlənir (Şəkil 3.20).





### 3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

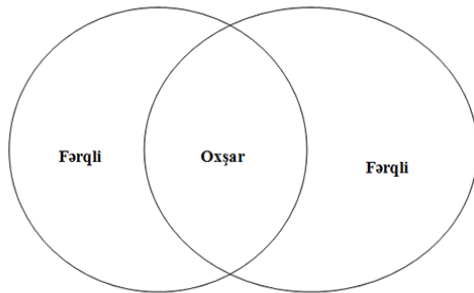
- Hər qrup ayrılıqda şəkildə göstərilən müxtəlif modalı jiletlərin təsvirini yazsın. Sonra təqdimat edin.



- Qrup liderləri mövzunu öyrənsin. Sonra qrup üzvlərinə izah etsin.
- Şəkildə göstərilən jilet modalarının bağlama yerləri, onların hazırlanmasının müxtəliflikləri haqqında məlumat hazırlayın. Sonra müzakirə edin.



- Qadın jiletləri ilə kişi jiletlərinin oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd edin.



- Jiletin hazırlanma ardıcılığını yazın. Qruplararası müzakirələr edin.
- Rol oyunları vasitəsilə jiletin satışını təşkil edin.
- Jilet hazırlayan tikiş evində jilet üçün müxtəlif əsas və köməkçi materialların təqdimatını edin.
- Jiletin hazırlanması zamanı istifadə olunan nəmlənib-isdilmə avadanlıqlarının istifadəsi zamanı təhlükəsizlik texnikası haqqında təqdimatlar edin. Sonra müzakirələr aparın.

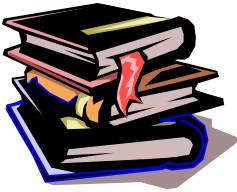


### 3.4.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:  
**“Sadə üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla hazırlayır”**

- Jilet hansı geyim növünə aiddir?
- Jilet hansı geyimin tərkib hissəsidir?
- Tək üst geyim kimi jiletdən istifadə edilirmi?
- Jilet neçə hissədən əsas ibarətdir?
- Kostyumun tərkib hissəsi olan jilet üçün əsas material nə götürülür?
- Jiletin bağlama yeri hansı formalarda hazırlanır?
- Jiletin bağlama yerində hansı firnuturlardan istifadə edilir?
- Jiletin astarı üçün hansı materiallardan istifadə edilir?
- Jiletin qol və boyun hissəsindəki boşluq necə yox edilir?
- Jiletdə nəmlənib-isdilmə əməliyyatı nə məqsədlə aparılır?
- Jiletin tamamlama əməliyyatına hansı işlər daxildir?

### 3.5.1. Astarlı çiyin geyimlərini hazırlamağı bacarır



#### • Pencəyin hazırlanması

Kişi və uşaq kostyumları pencək və şalvardan, yaxud pencək, şalvar və jiletdən ibarət olur. Modelindən və konstruksiyasından asılı olaraq, pencəklər *ciddi formada* və yaxud *idman stilində* ola bilər, *bir bortlu*, *iki bortlu*, *düz*, *yarım yapışıq*, *yapışıq siluetli*, uzunluğuna görə *adi* və ya *uzun*; tərtibatının xarakterinə görə: *laskanlı*, *yaxalılıqlı*, *yaxalıqsız* və müxtəlif formada ciblərə malik ola bilər.

Kürək və ətək (qabaq) hissə bütöv, koketkalı olub, kürək hissə orta hissədən tikişlə, qatlamalı, xlyastikli, yan hissədə şlislərlə və yaxud kürəyin ortasında şlis ilə hazırlana bilər. Qolları tikilmə qollu, iki tikişli, aşağı hissədə şlis ilə ola bilər. Pencəkləri maşın tikişi ilə bəzəmək və yaxud “təmiz kənarla” hazırlamaq olar (Şəkil 3.21).



Şəkil 3.21 Pencək modelləri

- **Biçim hissələrinin tikişə hazırlanması**

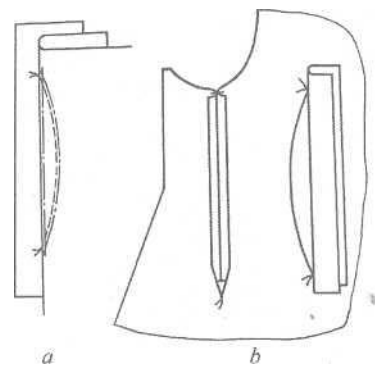
Hissələrin hazırlanmasından əvvəl onların üst, astar, araqaatı hissələrinin sayının düzgünlüyünü və biçiminin düzgünlüyünü yoxlamaq lazımdır. Biçim hissələrinin düzgünlüyünü ülgü ilə yoxlayıb dəqiqləşdirirlər. Əsas parçadan olan biçim hissələrini üst və alt qatlarda olan biçim hissələrinin düzgünlüyünə görə yoxlayırlar. Əgər kostyum bahalı parçadan biçilərsə, onun hər bir hissəsi ayrı-ayrı yoxlanılır. Biçim hissələri üzərində ülgüyə əsasən tabaşirlə qeydlər aparılır. Sonra hərəkət edən biçici maşınlar və ya əl qayçıları ilə hissələr kəsilib dəqiqləşdirilir. Astar biçim hissələri üst və alt biçim hissələri üzərinə ülgü qoyaraq dəqiqləşdirilir. Əvvəlcə böyük hissələr - kürək, əmək, qolların üst və alt hissələri, sonra isə kiçik hissələr yoxlanılır. Pencəyin astar hissəsi kəsilərkən bortaltı üzrə 2-2,5 sm tikilmə üçün artıq pay verilir. Astarın uzunluğu üst hissənin uzunluğuna bərabər olsa da, 2 sm emal üçün pay verilməlidir. Kürəyin astar hissəsi 2 hissədən biçilir. Astarın eni üst kürək hissənin enindən 1-2 sm enli olmalıdır. Kürəyin astarının uzunluğu da üst hissənin uzunluğundan 2 sm artıq götürülür ki, emal etmək mümkün olsun. Hazırda pencəyin emal vaxtı yapışdırıcı materiallardan geniş istifadə edilir. Araqaatı əvəzinə yapışqanlı parçaətək hissənin yaxa hissəsinə, cibə, laskana yapışdırılan hissələr əvvəlcədən biçilir, lazım olan hissələr ütü ilə birləşdirilir. Kəsik ciblərin hazırlanması zamanı əvvəlcə təqribi olaraq ciblərin yerini göstərən xətlər çəkilir. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, xətlər əriş sapları və yaxud cib qapaqlarının naxışı ilə uyğunlaşsın. Sonra isə yan və üst listik cibinin uzunluğu kəsilir, lakin tikilmə üçün 0,5-0,7 sm pay verilir. Yan və daxili ciblərin emalı vaxtı fikir vermək lazımdır ki, ciblərin çərçivəsi dartılmasın. Cibin ağzına verilən köbənin uzunluğu cibin uzunluğundan 3-4 sm artıq olmalıdır. Köbənin eni isə 4-6 sm olur. Alt yaxalığ ülgünün köməyiylə boyunun formasına görə kəsilir və dəqiqləşdirilir. Alt yaxalığ 2 və ya 4 hissədən ibarət ola bilər. Birləşdirilmə üçün tikişə 1-1,5 sm pay verilir.

- **Qarsaqlı ətəyin hazırlanması**

Pencəyin konstruksiyasından asılı olaraq 1, 2, 3 qarsaq ola bilər (üst, yan və qabaq). Üst qarsağı döş hissədə qabarıqlıq yaratmaq üçün istifadə edilir. Pencək bədənə yaxşı otursun deyə, bel hissədə qabaq və yan qarsaqlar qoyulur (Şəkil 3.24). Yarımyparısq formalı pencəklərdə ancaq yan qarsaq qoyulur. Üst və yan qarsaqlar kəsik, qabaq qarsaqlar çox vaxt bütöv olur və dərin olmur. Üst qarsaqları 0,7 sm enində tikirlər. Üst qarsağı yuxarıdan aşağı tikərkən tikişi yavaş-yavaş heçə çıxarırlar. Yan qarsaqları qol dibindən bel xəttinə qədər (0,7 sm enində) tikirlər. Bel xəttinə qədər tikişi heçə çıxarır, yan cibə 1-1,5 sm qalmış qurtarırlar. Kəsilməyən qarsaqların ətəkdə tikilməsi zamanı əvvəlcə qarsağın orta xətti üzrə qatlayırlar. Tikişi yan cibdən başlayaraq tikirlər, bel xəttinə çatanda isə onu 0,5-0,7 sm enilədirlər. Bel xəttindən yuxarıda isə tikişi daraldıb heçə çıxarırlar (Şəkil 3.24, a). Belə qarsaqların tikilməsi zamanı xarici görünüşün ütüdən sonra yaxşı görünməsi üçün əsas parça tərəfdən zolaq qoyurlar (Şəkil 3.24, b). Yan qarsaqların ütülənməsi vaxtı yan hissədə qarsaq işçiyə tərəf qoyulur. Qarsaq nəmləndirilir, arası açılıb ütülənir, qarsağın sonundakı qabarıq hissə ütü ilə hamarlanır. Qarsaqları ütüləyərkən onların arasını açib qəlibdən də istifadə etmək olar.

- **Kəsik ciblərin emalı, cib qapaqları və cib kisəsi**

Cib qapağı yan cibin bir hissəsidir. O, düzbucaqlı və yaxud formalı ola bilər. Müxtəlif formalı cib qapaqlarının emalı üsulları eynidir. Cib qapağı üst və astar hissədən ibarətdir. Astar üst hissədən 0,3-0,4 sm ensiz olur. Cib qapağını emal vaxtı dartılmadan qorumaq üçün elə biçirlər ki, əriş sapları cib qapağının uzununu boyunca yerləşsin. Üst və astar qatı qapaqlarını üz tərəfləri içəri olmaq şərti ilə qoyurlar, kəsikləri bərabərləşdirir və əsas parça tərəfdən düz kökləmə tikişi ilə (uzunluğu 0,5-0,7 sm) kənarından 0,4 sm məsafədə tikirlər. Əsas hissəni kökləyərkən yan tərəflərdə və küncələrdə 0,2-0,3 sm büzmə verilir. Verilən büzmə astarla birləşmə vaxtı kant vermək üçündür. Cib qapağını astar tərəfdən 0,5 sm enində tikişlə istiqamətləndirici xətkəşin köməyi ilə tikirlər. Tikiş xəttini hissələrin



Şəkil 3.22 Qarsağın hazırlanması

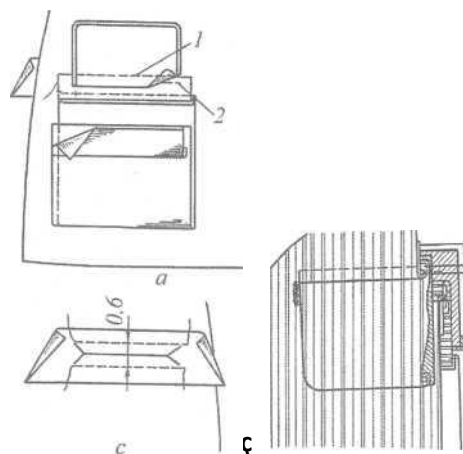
kənarına paralel yerləşdirirlər. Cib qapağının kənarları və künc hissəsi qalınlaşmasın deyə, küncərdə tikişə verilən pay kəsilir. Sonra cib qapağı üz tərəfə çevrilir, onun küncələri astar tərəfdən düzəldilir və xüsusi maşınla ya da əllə 0,6-0,8 sm uzunluğunda ildmələrlə əsas parça tərəfdən 0,1-0,2 sm kant əmələ gətirilərək tikilir. Cib qapağının kənarlarını kənarından 0,5-0,7 sm məsafədə kökləyirlər (maili). Cib qapağı nəmləndirilir və astar tərəfdən ütü altının köməyi ilə kənarlar və küncərdə düzəldilərək ütülənir.

- **Cib kisəsi**

Cibin köbəsi cib kisəsi ilə üz hissələri içəri olmaq şərti ilə qoyulur və 0,7 sm enində tikişlə kənarı tikilir. Cib kisəsinin o biri ucuna astar parçasından olan podzor qoymaqla onun aşağı kənarı 0,7 sm içəri qatlanır və qat xəttindən 0,1-0,2 sm məsafədə maşınlanır. Podzorun üst kəsiyi və cib kisəsinin üst kəsiyi üst-üstə düşməlidir. Bəzi modellərdə pencəkə də sağ cib kisəsində daxili cib də ola bilər.

- **Qapaqlı və bir köbəli cibin hazırlanması**

Ətək hissədə yan cibin emalı zamanı əvvəlcə köməkçi ülgünün iştirakı ilə üç xətlə cibin yeri qeyd edilir. Cib qapağında isə astar tərəfdən ətəyə birləşdirilmə xətti qeyd edilir. Kəsik cibi istismar vaxtı dartılmadan qorunmaq üçün tərs üz tərəfdən ətəyə uzanmayan parça (dolevik) qoyulur. Uzanmayan parça elə yerləşdirilməlidir ki, onun astarı cibin ətəkdə orta xətti ilə üst-üstə düşsün. Uzanmayan parçanın qabaq ucu cibin qurtaracağından 3-4 sm artıq olur, o biri ucu isə yan kəsiyə qədər uzanır. Uzanmayan parça dartılmadan əllə və yaxud düz maşın tikişi ilə tikilir. Əgər uzanmayan parçanın bir üzü yapışqanla örtülmüşsə, onda onu ütünün köməyi ilə ətəyə birləşdirirlər. Sonra cib qapağını ətəyin üst tərəfinə astar hissə yuxarı olmaq şərti ilə qoyurlar və çalışırlar ki, tabaşırılmış xətt cibin xətti ilə üst-üstə düşsün. Cibin qapağının yuxarı kənarı isə eninə gedən xətt ilə uyğun gəlsin. Cib qapağını 0,7-1 sm uzunluqda düz tikişlə ətəyə kökləyirlər. Əgər parça naxışlıdırsa, onda cib qapağının və ətəyin naxışları uyğun gəlməlidir. Cib qapağı tabaşır xətti üzrə (1) tikişi ilə hər iki uc bərkidilərək maşınlanır (Şəkil 3.23, a). Cib kisəsində isə köbəni ətəkdə üz tərəfi aşağı olmaq şərti ilə yerləşdirib elə etmək lazımdır ki, köbənin kənarı cib qapağının birləşdirildiyi tikişə sıx birləşsin. Köbəni ətəyə 0,5 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Tikişin əvvəli və sonu cib qapağının yan tərəflərinə uyğun bərkidilir. Sonra köbənin birləşdirmə tikişinin arasını açıq, onu köbə ilə əhatə edib qatlayır və 0,5 sm enində köbənin birləşdirilmə tikişində çərçivə əmələ gətirirlər. Ətəyi tərs üz tərəfdən tikirlər. Ortadan başlamaqla arasından hər iki tərəfə kəsirlər. Tikişin sonuna 1 sm qalmış kəsilməni üçbucaq kəsilmə ilə başa çatdırırlar (Şəkil 3.23, c). Cibin kisəsini ətəyin tərs üz tərəfinə çevirir, cibin qapağının birləşdirilmə tikişlərini və aşağı çərçivəni düzləndirirlər. Sonra cib kisəsi ilə cib qapağının kənarını bərabərləşdirir və cib qapağının birləşdirilmə tikişinə bərkidirlər. Aşağı çərçivəni cib qapağının birləşdirildiyi tikişə tərəf dartırlar, küncələri kəsic düzləndirir və iqiqat maşın tikişi ilə bərkidirlər. Eyni vaxtda cib kisəsini də dairəvi küncərlə tikirlər. Hazır cib tərs və üz tərəfdən ütülənir (Şəkil 3.23, ç).

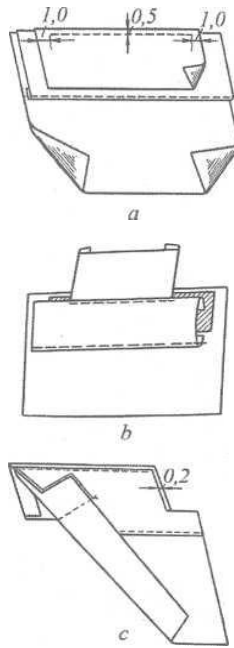


Şəkil 3.23 Cibin işlənməsi

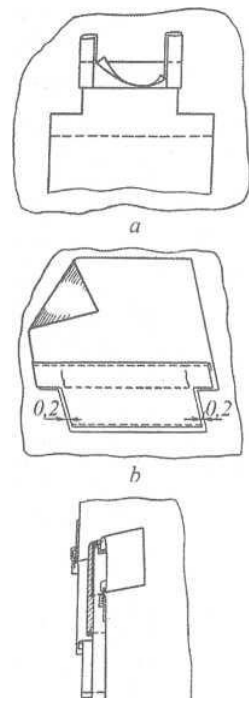
- **Listikin və listikli cibin hazırlanması**

Cib kisəsinin bir tərəfinə listikin astar qatını maşınlayırlar. Onun aşağı kəsiyini 0,7 sm daxilə qatlamaqla və yuxarı kəsiyini isə cib kisəsindən 0,3 sm artıq birləşdirirlər. Tikiş xəttini qat xəttindən 0,1 sm məsafədə yerləşdirirlər. Cib kisəsinin o biri ucunu üz hissələri içəri olmaq şərti ilə podzorla 0,7 sm eninə tikirlər. Tikiş cib kisəsi tərəfdən ütülənir. Listikin üst tərəfi astarın üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur və hissələr yuxarı kəsik üzrə bərabərləşdirilir.

Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, astarın yan tərəflərində tikiş listikin kənar tərəfləri ilə bərabər məsafədə olsun. Sonra listikin yuxarı kənarı 0,5 sm enində tikişlə astar tərəfdən birləşdirilir. Tikişlərin sonu listikin kənar uclarından 0,7-1 sm məsafədə qurtarmalıdır (Şəkil 3.24, a). Sonra listikin ucları işarə edilmiş xətlər üzrə qatlanır və ütülənir. Listiki və astarla cib kisəsinə ayrı-ayrı tərəflərə ayrılırlar. Listikin birləşdirilmə tikişi astar tərəfə qatlanır, onu cib kisəsi ilə örtür və üz tərəfdən kənardan 0,1 sm məsafədə tikirlər. Listikin daha davamlı olması üçün cib kisəsi və astarın arasına yapışqan parça qoyulur (Şəkil 3.24, b). Cib kisəsinin yuxarı kənarı tikişə 0,2 sm enində kəsilir. Şiş uclar kəsilir və listikin kənarları ütülənir. Bu zaman listikdən 0,2-0,3 sm enində kant verilir. Listikin yuxarı kənarı əl tikişi ilə üst tərəfdən 0,2-0,5 sm məsafədə tikilir və yaxud yapışdırıcı qatın köməyi ilə bərkidilir. Emal olunmuş listik ütülənir, qırışlar açılır, formaya salınır (Şəkil 3.24, c).



Şəkil 3.24 Listikin hazırlanması



Şəkil 3.25 Yuxarı listikli cibin hazırlanması

- **Yuxarı listikli cibin hazırlanması**

Sol ətək üzərində listikli cibin yeri qeyd edilir. Qeyd edilmiş xəttin tərs üzü tərəfindən uzanmayan parça tikilir. Ətək üzərinə listiki üz tərəfi aşağı olmaqla elə qoyurlar ki, listikin və ətəyin tabaşir xətləri üst-üstə düşsün. Listikin işlənmiş kənarını ətəyin aşağı tərəfində yerləşdirirlər. Listiki ətəyə 0,7-1 sm uzunluqda tikişlərlə tabaşir xəttindən (listikdəki) 0,1 sm yuxarıda kökləyirlər. Sonra listikin astar qatını cib kisəsi ilə qatlayır, listik ilə tabaşir xətti üzrə tikirlər. Listikin tikişini qatlanmış kənarlar səviyyəsində onun birləşmə tikişinə 0,1 sm qalana qədər kəsirlər. Sonra bir tikiş listik tərəfə qatlanır (Şəkil 3.25, a), cib kisəsinə örtür və onu 0,2 sm məsafədə ətəyə birləşdirirlər (Şəkil 3.25, b). Cib kisəsində olan podzorla ətək üzərinə üst tərəfi aşağı olmaq şərti ilə qoyurlar və çalışırlar ki, podzorun kəsilməmiş kənarı astarın cib kisəsi ilə birləşdirildiyi tikişə sıx birləşsin, podzorun kənarları isə listikin kənarlarına uyğun olsun. Podzoru 0,8-1 sm enində tikişlə tikirlər. Lakin, tikişi listikin qabaq kənarından 0,5 sm əvvəl qurtarmaq lazımdır. Listikin sonunda isə ətək tərəfdən 0,2 sm məsafədə tikiş qurtarmalıdır. Tikişlərin sonu ikiqat bərkidilir. Cibin orta xəttindən başlayaraq tərs üz tərəfdən hər iki tərəfə tikişlərin arası kəsilir. Tikişin sonuna 0,8 sm qalmış kəşik üçbucaq şəklində kəsilir. Cibin kisəsi ətəyin tərs üz tərəfinə çevrilir, podzorun birləşdirilmə tikişləri uc tərəflərdən bərabərləşdirilir və ütülənir. Eyni zamanda listikin birləşdirilmə tikişi də ütülənir. Sonra cibin listiki düzləndirilir və ətəyə köklənir. Bu zaman birləşdirilmə tikişi azca dartılır və orta hissədən 1,5 sm uzunluğunda tikişlə xaçvari şəkildə tikilir. Listikin ucları kökləndikdən sonra onu ətəyə ziqzaqvari tikişli maşında və yaxud gizli əl tikişi ilə tikirlər. Künc hissələrdə 3-4 ilmə ilə bərkitmə verirlər. Listikin ucları kənardan 0,4-0,5 sm məsafədə gizli tikişlə bərkidilir və yaxud tərs üz tərəfdən görünməyən maşın tikişi ilə tikirlər. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, listikin ucları öz əvvəlki formasını saxlasın, tikişlə çox dartılmasın və ətəyə möhkəm bərkidilmiş olsun. Cibin kisəsinə künc hissələrdə dairəvi forma verərək kənarını tikirlər. Hazır cib tərs və üst tərəfdən nəmlənmiş ütülətinin üstündən sonluqlar düzləndirilərək listikin yuxarı kənarı ilə ütülənir (Şəkil 3.25, c).

- **Ətəyin nəmlənib-isdilmə emalı**

Ətəyin nəmlənib-isdilmə emalını xüsusi qabarıq yastıqların üzərində aparırlar. Ətəyin sağ və sol

hissələrini eyni zamanda forma verərək onların üz tərəflərini içəri tərəfə olmaq şərtilə yerinə yetirirlər (Şəkil 3.28).

Ətəyi presin aşağı yastığı üzərində yerləşdirir, bort xəttini yastığın qabaq kəsiyinə paralel qoyurlar. Parçanın laskan hissəsində yaxa əyrisi və qol dibi əyrisi üzrə nəmləndirir və presləyirlər. Preslər olmayanda universal qəlib üzərində ətəyi ütü ilə ütüləyirlər. Bu zaman ətəyin üz tərəfi içəri tərəfə olmaq şərtilə onu qəlibdə elə yerləşdirirlər ki, laskanın qat xətti qəlibin əsas xəttinə paralel olsun, ancaq çiyin kəsiyinin mailliyi və bort kəsiyi qəlibin oval kəsiyi üzrə olsun (Şəkil 3.28, a). Bundan sonra qəlibin kənar hissəsinə paralel olaraq ətək yerləşdirilir, nəmləndirilir və ütülənir (Şəkil 3.28, b). Sonra ətəyin yaxa əyrisi və çiyin kəsiyi işçi tərəfə yerləşdirilir, döşün hündür hissəsi qəlibin oval hissəsi üzərində qoyulur (Şəkil 3.28, c). Ətək nəmləndirilir və ütülənir. Bundan sonra ətəyi işçi tərəfə elə döndərilər ki, döşün qabarıq hissəsi qəlibin oval kənarı üzərində olsun, çiyin hissəsi isə qəlibin yastı müstəvisi üzərində yerləşsin (Şəkil 3.28, ç). Dahasonra bu əməliyyatlar o biriətək üzərində də aparılır. Əgər nəmlənib-isdilməməliyyəti düzgün aparılarsa, poluzanos xətti düz olacaq vəətəyin aşağı küncü aşağı xətləüst-üstə düşəcək.

- **Kürəyin emalı**

Pencəyin kürəyi müxtəlif fasonlarda olub bir, iki və daha çox hissədən ibarət ola bilər. Pencəklərdə kürək hissə düz olarsa, o, bel hissədən bədənə yapışır, yaxud yarımyapışıq kəsilə bilər. Yapışıq, yarımyapışıq pencəklərin kürək hissəsi bel xəttində ütülənir. Bundan ötrü kürək hissəni üst tərəfi içəri olmaq şərtilə qoyur, yaxa əyrisinin kəsiklərini, çiyin kəsiklərini, yan kəsikləri və aşağı kəsiyi bərabərləşdirərək yerləşdirirlər. Kürək hissə stol üzərində qat xətti işçi tərəfə olmaq şərti ilə yerləşdirilir, yan kəsiklərdən kürəyin qat xətti istiqamətinə doğru nəmləndirib ütüləyirlər. Bu ütüləməni parçanın qırıqları açılana kimi davam etdirirlər. Həmin üsulla kürəyi o biri üzdən də ütüləyirlər. Əgər qat yaranarsa, onu tərs üz tərəfdən ütüləyərək aradan qaldırırlar. Kürəyin qabarıqlığının ölçüsü onun ütülənmə dərəcəsiindən asılıdır. Beləliklə, kürəyin az və yaxud çox əyriliyini ütüləməklə almaq olar. Orta tikişi olan kürəyin biçimi iki yarım hissədən ibarətdir. Hansı ki, onları üst tərəfi içəri olmaq şərtilə qoyub, kəsikləri bərabərləşdirir, yaxa əyrisindən aşağı 1 sm enində tikişlə biçim hissəsini dartmadan yuxarıdan aşağı tikirlər. Kürəyin orta tikişinin emalı vaxtı əgər parça naxışlıdırsa, onun naxışları dartılaraq birləşdirilir. Sonra kürəyin orta tikişi açılaraq ütülənir.

- **Pencəyin yan tikişlərinin emalı.** Pencəyin yan tikişlərinin tikilməsi zamanı kökləməyə icazə verilir. Kürəyi və ətəyi üst tərəfləri içəri olmaq şərti ilə qoyur, kəsikləri bərabərləşdirir, kürək tərəfdən kəsikdən 0,9 sm məsafədə kökləyirlər. Çırtlar üzrə kəsiklər yerləşdirilir və konstruksiya üzrə yığımlar da verilir. Əgər ətəyin yan kəsiklərində ehtiyat payı verilərsə onda kürəyin kəsiklərini ətəyin üzərində verilən tabaşir xəttinə əsasən bərabərləşdirmək lazımdır. Yan kəsiklərdə verilən yığımların paylaşdırılması aşağıda göstərilmişdir. Kökləməni sağ kəsikdən başlayırlar. Qol dibi kəsiyindən başlayaraq 2-3 sm kürək və ətəyi yığımsız tikirlər. Sonra 8-10 sm məsafədə kürək çıxıntılarını yerləşdiyi səviyyədə kürəyə 0,5-0,6 sm yığım verirlər. Ətəyi və kürəyi bel xəttində yığımsız tikirlər. Oturacaq xəttində, yəni yan ciblər səviyyəsində 10-12 sm məsafədə ətəyə 0,3-0,5 sm yığım verirlər. Aşağıda isə kəsikləri yığımsız tikirlər. Sol kəsikləri də sağ kəsiklər kimi həmin ardıcılıqla tikirlər. Sonra isə həmin kəsikləri ütüləyirlər.

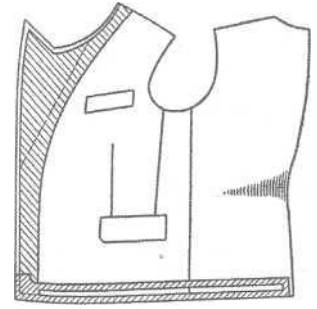
- **Bort kənarlarının və pencəyin aşağı kənarının dəqiqləşdirilməsi**

Pencəyin ətək hissəsinə döş sahəsində qabarıqlıq vermək üçün nəmlənib-istiləndirmə vaxtı qabarıq yastıqlar və yaxud universal qəliblərdən istifadə edilir. Hər bir ətəyin nəmlənib-istiləndirməməli lazım olan yastıqlar və universal qəliblərlə aparılır. Sonra bort araqaatını bort üzrə, boyun əyrisi üzrə, çiyin kəsikləri və qol dibi kəsiyi üzrə kəsirlər. Ətəyin kəsiklərinin modelə uyğun dəqiqləşdirilməsindən əvvəl onun araqaatı içəri olmaq şərtilə qoyulur. Çiyin kəsikləri, boyun əyrisi və qol dibi kəsikləri bərabərləşdirilir, eyni zamanda qarsaqlar, yan ciblər və yan tikişlər də bərabərləşdirilərək yerləşdirilir. Sol ətək hissə stol üzərinə üst tərəfdə, bort isə işçi tərəfə olmaq şərti ilə qoyulur. Sonra sol bortun üz tərəfinə uyğun ölçüdə və fasonda olan ülgü qoyulur. Ülgü vasitəsilə boyun əyrisinin yuxarı



kənarı və çiyin kəsiklərinin yuxarı kəsiyi, yaxa əyrisi və laskan xətti tabaşirlə qeyd edilir (Şəkil 3.29).

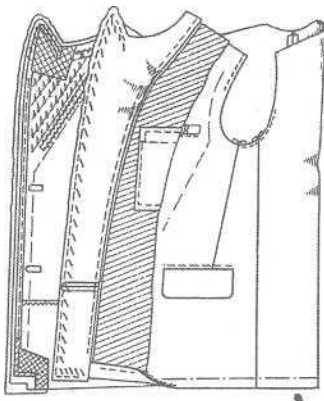
İlgəklərin yeri də xüsusi ülgünün köməyi ilə qeyd edilir. Bundan sonra pencək aşağı kənar kəsiyi işçi tərəfə olmaq şərti ilə stol üzərində yerləşdirilir, onun üzərinə ülgü qoyularaq aşağı kənar kəsiyi, qat xətti qeyd edilir. Pencəyin bortun künc hissələrində qalınlığını azaltmaq üçün kəsiklər aparılır. Sonra sol əmək hissədən işarə edilmiş aşağı qat xətti sağ ətəyə də köçürülür. Laskanın qat xətti, aşağı kənar xətti, ilgəklər maşınla, yaxud əllə tikilə bilər (2-2,5 sm uzunluqda tikişlə). Bort araqatına yapışqanlı kromka qoyarkən bort araqatını kəsirlər: yaxa əyrisində 1,2-1,5 sm kənarından məsafədə, laskanda 1-1,5 sm məsafədə, bortda 1,2-1,3 sm aşağı, qat xəttində isə 0,5 sm məsafədə kəsirlər. Hər bir ilgəyin altında olan araqatını 1,5-2 sm enində düzbucaqlı şəkildə kəsir, uzunluğu isə düymənin diametrindən 1 sm uzun kəsirlər.



Şəkil 3.29 Bort kənarının və pencəyin aşağı kənarının dəqiqləşdirilməsi

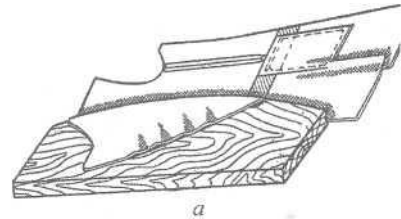
- **Bortaltının emalı.** Bortaltında kəsiklər olarsa parçanın naxışını nəzərə alaraq onları bir-birilə 0,5-0,7 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Bortaltının tikişinin arası açıqlaraq ütülənir. Çox hallarda pencəyin laskanının kənarları dairəvi formada olur. Bel hissəsinə forma vermək üçün laskan hissəsində onu ütü ilə formalaşdırırlar.

- **Bort altının məmulata birləşdirilməsi**  
Bortaltının və astarın pencəyin üz hissəsi ilə birləşdirilməsi üçün pencək üz tərəfi yuxarı olmaq şərti ilə stol üzərində yerləşdirilir. Sağ bort işçiyə tərəf yerləşdirilir. Bortaltı astarla pencəyin üst tərəfinə, üz tərəfi içəri olmaq



Şəkil 3.30 Bortaltının və astarın aşağısının maşınla işlənməsi

şərt ilə, qoyulur və elə etmək lazımdır ki, bortaltının yuxarı kənarı pencəyin yuxarı kənarını 0,7-1 sm məsafədə örtsün. Bortaltı isə ətəyin kənarını 0,3-0,5 sm örtsün. Astarın aşağı hissəsi qat xəttini örtməlidir. Hazır halda laskanın yuxarı hissəsi ətəyə daha yaxşı yapışması üçün bortaltını tikərkən ona yığım verilir. Yığımın miqdarı parçanın yığılma xassəsindən və laskanın formasından asılı olur. Əgər



Şəkil 3.28 Ətəyin istilik-nəmləşdirmə emalı

laskanın küncü uzunursa, onda yığım çox, laskanın küncü küt, laskan gödək olarsa, yığını az verilir. Bortaltını ətəyə birləşdirərkən laskanın küncündə 0,5-0,7 sm, laskanın başqa hissələrində isə 0,4-0,5 sm yığım verilir. İlgəklər arasında isə hər bir cüt ilgək arasında 0,2 sm yığım verilir. Bortaltının yığımlarını 3-4 sm məsafədə nəmləndirərək ütüləyirlər. Ütüləmə vaxtı fikir vermək lazımdır ki, yığımlar qat şəklinə alınmasın. Sonra məmulatı stol üzərinə qoyur, onu çiyin kəsikləri və qol dibi kəsikləri üzrə düzləndirir, astarın artığını kəsirlər. Astarın aşağı kənar kəsiyi aşağı qat xətti ilə üst-üstə düşməlidir.

- **Bortun və aşağı kənar kəsiyin işlənməsi**

Laskanın kəsiklərini və aşağı kənarını lazımi formada hazırlamaq üçün əvvəlcə köməkçi ülgülərin iştirak ilə tabaşirlə qeydlər aparılır. Bu qeydlər bort araqaatı tərəfindən apanılır. Tabəşir xətləri isə ətəyin kənarından 0,5 sm məsafədə yerləşdirilir. Tabəşir xətləri çox da qalın olmamalıdır. Kromka üzərində və yaxud kromkanın yanında tikiş xətti aparmaqla bort tikilir. Laskan xəttini də kromkanın kənar xətti üzrə kromkanın kənarından 0,2 sm məsafədə tikirlər. Əgər kromkanın xarici kənarını tikməsək, onda ətəyin yuxarı və aşağı küncləri qeyd edilmiş tabəşir xətti üzrə, başqa sahələri isə kromka üzrə onun kənarından 0,1 sm məsafədə maşınlanır. Bortu bıçaqlı maşında tikirlər. Tikişin eni bortun emalı üsulundan asılıdır. Əgər bıçaq olmayan maşında tikilərsə, bortun tikişinin kənarları əllə kəsilir. Emal vaxtı bortun tikişinin kənarından məsafəsi 0,3-0,4 sm-ə, bortaltlığında isə 0,4-0,5 sm-ə, bort və laskanın künclərində 0,2-0,3 sm-ə bərabər olur. Sonra bortun düzgünlüyü köməkçi ülgünün köməyi ilə yoxlanılır. Bortun kənarını tikdikdən sonra astarıpencəyin aşağı kənar kəsiyinə 0,5 sm enində tikişlə bitişdirirlər. Bu zaman tikiş astar tərəfdən bortun birləşmə xəttindən başlayaraq tikirlər və yavaş-yavaş astara keçirlər. Üst hissənin və astarın aşağı kənar kəsikləri bərabərləşdirilir, eyni zamanda, çırtlar və xətlər bərabərləşdirilir. Astarada olan artıqlar kürək hissədə orta tikiş ətrafında qatlamaqla tikilir. Bortaltının kök sapları sökülür, bortun birləşdirmə tikişi nəmləndirilir, arası açılaraq ütü və yaxud xüsusi dar qəlib ilə ütülənir. Laskanda bortun künclərindəki tikişarası açılaraq ütü ilə ütülənir (Şəkil 3.30).

- **Bortun emalı. Pencəyin bort və aşağı kənarının yapışqan üsulu ilə emalı**

Laskanın kənarını, bortun kənarını və aşağı kənar kəsiyi yapışqanlı qatın köməyi ilə bərkidirlər. Yapışqanlı qatı tərs üz tərəfdən ətəyə qoyurlar. Yapışqanlı qatın daxili kənarını bortun birləşmə tikişindən 0,2 sm məsafədə yerləşdirirlər. Aşağı kənarında isə aşağı qatdan 0,3 sm məsafədə yerləşdirirlər. Bundan başqa, yapışqanlı qatı bortaltı tərəfdən yuxarı ilgəkdən aşağıya kimi yerləşdirirlər.

- **Astarın hazırlanması**

Astarın mənası ondan ibarətdir ki, o, bütün məmulatda olan açıq hissələri örtür. Pencəyin astarında çox vaxt daxili ciblər hazırlanır. Bu ciblər daxili olub ilgək və düymə ilə hazırlanır. Sağ cibin podzorunda firmanın adını, yaxud nömrəsini göstənfirma markası tikilir. Astarada hazırlanan kəsik cib üst hissədə hazırlanan kəsik cibə uyğundur, yalnız orada cibi bağlamaq üçün düymə və ilgək də nəzərdə tutulur.

- **Astarada qarsaqların və tikişlərin emalı**

Qarsaqları 1 sm enində ətəkdə qol dibindən başlayaraq tikirlər, beldən aşağı isə yavaş-yavaş tikişi heçə çıxarırlar (aşağı kənar kəsiyə 2 sm qalmış). Kürəyin orta tikişi boyun əyrisindən başlayaraq tikilir. Kürəyin və ətəyin yan tikişləri kürək tərəfdən çırtlar üst-üstə qoyularaq tikilir. Sol yan tikiş aşağıdan yuxarıya, sağ yan tikiş isə yuxarıdan aşağıya tikilir. Yan tikişlərin eni 1 sm-dir. Bortaltını bortaltı tərəfdən 1 sm enində tikişlə astara çırtlar üzrə birləşdirirlər. Daxili ciblərin köbələrini bortaltına birləşdirirlər. Asqını ortadan bir ədəd tikiş keçirməklə tikirlər. Bu zaman, bir kəsik o biri kəsik üzərinə qoyularaq 0,7-0,8 sm enində tikilir. Asqının hazır halda eni 0,7 sm, uzunluğu 7-8 sm olur. Onu xüsusi ləvazimatla da hazırlamaq olar. Kürəyin orta tikişindən 3-3,5 sm məsafədə asqının ucları yerləşdirilərək üç qat tikişlə astarın boyun əyrisinə tikilir. Astar ütülənir. Əvvəlcə tərs üz tərəfdən qəlibdə və yaxud stolda ütülənə bilər. Yan tikişlər və qarsaqlar kürək tərəfə qatlanaraq ütülənir. Bort altının birləşdirilmə tikişi isə ətək tərəfə qatlanaraq ütülənir. Kürəyin tikiş xətti sol yarım hissə tərəfə qatlanaraq ütülənir.

- **Pencəyin astarının üz hissə ilə birləşdirilməsi**

Bortun emalından sonra astarı aşağı tərəfdən yan tikişlərə 3-4 ilmə ilə birləşdirirlər. Sonra pencəyi tərs üz tərəfə çevirirlər. Bortaltının daxili kənarını astarla birlikdə bort araqaatına birləşdirirlər. Bu işi gizli tikişli maşın və yaxud 1 sm uzunluğunda əl tikişləri ilə tikmək olar. Eyni zamanda, daxili ciblərin sonlarını da bort araqaatına birləşdirirlər. Bortaltının daxili kənarını yapışqanlı qatla bərkitmək olar. Pencəyin aşağı kəsik kənarlarını yan tikişlərə birləşdirirlər. Bunu yapışqanlı qatla da yerinə yetirmək olar.

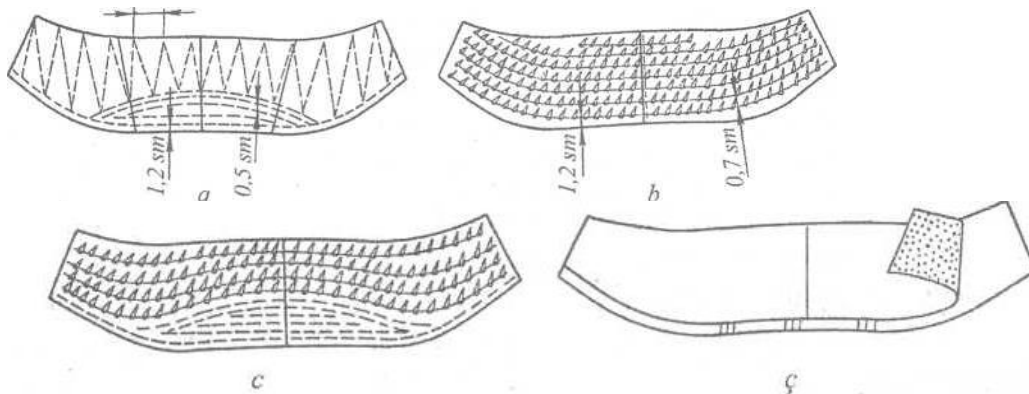
Sonra pencək üz tərəfə çevrilir, stol üzərinə astar üst tərəfə olmaq şərti ilə qoyulur, çiyin kəsikləri isə işçiyə tərəf yerləşdirilir. Əgər lazım gələrsə, modelə görə pencəyin kürək hissəsində qol dibi üzrə arxa çiyinlik üçün parça zolağı qoyulur (çiyin nakladkası). Modadan asılı olaraq arxa çiyin nakladkası qalın və yanazik ola bilər, yaxud olmaya da bilər. Nakladkalar vatindən kəsilir, yaxud pambıq və cunadan hazırlana bilər. Onlar qol dibinin kənarını 0,5-0,6 sm örtməlidir. Nakladkaları 2,5 sm uzunluqda əl ilmələri ilə kökləyirlər. Daxili ciblərin yuxarı və aşağı tərəfləri bortaraqatına 0,7-1 sm uzunluqda əl tikişləri ilə tikilir.

- **Çiyin tikişinin və yaxalığın emalı**

Çiyin kəsiklərini daha dəqiq birləşdirmək üçün əvvəlcə onu kökləyirlər. Kökləmə kürək tərəfdən çiyin kəsiyindən 0,8-0,9 sm məsafədə aparılır. Bundan ötrü kürək tərəfdə kürək sümüklərinin olduğu hissədə yığım verilir. Bu yığım 0,5-1,5 sm-ə bərabər olur və pencəyin bədəndə daha yaxşı oturmasına şərait yaradır. Çiyin kəsiyinin əvvəli və sonunda 1,5-2 sm məsafədə yığım olur. Ən böyük yığımı çiyin kəsiyinin ortasında verirlər. Sonra çiyin tikişləri maşınlanır, arası açılıb ütülənir.

- **Alt yaxalığın emalı**

Pencəyin alt yaxalığı üst və araqatından ibarət olur. Araqatı yaxalığa lazım olan sıxlıq və şaxlıq verir. Yaxalıq altının üz hissəsi iki, yaxud dörd hissədən, ara qatı isə iki hissədən ibarət olur. Alt yaxalığın araqatlarının kəsiklərini 1 sm enində yapışdırma tikişi ilə birləşdirirlər. Alt yaxalığın üst hissəsini üz hissələri içəri olmaq şərti ilə qoyur və 0,5-0,7 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Sonra hissələrin birləşdirilmə tikişinin arasını açıb nəmləndirir və ütüləyirlər. Alt yaxalığın tərs üz tərəfinə araqatını qoyur, dayanıqlıq xətti üzrə bərabərləşdirir, 2,5-3 sm uzunluğunda tikişlə araqatına azca yığım verməklə uzununa kökləyirlər. Sonra alt yaxalığın üst hissəsi tərəfdən iki xətt qeyd edilir. 1-ci xətt dayaq xəttinə paralel olub, ondan 1,2 sm məsafədə, 2-cisi isə dayaq xəttinin qat xətti üzrə qeyd edilir. Alt yaxalığın orta hissəsində dayanıqlığın hündürlüyü 2,5-3 sm olur. Universal maşında alt yaxalığın tikişləri üst tərəfdən vurulur. Hər bir tikiş dayanıqlıq xəttindən 1,2 sm məsafədə paralel olaraq aparılır. Digər tikişlər isə dayanıqlığın əyilmə xətti üzrə aparılır.



Şəkil 3.31 Alt yaxalığın emalı

Bu tikiş xətləri arasında dayanıqlıq aralarında 0,5 sm məsafəsi olan paralel tikişlərlə sınırlanır. Yaxalığın otlyotu ziqzaq tikişləri ilə sınırlanır. Sınırlama alt yaxalığın orta hissəsindən başlayaraq tikilir. Bununla da otlyotunaraqatına yığım verilir.

- **Alt yaxalığın məmulatla birləşdirilməsi**

Alt yaxalığı birləşdirməzdən əvvəl yaxa kəsiyi dəqiqləşdirilir. Alt yaxalıq yaxa əyrisinə orta hissədən sol tərəfə 0,8-1 sm uzunluğunda ilmələrlə köklənir. Bu zaman alt yaxalığın orta tikişi yaxa kəsiyinin kürəkdəki orta xətti ilə üst-üstə düşməlidir. Alt yaxalıq alt yaxalıq tərəfdən köklənir. Bu zaman pencəyin çiyin kəsiyindəki və laskanın üzərindəki çırtlar nəzərə alınmalıdır.



*Şəkil 3.32 Alt yaxalığın məmulatla birləşdirilməsi*

Alt yaxalıq çiyin kəsikləri üzərindən keçərkən həmin hissədə 0,4-0,5 sm yığım verilir (Şəkil 3.32). Alt yaxalığın sağ tərəfini də həmin yolla yaxa kəsiyinə kökləyirlər. Alt yaxalığın düzgün köklənməsini onu manekenə geydirməklə yoxlayırlar. Bu zaman fikir verirlər ki, yaxalığın sağ və sol yarımhissələri eyni olsun, verilmiş yığım da təyin olunmuş yerlərdə bərabər olsun.

Alt yaxalıq yaxa kəsiyinə 1 sm enində tikişlə alt yaxalıq tərəfdən tikilir. Kökləmə tikişləri sökülür, tikişlərin arası iki tərəfə açılaraq xüsusi qəlibdə ütülənir.

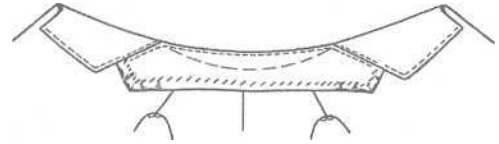
- **Yaxalığın alt yaxalığa birləşdirilməsi**

Pencəkstol üzərinə astar hissə üst tərəfdə, alt yaxalığın otlyot kəsiyi işçiyə tərəf olmaq şərti ilə qoyulur. Köməkçi ülgünün iştirakı ilə bortaltlığı üzərində və astarta raskep xətti tabaşirlə qeyd edilir. Astarta olan tabaşir xətti eynilə alt yaxalığın birləşdirildiyi tikiş üzərindən keçməlidir. Xətlərin sonunda hədd xətləri qoyulur. Bütün tabaşir xətti üzrə üst yaxalığın birləşdirilməsi üçün tikişə 1 sm pay verilir, parçanın bortaltlığında və astarta artıq parçalar kəsilir. Sonra köməkçi ülgünün iştirakı ilə alt yaxalığın uclarıvə otlyotu qeyd edilir. Alt yaxalıq qeyd edilmiş xətt üzrə kəsilir. Alt yaxalığın uzunluğu və eni dəqiqləşdirilir. Üst yaxalığın ortasını tapmaq üçün iki qatlanır, sonra isə alt yaxalıq tərs üzəşəşi olmaqşərti ilə qoyulur. Elə etmək lazımdır ki, üst yaxalığın orta xətti eynilə kürəyin orta xətti ilə üst-üstə düşsün, üst yaxalıq isə otlyot üzrə olsun. Onun uclarında və dayanıq hissədə alt yaxalıq üzərinə 1,5-2 sm keçmiş olsun. Raskep xətti üzrə isə 1 sm çox keçmiş olsun. Sonra raskep xətti yüngül tabaşirləməilə üst yaxalıq üzərində qeyd edilir. Yaxalığın dayanıqlıq xəttində artıq parçalar kəsilir. Yalnız bu zaman yaxalığın birləşdirilməsi üçün pay verilir. Yaxalığın uclarında tabaşir xətləri ilə çırıtlar vurulur. Beləliklə, hazırlanmış üst yaxalıq və bortaltının uc hissələri, üz tərəfləri tabaşir xətti üzrə içəri olmaq şərtilə qoyulur, lazım olan nəzarətnöqtələri, raskep xətləri bərabərləşdirilir və köklənir. Bortaltı tərəfdən rasker kəsikləri tikilir (sol raskepdən başlayır). Eyni zamanda, yaxalığın dayaq hissəsi astarta tikilir. Bu zaman astarta kürək xətti üzrə sol tərəfdə qat verilir. Tikişin eni 1 sm olur. Raskep tikişi nəmləndirilir və ütülənir. Çalışmaq lazımdır ki, dartılmaya, qırışmaya yol verilməsin. Sonra raskep tikişi üst tərəfdən 1 sm uzunluğunda ilmələrlə yaxalığın birləşmə xətti və bort üzrə düz xətlə köklənir. Eyni zamanda, yaxalıqda dayaq xətti də köklənir, bu kökləmə tikişi yaxalıq tərəfdən astar üzərində aparılır. Bundan sonra yaxalıq astar tərəfdən raskep tikişi və dayaq xətti universal maşında və yaxud raskep xəttindən 0,1-0,2 sm məsafədə 0,8 sm uzunluqda əl ilmələri ilə tikilir. Raskep xətti üzrə keçirilən tikiş xətti böyük məsafədə aparılırsa onda tikişin sürüşməsi və raskep xəttinin əyilməsi baş verə bilər. Yapışqan üsulu ilə emal vaxtı alt yaxalığın otlyotunun kənarına araquatı tərəfdən yapışqanlı qat qoyulur. Onun xarici kənarı alt yaxalığın kənar kəsiyi ilə üst-üstə qoyulur. Sonra üst yaxalıq düzləndirilir və alt yaxalığa üç əl tikişi vasitəsilə köklənir. Birinci tikiş yaxalıq üzərində yaxalığın bortaltlığı və astarta birləşdirilmə tikişindən 1 sm məsafədə aparılır, ikinci tikiş alt tərəfdən sağ laskandan sola tərəf laskanın qat xətti və dayaq xətti üzrə aparılır. Üçüncü tikiş yaxalığın uc və otlyotu üzrə sol ucdan sağa tərəf alt yaxalığın kəsiyindən 0,5-0,6 sm məsafədə aparılır. Üst yaxalıqda kökləmə zamanı yığım verilir: uc hissələrdə 0,4—0,5 sm, otlyot üzrə 0,2 sm, yaxalığın künc hissələrində 1 sm, dayağın qat xəttində, raskepdə və yaxalığın otlyotunda 2 sm yığım verilir. Üst yaxalıqda verilən yığım qatlanan hissələrin yatımlı durmasına şərait yaradır. Yaxalığın künc hissələrində verilən yığımlar üst yaxalıq tərəfdən nəmləndirilmiş ütü altlığının üstündən ütülənir. Üst yaxalıq otlyot üzrə və ucları alt yaxalığın kəsiyinə uyğun olaraq 1,2 sm pay verilərək kəsilir. Üst yaxalığın otlyot kəsiyi

alt yaxalıq tərəfə qatlanır, 0,7-1 *sm* uzunluqda düz əl ilmələri ilə kənarından 0,7 *sm* məsafədə köklənir. Sonra yaxalığın orta hissəsi üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur, raskep xətləri üst-üstə yerləşdirilib yoxlanılır. Bu zaman yaxalığın eni də yoxlanılır. Əgər enlilik eyni olmazsa, yenidən tabaşir xətləri ilə dəqiqləşdirmə aparılır və nöqsan aradan qaldırılır. Otlyotu köklədikdən sonra yaxalığın ucları da köklənir. Otlyot və yaxalığın ucları gizli tikişli maşında tikilir, yaxud xaçvari əl tikişləri ilə tikilir. Yaxalığın ustupunun tikilməsi zamanı künc hissələrdə qatlamalar qoyulur. Ustupun uclarında isə kəsik qatlanır. Yaxalığın sonu və küncü dəqiq kontura, formaya və ölçüyə malik olmalıdır. Yaxalığın laskan ilə birləşdirilmə yeri alt yaxalıq tərəfdən 5-6 gizli əl tikişi ilə bərkidilir. Bu zaman raskepin uc hissələrində tikişləri düzləndirirlər. Yaxalıq alt yaxalıq tərəfdən preslə, ütü ilə, yaxud qələbdə ütü altlığının üzərindən kənarları düzəldilib ütülənir (Şəkil 3.33).

- **Asqının tikilməsi**

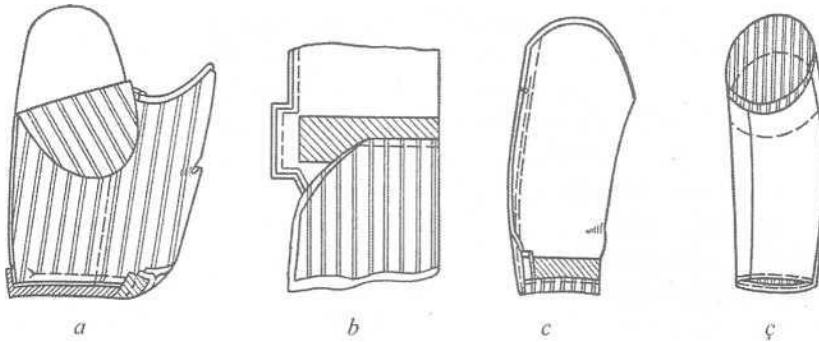
Asqını yaxalığın orta hissəsində tikmək olar. Onu universal maşında yaxud əllə də tikmək olar. Universal maşında asqının ucları 2-3 tikişlə birləşdirilir. Sonra onları qatlayaraq 0,5 *sm* məsafədə dörd bərkitmə tikişi ilə bərkidirlər. Əl tikişi ilə tikərkən asqının ucları gizli 1,2-1,5 ilmə ilə bərkidilir. Tikilən asqı yüngülvarı dartılmış vəziyyətdə olmalıdır.



Şəkil 3.33 Yaxalığın köklənməsi

- **Qolların emalı**

Pencəyin qolu iki hissədən ibarətdir: *üst və alt yarımhissələr*. Onlar əsas parçadan və astar parçadan kəsilir. Qollar tikilmə qollu, açıq şlisli, şlissiz hazırlana bilər. Bütün növdə olan qolların emalı əsasən dirsək tikişinin və şlis uclarının tikilməsindən ibarət olur. Üst və alt qol yarımhissələri üz hissələri içəri olmaq şərti ilə qoyulur, qabaq tikişlər köklənir. Alt qol yarım hissəsi dirsək xətti səviyyəsində 0,7-1 *sm* yığım verilərək tikilir və üst yarım qol hissəsinə 1 *sm* enində tikişlə tikilir. Sonra qol qəlib üzərində alt qol yarımhissəsi işçiyə tərəf olmaq şərti ilə yerləşdirilir və tikiş arası açılaraq ütülənir. Üst və alt qol yarımhissələri üstədən də ütülənir. Sonra dirsək tikişinin ayrılığı yoxlanılır. Qolun qabaq tikişi emal edildikdən sonra üz tərəfdən ülgünün köməyi ilə aşağı qat xətti və şlis xətti qeyd edilir. Qolun astarının qabaq kəsiyi üst kəsiyə görə tikilir. Bu zaman dirsək hissədə 0,7-1 *sm* yığım verilir. Qolun aşağı hissəsində astar hissə üz parça ilə 1 *sm* enində tikişlə birləşdirilir. Bu zaman dirsək tikişləri və çırtlar nəzərə alınır. Sonra qolun aşağı kənarı qeyd edilmiş xətt üzrə qatlanır, maşında və yaxud əl tikişi ilə köklənir. Tikişlərin ucunu dirsək kəsiyindən 3-4 *sm* məsafədə, aşağı kənarından isə 1,5 *sm* məsafədə yerləşdirirlər (Şəkil 3.34).

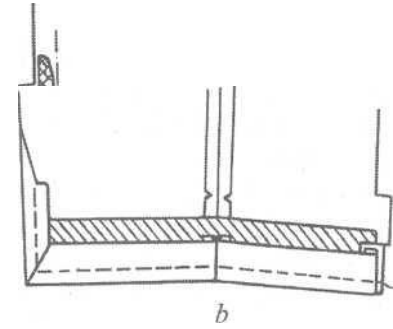


Şəkil 3.34 Daxili şlisli qolun işlənməsi: a) astar və araqaatının qolun aşağı hissəsinə birləşdirilməsi; b) şlisin tikilməsi; c) astanın dirsək tikişinin qolun yuxarı hissəsinə birləşdirilməsi; d) astanın kəsilməsi və yuxarı hissəyə köklənməsi

- **Açıq şlislə qolların emalı**



Açıq şlislə qolun emalı vaxtı əvvəlcə qolun qabaq tikişi tikilir, iki tərəfə açılıb ütülənir, aşağı qat xətti qeyd edilir, qolun kənar xətti astar və yapışqanlı parça ilə birləşdirilir ki, bu da o biri düz qolda və şlisli qollarda olduğu kimidir. Aşağı qat xəttinin köməkçi ülgü (Şəkil 3.35, ) ilə nişanlanması zamanı eyni vaxtda tərs üz tərəfdən üst yarım qolun künclərinin də qat xəttini qeyd edirlər. Dirsək kəsiklərində qolun aşağı kəsiyinin qatlanmasına verilən pay qeyd edilmiş xətt üzrə qatlanır (üz tərəfi içəri qoymaqla) və şlisin küncləri alt qol tərəfdən aşağı kənar kəsiyə verilən 0,5 sm enində tikişlə tikilir. Bu tikiş şlis tərəfdən emala verilən payı nəzərə alan xətt üzrə kənar kəsiyə çatmamış qurtarır. Şlisin küncləri çevrilir və düzləndirilir. Şlisin çevrilməsi vaxtı üst qol yarımhissəsində künc tikişləri əvvəlcədən arası açıqlaraq ütülənir. Şlisin yan hissələrində 0,1 sm enində (Şəkil 3.35 ) aşağı qol yarımhissəsindən kant əmələ gətirilərək köklənir, aşağı kənar isə işarə edilmiş xətt üzrə qatlanaraq qatlama payı tərəfdən əllə və ya xüsusi maşınla köklənir. Tikiş xətti yan kənarlardan 0,5sm, aşağıdan isə 1,5 sm məsafədə yerləşdirilir.



Şəkil 3.35 Açıq şlislə qolların emalı

Sonra üst yarım qol tərəfdən dirsək xəttində üst qola 0,8-1 sm yığım verilərək dirsək xətti və şlis köklənir. Yığımlar ütülənir. Dirsək tikişləri üst yarım qol tərəfdən maşınlanır və bu tikiş qatlanmış aşağı kənarlardan 0,5 sm aşağıda qurtarır. Tikişin eni 1 sm olur. Şlisin yuxarı kənarında alt yarım qol tərəfdən dirsək tikişi ilə kəsişir (tikiş xəttinə 0,1-0,2 sm qalmış). Dirsək tikişi xüsusi qalibdə arası açıqlaraq ütülənir. Şlis isə üst qol tərəfdən ütülənir. Astarın qolla birləşdirilməsi və ütülənməsi tikilmə şlisli qolda olduğu kimi aparılır.

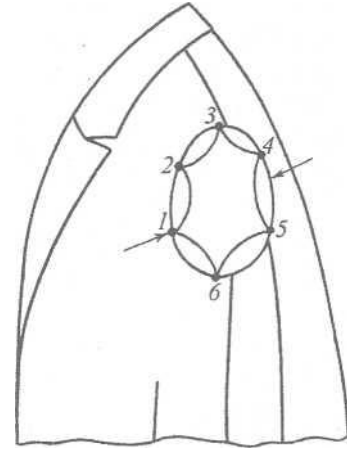
- **Qolların məmulatla birləşdirilməsi**

Qolun hazır halda yaraşıqlı, rahat olub qol hərəkətinə mane olmaması üçün pencəyin qol dibini qolunqol əyrisindən 3,5-7 sm az götürürlər. Bu, qolun qol dibinə birləşdirilməsi vaxtı ona yığım verib daha qabarıq forma verməyə imkan yaradır. Yığımların miqdarı parçanın xassəsindən və pencəyin konstruksiyasından asılı olur. Qolları məmulatla biçim zamanı qol dibi üzərində qoyulmuş nəzarət nöqtələrinə (çirtlərə) əsasən birləşdirirlər. Çirtlərin köməyi ilə qolun yığımının düzgün paylanmasına, qolun qoldibində düzgün yerləşdirilməsinə nəzarət edirlər. Qolları birləşdirməzdən əvvəl qoldibi əyrisi və alt qol yarımhissələrinin kəsikləri dəqiqləşdirilir. Qolun yığımını bərabər paylaşdırmaqdan ötəri qoldibi altı bərabər hissəyə bölünür. 1-2 qoldibi sahəsində 1,4 sm; 2-3-də 1,2 sm; 3-1-də 0,5 sm; 4-5-də 1,0 sm; 5-6-da 0,6sm; 6-1 sahəsində isə 0,3 sm yığım verilir. Qol qoldibinə qol tərəfdən kənardan 0,7-0,8 sm məsafədə 0,8 sm uzunluğunda əl ilmələri ilə köklənir. Əvvəlcə sol qol köklənir. Qolun dirsək tikişi qoldibindəki 4 nöqtəsinə bərkidilir (3-4 ilməylə), sonra qabaq nəzarət nöqtəsi 1-lə qol birləşdirilir, qolun çiyin tikişinə tərəf birləşdirilməsi davam edir. Bu zaman yığımlar bərabər paylaşdırılır. Sonra məmulat manekənə geydirilir və qolun salınma düzgünlüyü, dirsək tikişinin vəziyyəti və yığımların paylaşdırılması dəqiq yoxlanılır. Əgər manekənə geydirilən zaman qol büzülmür, əyilmirsə, qırışlar yoxdursa, qol bort xəttinə paralel olubyan cibin 2/3 hissəsini örtürsə, deməli, qol qoldibinə düzgün birləşdirilmişdir. Sağ qol da sol qol kimi tikilir. Pencək təkrarən manekənə geydirilir və sağ qolun salınma düzgünlüyü yoxlanılır (Şəkil 3.36). Qolların yığımını presdə və ya əl qalibində ütü ilə ütüləyirlər. Ütüləmə zamanı qoldibinin kənarını dirsək tikişi səviyyəsində qalib üzərinə qoyubnəmləndirir və parça tam yatana qədər ütüləyirlər. Sonra ardıcıl olaraq, qoldibinin başqa hissələrini də qalib üzərində yerləşdirərək yığımları ütüləyirlər. Ütülənmiş qol kənarının eni 3-4 sm olur. Ütüləmə parçanın dartılmaması üçün ütünün burun hissəsi ilə aparılır. Qolları qoldibinə 1 sm enində tikişlə qol tərəfdən tikirlər. Sonra qoldakı kök tikişləri sökülür, ikinci dəfə qolun yığımları ütülənir.



- **Pencəyin qol dibinin emalı**

Bortaraqatını, əgər o birləşdirilməyibsə, onu düzləndirərək, ətək hissədə dartmadan qol tikişindən 0,3-0,5 sm məsafədə 3 sm uzunluğunda ilmələrlə tikirlər. Sonra bortaraqatını üz tərəfdən qolun birləşdirilmə tikişinə 1,5 sm uzunluğunda ilmələrlə tikirlər. Çiyində qoyulan üst qatlar pencəyin çiyin hissəsinə və qolun okatına forma verir. Onları parolondan hazırlayır və isti presləmə yolu ilə ona lazımi qalınlıq və forma verirlər. Paralon olmadıqda isə üst qatları parça və pambıqdan hazırlayırlar. Üst çiyin əlavə qatları bortaraqatı və astar arasında qoyulur. Onu elə yerləşdirirlər ki, çiyin əlavə araqaatının orta nöqtəsi çiyin tikişi üzərində, onun kənar kəsiyi isə qolun birləşdirilmə tikişinin kənarı ilə bərabərləşdirilir. Üst çiyin əlavə qatları qolun birləşdirilmə tikişinə maşınla və ya əl tikişləri ilə tikilir. Bundan sonra ətəyin və kürəyin araqaatları



Şəkil 3.36 Pencəyin qoldibinin sahələri

qoldibi üzrə düzləndirilir, yan tikişlər və çiyin tikişləri üz və astar hissədə üst-üstə yerləşdirilir, pencəyin üz tərəfindən qoldibi üzrə qolun birləşdirilmə tikişindən 2-2,5 sm məsafədə 2-3 sm uzunluğunda əl ilmələri ilə köklənir. Astarın köklənməsinə yan tikişdən başlayırlar. Astarı və ara qatının hamısını qolun birləşdirilmə tikişinə ikitərəfli kökləmə tikişləri ilə əllə və ya maşınla tikirlər. Bu tikişlər qolun birləşmə tikişindən 0,2 sm məsafədə aparılır. İlmələrin uzunluğu 1-1,5 sm olur. Qoldibinin aşağı hissəsində qeydləri qol tərəfdən üz hissədə, yuxarı hissədə isə (haradakı üst çiyin əlavə araqaatı tikilib) astar tərəfdən aparırlar. Qol dibi üzrə astar və araqaatı artıqları qoldibi kəsiyi ilə bərabərləşdirilərək kəsilir. Qolun okatına daha yaraşılıq forma vermək məqsədi ilə qoldibinin yuxarı hissəsinə qol tərəfdən birləşmə tikişindən 0,1 sm məsafədə okat altlığı tikilir. Bu tikiş okataltının xarici kənarından 1 sm məsafədə 0,5 sm uzunluğunda əl ilmələri ilə tikilir. Okat üstlüyü tikildikdən sonra qolun astarı düzləndirilir, astarın kənarı 0,7 sm enində daxilə qatlanır və onu gizli əl tikişləri ilə tikirlər. Qoldibində yığımlar əsas parçadan olan qoldakı yığımlara uyğun paylaşdırılır. Bu zaman astarın dirsək tikişləri üz hissənin dirsək tikişi ilə uyğunlaşdırılır, astar qoldakı qabaq tikişi əsas parçadan olan qolun qabaq tikişindən 2-3 sm yuxarıda yerləşdirilir. Sapların rəngi qolun astar parçasının rənginə uyğun olmalıdır. Qolun astar hissəsinə birləşdirməmişdən əvvəl onu ətək üzrə düzləndirir, qələm və ya tabaşirlə yoxlama nişanlarını pencəyin astarında və qolda qeyd edirlər. Bundan sonra qolun astarı pencəyin qoldibinə üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur, nəzarətqeydlərinə əsasən aşağı nəzarət qeydlərdən yuxarı başlayaraq tikirlər. Sonra astar qolun ikinci hissəsinə də bu cür yerləşdirib yuxarı nəzarətnöqtəsindən aşağı istiqamətdə tikirlər. Astarın yuxarı hissəsinə tikilməmiş astar qolun tikilməmiş qabaq kəsikləri tərəfdən tikirlər. Tikişin eni 1 sm olur. Qolun astarını əsas parçadan olan üst qol tərəfdən tikirlər. Tikişlər qolun qol dibi ilə birləşmə tikişindən 0,1 sm məsafədə tikilir. Bundan ötrü astar qolun qabaq və dirsək tikişləri mərkəzi nəzarət qeydlərinə əsasən yerləşdirilir, astara yığım verilərək tikilir. Sonra qolun astarına birləşdirilməmiş qabaq kəsikləri astarın üz tərəfindən kəsiklərin kənarı 1 sm içəri qatlanaraq kənarından 0,1 sm məsafədə maşınlanır. Qolları üz tərəfə çevirir və düzləndirirlər. Əgər qolun astarının yuxarı hissəsinə əllə tikilərsə, onda tikilməmiş astar hissəsinə 0,7 sm daxilə qatlayır və 0,2-0,3 sm uzunluğunda gizli əl tikişləri ilə tikirlər.

- **Pencəyin son emalı. İlgəklərin açılması və düymələrin tikilməsi**

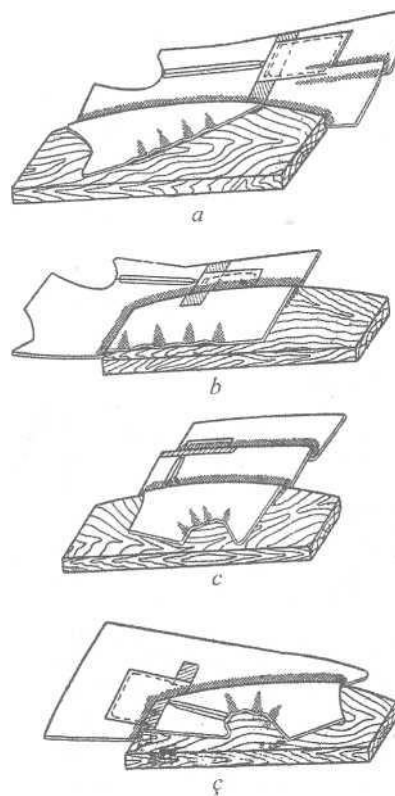
İlgəklər əllə və yaxud xüsusi maşında əsas parçanın rənginə uyğun ipək sapla tikilir. İki börtlü pencəkdə ilgəklər köməkçi ülgülərin iştirakı ilə sağ, sol bort və laskan üzərində, bir börtlü pencəkdə isə ancaq sol bortda və laskanda ilgəklərin yeri qeyd edilir. Bortlarda ilgəklərin sayı modeldən asılı olur. Laskanda ilgəklər ustupa paralel qoyulur, ətəkdə isə bort xəttinə perpendikulyar olur. İlgək açan maşında ilgək açarkən onların yeri bort üzərində bortaltlığı tərəfdən qeyd olunur, belə ki, ilgəklər bortaltlığı tərəfdən hörmələnir. İlgəklərin sonu bəndləmə maşınında və ya əl tikişi ilə bort kənarına paralel bərkidilir. Hər iki ilgək ucu bərkidilir. İlgəklərin əllə tikilməsi zamanı onların bort üzərində yeri ətək tərəfdə qeyd olunur. İlgək üçün bort yeri işarə edilmiş xətt üzərində xüsusi ülgücü olan alətlə kəsilir.

Əvvəlcə ilgəyin kəşik kənarları nazik pambıq sapla hörmələnir (onun rəngi pencəyin rənginə uyğun olur), sonra isə ipək sapla ilgək tikişi ilə hörmələnir. Laskanda tikilən ilgəklərin arası kəsilmir, (o, əllə və ya ilgək maşınında tikilə bilər) belə ki, bu ilgək yaraşlıq üçün fasona uyğun tikilir və dekorativ sayılır. Formalı ilgəklərdə bərkitmə laskan kənarına paralel verilir.

- **Pencəyin isti-nəmləndirmə emalı**

Pencəyi istilik-nəmləndirmə emalından keçirməzdən əvvəl kök sapları sökülür, yapışdırılan talonlar sökülür, sapların ucu qayçı ilə kəsilir. Məmulat tabaşir xətləri və istehsalat tozlarından mexaniki, yaxud adi şotka ilə təmizlənir.

Pencəyin son ütüləmə işini aşağıdakı ardıcılıqla aparırlar: pencək qəlibin müstəvisi üzərinə qoyulur. Əvvəlcə nəmləndirilmiş ütəaltlığı üzərindən ciblər, qarasaqlar, yan tikişlər, kürək tikişi və döş hissədə qabarıqlıq ütülənir. Sonra bort, aşağı kənar, laskanlar və pencəyin yaxalığı ütülənir. Bort bortaltlığı tərəfdən, aşağı kənar astar tərəfdən sağ bortdan sol borta tərəf ütülənir. Laskanlar ətək tərəfindən, yaxalığ alt yaxalığ tərəfdən ütülənir. Bortlar, aşağı kənar, laskanlar və yaxalığ əvvəlcə buxarlandırılır, kənarları düzləndirilir, sonra isə axırıncı dəfə nəmləndirilmiş ütə altlığının üstündən ütülənir. Bundan sonra astar hissədə bütün qırıqlar açılaraq ütülənir və yaxalığın dayacağı da ütülənir. Yaxalığın dayaq hissəsi iki üsulla ütülənir: əvvəlcə sol yaxalığ hissəsi və 4-5 sm uzunluğunda laskanın başlanğıc hissəsində laskan elə qatlanır ki, onun aşağı ucu üst ilgəkdən 1-1,5 sm yuxarıda olsun, sonra isə sağ hissə ütülənir. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, hər iki laskan eyni endə və eyni uzunluqda olsunlar. Yaxalığın otlyotu alt yaxalığın birləşmə tikişini 0,3-0,5 sm ötmüş olsun. Sonra alt yarım qollar tərəfdən nəmləndirilmiş ütəaltlığının köməyi ilə qollar ütülənir. Qolların aşağı kənarını ütüləyərkən daxildən xüsusi yastıq qoyulur. Çiyin tikişləri, qolun okat tikişləri üz tərəfdən nəmləşdirilmiş ütəaltlığının üstündən qəlibdə ütülənir. Qəlibin forması çiyin formasına uyğun olur. Ütüləmə vaxtı qırıqlar açılır, tikişlər düzləndirilir. Ütüləmə keyfiyyətini artırmaq, ütüləmə əməliyyatına sərf edilən vaxtı azaltmaq məqsədilə kütləvi istehsalda presləmədən istifadə edirlər. Presləmədən sonra pencəyin qalınlığı azalır. Son ütüləmə əməliyyatından sonra pencək manekənə geydirilir, buxarlandırılır, qırıqlar açılır. Qırıqlar yaxşı qızdırılmış ütə ilə isladılmış kətan parça üzərindən ütülənməklə aradan qaldırılır. Buxarla ütüləndikdən sonra pencək manekəndə və ya asqıda saxlanılır ki, tam qurusun və dayanıqlı forma alsın.



- **Düymələrin tikilməsi**

Düymələrin ətəkdə yeri ilgəklərin yerinə görə müəyyənləşdirilir. Bu zaman ətəyin aşağı kənarı və bort hissələri sağ və sol yarım hissədə üst-üstə yerləşdirilir. Birbortlu pencəklərdə yalnız sağ ətəkdə düymələrin yeri qeyd edilir. Şlis üzərində düymələrin yeri köməkçi ülgünün köməyi ilə qeyd edilir. Daxili cibdə düymənin yeri onun üçün qoyulmuş ilgək yerinə uyğun müəyyənləşdirilir. Düymə qeyd edilmiş yerdə xüsusi maşınla tikilir. Xüsusi maşın olmadıqda düymə 10№-li pambıq sapla əllə tikilir. Bu zaman sap ikiqat götürülür və hər düymə dəşiyindən 3-4 dəfə əsas parça və ara qatına sancılmaqla tikilir. Birbortlu pencəkdə 3-4 gizli tikişlə düymə bortaltlığına bərkidilir. Bort üzərində düymə 0,3-0,4 sm-ə bərabər olan hündürlükdə dayaqqla tikilir. Bu hündürlük bort qalınlığına müvafiq olur. Düymədə dayanıqlıq yaratmaq üçün düyməni elə tikirlər ki, o, parçaya çox sıxılmasın. Sonra düyməni yuxarı dartır və dayacağı sapla yaxşı hörülər. Bərkitmək üçün 3 gizli tikiş tikir və sapı kəsirlər. Sapı qırmaq olmaz, belə ki, tikişlər sökülə bilər. Qolların şlisində və daxili ciblərdə düymə dayanıqsız tikilir. Maşınla düymələrin

tikilməsi vaxtı alt sap astar parçası rəngdə, üst sap isə əsas parça rəngində olmalıdır. Düymələr tikildikdən sonra pencək artıq saplardan təmizlənir, onun emalının düzgünlüyü yoxlanılır, üzərinə preyskurant talonu asılır, ustaya və ya texniki yoxlamaya verilir.



### 3.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qrup üzvləri öz geyim qarderobunda olan yaxud hazırda əynində olan pencəklərin modelləri və materialları haqqında qarşı qrupa danışsın.
- Rol oyunları vasitəsilə pencəklərin satışını təşkil edin.
- Rol oyunları vasitəsilə pencək tikdirmək üçün gələn müştəriyə moda və material seçimində peşəkarçasınakömək edin.
- Pencəyin nəmlənilib–isidilmə əməliyyatı zamanı təhlükəsizlik texnikası qaydaları barədətəqdimat edin.
- Pencəyin biçim hissələrinin tikişə hazırlanması haqqında qruplararası müzakirələr aparın.
- Rol oyunları vasitəsilə pencəyin hazırlanması üçün lazım olan avadanlıqların təqdimatını edin.
- Hər qrup ayrılıqda şəkildə hansı prosesin verildiyi və bu əməliyyatların hansı avadanlıqlarla aparıldığı haqqında məlumat yazsın. Müzakirə edin.



### 3.5.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### **“Astarlı çiyin geyimlərini hazırlamağı bacarır”**

- Pencəkdən başqa hansı astarlı çiyin geyimlərini tanıyırsınız?
- Pencək mövsümə görə hansı növə aid edilir?
- Pencəyin hansı modellərini sayə bilərsiniz?
- Pencəyin hazırlanmasında hansı materiallardan istifadə edilir?
- Bağlama növünə görə pencəklər neçə cür olur?
- Uzunluqlarına görə pencək növlərini sayın.
- Pencək üçün astarlıq materiallar hansı xüsusiyyətlərinə görə seçilir?
- Bortaltı pencəyin hansı hissəsində hazırlanır?
- Pencəyin ön hissəsinə qabarıqlıq vermək üçün hansı avadanlıqdan istifadə edilir?
- Cib pencəkdə hansı hissələrə qoyulur?
- Pencəyin hazırlanmasında hansı növ ciblərdən istifadə edilir?

### 3.6.1. İsti araqlatlı üst geyimlərinin texnoloji ardıcılığını təsvir edir



#### • Üst geyimlərdə qabaq və arxa hissənin ilkin işlənməsi

Konstruksiyaya müvafiq olmaqla bərabər qabaq və arxa hissə həm də hazır geyimdə insanın bədən formasına uyğun olmalı, yaxşı oturmali və istismar zamanı rahat hərəkətə şərait yaratmalıdır.

Geyimlərdə qabaq hissənin ilkin hazırlanması birləşdirici tikişləri, qarşağı, qatları icra etməkdən, astarsız və ya astarlı geyimlərdəki (sapı asan sökülən parçalarda) kəsikləri ilməkləməkdən və haşiyələməkdən ibarətdir. Qabaq hissənin yançağı olduqda bu hissələr əvvəlcə birləşdirici və yapışdırıcı tikişlə (və ya başqa üsulla) bir-birinə calanır. Bunun üçün calağın kəsiyi qabaq hissənin yan kəsiyinə (üz tərəfləri içəri olmaqla) bərabərləşdirilir, nəzarət çərtikləri uyğunlaşdırılır və qol yerindən başlayaraq qabaq hissə tərəfdən yönəldici xətkəşlə, kəsikdən 1 sm aralı məsafədə tikilir. Sonra tikiş payı ütü və ya preslə açılır. Əgər tikiş bir tərəfə yatan və ya baxılanmalı olarsa, onda tikiş payı borta tərəf ütülənərək yatırıdılır və baxılanır. Geyim bədənə yatan siluetdə hazırlanıqda qabaq hissənin yan kəsiyi (bel yeri səviyyəsində) ütü və ya xüsusi yastıqlı presdə lazımı qədər dartılır. Bu zaman qabaq hissənin hər iki tərəfini üz-üzə qoyub əvvəlcə bir tərəfi, sonra isə digər tərəfi dartmaq (yan kəsiyi düzələnə qədər) lazımdır. Qabaq və arxa hissənin qol yerində və boyun kəsiyində konfigurasiyanın pozulmaması üçün kəsiklərə məkik toxumalı maşınla nazik tesma bəndlənilir. Tikiş çiyin kəsiyindən başlanılır. Qabaq hissənin bir tayında tikiş üz tərəfindən, o biri tayında isə tərs üz tərəfdən salınır.

Arxa hissənin orta kəsikləri bərkidici tikişlə boyun kəsiyindən başlayaraq 597-M sinif (OZLM) maşınında birləşdirilir.

Kəsiklərində ayrıllıq çox olmayan hissələri bərkidici tikişlə işləmək üçün 744 sinif "Dyurkopp" firmasının (Almaniya) yanmavtomat maşınından istifadə olunur. Bu yarımavtomatla qabaq hissənin yançağı, arxa hissənin orta kəsiyi və qolun dirsək kəsiyi işlənilir. İşçi hissəni şablonun dayaqlarına qoymaq, şablonu bağlamaq və maşını qoşmaq lazımdır. Yarımavtomat ikisaplı zəncirvari toxumalı bərkidici tikişlə hissələri birləşdirir, sapı kəsir, hazır hissəni yığma sahəsinə aparır və şablonu işçi sahəsinə qaytarır. Yığılmış hazır hissə dəstini işçi götürür.

Hissələri birləşdiriləndə qabaq və arxa hissələrdə olan naxışların uyğunluğuna və tən gəlmələrinə nəzarət edilməlidir.

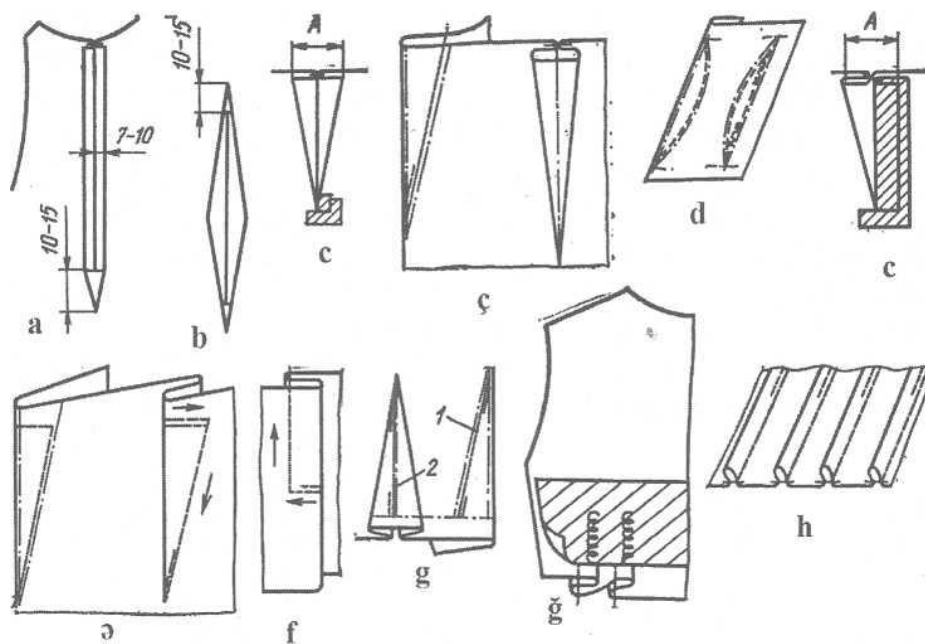
Geyimin qabaq hissəsinə lazımı forma vermək üçün qarşaqdan və bütöv yığmadan istifadə olunur (Şəkil 3.37).

Qarşaq (yığmanın) kəsiyi bərabərləşdirilir və 7 mm enində bərkidici tikişlə icra edilir. Tikiş ensizləşdirilərək yığmanın sonunda 10-15 mm aşağıya keçəndən sonra tədricən yox olur. Qarşağın ucu irəli-geri tikilməklə bəndlənilir. Bu halda tikişin altına 50-60 mm uzunluğunda parça (yun, pambıq, flizelin və s. ) qırığı qoyulur (Şəkil 3.37, c). Yığmanın tikişi 1-15 mm aşağı keçdiyi üçün parça qırığının kənarı yığmanın tuşunda çərtilir. Əgər yığma çiyin kəsiyindədirsə, onda tikiş açılır (Şəkil 3.37, ə) və boyun tərəfə ütülənir. Eyni zamanda alınmış boşluq aradan qaldırılır. Parça qırığı əvəzinə yapışqanlı parçadan da istifadə etmək olar.

Cod material, yaxud süni və təbii dəri olduqda, həmçinin modeldə nəzərdə tutulduqda, qarşaq və qarşaqsız yığmanı tikiş boyu bəndləmə və ya yapışdırıcı tikişlə (modelin tələblərinə uyğun olaraq) 1-2 mm məsafədə icra etmək olar. Qarşağı bütöv kəsilməmiş (Şəkil 3.37, ç, d, e, g, g) hissənin tərs üzündə köməkçi ülgü vasitəsilə tikiş xətti qeyd edilir. Çərtiklər bərabərləşdirilir və elə tikilir ki, qarşağın sonundan 10-15 mm keçəndən sonra tikiş tamamilə itsin, yaxud yığmanın tikişi modeldə nəzərdə tutulduqda, qarşaq bir tərəfə yatırıdılır və ya açılıb ütülənir (Şəkil 3.37, a, g). Açılıb ütüləndikdə tikiş payının orta xətti birləşdirici tikişin üzərinə düşməlidir.

Əlavə parça qoyulub tikilən bütöv qarşaqların tikişi də açılıb bu (Şəkil 3.37, e, g, g) və ya digər tərəfə ütülənir. Qarşaq tikişi bir tərəfə yatırıdılmaqla, əlavə parçanın və qarşağın ucundakı boşluq ütülənməklə ləğv edilir. Astarlı geyimlərdə belə boşluqları aradan qaldırmaq və qırışan yerləri hamarlayıb

möhkəmləndirmək üçün qarşaqların ucuna üzü yapışqanlı parça yapışdırmaq məsləhətdir. Qarşaqlar xüsusi yastıqlı preslərdə və ya ütü ilə ütülənir.



Şəkil 3.37 Qarşaqların tikilməsi

- **Arxa hissədə yamşağın işlənilməsi**

Arxa hissənin ətək kəsiyinin orta və yan kəsiklərindəki yamşaq dekorativ element hesab olunur və eyni zamanda faydalı əhəmiyyətə malikdir. O geyimin istismarı zamanı hərəkəti asanlaşdırır və bu müddətdə geyimin formasını saxlamağa kömək edir.

Beləliklə, kişi üst geyimlərində, bəzən də qadın geyimlərində arxa ətəkdə bütöv yamşaq işlənilir. Arxa hissə ya bütöv (yamşağın arxa hissəsi), ya da tikişli (arxanın orta və ya yan tikişində) hazırlanır.

Arxa hissənin orta kəsiyində yamşağın kənarını qatlamaq üçün əlavə parça - qatlanma payı biçilir.

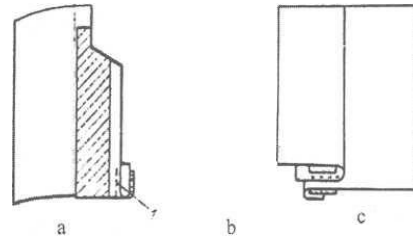
Paltonun arxa ətəyində köməkçi ülgü ilə astar tərəfdən kəsiyin qatlanma xətti qeyd edilir (Şəkil 3.38, a). Arxa hissənin sol tərəfində çəkilən xətt orta tikişin davamı olub, yamşağın qatlanma xətti hesab edilir.

Kəsiyin şaxlığını artırmaq üçün o, yapışqanlı və ya yapışqansız əlavə material (bez, kolenkor və ya flizelin, proklamelin) ilə hazırlanır. Yamşağın alt hissəsini əlavə materialsız da işləmək mümkündür.

Əlavə materialı qeydə dilməmiş xətdən 2-3 mm məsafədə qoyulur, aşağısı arxa ətəyin qatlanma xəttindəki çərtiklə bərabərləşdirilir. Yapışqansız əlavə material arxa hissəyə yapışqan sapla və ya plyonka ilə, gizli tikişli xüsusi maşında, yaxud universal maşında birləşdirilir. Yapışqanlı əlavə ara materialından istifadə etdikdə yapışqan plyonka əlavə ara materialın (üst hissədə) içəri kəsiyinin bir tərəfinə, sonra kənar tərəfdən kəsikdən 15-20 mm aralı, alt hissədə isə yamşağın daxili kəsiyi boyunca qoyulur.

Yapışqan sapla birləşdirmək üçün əlavə materialın kənarına 10-15 mm enində tikiş salınır, məkin makarasındaki yapışqan sap, üstdəki isə adi sap olur. Əlavə ara material maşınla bir və ya iki uzununa gizli tikişlə bəndlənir. Bu zaman əlavə ara material arxa hissənin qatlanma payına deyil, öz üzərinə qoyulur.

Əgər əlavə ara material universal maşında üst baxya ilə birləşdirilsə, kromka yamşağın qatlanan tərəfinə qoyulmalıdır. Əlavə materialın kənarına kromka qoyulduqda o, qatlama xəttindən 1-2 mm məsafədə lazımı qədər dartılmalıdır. Yapışqansız kromka kənar tərəfindən bir yapışdırıcı tikişlə universal maşında bəndlənir. Əla keyfiyyətli məmulatda, bundan başqa, kromkanın içəri tərəfi gizli tikişli xüsusi maşınla bənd edilir. Yapışqanlı əlavə material arxa hissəyə preslə birləşdirilir. Nazik parçadan hazırlanan geyimlərdə kromka işlədilmir. Sonra kromkanı dartdıqda alınan yığıma və yamşağın kənarı ütülənir. Arxa hissənin orta kəsiyi birləşdirici tikişlə, çərtiklər bərabərləşdirilməklə, naxışlı parçada naxışlar uyğunlaşdırılmaqla tikilir. Tikiş yamşağın yuxarı kəsiyindən aşağıya doğru 10 mm uzadılır. Yamşağın yuxarisında orta kəsik tikişinin bir tərəfi çərtilir, tikiş açılır, yamşağın kənarı müəyyən edilmiş xətdən qatlanaraq ütülənir. Qalın parçadan tikilən geyimlərdə yamşaq ütüləmədən qabaq qatlanma payı ilə və ya xüsusi maşınla köklənir. Arxa hissənin orta tikişi və yamşağın kənarı modeldən asılı olaraq baxyalanır (Şəkil 3.38, c). Aşağıya 80-100 mm qalmış tikiş dayandırılır. Arxa hissənin sağ tərəfində, yəni yamşağın kənarında 5 mm məsafədə baxya salınır. Yamşağın bəndləmə yeri köməkçi ülgü ilə (ortatikisə nisbətən 60° bucaq altında) qeyd edilir və onun yuxarı kəsiyindən 10 mm aşağı ikitikişli universal maşınla bəndlənir.



Şəkil 3.38 Arxa hissənin orta kəsiyində yamşağın işlənilməsi

Yamşaq PŞ-2 markalı yanmavtomatda yığılarkən kənarın qatlanması və əlavə materialın yapışdırılması əməliyyatı eyni zamanda yerinə yetirilir. Onda arxa hissənin sağ (və ya sol) tərəfi avtomatın aşağı platformasında astar tərəfi yuxarı olmaqla yerləşdirilir. Yamşaq yerinə əvvəlcə əlavə material, sonra kromka qoyulur.

PŞ-2 yanmavtomatı parçanın qatlama xətti boyu yığıma əməliyyatı aparır və şablonun köməyi ilə arxa hissədə yamşağın kənarını qatlayır. Alınmış formanı saxlamaq və hissələri birləşdirmək üçün yamşaq preslənir. Paltolarda yamşağın alt hissəsi QPKS markalı sağ (sağ tərəf) presdə, üst hissəsi isə QPKS markalı sol (sol tərəf) presdə işlənilir.

Arxa hissənin tikişini açmaq, yamşağın sol tərəfinin qatlanıb ütüləməklə yatırdılması və eyni vaxtda yan tikişi də açmaq üçün C<sub>s</sub>-371 KM tipli, C<sub>s</sub>-12-45 üç qanadlı yastıqlı pres və C<sub>s</sub>-396 "Pannoniya" firmasının üstündən istifadə olunur.

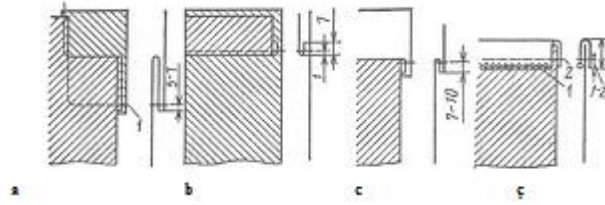
Geyimlərin astarı bel yerinə qədər olduqda ondan 150-200 mm aşağıda arxa kəsiklər ilməklənir və haşiyələnir. Arxa hissənin sol tərəfinə əlavə ara material və kromka, sağ tərəfinə isə yalnız kromka qoyulur. Qatlanmış kəsin kənarı yapışqanlı pylonka və yapışqan sapla presdə, yaxud maşında gizli tikişlə bəndlənir.

- **Kəsik ciblər**

Geyimlərdə ciblər müxtəlif konstruksiyalarda hazırlanır: kəsik ciblər, tikişdə və relyef xəttində olan ciblər, üst ciblər və qoltuq ciblər. Onlar yerləşdiyi yerə və vəziyyətinə görə: yan və döş; kəsim yönəliyinə görə: şaquli, üfüqi, maili. ;kəsilməsinə görə: düzxətli formalı; ağızının işlənilməsinə görə: cib ağızlıqlı, qapaqlı, qapaqsız, bir köbəli, iki köbəli, kantlı, haşiyəli və s. növlərə ayrılır.

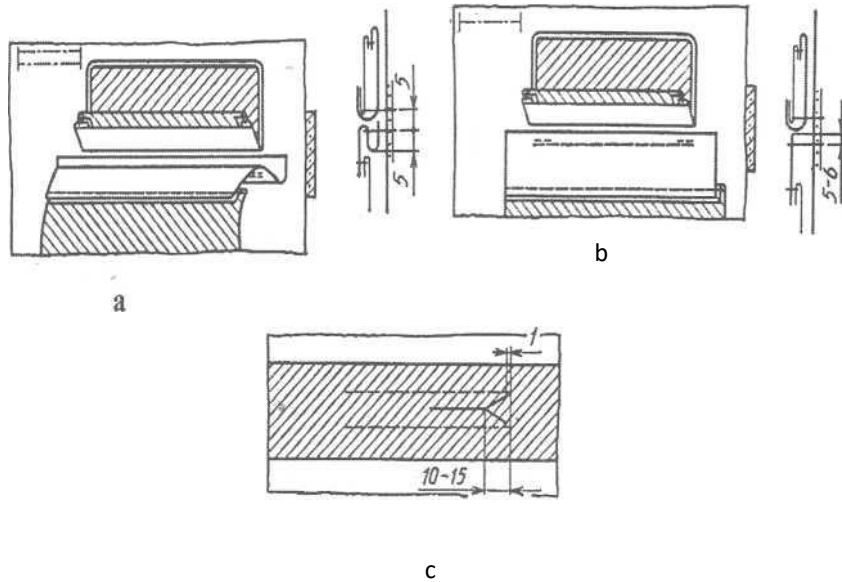
- **Kəsik qapaqlı yan cib işlənilməsi.** Bu ciblərin hazırlanması üçün əvvəlcə qapaq, cib ağızlığı və astarı işləmək, sonra isə onları yığımaq lazımdır. Kişi paltosu və pencəyinin sağ yan cibinin astarında xırda pul qoymaq üçün əlavə cib işlənilir.





Şəkil 3.39 Cib astarının və xırda pul üçün cibin işlənməsi

Əlavə cib müxtəlif üsullarla tikilir. Əlavə cib, cib astarının qabaq hissəsində yerləşdirildikdə onun astar tərəfindən (əlavə cibin eni qədər) şaquli istiqamətdə kəsilir. Əsas cib astarının yuxarı tərəfinə xırda pul üçün cib astarı tikilir (Şəkil 3.39, a, tikiş - 1) və 5-7 mm enində birləşdirilir. Əlavə cib astarının yuxarı kəşiyi əsas cib astarına uyğunlaşdırılır və bəndlənir (Şəkil 3.39, b). Əlavə cib astarının kəsikləri 5-7 mm enində içəri qatlanır və ondan 1 mm məsafədə baxylanır. Kənar kəsiklər əsas yan cib astarı ilə eyni vaxtda tikilir. Əsas cib astarının yuxarı kəşiyinə geyimin əsas parçasından və ya astarlıq parçadan (ya da əlavə lentdən) yan və yuxarı kəşiyi bərabərləşdirməklə əlavə astar 7-10 mm enində tikişlə calanır. Geyimdə kəsik cibin aşağısına möhkəmlik vermək üçün cibin köbəsinə yapışqanlı ara materialı yapışdırılır, yaxud köbənin kəşiyi qabaqcadan ilməklənir, sonra cib astarı, uzununa iki qatlanmış köbənin içinə qoyulub baxylanır (Şəkil 3.39, c, tikiş - 1, 2).



Şəkil 3.40 Qabaq hissəyə qapağın, köbənin və cib ağızlığının calanması  
a - 1-4 cib qapağının astarla işlənilməsi; 1- qapağın çevrilən tikişlə işlənilməsi;  
2- əlavə astarın cibin əsas astarına baxylanması; 3-cib qapağının calanması;  
4- köbənin cib astarına calanması

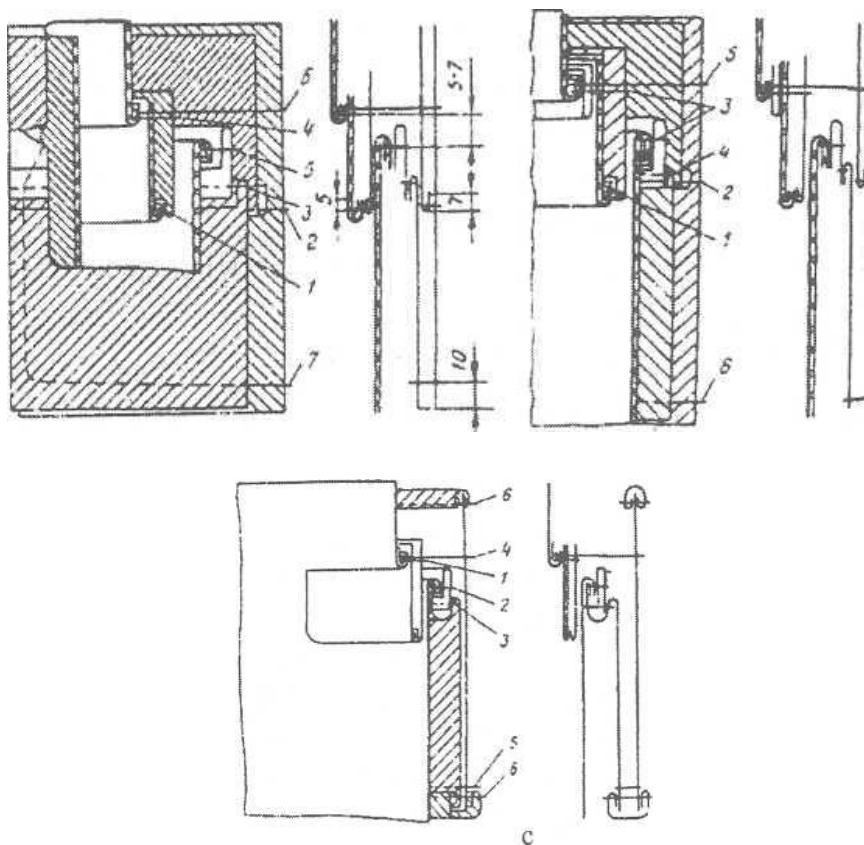
Bəzən əlavə cibə də qapaq tikilir. Qapağın yuxarı tərəfi elə yerləşdirilir ki, astarın yan kəsiklərindən eyni məsafədə olsun. Qapaq qeyd edilmiş xətlə tikilir. Cib astarının o biri tərəfinə 7-10 mm enində cib köbəsi tikilir. Burada cibin işlənilmə ardıcılığı rəqəmlərlə göstərilmişdir.

#### • Cibin yığılması

Pencəyin (paltonun) qabaq hissəsində (üz tərəfdə) köməkçi ülgü ilə cibin yeri: bir üfüqi xətlə (cibin girişi) və iki şaquli xətlə (ciblərin sonları), eləcə də köməkçi ülgü ilə cib qapağının (astar tərəfdən) tikilmə xətti qeyd edilir. Bu xətt həm də qapağın enini müəyyənləşdirir. Cib yeri qeyd edildikdən sonra əsas parçanın möhkəmliyini artırmaq və cibin dartılmasının qarısını almaq üçün içəri tərəfdən (kolenkor,

bez və ya flizelin) əriş sapı istiqamətində biçilmiş cib altlığı qoyulur. Cib altlığını qabaq hissəyə astar tərəfdən yapışdırmaq da olar. O elə qoyulur ki, ucu qabaq hissənin yan kəsiyi tərəfdən 8-10 mm, cibin burtu tərəfdən 20-30 mm kənara çıxsın. Bu zaman cib altlığının ortası cibin giriş xəttinə uyğun gəlməlidir (Şəkil 3.40. *b, c*). Qapağın (aşağı kəsiyi cibin giriş xəttinə doğru olmaqla) üz tərəfi qabaq hissənin üz tərəfinə (yuxarı qeyd edilmiş xətlərə) elə qoyulur ki, (Şəkil 3.39, *j, l*) qabaq hissədəki və qapaqdakı naxışlar bir-birinə uyğun gəlsin. Cib qapağı qabaq hissəyə tikilir və tikişin sonu iki təkrar tikişlə bəndlənir. Köbə (cibin astarı ilə və ya astarsız) qabaq hissəyə 5 mm enində təkrar tikişlə bərkidilir. Qapaq tikişi ilə köbə tikişi arasındakı məsafə 6-7 mm olmalıdır (Şəkil 3.40, *c*). Qabaq hissədə iki tikişin arası (içəri tərəfdən) iki dəfəyə kəsilir: əvvəlcə (ortadan) bir tərəfə, sonra digər tərəfə (sona 10-15 mm qalana qədər) kəsilir. Kəsiyin ucu iki maili yönəlişdə, 1-1,5 mm tikiş payı saxlamaqla (Şəkil 3.40, *b*) çətilir.

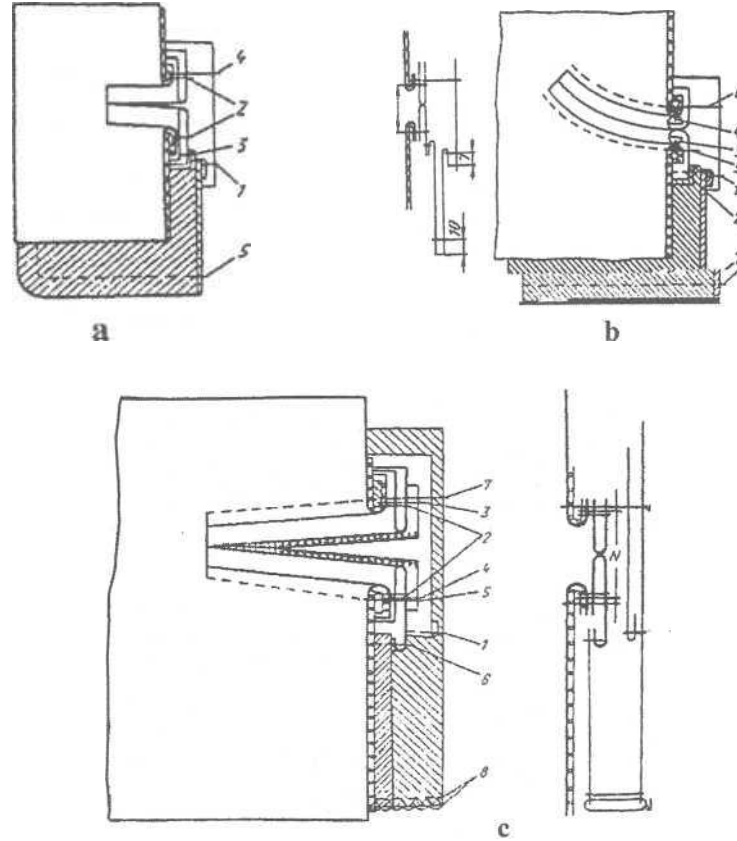
Köbə tikiləndə qabaq hissədə cibin ağzını bıçaqlı maşınla eyni vaxtda kəsmək olar. Sonra cib astarı qabaq hissənin astar tərəfinə keçirilir və cibin kənarı düzəldilir. Əgər cibin aşağı tərəfi kantla (qalın parçadan olan geyimlərdə) hazırlanarsa, köbəni tikiş kəsiyinə yatızdırmadan ondan modelə uyğun kant əldə edilir.



Şəkil 3.41

Cibin düzəldilmiş kənarı tikişlə bəndlənir. Modeldən asılı olaraq aşağı kənarına baxya salınır. Cib astarının əlavə astar tərəfi qabaq hissəyə (cib kəsiyinin yuxarisına) qapağın tikiş xətti boyu tikilir (Şəkil 3.40, *a, b*). Qabaq hissə avand tərəfi içəri olmaqla, kəsik xətti boyu qatlanır, cib qapağının tikişi sahmana salınır. Cib astarı elə qatlanmalıdır ki, onun əlavə astar tərəfi qapağın tikiş xəttinə düşsün (qapağı qabaq hissə ilə birləşdirən tikiş görünməsin). Bu zaman cib astarı yanlarının bərabər və səliqəli olmasına diqqət edilməlidir (Şəkil 3.40, *a, 7*). Cib astarı 10 mm enində üç tərəfdən bərkidici tikişlə icra edilir və cibin küncləri üç dəfə irəli-geri tikişlə bərkidilir (Şəkil 3.41, *a*). Tikiş cib astarının kənarında 15-20 mm genişləndirilməklə aparılır. Cibin küncləri üz tərəfdən xüsusi maşınla bort xəttinə paralel bəndlənir. Cib

astar və avand tərəfdən ütü ilə, yaxud xüsusi yastıqlı presdə ütülənir. Əgər modelə uyğun olaraq cibin yuxarı tərəfdən (qapağın tikiş xəttindən) baxılanması nəzərdə tutulmuşdursa, o, ya ütüləmədən əvvəl, ya da sonra üz tərəfdən yönəldici xətkəşin köməyi ilə baxılanır. Tikişin əvvəli və ya sonu qapağın tikiş xəttinə düzbucaqlıya oxşar şəkildə yerləşdirilir.



*Şəkil 3.42 Qapaqsız kəsik yan cibin işlənilməsi:*

- 1 - əlavə astar; 2 - köbə; 3 - cib altlığı; 4 - köbənin tikilmə xətti;
- 5 - köbənin baxılanması; 6 - cib astarının köbəyə calanması;
- 7 - əlavə astarın cib astarının yuxarı köbəsinin tikilmə xəttinə birləşdirilməsi; 8 - cib astarı kəsiklərinin ilməklənməsi

• **Qapaqlı və ikiköbəli kəsik yan ciblərin işlənilməsi (Şəkil 3.41, b).**

Belə ciblər əsasən nazik parçalardan tikilən geyimlərdə qoyulur. Onda köbənin biri cibin aşağı tərəfində, digəri isə qapaq tikilən tərəfdə qoyulur. Bu da cibin xarici görünüşünü yaxşılaşdırır (Şəkil 3.41, b).

Cib hazırlamaq üçün 30-40 mm enində əriş sapı boyu iki köbə biçilir. Köbənin biri uzununa iki qatlanıb ütüləndikdən sonra əvvəlcədən hazırlanmış qapaqda qeyd edilmiş xətt üzrə tikilir. Qapaq hissədə cib yeri dörd xətlə qeyd edilir: iki üfüqi və iki şaquli. Üfüqi xətlərin arasındakı məsafə iki hazır köbənin eninə bərabər olmalıdır.

Qapaq və köbə qapaq hissədə üz-üzə qoyulur və üfüqi cib xəttinə bərabərləşdirilərək tikilir. Tikişin sonu iki dəfə irəli-geri tikişlə bərkidilir. İkinci köbə isə qapaq hissəyə qatlanmadan cibin aşağısında qeyd edilmiş üfüqi xətlə bərabərləşdirilib 4-5 mm enində tikişlə birləşdirilir. Tikişin sonu iki tikişlə möhkəmləndirilir. Qapaq və köbə tikildikdən sonra qapaq hissədə cibin ağzı əvvəlki qaydada kəsilir, alt köbə astar tərəfə çevrilir, cibin kənarı düzəldilir, köbə lazımı endə bərabərləşdirilib əvvəlki tikiş xətti boyu baxılanır.

- **Qabaq hissədə düz kəsilmiş qapaqsız kəsik ciblərin işlənilməsi**

Qapaqsız kəsik ciblər yönəlişinə görə üfqi, şaquli və maili vəziyyətdə tikilir. Buna görə də parçanın qalınlığından asılı olaraq ciblərin forması dəyişir (Şəkil 3.42, a, c).

Cibin kənarı uzununa əriş sapı istiqamətində biçilmiş bir və ya iki köbə ilə hazırlanır.

Orta qalınlıqlı parçalardan olan ciblər (kostyumlarda) bu ardıcılıqla icra edilir: cib astarının bir tərəfinə əsas parçadan 7 mm enində tikişlə köbə calanır, qabaq hissədə cibin yeri dörd xətlə (ikisi uzununa, ikisi eninə) qeyd edilir. Uzununa iki xətt qatlanmış köbənin qabaq hissəyə tikilmə xətti hesab olunur. Eninə çəkilmiş iki xətt isə cibin iki küncünü göstərir.

Cib yeri qabaq hissədə köməkçi ülgü ilə qeyd edildikdən sonra onun astar tərəfindən cib altlığı qoyulur. Köbə uzununa (tərs üzü içəri olmaqla) qatlanıb ütülənir və ya ütülənmiş qatlanma xətti yuxarı qabaq hissədə yerləşən qeyd xəttinə görə düzəldilir (üz-üzə qoyulur) və ona tikilir. Köbənin qatlanmasından tikişə qədər olan məsafə yuxarı və aşağı qeyd xəttinin uzunluğunun yarısına bərabər olur (4-5 mm). Tikişin sonu iki dəfə irəli- geri tikişlə möhkəmləndirilir. Qatlanıb ütülənmiş ikinci köbə qabaq hissəyə qatlanma xətti ətəyə tərəf, uzununa qeyd xəttinə uyğun qoyularaq qabaq hissəyə tikilir. Tikişdən köbənin qatına qədər olan məsafə hazır köbənin eninə bərabər olur (4-5 mm).

Qabaq hissədə iki tikişin arası (cibin giriş xətti) kəsilir və sonuna çərtik vurulur. Əmək məhsuldarlığını yüksəltmək və məmulatın keyfiyyətini yaxşılaşdırmaq üçün bu cibi işlədikdə ikiyənəli (köbəni qabaq hissəyə tikmək üçün), iki tikişin arasını kəsmək üçün bıçağı olan yarımavtomat maşından istifadə edilir.

Cibin köbəsi qabaq hissənin tərs üzünə çevrilir. Cib astarının əlavə astarsız tərəfi cibin aşağıdakı köbəsinə birləşdirilir, əlavə astarlı tərəfi isə cibin yuxarı tərəfinə, yuxarıdakı cib köbəsinin tikiş xəttinə tikilir. Cibin kənarı iki dəfə irəli-geri tikişlə (içəri tərəfdən) möhkəmləndirilir, hazır köbələrin aralanmaması üçün cib üz tərəfdən əl ilə, yaxud zəncirvari tikişli birsaplı maşında köklənir. Tikiş cib astar tərəfdən aşağıdakı köbə tikişinin yanından salınır. Cib adi ütü və ya presdə ütüləndikdən sonra cib astarının yanları və aşağı hissəsi tikilir. Geyim qalın parçadan hazırlanıqda köbə cib yerinə birqat tikilir. Cib yeri dörd xətlə, iki köbəli cibdə olduğu kimi qeyd edilir. Köbə qabaq hissəyə tikildikdə onların kəsikləri (uzununa) cibin qeyd xəttinə tərəf yönəldilir. İki köbənin tikişi arasındakı məsafə 6-10 mm olur. Köbəni qabaq hissəyə bıçağı olan ikiyənəli maşınla da tikmək mümkündür. Cibin kənarı kantla (Şəkil 3.42, a) və ya haşiyə ilə işlənir. Sonrakı əməliyyatlar yuxarıda göstərilən kimidir.

- **Bort araqaatının işlənməsi**

Üst geyimlərdə qabaq hissənin və onun bortunun şaxlığını artırmaq, qabaq hissəyə verilmiş formanı saxlamaq, düymə yerinin möhkəmliyini artırmaq və ciblərin kənarlarını bəndləmək üçün bortun araqaatı materialından istifadə edilir. Ümumiyyətlə, bu material üst geyimlərdə karkas vəzifəsini yerinə yetirir.

Bortun araqaatı materialı əsas və əlavə qatdan ibarətdir. Araqaatı materialı kimi yapışqanlı və yapışqansız parçalardan (yun və kətan bortovka, tük və viskoz), eləcə də toxunmayan parçalardan (flizelin, proklamelin, Syunt-100, Syunt-140, Viva, Liyva və s. ) istifadə edilir. O, modelin texniki təsvirinə görə birqatlı və çoxqatlı, formasına görə isə müxtəlif konstruksiyalarda hazırlanır. Onun materialı da texniki təsvirə əsasən seçilir.

- **Bortun araqaatı materialının işlənilmə və yığılma texnologiyası**

Materiala qənaət etmək üçün bortun araqaatı calaqlı biçilir. Əsas qat bütöv və ya iki hissədən ibarət olur. Bortun araqaatı materialının həcmli formada alınması üçün xıştəkdən, yığmadan və konstruktiv xətlərdən istifadə edilir. Onların miqdarı, ölçüsü və yeri geyimin siluetindən və formasından asılıdır.

Bortun araqaatı materialının kəsikləri baş-başa, yaxud yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir. Yapışdırıcı tikiş araqaatı materialının yuxarı kəsiyindən 10 mm enində başlanır, tədricən ensizləşdirilir və kəsikdən 10 mm aşağıda itirilir.

Baş-başa tikişdə kəsiklər bərabərləşdirilir və onların altına ensiz pambıq parça qoyulur.

Kəsik ziqzaq tikişli maşında, yaxud universal maşında bir tikişlə birləşdirilir. Yığma yapışqanlı parça ilə aparıldıqda əvvəlcə kəsiklər qabaq-qabağa qoyulur, sonra isə ona ütü ilə yapışqanlı parça yapışdırılır.

Bortun araqatı materialı sapla, yapışqanlı və ya kombinə edilmiş üsulla yığılır. Əməliyyatın ardıcılığı yığılma üsulundan və əlavə qatların miqdarından asılı olaraq müəyyənləşdirilir. Məsələn, qadın və uşaq geyimlərinin çiyin və döş hissəsində əlavə qatlar modelin tələbinə uyğun olaraq götürülür. Bu halda məmulatda bortun araqatı materialının işlənməsi kişi geyimlərində olduğundan fərqlənir.

Bortun araqatı materialının şaxlığını artırmaq üçün onun üzərinə arğac sapı yönəlişində biçilmiş tük və ya buna bənzər parçadan (yaxud toxunmayan parçadan) əlavə qat qoyulur. Əlavə qat kimi tük parçadan istifadə edilmədikdə o, ya araqatı materialının öz parçası, ya da başqa parça ilə əvəz olunur. Çiyin və qol yeri kəsiyi əsas qatla bərabərləşdirilir, ziqzaq şəklində (ziqzaqın addımı 20 mm götürülməklə) qol yeri kəsiyinə paralel olaraq sızınır. Sırıq çiyin və qol yeri kəsiyindən 40 mm, boyun kəsiyindən 60 mm aralı salınır.

Astarının ətəyi əsas parça ilə birləşdirilməyən geyimlərdə bortun araqatı materialının içəri kəsiyi xüsusi maşında - qadın geyimlərində 400-500 mm, uşaq geyimlərində isə 250-300 mm ilməklərin və ya haşiyələnir, yaxud kəsik xüsusi tərkibli maddə ilə bərkidilir.

Əlavə araqatı kimi tük parçadan istifadə edildikdə o, bortun araqatı materialına müəyyən edilmiş yerdə qoyulur. Tük parça ikiqat olur. Bortun araqatı materialı aşağıdakı ardıcılıqla üst-üstə yığılır: bortun araqatı materialı, tük parçadan olan sərtlik dayağı (bəzən dayaqsız) və çiyin qatı. Bu halda, çiyin qatının oval tərəfi 5 mm enində yapışdırıcı tikişlə əsas hissəyə birləşdirilir. Sonra araqatı tük parça uzununa sızınır. Birinci sıırıq ortadan, sonrakı sıırıqlar isə ara məsafələri 10-20 mm (ziqzaq tikişli maşında), yaxud 10 mm (universal maşında) ona paralel aparılır. Əlavə araqatı təkçə çiyinə deyil, bütünlüklə döş hissəyə (yaxa ilə birlikdə) qoyulduqda sıırıq arasında 30-40 mm məsafə saxlanılır. Sırıq çiyin kəsiyindən 40-50 mm aşağı başlanmalıdır. Tük parçadan tükün kənara çıxmasının qarşısını almaq və həcmli formanı saxlamaq üçün tük parça qatının kənarına ensiz köbə qoyulur.

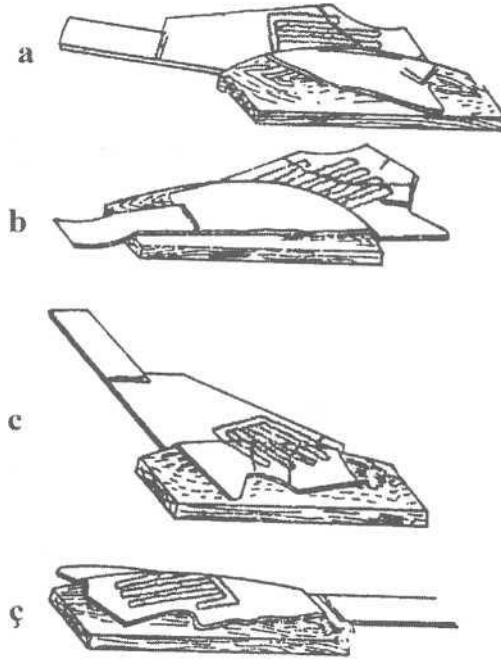
Köbənin hər iki kəsiyi əsas qata yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir. İş universal maşında aparıldıqda tikişlə kəsiklər arası məsafə 2-3 mm saxlanılır. Köbə ziqzaq tikişli maşında bir tikişlə birləşdirilə bilər (bax: Şəkil 3.43, b). Döş hissəyə lazımi qabarıqlıq vermək üçün köbə dartılaraq 5-7 mm yığılır.

Bəzi geyimlərdə (pencək və paltolarda) araqatı parçası elə biçilir ki, o, həm də yaxanın üstünə düşsün. Bu zaman köbənin kəsikləri yaxanın qatlanma xəttindən 12-20 mm aralı tikilir. Bəzi hallarda tük parça üzərinə ikinci qat – bortovka araqatı materialı (flizelin və ya flanel) qoyulur. Hissələr bir tikişlə, yuxarıda göstərilən ardıcılıqla birləşdirilir.

- **Bortun araqatı materialının nəmlənib-isidilməklə işlənməsi**

Geyimin modelin və bədənin ölçüsünə uyğun lazımi formada alınması üçün bortovka araqatı materialı nəmlənib-isidilmə əməliyyatından keçirilir. Araqatı materialına simmetriklik, lazımi forma və ya daimilik vermək üçün o, hər iki üzədən ya ütü, ya da presdə-xüsusi yastıqlar üzərində işlənilir.

Ütü ilə işlədikdə bortun araqatı materialının iç tərəfləri üz-üzə qoyulur, hər ikisinin kəsiyi bərabərləşdirilib xüsusi universal qələbin üstünə qoyulur.



Şəkil 3.43 Bortun araqatı materialının nəmlənib-isdilmə əməliyyatı ilə işlənməsi

Bu halda onun qabarıq yeri qəlibin oval hissəsinə elə yerləşdirilir ki, bort işçiyə tərəf olsun. Yaxanın kənarında, bortlarda, boyun və qol yerində köbə qoyduqda alınan boşluq yox edilənə qədər araqatı materialı ütülənməlidir.

Bortun araqatı materialının yan tərəfinin ütü ilə yığılması qabarıqlığın ölçüsündən asılıdır. Araqatı materialının kənarları dörd üsul ilə ütülənir.

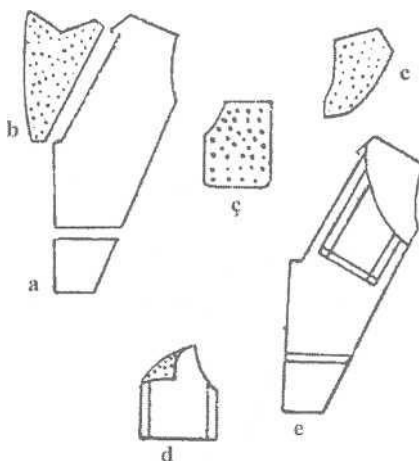
- **Birinci üsulda** yaxanın kənarı ütülənir. Araqatı materialı qəlibin üstündə elə yerləşdirilir ki, onun qatlanma xətti qəlibin əsasına paralel olsun. Qabarıq yer qəlibin oval hissəsinin arxasında qalır. Yaxanın kənarında boşluq tam yox olana qədər ütülənmə davam etdirilir (Şəkil 3.43, a). *İkinci üsulda* bort kəsiyi ütülənir. Araqatı materialı işçiyə tərəf olmaqla qəlibin üstünə qoyulur və boşluq yox olana qədər işlənir (Şəkil 3.43, b).
- **Üçüncü üsulda** boyun yeri ütülənir. Araqatı materialı elə yerləşdirilir ki, çiyin və boyun kəsiyi qəlibin üzərinə düşsün. Belə olduqda materialın qabarıq yerinin orta hissəsi qəlibin oval hissəsinə uyğun gəlməlidir və boyun yerində boşluq tam yox olana qədər ütülənməlidir (Şəkil 3.43, c).
- **Dördüncü üsulda** yan tərəf ütülənir. Araqatı materialı qəlibin üstündə elə yerləşdirilir ki, qol yeri və yan kəsiyi işçiyə tərəf olsun. Bu zaman qabarıq yer qəlibin oval hissəsinin üstünə düşməlidir. Nəmlənib-isdilmə əməliyyatı qol yerində və yan kəsikdəki boşluq tamam yox olana qədər davam etdirilir (Şəkil 3.43, ç).

Araqatı materialında lazımı qabarıqlıq alındıqdan və onun kəsikləri ütüləndikdən sonra başqa yerləridə hamarlandırılır. Bortun araqatı materialı üzü yapışqanla örtülmüş parçadan olduğu halda o, qabaq hissənin ilkin icrasından əvvəl və ya sonra birləşdirilə bilər. İlkin əməliyyatlar aparılmadan bortun araqatı materialının yığılması və qabaq hissəyə birləşdirilməsi işi lazım gəldikdə, xipli) 1 ya da SU- (universal yastıqlı USP-1 ya da SU-tipli) icra edilir (Şəkil 3.44, e).

Mövsümi kişi paltosu üçün qabaq hissənin bortunun araqatı materialının sağ tərəfi PPU-1-06+SPP-1 və ya Cs-371 KM+12-61; sol tərəfi isə PPU- 1-07+SPP-2 və ya Cs-371 KM-12-62 tipli universal yastıqlı preslərdə birləşdirilərək formaya salınır. Bortun araqatı materialını qabaq hissəyə birləşdirmək



üçün onun bort, yaxa və əmək hissələrinin kəsiklərinə ütü ilə yapışqanlı kromka qoyulur. Qol yerinə yaxın və cib ağzı səviyyəsində isə üstünə yapışqanlı sap uzadılır, tərs üzüyuxarı olmaqla qabaq hissə presin alt yastığının üstünə, onun üstünə isə yapışqanlı tərəfi aşağıya qoyulmaqla araqatı materialı preslənir. Nəticədə, araqatı materialının yapışqanlı yaxası yaxa yerinə; bort, yaxa və əmək hissələrinin kəsiyinə qoyulmuş kromka, eləcə də yapışqanlı sap ilə qabaq hissə birləşərək lazımi forma alırlar.



Şəkil 3.44 Bortun araqatı materialının yapışqanlı hazırlanması

- **Bortaltının işlənməsi**

Bortaltının işlənməsi və qabaq hissəyə birləşdirilməsi məsuliyyətli əməliyyatlardan biridir. Onun düzgün işlənməsi, sağ və sol tərəflərdə bortaltının eyniliyi və simmetrikliliyi, geyimdə yaxa və yaxalığın düzgün olması hazır geyimin xarici görünüşünün müasirliyinə təminat verir.

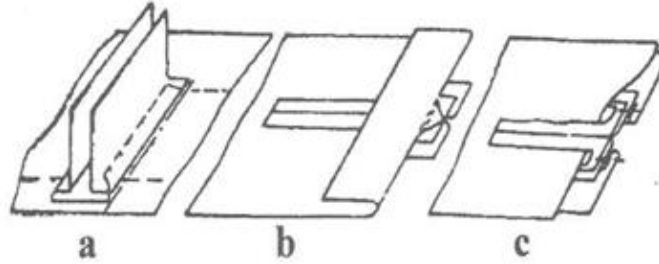
Bort geyimin çox əməktələb edən ənməsul hissəsidir. Onun hazırlanması və yığılmasında bir sıra əməliyyatlar aparılır. Bunlar geyimin tikilməsinə sərf edilən ümumi vaxtın 25%-ni təşkil edir. Geyimin keyfiyyətli tikilməsi və lazımi formada alınması bortun hazırlanması və yığılmasından, onun konstruksiyasından, tikiş texnologiyasından və köməkçi materiallarından asılıdır.

Kütləvi geyim istehsalında bortun hazırlanması və yığılmasının üsulları və variantları çoxdur. Onlar işin əl və ya maşınla yerinə yetirilməsi, hissələrin tikilməsi, yaxud yapışqanlı birləşdirilməsinə və nəmlənib-isidilmə əməliyyatlarına görə, geyimin modelindən və çeşidindən asılı olaraq, ölçüsünə və formasına görə bir-birindən fərqlənir.

Parçaya qənaət məqsədilə bortaltı bir və ya iki calaqlı biçilir, 7-10 mm enində tikişlə universal maşında və ya 904 sinif (PMZ) yanmavtomatla bir-birinə calanır. Calaq tikişi ütü, yaxud preslə açılır, sonra isə bortaltı ütülənir. Bu əməliyyat xüsusi maşında icra edildikdə tikiş və calaq eyni zamanda açılır. Bortaltı calaqları baş-başa ziqzaqabənzər tikişlə də calamaq olar. Bütün bu əməliyyatlar yerinə yetirilərkən bortaltı və calaq kəsikləri əvvəlcədən bir-birinə uyğunlaşdırılmalıdır.

Naxış və zolaqları (milləri) gözlə aydın görünən parçalardan biçilən bortaltını qabaq hissəyə birləşdirilməzdən əvvəl uyğunlaşdırılır və yaxa şəklinə gətirilir. Bortaltının içəri tərəfi köməkçi ülgü ilə tabaşirlənir və artıq yerlər kəsilib düzəldilir. Bortaltı qabaq hissənin bortuna köklənməklə və ya köklənmədən, 297, 360, 397-M sinif biriynəli, bıçaqlı maşında çevrilən tikişlə birləşdirilir. Bu zaman düzgün birləşmə almaq üçün bortaltının kənar kəsiyinə ülgü qoyularaq tabaşirlənir və ya nəzarət çərtikləri vurulur. Geyim modelə müvafiq astarsız olarsa, onda bortaltının içəri kəsiyi astarlıq parça və ya lentlə haşiyələnir, parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq içəri kəsiyi ilməklənir, 5-7 mm enində içəri tərəfə qatlanır və həmin qatdan 2-3 mm məsafədə baxylanır. Onun içəri kəsiyi bortun araqatı materialına yapışqanlı sapla birləşdirildikdə bortaltının astar tərəfinə kəsikdən 5-7 mm məsafədə yapışqanlı sap tikilir və ya plyonka yapışdırılır.

Adətən, kişi palto və pencəklərində bortaltının içəri kəsiyi geyimin estetik görünüşünü yaxşılaşdırmaq üçün haşiyələnir.

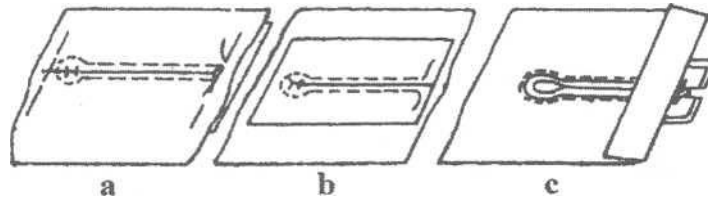


Şəkil 3.45 Bortaltının köbə ilə "gözsüz" ilgəyinin tikilməsi

Geyimi düymələmək və bəzəmək üçün bortaltıda modelə uyğun miqdarda ilgək hazırlanır. Bəzək ilgəyi yaxada kəsilməklə və ya kəsilmədən, xüsusi maşında bir və yaxud iki köbə ilə işlənir.

Bortaltına ilgəklər modelə müvafiq olaraq "gözsüz" (Şəkil 3.45) halda düzəldilir. Bortaltının yaxa hissəsində ilgək yeri ülgü vasitəsilə dörd xətlə qeyd olunur. İlgək köbə ilə işləndikdə xəttin ikisi ilgəyin enini, ikisi isə uzunluğunu müəyyən edir. İlgək bir köbə ilə işləndikdə tərs üzü içəri olmaqla qatlanmış köbə bortaltına uzununa qeyd edilmiş xəttə uyğunlaşdırılır və qatlanan yerin kənarından çevrilən tikişlə 25-35 mm enində ilgəyin eninə çəkilməmiş xəttə qədər tikilir (Şəkil 3.45, a). İki tikişin arası bortaltı tərəfdən köbə ilə birlikdə ilgəyin uclarına 5-6 mm qalmış kəsilir. Sonra isə 1 mm tikiş payı saxlanılmaqla çərtilir. İlgək köbəsinin kənarlarına artıq parça kəsilir. Köbə bortaltının tərs üzünə tərəf çevrilir, tikiş düzəldilir, ilgəyin ucları maşında ikiqat tikişlə bəndlənir (Şəkil 3.45, b). Köbədən kant düzəltməklə hazır ilgək ütülənir. İlgək köbəsinin hər iki ucunda 15 mm tikiş payı saxlamaqla artıq kəsilir. Bortaltı qabaq hissəyə birləşdirildikdən sonra ilgəyin kənarı 25-30 mm məsafədən köklənir.

Alt yaxada bortaltının yaxa hissəsindəki ilgəyə uyğun ilgək yeri açılır, 3 mm enində içəri qatlanır və görünməz çəp tikişlə ilgək köbəsinə yapışdırılır (Şəkil 3.45, c).

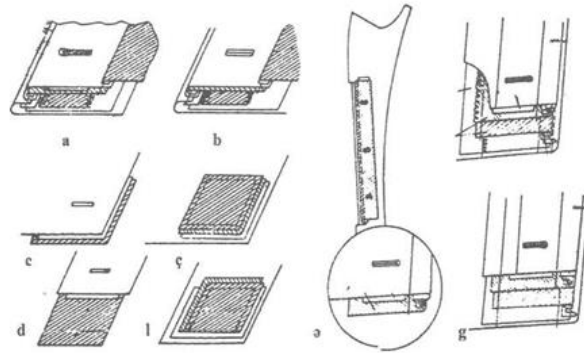


Şəkil 3.46 Bortaltının köbə ilə "gözlü" ilgəyinin tikilməsi

- **"Gözlü" ilgək bir köbə ilə hazırlanır**

Bortaltının üz tərəfində ilgəyin yeri (bir xətlə uzunluğu, iki xətlə ucları) üç xətlə ülgü ilə nişanlanır. İlgəyin köbəsi bortaltı ilə üz-üzə qoyulur, bortaltıda uzununa çəkilməmiş xətdən 2-3 mm məsafədə ilgək köbəsi tikilir və onun ucunda dairəvi tikiş salınır. Tikiş eninə çəkilməmiş xəttə qədər davam etdirilir (Şəkil 3.46, a). Bortaltı ilə köbə tikişin ucuna 5-6 mm qalmış iki tikiş arasından kəsilir. İlgəyin gözü bir neçə yerdən, düz ucu isə 1 mm tikiş payı saxlanılmaqla iti bucaq formasında çərtilir. Çərtilmə yalnız bortaltıda (köbəsiz) aparılır, köbədə ilgəyin ucu düz kəsilir (Şəkil 3.46, b). İlgəyin köbəsi bortaltının tərs üzünə çevrilir, ilgəyin kənarı düzəldilir və köbədən 2-3 mm enində köklənərək kant alınır. İlgəyin düz ucu içəri tərəfdən iki tikişlə (çərtilməmiş künc) bərkidilir (Şəkil 3.46, c). İlgək köbəsinə 5 mm tikiş payı saxlanılır, artıq parça kəsilir və yaxud gizli çəp tikişlə basdırılır. İlgək içəri tərəfdən ütülənir. Sonrakı əməliyyatlar gözsüz ilgəyin işlənilməsində olduğu kimidir.

Bortaltıda əlavə kəsilməyən ilgək açmaq üçün onun üzərində ülgü ilə ilgək yeri nişanlanır. Bortaltının alt tərəfinə (ilgək yerinin altına) 30x50 mm ölçüdə pambıq parça qırığı (bez, kolenkor) qoyulur; bu zaman onun əriş sapı ilgəyin uzununa yönəlmiş olmalıdır. Sonra ilgək bortaltıda pambıq parça ilə birgə ilməklənir. Pambıq parça qırığının üzərinə isə 60x70 mm ölçüdə əlavə astarlıq parça qırığı (tərs üzüyuxarı olmaqla) qoyulur. Onun üç tərəfi ilgəklə bərabər ilməklənən pambıq parça ilə tikilir. Bort tərəfdəki kəsiyi isə bortun çevrilən tikişinin altına düşməlidir (Şəkil 3.47, a). Astarlıq parça ilgəklə birlikdə ilməklənən parça qırığı uzunluğunda ola bilər. Bu halda o qatlanır və üç tərəfdən tikilir (Şəkil 3.47, d).



Şəkil 3.47 Bortaltının içəridən düymələnən ilgəyinin işlənməsi

İlgək bortaltıda çevrilən tikişlə, köbə ilə də hazırlana bilər (Şəkil 3.47, b). İlgək içəri tərəfdən ütüləndikdən sonra yuxarıda göstərilən ölçüdə astarlıq parça qırığı (60-70x70-80 mm) qoyulur. Astarlıq parça qırığı ilgəyin altında çətilir, kəsikləri qatlanır və gizli tikiş ilə basdırılır.

Bortaltının ilgəyə müvafiq bortunun araqatı materialının üzərinə eni 60-70 mm, uzunluğu isə ən azı 70-80 mm olan ilgəkaltı astarlıq parça qoyulur, universal və ya xüsusi maşınla tikilir. İlgəyi ilgəkaltı astarlıq parça (material) işlətmədən də hazırlamaq olar. Belə olduqda pambıq parça qırığı bortaltına ilgəklə ("gözlü" və ya "gözsüz") birlikdə ilməklənir (Şəkil 3.47, c).

İlgəklə birlikdə ilməklənən pambıq parçanın üzərinə əlavə və astarlıq parça qırığı qoyulur və dörd tərəfi tikilir (Şəkil 3.47, ç).

İlgəkdən düymələnən bortaltıda ilgək işləndikdə bortaltıda ülgü ilə ilgəklər tikiləcək sahə iki çərtiklə (dəriniyi 5 mm) nişanlanır. Bortaltıda qeyd olunmuş yerə içəri tərəfdən arğac sapı boyu biçilmiş (bortaltının xarici kənarından 10-15 mm aralı) kolenkor parça qoyulub köklənir.

Bortaltıdakı iki çərtik arasındakı ilgək yeri əriş sapı boyu biçilmiş astarlıq parça və kromka ilə birlikdə 4-5 mm enində çevrilən tikişlə icra edilir. Tikmə zamanı bortaltı 4-5 mm uzunluğunda yığılmalıdır. Bortaltıdan 3 mm enində astarlıq parçaya tərəf kant alınmaqla onun kənarı xüsusi maşınla və ya əl ilə köklənir, ütülənir və əgər modeldə nəzərdə tutulmuşdursa, baxyalanır. Bortaltıda baxyanın eni bortdakı qədər olmalıdır.

Bortaltıda ülgü ilə ilgəklərin yeri qeyd edilir. Onun hazırlanmış kənarında 20-25 mm məsafədə xüsusi maşınla "gözlü" və "gözsüz" ilgəklər ilməklənir (Şəkil 3.47, ə, f, g).

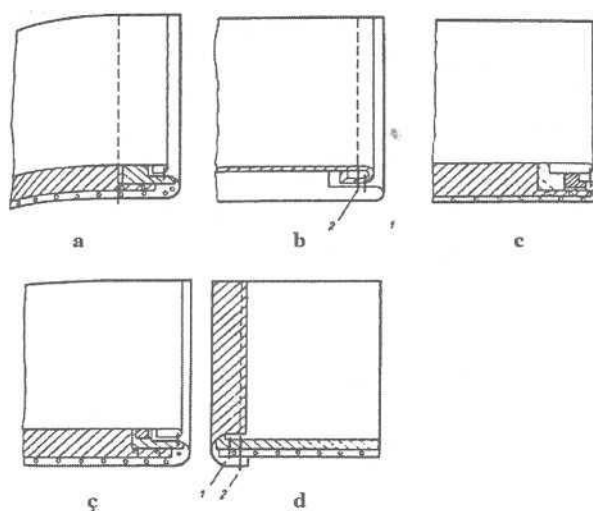
- **Bortaltının qabaq hissəyə birləşdirilməsi**

Bortaltı qabaq hissəyə həm köklənməklə, həm də köklənmədən çevrilən tikişlə birləşdirilir. Kökləndikdə bortaltı qabaq hissə ilə üz-üzə qoyulur. Onun bort kəsiyi 12-15 mm, çiyin kəsiyi isə 8-10 mm qabaq hissədən kənara çıxmaqla, birsaplı zəncirvari toxunmalı kökləyici xüsusi maşında köklənir. Bortaltına yaxanın sonunda təqribən 5-7 mm, yaxanın digər yerlərində 40-50 mm, ilgəklər arasında 2 mm və bortun əmək hissəsinin küncündə isə 2-3 mm yığıma alınır. Bortaltını əldə köklədikdə sayə parçalarda çəpinə, naxışlı parçalarda düzünə, bort kəsiyindən 15-20 mm aralı köklənir. Əl tikişinin uzunluğu bort və yaxanın küncələrində 7-10 mm, qalan yerlərdə isə 15-20 mm olur. Bortaltı borta kökləndikdə qabaq hissənin hər iki tərəfindəki millər, yaxud güllər bir-birinə dəqiq uyğunlaşdırılmalı,

paralel və simmetrik olmalıdır. Yaxasız geyimlərdə bortaltını köklədikdə qabaq hissənin yuxarı tərəfində kant alınması üçün pres və ya ütü ilə lazımi qədər yığılma əməliyyatı aparılır. Bu yığılma bort və yaxa kəsiklərindən 30-40 mm kənarında bortaltı tərəfdən ütü və ya xüsusi yastıqlı preslə ütülənir.

Bortaltını qabaq hissənin bortuna kökləmək əvəzinə xüsusi pnevmatik bəndləyicidən istifadə edib metal sancaqla da bəndləmək olar. Bəndləmə bortdakı çərtik və bortaltıdakı çərtiklərin bir-birinin üzərinə düşməklə bortaltı tərəfdən aparılır.

Geyim hazır olduqda künclərinin dəqiq çıxması üçün köməkçi ülgü qoyulur, yaxanın bortun əmək hissəsindəki küncələrində çevrilən tikişin xətti qeyd edilir. Bort qabaq hissənin sol tərəfindən yaxa çıxıntısından başlayaraq çevrilən tikişlə işlənir. Onunsancaqla köklənməsi qabaq ətəyin və yaxanın uclarında köməkçiülgü ilə qeyd edilmiş xəttin üstündən, digər yerlərdə isə yaxa və bort kəsiyində kromkanın xarici kənarı ilə 1,5-2 mm məsafədə tikilir (Şəkil 3.48). Bortu boğaza qədər düymələnən geyimlərdə kromka çevrilən tikişlə, bortun bütün kəsiklərində 10-20 mm enində olan kromka kənarları boyu tikilir. Bortu çevrilən tikişlə işlədikdə (kişi paltosu, pencəyi), eyni zamanda onun əmək hissəsinin küncü də tikilir. Bortaltının içəri tərəfində ətəyin qatlanma payına 15-20 mm qalmış tikiş dayandırılır. Sonra tikişin eni 5 mm olmaqla ətəyin qatlanma xəttindən 1-1,5 mm məsafədə, əməkdəki çərtikdən, daha sonra isə kəsikdən 1 mm məsafədə tikilir. Qabaq hissədə bortun qatlanma payı ətəyin küncündə kəsilir.



Şəkil 3.48 Bortun çevrilən tikişlə işlənilməsi

Uşaq geyimlərinin qatlanma payı enli olduqda bortun çevrilmə tikişi qabaq ətəyə qədər davam etdirilir. Parçasının preyskurant qrupu yüksək olan geyimlərdə, eləcə də klyoş modelli uşaq geyimlərində bortaltı qabaq hissəyə çevrilən tikişlə (bort boyu bortaltının içəri kəsiyinə qədər) birləşdirilir. Onda bortaltı tərəfində 3-5 mm tikiş payı saxlanılaraq, ətəyin qatlanma xəttindən 1-1,5 mm aşağıdan tikilir.

Bort bıçaqlı maşınlarda (pencək üçün 397-M, donlar üçün 360 sinif) çevrilən tikişlə hazırlanıqda "təmiz kənarlı" tikişdə 6-7 mm, tək və bəzək tikişində 3-4 mm endə tikişdən istifadə edilir. Sonra xüsusi yastıqlı presdə bortların tikişi açılaraq ütülənir. Geyim qalın parçalardan olduqda isə tikişlər ütü ilə açıldıqdan sonra preslənir.

Preyskurant qrupu yüksək olan parçadan hazırlanan geyimlərdə, eləcə də uşaq geyimlərində ətəyin qatlanma payı kəsilməyəndə bort qatlanma xəttindən 1-1,5 mm aşağıda çevrilən tikişlə işlənir. Ətəyində qatlanma payı enli saxlanan geyimlərin ətəyi küncdən çevrilən tikişlə deyil, qeyd olunmuş xətdən qatlanıb köklənir və görünməyən tikişlə bəndlənir. Yaxa ilə bortun küncündə 1,5-2 mm enində tikiş payı saxlanılaraq artığı kəsilir.

Borta bəzək tikişi vurduqda bortun və yaxanın ucları üz tərəfə çevrilir, bort ilə yaxaya lazımi formanı vermək, onun müəyyən vaxta qədər saxlanılmasını təmin etmək üçün bort və yaxanın kənarları, eləcə də geyimin ətəyi qatlanıb köklənir. Kənarlar xüsusi maşında və ya "Ştrobəl" (Almaniya) firmasının

503 sinifli maşını ilə çevrilib köklənir. Bu maşın diyircəklə təchiz edilmişdir. Diyircək bortun eninə hərəkət etməklə bortda kantın alınmasına şərait yaradır. Kökləmə tikişi bort və yaxa kəsiklərindən 15-20 mm aralı salınır. Yaxanın kənarı qabaq hissədən, bort kənarında isə bortaltı tərəfdən köklənir. Qabaq ətəyin qatlanma payı qeyd edilmiş xətdən qatlanır. Arxa ətək yamşaqlı olduqda yamşağın küncləri və kənarı köklənir.

Kənarlar kökləndikdə yaxada, yaxa ucundan yuxarı ilgəyə qədər 1-1,5 mm endə bortaltıda, bortlarda isə 1-2 mm enində qabaq hissədən kant alınır. Qalın parçadan olan geyimlərdə (drap və ona bənzər) kantın eni 3 mm olur. Kökləmə bortaltı tərəfdən başlanır. Bortaltının içəri kəsiyi xüsusi maşında, kəsikdən 20-30 mm məsafədə, qabaq hissə ilə birgə köklənir. Yaxalı geyimlərdə bortaltının içəri kəsiyi birləşdirildikdə yaxanın qatlanmasını təmin etmək üçün bortaltı yaxada qabaq hissəyə boş köklənir. Bortaltının içəri kənarı yapışqan plyonka ilə bəndləndiyi halda köklənmir. Çünki bortların kənarı kökləndikdən sonra aparılan nəmlənib-isidilmə əməliyyatında bortaltının içəri kənarında yapışır. Bunun üçün bortaltının içəri kəsiyi əvvəlcədən köməkçi ülgü ilə dəqiqləşdirilir və kəsikdən 25-35 mm məsafədə yapışqan plyonka qoyulur. Tikiş və kantları kökləməklə alınan formanın daimi saxlanması üçün bort kənarı baxyalanır, ya da gizli tikişlə (iynədəli), yaxud da bortda “təmiz kənar” tikişi əldə edilir (Şəkil 3.48, a, b, c, ç).

Bort “təmiz kənar” üsulu ilə hazırlandıqda bortdakı çevrilən tikiş 2-3 mm enində tikiş payı saxlanmaqla qabaq hissə tərəfdən kəsilib atılır. Bort və yaxanın küncələrini çevirməzdən əvvəl tikişlər bortun araqatı materialına bərkidilir.

Kəsiyin belə bəndlənməsigizli tikişli xüsusi maşında və ya yapışqan plyonka, yapışqan sap ilə, yaxud addımı 7 mm olan görülməyən basdırma tikişi ilə əllə icra edilir. Kəsiyi yapışqanla bərkətdikdə qabaq hissənin iç tərəfinə onun çevrilən tikişindən 1 mm aralı xüsusi maşınla 5 mm enində yapışqan plyonka qoyulur, ya da universal maşında yapışqan sapı salınır. Gizli tikişlə bəndləndikdə tikiş payı qatlanaraq bortda qabaq hissədə, yaxada isə bortaltıdan 1 mm enində kant alınır. Bundan sonra bortun və qabaq hissənin bəzək tikişinə ehtiyac qalmır (Şəkil 3.48, c, ç).

Bortun çevrilən tikişi universal maşında bəndləndikdə bort və yaxa üz tərəfə çevrilir. Yaxa sahəsində qabaq hissə tərəfdən, bortda isə bortaltı tərəfdən tikiş payı kəsilir. Yuxarıya qədər düymələnən geyimlərdə isə tikiş payı yalnız bortaltı tərəfdən kəsilir. Nazik parçalardan olan geyimlərdə tikiş payını ancaq yaxa sahəsində kəsmək olar.

Çevrilən tikişdə yaxanın qatlanma xətti sahəsində və bort ətəyində çərtik vurulur.

Baxya geyimin avand tərəfindən çevrilən tikişdən 1-2,5 mm məsafədə, yaxalı geyimlərdə yaxa sahəsində qabaq hissə tərəfdən (Şəkil 3.48, b), bort sahəsində - bortaltı tərəfdən salınır. Yaxanın ucları və qatlanma xəttinin başlanğıcından bortun çevrilən tikişinin 30-40 mm yeri basdırılmamış saxlanılır.

Bortun kənarı gizli tikişlə işləndikdə o, görünməyən tikişli xüsusi maşında və ya əldə gizli tikişlə, yaxud yapışqan plyonka ilə bərkidilir. Bu əməliyyat bortun kənarı və geyimin ətəyi qatlanıb kökləndikdən sonra yerinə yetirilir.

Kənar yapışqan plyonka ilə hazırlandıqda plyonka qabaq hissənin tərs üzünə, onun çevrilən tikişindən 1 mm məsafədə qoyulur. Bunun üçün bort çevrilən tikişlə tikildikdə 3-4 mm enində tikiş payı saxlanılır. Geyimin ətəyinin tərs üzünə onun qatlanma payı xəttindən qatlanma payı tərəfə 1 mm aralı kromka qoyulur. Bortun, yaxanın kənarları və ətəyin qatlanma payı kökləndikdən sonra xüsusi maşında, ya da əldə gizli tikişlə basdırılır.

- **Bortaltı ilə bütöv biçilən qabaq hissənin bortunun işlənilməsi**

Bortaltı ilə bütöv biçilmiş qabaq hissənin konstruksiyası texnologiyalı olan geyimlərin bortu üçün hazırlanan bortun araqatı materialı bortaltısı ayrı biçilmiş qabaq hissələrin araqatı materialından və onun qabaq hissəyə birləşdirilməsindən fərqlənmir.

Bortun araqatı materialı qabaq hissəyə birləşdirildikdən sonra qabaq hissənin tərs üzündə bortun kənar xətti qeyd edilir. Bu xəttə kromka qoyulur, bortaltının üzü içəriyə qatlanıb köklənir. Yaxanın

yuxarı və bortun ətək hissəsi tabaşır xətti üzrə çevrilən tikişlə birləşdirilir. Bortun ətək və yaxanın uclarındakı tikişləri də açılıb ütülənir və onlar üz tərəfə çevrilib düzəldilir. Bu ucların kənarı köklənməklə, eyni zamanda bort kənarları xüsusi maşında, yaxud əldə çəpinə tikişlə qeyd edilmiş xətlə və ya kromkanın içəri kəsiyinin yaxınlığında qatlanıb köklənir. Bundan sonrakı əməliyyatlar bortaltı ayrı biçilən geyimlərdə olduğu kimidir. Bortun kənarına lazımi forma verilməsi, onların hamar və düz alınması üçün nəmlənilib-isdilmə əməliyyatı aparılır. Geyimin kənarları hissə-hissə preslənir. Yaxa qabaq hissə tərəfdən, bort isə bortaltı tərəfdən yuxarı ilgəkdən başlayıb geyimin ətəyinə qədər ütülənir (preslənir). Bortun bəzək baxçası, yaxalığı əsas parçadan olan geyimə yaxalıq birləşdirildikdən sonra, eyni zamanda bortun, yaxanın və yaxalığın kənarı boyu salınır. Xəz yaxalıqlı geyimlərdə isə yaxalıq geyimə tikilməzdən əvvəl baxya salınmalıdır.

- **Bort kəsiyinin haşiyələməklə işlənilməsi** bortun çevrilən tikişlə işlənilməsindən əsaslı sürətdə fərqlənir. Belə ki, bortaltı ilə qabaq hissə tərs üzvləri içəri olmaqla 4-5 mm enində tikişlə 297 sinifli maşında tikilir (Şəkil 3.48, *d*, tikiş - 1). Bort xüsusi tərtibatı olan maşında parça lentlə və ya ensiz kapron parça ilə haşiyələnir (Şəkil 3.48, *d*, tikiş - 2). Geyimin bortu ətəkdə qatlanma payı ilə çevrilən tikişlə işlənilir. Sonra üz tərəfə çevrilir və bortaltının içəri kəsiyi ətəkdəki qatlanma payına baxyalanır.

Bəzi modellərdə eyni zamanda bortlarla bərabər (əvvəlcədən müvafiq üsulla boyun yerinə birləşdirilmiş yaxalığın) boyun yeri də haşiyələnir.

Bortun işlənilməsi çoxəməktələb etdiyindən prosesin təkmilləşdirilməsi üçün müəyyən yollar axtarılır.

Geyimin konstruksiyasını təkmilləşdirməklə, konstruksiyasının da texnologiyalı olmasına çalışmaq lazımdır. Biçimin dəqiq və hissələrin bütöv biçilməsi (alt yaxalığın calaqsız və ya üst yaxalıqla birlikdə) və s. yeniliklər qovşaqların işlənilməsinə sərf edilən əməyi xeyli azaldır. Bunun üçün:

- bortun işlənilməsinin mexanikləşdirilməsi, kəsik bortaltı ilə bortun çevrilən tikişlə işlənilməsində xüsusi tərtibatın tətbiqi, tikişin kəsiyinin proses zamanı pillələrlə kəsilməsini ("təmiz kənar" üsulu ilə işlədikdə) təmin edən, bortun kənarında çevrilən kökləmə zamanı kənti düzəldən xüsusi tərtibatın işlənilməsi, bortu çevrilən tikişlə işlədikdə, eyni zamanda kromkanın qoyulmasını, tikişin kəsiyini kəsən yarımavtomatdan istifadəni təmin etmək;
- bortun çevrilən tikişlə işlənilməsinin əvəzinə rulondan gələn materiallarla haşiyələyən maşının tətbiq edilməsi;
- bortun və ətəyin işlənilməsində, kənarın və kəsiklərin bəndlənməsində yapışqanlı materialdan maksimum istifadə edilməsi;
- qabaq hissəni birbaşa stabilləşdirmək üçün araqatı materiallarının yapışdırılmasını qismən və ya bütün dəyişməklə qabaq hissənin tərs üzünə və əsas materialın hissələrinə xüsusi qurğu vasitəsi ilə stabilləşdirici xətlərlə (qabaq hissədə arğac sapı istiqamətində) pastanın (pasta materiala hoparaq möhkəm konstruksiya təşkil edir) çəkilməsinin təşkil edilməsi.

- **İçəridən düymələnən bortların işlənilməsi**

İçəridən düymələnən geyimlərdə qabaq hissə ilə bortun araqatı materialı birləşdirildikdən sonra qabaq hissəni yoxlayıb kəsdikdə kişi geyimlərinin qabaq hissəsinin sol tərəfində, qadın geyimlərinin qabaq hissəsinin sağ tərəfində çərtməklə düymələnmə yeri qeyd edilir və sonra kromka qoyulur. Qabaq hissənin düymələnmə yerinə əriş sapı boyu biçilmiş astar, yaxud əsas parçadan köbə qoyulub 3-4 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir. Bununla eyni zamanda kromka da qoymaq olar. Sonra tikiş payı açılır və ya səliqəyə salınır, astar içəri tərəfə qatlanır və qatlanma xəttində qabaq hissədən 2-3 mm kant almaqla tikilir (ipək parçalardan olan geyimlərdə çevrilən tikişin eni 5-7 mm olur). Tikişin eni modelə uyğun salınır (Şəkil 3.49).

Modeldə "təmiz kənar" nəzərdə tutulmuşdursa, bortun kənarı yapışqan sap və ya plynka yapışdırmaqla, yaxud xüsusi maşınla, ya da əl ilə görünməyən basdırma tikişi ilə bortun araqatı



materialına bəndlənir. Onda qabaq hissədən 8-10 mm enində kant düzəldilir. Bortun kənarı xüsusi maşında köklənərək ütülənir.

Kənarına bəzək baxyası salınan bortlar çevrilən tikişlə işləndikdə parçanın qalınlığından asılı olaraq, kant alınır və o, ütüləndikdən sonra bort lazımı endə baxylanır.

Hazır bortaltı qabaq hissənin üzərinə qoyulur və bort köklənir, yaxud kökləmədən onların kənarları bir-birinə uyğunlaşdırılır. Bortun yuxarısı və əmək hissəsi çevrilən tikişlə işlənilir. Sonrakı proses adi qaydada həyata keçirilir. Bortun kənarı kökləndikdən sonra bortaltının ilgəkləri arasındakı kənarı qabaq hissənin kənarına, eləcə də ilgək yerinin ucları 5 mm uzunluğunda əl tikişi ilə bəndlənir. Bortaltı ilə qabaq hissənin astarlıq parçası çəkilib düzəldilir. Bortaltının ilgək yeri qabaq hissəyə bəndlənib köklənir. Onda tikiş ilgəklərin içəri uclarının yanından keçməlidir.

Görünməz üsulla (ilgək yeri) işlənmiş ilgək-düymələnmə yerinimöhkəmləndirmək üçün köməkçi ülgü ilə qabaq hissənin üz tərəfində bortun kənarından 50-56 mm məsafədə baxya xətti çəkilir. Bu tikişlə qabaq hissə, bortaltı və qabaq hissə kənarının köbəsi birləşdirilir.

Bortaltılı geyimlərdə bortaltının astarı astar tərəfdən səliqəyə salınır (qabaq hissənin köbəsinin altına düymələmə yerinə qoyulur) və qulfikiniçəri tərəfindən borta paralel yönəldici xətkəş vasitəsilə tikilir.

Sonra bort və bortaltına qoyulan astarlıq parçanın kəsikləri bir-birinə universal maşında 10 mm enində tikişlə calanır və bu, kənar gizli tikişlə xüsusi maşında bortun araqaatı materialına bəndlənir.

#### • **Alt yaxalığın işlənməsi**

Geyimin təyinatından və modelindən, eləcə də birləşdirilmə üsulundan asılı olaraq alt yaxalığın hazırlanması və konstruksiyası müxtəlifdir: boyun yerinə yatan, boyun yerinə yatmayan (dik dayanan), oturmaqlı, ucları itibucaqlı, oval formalı və s. Yaxalığ əsas və bəzək parçasından, süni və təbii xəzdən hazırlanır.

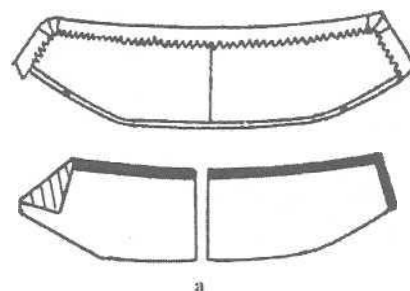
Üst geyimlərdə yaxalığın işlənməsini aşağıdakı ardıcılıqla aparmaq məsləhət görülür: alt yaxalığın işlənməsi, üst yaxalığın işlənməsi, üst yaxalığın alt yaxalığa birləşdirilməsi və yaxalığın geyimin boyun yerinə birləşdirilməsi.

Yaxalığ əksər hallarda alt yaxalıqdan, araqaatı materialından və üst yaxalıqdan ibarət olur. Lakin sırımış materialdan, xəz əsaslı parçadan, əlavə qat yapışdırılmış süni xəzdən olan yaxalığ və alt yaxalıqsız (alt hissəsiz, yəni yalın qat) yaxalığ birqat da ola bilər. Belə materialdan olan yaxalığ alt yaxalığla işləndikdə araqaatı materialı qoyulmur. Süni və təbii dəridən, parça əsaslı zamşa materialdan olan geyimlərin yaxalığı araqaatı materialı ilə və ya onsuz hazırlanır.

Alt yaxalığın hissələri və oturacağı ayrı biçilmiş yaxalığ bir-birinə uyğunlaşdırılaraq calanır. Bu zaman tikişin eni calaqlarda 5-7 mm, orta tikişdə isə 10 mm olur. Oturacağı ayrı biçilmiş yaxalıqlarda (məsələn, plaş və gödəkcədə) əvvəlcə yaxalığın hissələri, sonra isə oturacağı calanır. Tikişlər presdə açılıb ütülənərkən alt yaxalığ tam ütülənir, yaxud tikiş payı açılır və universal maşında hər iki tərəfdən tikişlə bəndlənir. Nəticədə, açılmış tikiş əldə edilir. Alt yaxalığın hissələrini xüsusi maşında birləşdirdikdə, eyni zamanda, həm də onun tikişini açmaq mümkündür.

Alt yaxalığın hissələri yapışqanla birləşdirildikdə onlar əvvəlcə calanır və tikişlər açılıb ütüləndikdən sonra içəri tərəfi yuxarıya olmaqla 7-10 ədəddən ibarət dəst halına salınır və üstdəki alt yaxalığın ölçüsü ülgü ilə müəyyənləşdirilir. Alt yaxalığ dəsti sıxıcılar arasında sıxılır və qeyd xətlərindən biçim maşında kəsilir.

Tikişlər oturacaq kəsiyindən 10 mm məsafədə 1-2 mm tikiş payı saxlanılmaqla kəsilir. Yaxalığın araqaatı materialı bir üzünə yapışqan tozu çəkilməşkətan lifli parçalardan biçilir. Əgər yaxalığın kənarını bəzək baxyası ilə işləmək lazımdırsa, onda alt yaxalığın içərisinə araqaatı materialı və onların kəsiyi boyu



Şəkil 3.49 Yaxalığın yapışqanlı materialla işlənməsi

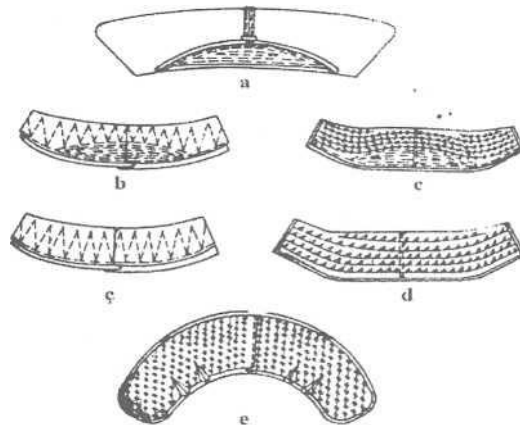
yapışqan plyonka qoyulur. “Təmiz kənar” və yağızli tikişli yaxalıq hazırlanacaqsa, bu zaman plyonka yaxa araqaatı materialının yapışqan tozu çəkilməmiş üzünə, onun kəsikləri boyu çəkilir (Şəkil 3.49, *a*).

Alt yaxalığa araqaatı materialı yapışdırmaq üçün presin aşağı yastığının üstünə alt yaxalığın astar üzünü yuxarıya olmaqla, onun üstünə isə yaxalıq araqaatı materialı, yapışqan tozu çəkilməmiş üzünə qoyulur. Alt yaxalıq boyun yerinə oval tikişlə calandıqda yaxalığın araqaatı materialı kəsiyindən 7-10mm, yapışdırıcı tikişlə işləndikdə isə 1-1,5 mm endə çıxarılmalıdır. Bundan sonra alt yaxalığa araqaatı materialı preslənərək yapışdırılır. Alt yaxalıqla yaxalığı araqaatı materialına yapışqan işlətmədən də xüsusi və ya ziqzaqabənzər tikişli maşında basdırma tikişi ilə də birləşdirmək olar (Şəkil 3.49, *b*).

Yaxalıq araqaatı materialının hissələri üst-üstə qoyularaq tikilir. Oturacağına daha möhkəm olması tələb olunan kişi paltosu, pencəyi və gödəkcəsi kimi geyimlərin yaxalığında yaxa araqaatı materialının oturacağı alt yaxalığa universal maşında, uzununa sıx tikişlə sınıdır, yaxalığın qatlanan yeri isə ya universal maşında sırtıq xətlə tikişlə birləşdirilir, ya da görünməyən baxyalı xüsusi maşında sınıdır. Onda yaxalıq araqaatı materialı alt yaxalığa nisbətən yığılmaqla sınıdır. Yaxalığı çevrilən tikişlə hazırladıqda sırtıq alt yaxalığın kəsiklərindən 15-20 mm məsafədə salınır. Bəzi geyimlərdə (plaş, gödəkcə) yaxalığın oturacağı universal maşında araqaatı materialına sınıdır (Şəkil 3.50, *a*). Yaxalıq araqaatı materialını alt yaxalığa universal maşında birləşdirdikdə birinci sırtıq yaxa oturacağına kəsiyinə paralel olmaqla, ondan 12 mm aralı, ikinci sırtıq isə oturacağına qatlanan xəttində salınır. Qalan tikişlər bu iki tikiş arasında bir-birindən 5 mm aralı məsafədə işlənilir. Alt yaxalığın qatlanan yeri sırtıq xətlə sırtıqla icra edilir. Tikiş alt yaxalığın orta tikişindən başlanır, sırtıq xətlə tikişin ucları arasındakı məsafə 15-20 mm olmalıdır (Şəkil 3.50, *b*). Alt yaxalığın qatlanıb yatan yerini tikişi görünməyən xüsusi maşında sırımaq olar (Şəkil 3.50, *c*).

Oturacağı ayrıca biçilməyən yaxalığın birinci tikişi oturacağına paralel halda, ondan 12 mm məsafədə salınır. Alt yaxalığın bütün səthi universal maşında, uclarının arası bir-birindən 15-20 mm məsafədə sırtıq xətlə tikişlə sınıdır (Şəkil 3.50, *q*). Yun parçalardan qadınlar üçün tikilən don və jaketlərdə yumşaq yaxalıq nəzərdə tutulduğu halda alt yaxalıq görünməyən tikişli xüsusi maşında sınıdır. Bu halda birinci sırtıq oturacağına paralel, ondan 12 mm məsafədə salınır. Qalan tikişlər isə bir-birindən 7 mm məsafədə birinci tikişə paralel davam etdirilir.

Qadın və qız paltolarının müxtəlif variantlarında (model və fasonlarda) alt yaxalıq eninə sınıdır: birinci sırtıq orta tikiş boyu, qalanları isə aralarında 30-40 mm məsafə saxlanılmaqla, birinciyə paralel. Tikiş alt yaxalığın kəsiklərinə 12 mm qalmış dayandırılır (Şəkil 3.50, *d*).

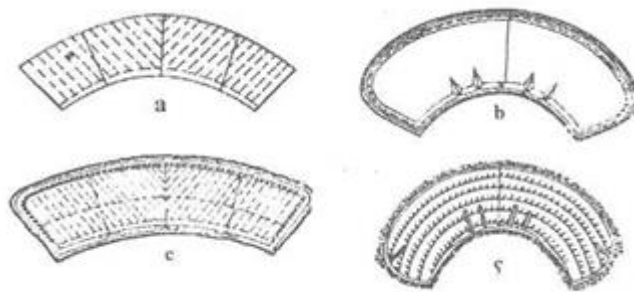


Şəkil 3.50 Alt yaxalığın işlənməsi

Kişi və oğlanlar üçün qış geyimləri xəz yaxalıqla hazırlandıqda alt yaxalığın üzünə pambıq və ya vatin döşənir (Şəkil 3.51). Oturacaq döşənmiş pambıq yaxalığın qatlanıb yatan hissəsinə və yaxanın küncələrinə nisbətən nazik olmalıdır. Pambığın üstünə əlavə araqaatı materialı qoyulur və xüsusi maşında yaxalığın dairəvi kəsiyindən 7 mm məsafədə köklənir.

Alt yaxalığın sağ tərəfindən oturacaq kəsiyinə paralel və ondan 12 mm aralı birinci sırtıq salınır. Alt yaxalığın ortasından başlayaraq orta tikişə nisbətən 15-30° bucaq altında “yolka şəkilli” sırtıq salınır. Sonra alt yaxalığın sağ və sol tərəfi “yolka şəkilli” tikişə paralel halda, bir-birindən 5-7 mm aralı sırtıq salınır (Şəkil 3.51, a, c).

Alt yaxalığa ütü və preslə konstruksiyaya uyğun lazımi forma verilir, yaxalığın oturacağı yığılmaqla və yatan tərəfi dartılmaqla ütülənir. Üstünə ülgü qoyularaq konturu boyu tabaşirlənir və kəsikləri müəyyənləşdirilərək artıq yerləri kəsildə yaxa oturacağına bir neçə nəzarət çərtiyi vurulur və boyun yerinə birləşəcək yer qeyd olunur.



Şəkil 3.51 Xəz yaxalığın işlənməsi

Yaxalığa araqaatı materialının oturacaq kəsiyindən 10 mm enində kəsilir. Üst yaxalığa alt yaxalığa çevrilən tikişlə birləşdirildikdə yaxalığa araqaatı materialının kəsikləri boyu araqaatı materialından 5 mm enində kəsilib çıxarılır. Əgər yaxa qatında qarşaqılı yığıma nəzərdə tutulmuşdursa (Şəkil 3.51, b), onda xıştək araqaatı materialı ilə birlikdə kəsilir və 5 mm enində birlikdə tikilir (Şəkil 3.51, c). Tikiş açılır və sonu oturacaq tərəfdən kəsilir.

#### • Üst yaxalığın işlənməsi və alt yaxalığa birləşdirilməsi

Yaxalıklar birləşdirilməzdən əvvəl ütü və ya presdə ütülənir, üst yaxalığa lazımi forma verilir. Sonra dəst halında (7-10 ədəd) yığılır, üstündəki yaxalığa ülgü qoyulur, ölçüsü dəqiqləşdirilir və biçim maşınlarında artıq hissəsi kəsilir. Parça naxışlı və ya mil-mil olduqda onların simmetrikliliyi uyğunlaşdırılır. Bu zaman hər bir üst yaxalığa ayrıca ülgü ilə yoxlanılır, tabaşirlənir və dəqiqləşdirilərək kəsilir. Alt yaxalığı yaxalığa, alt yaxalığı boyun yerinə birləşdirməzdən qabaq və ya birləşdirdikdən sonra da tikmək olar.

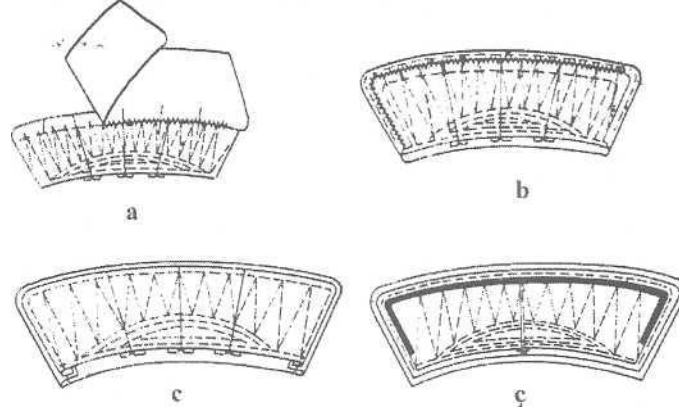
Alt yaxalığa üst yaxalığa çevrilən tikişlə və yaxud da boyuna yatan hissə ilə, yan tərəflərin kənarından qatlanıb tikilir. Bu halda onları yapışqan və ya tikişlə birləşdirmək olar.

Yapışqanla birləşdirildikdə mövsümi kişi paltosunun yaxalığı OBK-6, kişi pencəyinin yaxalığı isə OBK-7 aparatında yığılır. Üst yaxalığa astarı yuxarı olmaqla alt yaxalığın üstünə qoyulur. Onun üstünə isə iki hissədən ibarət olan yaxalığa araqaatı materialı (yapışqanlı üzüyuxarı olmaqla), sonra isə alt yaxalığa (astarı aşağı olmaqla) qoyulur. Araqaatı materialı ilə birlikdə alt yaxalığın kəsikləri üst yaxalığın kəsiklərindən 10-12 mm qısa olmalıdır. Üst yaxalığın kənar kəsiyi, yan tərəfləri daxili və kənar şablonların köməyi ilə qatlanıb preslənir. Yaxalığın qatlanmış kənarı gizli ziqzaq tikişli xüsusi maşında basdırılır. Xüsusi maşınlar olmadıqda yaxalığın kənar kəsiyi universal maşında çevrilən tikişlə, qalan kəsikləri isə yaxalığa yerinə tikildikdən sonra əldə, xaçvari tikişlə icra edilir. Əgər xüsusi maşın gizli tikişli olarsa, üst yaxalığın boyuna yatan hissəsinin kəsiyi və hər iki yan kəsiyi birdəfəlik basdırılır. Bu zaman iki yan tikiş oturacaq xəttinə 20-30 mm qalmış saxlanılır (Şəkil 3.49, b). Üst yaxalığa alt yaxalığa kənarı boyu basdırıldıqda o gizli ziqzaq tikişli xüsusi maşında işlənilir.

Ziqzaq tikişli xüsusi maşında basdırıldıqda alt yaxalığın üzərində (kənar kəsiyindən 10-12 mm aralı) qatlanma xətti müəyyən edilir.

Üst və alt yaxalığın düzgün birləşdirilməsi üçün onların hər birinə eninə nəzarət çərtiyi vurulur. Qeyd olunmuş xətdən yaxalığın hər iki ucuna 20-30 mm qalmış basdırılmamış saxlanılır (Şəkil 3.52, a). Üst yaxalığın düzgün boyuna yatan hissəsi və yan tərəflərinin kənarları xüsusi maşında qatlanıb köklənir.

Gizli ziqzaq tikişli xüsusi maşında tikmək üçün alt yaxalığın hər iki yan tərəfindən və boyuna yatan hissəsindən 10-12 mm, oturacağından 7-10 mm parça kəsilərək çıxarılır. Yan tərəflər və yaxalığın boyuna yatan kəsikləri 15-20 mm aralı xüsusi maşında köklənir. Kökləndikdə üst yaxalığın uclarında 5-7 mm yığılma alınmalıdır. Yığılma üst yaxalıq tərəfdən ütülənərək düzəldilir.



Şəkil 3.52 Üst yaxalığın alt yaxalığa birləşdirilməsi

Modeldə bəzək baxması olmadıqda alt yaxalığın kəsikləri yaxalığın boyun yerinə yatan hissəsi və iki yan kəsiyi boyu gizli tikişli xüsusi maşında, yaxud yaxalıq araqaçı materialı tərəfinə yapışqan plynka qoyulmaqla birləşdirilir (Şəkil 3.52, ç). Yaxalığa görünməyən tikiş onun yaxalıq yerinə birləşdirildikdən sonra xüsusi maşında, ya da əl ilə icra edilir. Yaxalığın kənarları qatlanıb köklənir, boyuna yatan hissəsi və yan tərəfləri gizli ziqzaq tikişli xüsusi maşında, oturacaq kəsinə 20-30 sm qalana qədər basdırılır (Şəkil 3.52, b). Yaxalıq ütü və ya presdə ütülənir.

Üst yaxalıq alt yaxalığa çevrilən tikişlə birləşdirilmədirsə, onlar üz-üzə cütlenir. Üst yaxalıq alt yaxalığa nisbətən yan tərəfdən 3-4 mm, oturacaq kəsinə isə 7 mm artıq olmalıdır. Üst yaxalıq alt yaxalığa uclardan 5-6 mm yığılmaqla köklənir, yığılma ütülənib düzəldilir. Yaxalıqda çevrilən tikişin xətti ülgü ilə qeyd edilir. Yaxalıq, alt yaxalıq tərəfdən, bıçaqlı maşında çevrilən tikişlə tikilir. Əgər yaxalığın təmiz kənarlı, ya da gizli tikişli olması müəyyən olmuşdursa, 6-7 mm bəzək baxması ilə işləndikdə 3-4 mm tikiş payı saxlanılır. Kökləmə tikişi sökülür, tikiş açılır və presdə ütülənir.

Yaxalığı kökləmədən onu aşağı hissədə (üst yaxalıqda) yığılma əldə etməklə 297 sinifli və ona bənzər maşında çevrilən tikişlə də hazırlamaq olar. Yaxalığın uclarında 2-3 mm tikiş payı saxlanılaraq artıq hissə kəsilir. Yaxalıq "təmiz kənar"lı və gizli tikişli olduqda alt yaxalıqdan 3-4 mm enində tikiş payı saxlanılır və çevrilən tikişin artığı kəsilib atılır. Tikiş payı oturacaqda və hər iki yan tərəfdə yaxalığın araqaçı materialına gizli tikişli xüsusi maşınarda, yaxud əldə (basdırma) gizli tikişlə bəndlənir. Yapışqanla yapışdırıldıqda isə yapışqan plynka çevrilən tikişin altına elə qoyulur ki, tikişdən 1 mm-dən artıq kənara çıxmasın. Yaxalıq üz tərəfə çevrilərək küncükləri düzəldilir, sonra alt yaxalıq tərəfdən xüsusi maşında, üst yaxalıqdan 1-2 mm kant alınmaqla onun qıraqları köklənir (Şəkil 3.52, c).

Alt yaxalığı yaxalıq yerinə tikib üst yaxalığa birləşdirmək üçün onun tikişi açılır və ütülənir. Üst yaxalıq ilə bortaltıda yaxa və yaxalığın birləşmə xətti qeyd edilir. Yaxalıq ilə bortaltıdakı qeyd xətləri bir-birinə uyğunlaşdırılır və yaxalıq bortaltının yaxa və yaxalığın birləşmə xəttinə birləşdirilir.

Yaxa və yaxalığın birləşmə tikişi ütü ilə açılır, üst yaxalığı astara birləşdirən tikiş isə astar tərəfə yatırıdaraq ütülənir. Üst və alt yaxalıq bir-birinə uyğunlaşdırılır, yaxa və yaxalığın tikişləri üst-üstə qoyulur, araqaçı materialı əldə gizli tikişlə, yaxud maşında bəndlənir. Bu zaman alt yaxalığın araqaçı materialı yaxalıq və astarın birləşdiyi kəsikdə bəndlənir. Üst yaxalıq alt yaxalığa oturacaq xəttində

yaxalığın hər iki yanından və boyuna yatan hissənin kənarlarından köklənir və boşluqlar ütülənərək hamarlanır. Yaxalığın qatlanma payı bərabərləşdirilir, artığı kəsilir və kəsiklər alt yaxalığa basdırılır.

- **Yaxalığın boyun yerinə və yaxaya birləşdirilməsi**

Geyimin qabaq hissəsində bort və çiyin kəsikləri işləndikdən sonra yaxalıq boyun yerinə birləşdirilir.

Çiyin kəsikləri tikildikdə kürək hissə qol yeri kəsiyindən 15-20 mm aralı 10 mm-ə qədər yığılmalıdır. Çiyin kəsikləri qabaq tərəfdən tikilir və tikiş açılır. Kürəyin çiyin kəsiyində xıştəkli yığıma nəzərdə tutulduqda çiyin kəsiklərində tikişlə yığıma əməliyyatı aparılmır. Çiyində üst tikiş nəzərdə tutulmuş geyimlərin çiyin kəsikləri kürək tərəfdən, onun kənarından 5 mm məsafədə, qabaq hissə kəsiyinin bəzək tikişi enindən artıq olmaqla tikilir. Çiyin tikişləri ütü ilə hamarlanır və ya yığılma qırıqlarını yox etmək üçün presdə ütülənir. Çiyinlərinə üst tikiş salınan geyimlərdə çiyin tikişləri açıldıqdan sonra kürək tərəfə yatırıdaraq ütülənir və geyimin arxa tərəfindən modeldə nəzərdə tutulan endə baxyalanır. Geyimin yaxalığını yaxalıq yerinə birləşdirici tikiş və ya üst tikişlə birləşdirmək olar. Modeldən asılı olaraq, astarsız geyimlərdə çiyin kəsiyini qapalı və bağlı tikişlə, eləcə də bərkidici tikişlə işlədikdən sonra kəsiyi ilməkləməklə, yaxud xüsusi birləşdirici-ilməkləyici maşında tikmək olar.

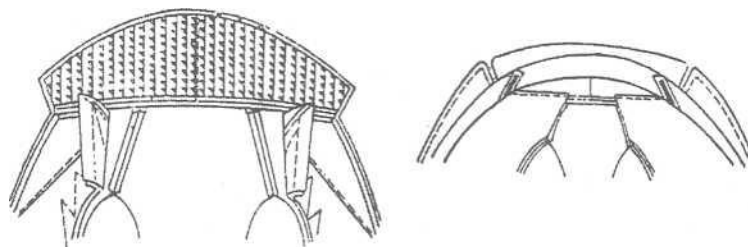
Yaxalığın və eləcə də geyimin bədənə yaxşı oturmasını təmin etmək üçün alt yaxalığı yaxalıq yerinə birləşdirdikdə müəyyən tələblərə əmələtmək lazımdır: I - yaxa ilə yaxalığın birləşmə xətti; II - qabaq hissədə boyun yerinin ortası; III - çiyin tikişi; IV - kürəkdə boyun yeri. Alt yaxalıq boyun yerinə birləşdirildikdə I sahədə yığıma əməliyyatı aparılmır. II sahədə qabaq hissənin boyun yerinin dartılmasının qarşısını almaq üçün qabaq hissə bir qədər yığılır. III sahədə yaxalığın yaxşı yatması üçün alt yaxalıq yığılır. IV sahədə alt yaxalıqda yığıma aparılmır. Bu əməliyyatlara nəzarət çərtikləri vasitəsilə əməl olunur.

Yaxalığı boyun yerinə birləşdirəndə yuxarıda göstərilən tələblər yerinə yetirilmədikdə geyimin xarici görünüşündə qüsurlar meydana çıxa bilər.

Əgər yaxalığın uzunluğu nəzərdə tutulduğundan az olarsa, hazır geyimin ətəkləri bir-birinin üzərini daha çox örtə bilər. Belə olduqda isə ətəklər bir-birindən aralanar. Əgər I sahədə tikişin eni artıq götürülsə, hazır geyimdə yaxa qısalar və ya əksinə, tikiş ensiz götürülsə, yaxa uzana bilər.

Əgər kürəyin boyun yerində alt yaxalıqda yığılma alınarsa, yaxalıq boyun yerindən aralı qalar və ya əksinə, kürəyin boyun yerində yığılma aparılırsa, yaxalıq boyun yerinə möhkəm yapışar.

Yaxalıq geyimə oval tikişlə işləndikdə, üst yaxalığın oturacağı dəqiqləşdirilir və onda yaxalığın ortasında 5-10 mm enində qatlanma payı saxlamaqla alt yaxalığın oturacaq xəttinin müvafiq artıq hissəsi kəsilir.

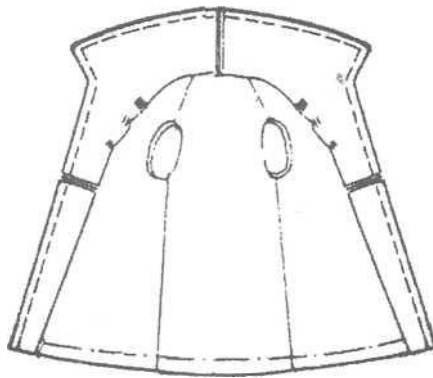


Şəkil 3.53 Yaxalığın boyun yerinə və yaxaya birləşdirilməsi və tikişinin araqratı materialına bəndlənməsi

Yaxalığın yaxalıq yerinə uyğun gəlməsi üçün alt yaxalıqda nəzarət xətləri tabaşirlənir, üst yaxalıqda isə çərtiklər vurulur. Bortaltının üz tərəfində və yaxalığın içəri tərəfində yaxa ilə yaxalığın birləşmə xətləri müəyyənləşdirilir, yaxa ilə yaxalığın birləşmə istiqamətində eninə xətlər çəkilir. Tabaşirlənən xətdən başlayaraq 8-10 mm enində tikiş payı saxlanılmaqla bortaltı və yaxalıq düzəldilərək kəsilir. Alt yaxalığın orta tikişi, kürəyin orta tikişinə (kürəkdə orta tikiş varsa), yaxud çərtikləri bir-birinə uyğunlaşdırılmaqla boyun yerinə tikilir. Birləşdirdikdə alt yaxalığın çiyin kənarı sahəsində 4-5 mm yığılma aparılır. Bu, alt yaxalığın boyunun yan tərəflərinə yaxşı yatması üçün yerinə yetirilir. Bütün geyimlərin qabaq hissəsinin yaxalıq



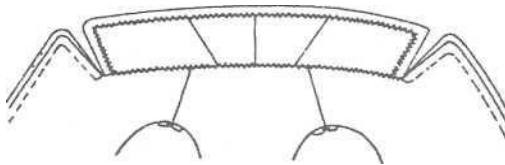
yerində 4-5 mm yığılma aparılır. Bu, yaxalıq yerinin çəpinə kəsiklərinin dartılıb uzanmasının qarşısının alınmasına imkan yaradır. Alt yaxalıq öz yerinə alt yaxalıq tərəfdən 10 mm enində oval tikişlə birləşdirilir. Alt yaxalıq əvvəlcə köklənir və ya köklənmədən maşınla tikilir. Alt yaxalığın və yaxa ilə yaxalığın birləşən tikişləri ütü ilə xüsusi taxta qəliblərdə, yaxud presdə açılaraq ütülənir. Bortaltının yaxa və alt yaxalığını birləşdirən tikişləri qabaq hissənin yaxalıq yeri boyunca əldə, gizli tikişlə və ya universal maşında bəndlənir (Şəkil 3.53, a). Üst yaxalıq alt yaxalığa (oturacaq üçün qatlanma payı saxlanmaqla) oturacağı və yaxa ilə yaxalığı birləşdirən tikiş boyu xüsusi maşında köklənir. Yaxa ilə yaxalığın birləşən tikiş yeri alt yaxalığın tikişinə bortaltının astar tərəfindən əldə bəndlənir. Yaxa ilə yaxalığı birləşdirən tikişləri xüsusi maşında yapışqan plyonka qoyaraq (Şəkil 3.53, b) presdə yapışdırmaqla da bəndləmək olar. Üst yaxalığın basdırılıb tikilən kənarları alt yaxalığa əldə xaçvari tikişlə, yaxud gizli tikişli xüsusi maşında tikilir. Bortaltı ilə birlikdə bütöv biçilən üst yaxalıqlar (Şəkil 3.54) əsas parçadan tikilən yaxalığın bir növü olub işlənilmə ardıcılığı başqadır.



Şəkil. 3.54 Bort ilə bütöv biçilən yaxalığın işlənilməsi

Əgər bortaltı ilə yaxalıq bütöv biçilmişdirsə, borta kromka qoyulduqdan sonra çiyin və yan kəsikləri tikilir. Hazırlanmış alt yaxalıq 10 mm enində tikişlə yaxalıq yerinə birləşdirilir. Sonra tikiş ütülənərək açılır. Üst yaxalıq ilə bortaltı üzəşəği olmaqla, qabaq hissəyə üzü üstə qoyulur və yaxalıqla bortaltı bir vaxtda qabaq hissəyə köklənir. Üst yaxanın ucları və bortun əmək hissəsi ülgü ilə tabaşırılır. Bortlarla yaxalıq eyni zamanda çevrilən tikişlə işlənilir, sonra isə tikiş açılıb ütülənir. Bu əməliyyat ütü və ya xüsusi yastığı olan preslərdə yerinə yetirilir. Daha sonra bortun və yaxalığın işlənilməsi yuxarıda göstərilən qaydada davam etdirilir.

Yaxalığı üst tikişlə yaxalıq yerinə birləşdirdikdə (Şəkil 3.55) əvvəlcə üst yaxalıq oturacağına uyğunlaşdırılır, üst yaxalığın ortasının 15-20 mm-dən başlayaraq, yaxa ilə yaxalığı birləşdirən tikiş tərəfdən 5 mm-ə qədər saxlanan qatlanma payı və tikiş payı dəqiqləşdirilir, sonra isə artıq parça kəsilir. Yaxalığın boyun yerində düzgün oturması üçün alt yaxalıqda nəzarət xətləri tabaşırılır, üst yaxalıqda isə çərtiklər çəkilir. Bortaltını yaxa ilə yaxalığın birləşmə xətlərinə və yaxalıq yerində alt yaxalığa birləşdirmək üçün basdırma tikiş xətti müəyyənləşdirilir.



Şəkil 3.55 Yaxalığın yaxalıq yerinə üst tikişlə birləşdirilməsi

Kürəyin içərisində onun yaxalıq yeri boyunca 20-30 mm enində kolenkor parça qoyulur. Bu, həm tikişin möhkəmliyi, həm də həmin kəsiyin uzanması üçündür. Kolenkor qatı kürəyin boyun yerinə universal maşında tikilir və yaxud kromka ütü ilə birləşdirilir. Onu presdə yapışqan tozu və yaxud yapışqan plyonka ilə yapışdırmaq olar. Yaxailə yaxalığın birləşmə xətlərini 8-10 mm enində tikişlə birləşdirildikdən sonra tikiş açılır və ütülənir. Yaxalıq yerinin üstünə alt yaxalıq tərsinə qoyulur, onlar



bortun ara qatı materialı ilə birlikdə əvvəlcə köklənir və ya köklənmədən ziqzaq tikişli xüsusi maşında tikilir. İşin bundan sonrakı icra ardıcılığı yaxalığın yaxalıq yerinə birləşdirici tikişlə işlənilməsi kimidir.

- **Qolun işlənilməsi və geyimə birləşdirilməsi**

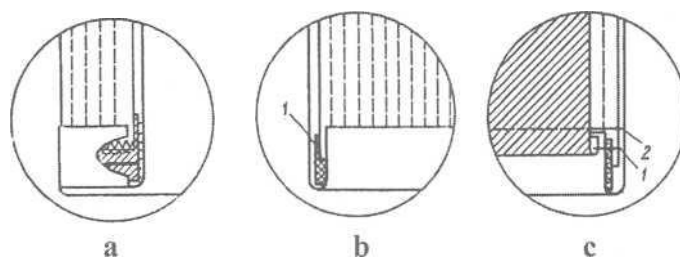
Üst geyimlərdə qollar müxtəlif konstruksiyalarda hazırlanır: birtikişli, ikitikişli, üçtikişli, reqlan, bütöv (qabaq və arxa hissə ilə birlikdə), qarışıq (arxa hissə ilə birlikdə qabaq hissədən ayrı) biçilən qol. Qollar modeldə nəzərdə tutulan konstruktiv tələblərə cavab verməlidir. Qol ağzının işlənilməsinə görə qollar (öz parçasından və ya xəzdən) manjetli, manjetsiz, yamşaq, yamşaqsız, naxışlı, büzməli və digər formalarda hazırlanır. Üst geyimlərdə (pencək, jaket, plaş, mövsümi palto) qol astarlı hazırlanır. Qış geyimlərində isə ona əlavə istiliksaxlayan ara materialı da qoyulur. Üst geyimlərdə qol (oval tikişli qollarda) qol yerinə əsasən sonradan birləşdirilir.

Qolun işlənilmə ardıcılığı materialdan və onun konstruksiyasından asılıdır. Bununla belə, qol iki mərhələdə işlənilir: qolun hazırlanması və qol yerinə birləşdirilməsi. Qolun hazırlanması dedikdə, onun qol astarı və istiliksaxlayan ara materialı ilə hazırlanması, qol ağzının hazırlanması, eləcə də qol astarının qola birləşdirilməsi nəzərdə tutulur.

- **Qol astarının və istiliksaxlayan ara materialının hazırlanması**

Qol astarında qarsaqsız yığma (və ya onsuz) və calaq parçaya qənaət məqsədilə nəzərdə tutulmuşdursa, o, qabaq və dirsək kəsiklərini birləşdirməzdən əvvəl tikilir. Calaq qol astarına calaq tərəfdən 7 mm enində tikilir. Qabaq kəsik üst tərəfdən çərtikləri bərabərləşdirilməklə dirsək xətti sahəsində alt hissəni 3-4 mm yığmaqla (10 mm enində) bərkidici tikişlə işlənilir. Qol astarı qol yerinə qabaq kəsikdən birləşdirildikdə qabaq kəsiyin ortasında 150-200 mm məsafədə tikilməmiş yer saxlanılır. Astarın dirsək kəsiyi ilə alt hissə tərəfdən çərtikləri bərabərləşdirilib üst hissənin dirsək xətti sahəsində (konstruksiyaya müvafiq) yığmaqla, 10 mm enində tikilir. Körpə və məktəbəqədər yaşlı uşaq geyimlərində isə astarın dirsək kəsikləri, həm də qabaq kəsiklər yalnız yuxarı kəsikdən başlayaraq 80-100 mm uzunluğunda tikilir. Qolun dirsək tikişi açıq saxlandıqda və ya qol düymələnən manjetlə calandıqda qol astarının dirsək tikişi yuxarı kəsikdən başlayaraq nəzarət çərtiyinə qədər tikilir, yəni qolun ağzına 80-90 mm qaldıqda tikiş dayandırılır. Qol astarının dirsək kəsiyini qolun ağzına astar tikildikdən sonra qolun üst dirsək tikişi ilə birlikdə də tikmək olar.

Qolların istiliksaxlayan ara materialı əsasən, geyimin istiliksaxlayan materialından (pambıq, vatin və ya penopoli uretandan) olur. İstiliksaxlayan pambıq iki qat cunanın arasına döşənir. Qolun yuxarı hissəsində pambıq aşağı hissəyə nisbətən qalın olur. Pambıq döşənmiş cuna çoxiyənli və ya universal maşında bir-birindən 50-60 mm aralı tikişlə sınırlanır. Hazır istiliksaxlayan pambıq ara materialı dəst halında (10 ədəd) biçim maşınında dəqiqləşdirilir və artığı kəsilir. İstiliksaxlayan ara materialı vatindən olduqda qolun yuxarı hissəsinə 1,5 və 2,5 qatlı, qolun ağız tərəfinə isə birqatlı istiliksaxlayan material qoyulur. Qolun yuxarı hissəsinin ikinci qatındakı vatin qolun ağız tərəfindəkinə nisbətən 100-120 mm qısa olur.



Şəkil 3.56 İstilik saxlayan ara materialının qola birləşdirilməsi

Vatin qatı calaqlı olduqda o, universal maşında yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir. Modelin texniki təsvirinə uyğun olaraq istiliksaxlayan ara materialı hər iki tərəfinə, yaxud bir tərəfinə cuna qoyularaq

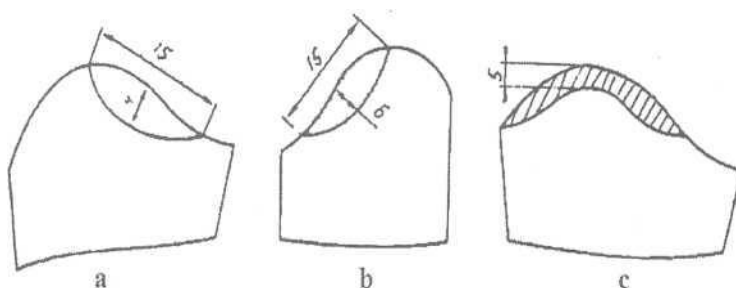
çoxiynəli və ya universal maşında bir-birindən 70-80 mm aralı tikişlə sınıdır. Hazır vatin cunasız qol astarına birləşdirilir. İstilik saxlayan ara materialını birləşdirdikdə onun cunalı tərəfi üst hissəyə düşür.

Penopoliuretan qatı iqlim şəraitinə və üst parçanın qalınlığına görə 3-5 mm qalınlığında biçilir. Qol astarının yuxarı hissəsinə ikiqat penopoliuretan qoyulur, həm də qolun ağız hissəsində ikinci qat birinci qatdan 80-100 mm qısa olur. Hissələrin kənarı bir-birinə tikildikdə artıqlar kəsilib atılır. Qabaq və dirsək tikişləri universal maşında bərkidici tikişlə bəndlənir. Hazır istilik saxlayan ara materialının üstünə qolun astarı qoyulur, astar tərəfdən qabaq tikiş yenidən yuxarı kəsiyə 100-120 mm qalana qədər bərkidici tikişlə işlənir. Astar ipək parçadan olduqda, istilik saxlayan material qol ağzı kəsiyindən 7 mm aralı birləşdirilir (Şəkil 3.56, a). Astarın dirsək kəsikləri qolun yuxarisından başlamaqla 120-150 mm uzununda, 10 mm enində tikişlə icra edilir. İstilik saxlayan astar, qolların dirsək kəsikləri də qolun yuxarisında 100-120 mm uzunluğunda astara birləşdirilmədən ayrıca işlənir. Sonra istilik saxlayan material ilə astar birlikdə, onların üst hissəsində yığma əldə etməklə 10 mm enində tikişlə tikilir. Qalın olmaması üçün tikişdəki pambıq qismən çıxarılır. İstilik saxlayan materialın qolun ağzına birləşmə üsulları Şəkil 3.56-də (a, b, c) göstərilmişdir.

#### • Qolun işlənilməsi

İkitikişli qollarda qolun əsas parçası və astarın dirsək kəsiyi ikisaplı zəncirvari toxunmalı 3517 sinifli maşında bərkidici tikişlə işlənir. Maşının parçaaparan (alt və üst) iki tamasası və ayrıcı, iki birləşən hissənin arasına keçirilməklə yığmanın miqdarını tənzimləyən lövhəsi vardır. Qolun konturunu saxlamaq məqsədi ilə əsas parçadan olan qolun (sağ və sol) hər ikisində bərkidici tikiş qolun çiyin kəsiyindən başlayaraq, üst hissədən birləşdirilir. Eyni zamanda, qolun yamşağı da tikilir. Qol astarı qolun ağzından başlayaraq qolun alt hissəsi tərəfdən tikilir. Üst qolun qabaq kəsikləri üst hissədən, alt hissənin çərtikləri arasında 3-5 mm yığmaqla, 10 mm enində tikilir. Qolun parçası qalın olub, dirsəktikişinin üstündən baxya tikişi vurulmalı olarsa, qolun qabaq kəsiyi qolun ağzından 100-120 mm uzunluğunda tikilir. Onun qalan hissəsi dirsək tikişinin üstündən baxya vurulduqdan sonra tikilir. Modelə müvafiq olaraq qolda kəmərcik, nəzərdə tutulmuşdursa, qabaq kəsik çərtiklərlə müəyyən edilmiş yerə qoyulub tikilir.

Qolun qabaq tikişi açılıb ütülənir, eyni zamanda üst hissəsinin alt hissəyə ötən qismi (yəni, tikiş xəttindən 30-40 mm enində) dartılaraq uzadılıb ütülənir. Bu əməliyyat ütü, PLPU 1-02+RPŞ+UP-I markalı pres və ya "Vestra" firmasının "Test" ARVS tipli xüsusi yastığı və ütüsü olan presində yerinə yetirilir. Eyni zamanda, üst qolun arxa tərəfinin çiyin sahəsindəki kəsiyinə möhkəmlik və həcm vermək üçün yapışqanlı araqatı qoyulur (Şəkil 3.57, a, b).



Şəkil 3.57 Qolun çiyin kəsiyi sahəsinə araqatı materiallarının yapıdırılması

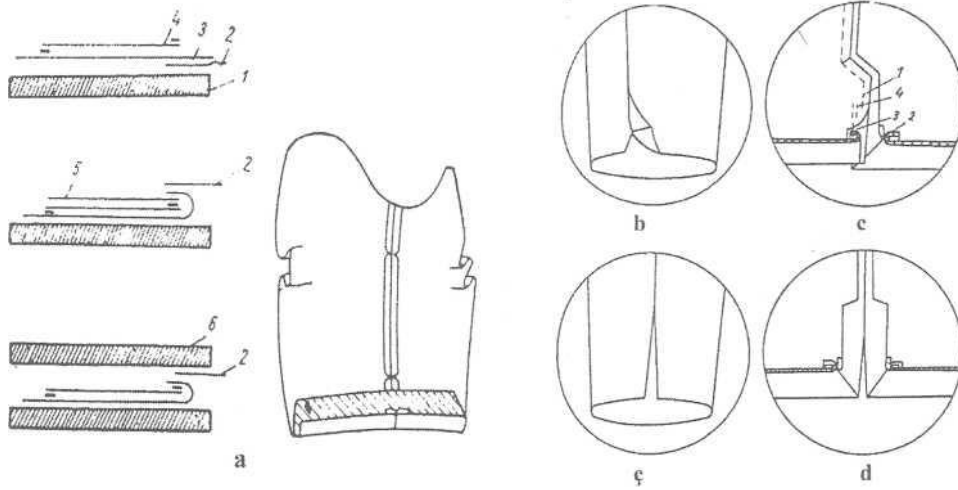
Qolun çiyin sahəsinə çiyin altlığını "Pfaff" firmasının 3801 sinifli maşını ilə calayanda, eyni zamanda, həm də yığma aparılır (Şəkil 3.57, c). Maşında yığmanı tənzimləyən qurğu vardır. Dirsək kəsiyi bərkidici tikişlə işləndikdən sonra qolun astarının ağzı üst qolun qatlanma payına calanır. Qol ağzının qatlanma payı ütülənib qatlanır. Üst qolun qabaq kəsiyi qol astarının qabaq kəsiyi ilə eyni vaxtda "Pfaff" firmasının ikisaplı zəncirvari toxunmalı 5487 sinifli maşınında tikilir. Qolun qabaq kəsiyi, dirsək kəsiyi və yamşağı (əgər modeldə nəzərdə tutulmuşdursa) işlədikdən sonra da tikmək olar. Bu halda, qolu astarla işlədikdə astarın qabaq tikişi qolun qabaq tikişinə uyğun gəlməlidir.

- **Qol ağzının işlənilməsi**

Qabaq tikiş işlənilib qurtardıqdan sonra köməkçi ülgü vasitəsilə qolun üz tərəfindən qolun ağzının qatlanma payı, qolun içəri tərəfindən isə yamşağın (nəzərdə tutulmuşdursa) tikilmə xətti köməkçi ülgü ilə müəyyən edilir.

Qol ağzının möhkəmliyi üçün içəri tərəfindən yapışqanlı və ya yapışqansız pambıq parçadan (kolenkor, bez), yaxud toxunmamış parçadan (flizelin, proklamelin) əlavə qat qoyulur. Qol ağzına kolonkor ara materialı köklənir, onun aşağı hissədəki kəsiyi qolun qatlanma xəttinə düzəldilib qoyulur. Ara materialının yuxarı kəsiyi (10 mm məsafədə) gizli tikişli xüsusi maşında içəri tərəfdən qolun ağzına basdırıla, yaxud əl ilə kəsiyin kənarıboyu xaçvari tikişlə və ya yapışqanlı araqatı materialına bənd edilə bilər.

Ara materialı yapışqanla yapışdırıldıqda onun yuxarı kəsiyindən 2-5 mm aşağı yapışqan plyonka qoyulur. Qolun içəri tərəfi ütü və yaxud Cs-351 P 2+22-219 markalı presdə yapışdırılır.



Şəkil 3.58 Qol ağzının işlənilməsi

Qolun ağzı aparatda yığıldıqda qol ara materialının hər iki qırağına xüsusi maşınla yapışqan plyonka və ya universal maşında yapışqan sap tikilir. Plyonkanın biri ara materialının yuxarı kənarının alt tərəfinə yuxarı kəsikdən 2 mm aralı, ikinci plyonka isə ara materialının aşağı qırağı boyu üst tərəfinə aşağıdakı kəsikdən 15-20 mm məsafədə qoyulur. Ara materialının aşağı tərəfindəki yapışqan plyonka yan kəsiklərə 30-40 mm qalana qədər qoyulur (Şəkil 3.58, d). Qolun qabaq kəsikləri işləndikdən sonra qolun tərs üzüyuxarı tərəfə olmaqla aparata qoyulur. Qol ağzının üstünə ara materialı elə qoyulur ki, onun yuxarı kəsiyi boyu qoyulmuş plyonka iç tərəfə yönəlmiş olsun. Aparatda qol preslənir, ara materialının yuxarı hissəsi qola, qol ağzının qatlanma payı isə qatlanıb (Şəkil 3.58, c) ara materialına yapışır. Yamşaq qolda isə onunla birlikdə qol yamşağının qatlanma payı da qatlanıb ütülənir (Şəkil 3.58, ç). Nəticədə qolun ağzında açıq yamşaq alınır.

- **Qolda dirsək kəsiyinin və yamşağın işlənilməsi**

Qolun ağzında yamşaq əsasən qolun dirsək kəsiyində yerləşdirilir. Bunun üçün qolun üst və alt hissəsində yamşaq payı qoyulur. Dirsək kəsikləri 10 mm enində çərtiklər və kəsiklər bərabərləşdirilməklə bərkidici tikişlə üst hissə tərəfdən birləşdirilir. Tikiş qolun çiyin kəsiyi sahəsindən başlayaraq, yamşağın hissəsinə qədər davam etdirilir. Bu halda qolun üst hissəsinin dirsək yerində 80-100 mm məsafədə konstruksiyaya müvafiq yığma aparılır. Dirsək tikişi ütü və ya PLPU-1-01+PLŞ-Q+UP-I markalı preslə açılıb ütülənir. Qol ağzının qatlanma payı qatlanıb ütülənir. Sonra yamşağın qalan hissəsi tikilir. Qolun üstündən baxılanma nəzərdə tutulduqda isə dirsək kəsiyinin üst hissəsi tərəfdən 5 mm enində tikişlə, alt hissədə isə üst hissəyə nisbətən bəzək tikişi enindən əlavə tikiş payı saxlanaraq bərkidici tikişlə işlənilir. Tikiş əvvəlcə açılaraq ütülənir və sonra üst hissə tərəfdən baxılanır.



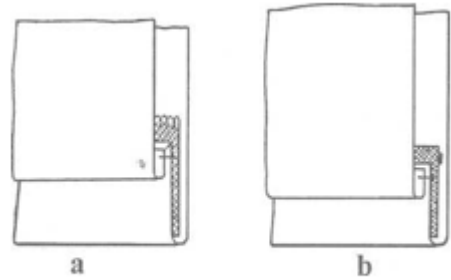
Şəkil 3.59 Kişi kostyum və paltosunda dirsək kəşiyinin bərkidici tikişlə işlənməsi

Yamşağın kəsikləri 5 mm enində çevrilən tikişlə qol ağzının qatlanma payı xəttinə 7 mm məsafə qalana kimi işlənilir. Qolun ağzında yamşaq “Pfaff” firmasının 3337-334 sinifli yarımavtomatı ilə işlənilir. Qolun alt hissəsində yamşaq tikişinin yuxarı və aşağı künclərində 1-2 mm enində tikiş payı saxlanılır və artığı kəşilir. Sonra qolun üst və alt hissəsində yamşağın küncləri düzəldilir. Yamşaq qolun üst hissəsi tərəfə qatlanıb ütüləndikdə qolun ağzının qatlanma payı yenidən qatlanıb ütülənir. Qolun üst və alt hissəsindəki yamşağın küncləri qol ağzının qatlanma payı xətti səviyyəsinə bərabərləşdirilir və həmin qatlanma payı tərəfdən 1597 sinifli maşınla 7-10 mm bəndlənir. Qollar açıq yamşaq işləndikdə (Şəkil 3.58. b, c) üst və alt hissələrin dirsək kəsikləri yamşağın 2/3 hissəsinə qədər 10 mm enində bərkidici tikişlə (tikiş - 1) tikilir, yamşağın küncləri işlənilir, sonra köməkçi ülgü ilə qolun üst hissəsində yamşağın və qolun ağzında qatlanma payı müəyyənəndirilir və çevrilən tikişlə tikilir (tikiş - 2). Tikişin sonu 2 yamşağın və qol ağzının qatlanma xəttinin kəsişən nöqtəsinə düşməlidir (yəni dirsək kəşiyinin tikiş xəttinin davamı olmalıdır). Bərkidici tikiş universal maşında və ya 820-5 sinif tipli yarımavtomatda icra edilir. Qol ağzının qatlanma payı üz tərəfə qatlanır, yamşağın küncləri 5 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir (tikiş - 3). Yamşağın qol ağzındakı küncləri üz tərəfə çevrilib düzəldilir. Dirsək tikişi açılaraq, yamşaq isə qolun üst hissəsi tərəfə qatlanaraq ütülənir. Qolun ağzının dirsək tikişinin üstündəki yer tikilir və sonra ütülənir. Daha sonra yamşağın qatlanma payı tərəfdən iki irəli-geri tikişlə, qatlanma payından 7-10 mm uzunluğunda bəndlənir (Şəkil 3.58, c, tikiş - 4).

Yamşağın tikiş payı (açıq yamşaq və yamşağı çevrilən tikişli qolda olduqda da) qolun ara materialına gizli tikişli maşında, əl ilə basdırma tikişi ilə və ya yapışqan pilyonka qoyulub birləşdirilir.

- **Astarın qola birləşdirilməsi**

Qol ağzının qatlanma payı qeyd edilmiş xətt boyu qatlanır, əllə və yaxud da xüsusi maşında qatlanma xəttindən 10-15 mm məsafədə köklənərək ütülənir. Qol və astarın dirsək tikişləri, qol ağzının kəsikləri bir-birinə uyğunlaşdırılır. Astar qolunun qatlanma payı, astar tərəfdən üst qolun qatlanma payına 7-10 mm enində tikişlə birləşdirilir. Tikiş dirsək kəşiyinə 20-30 mm qalmış dayandırılır.



Şəkil 3.60 Qol astarının qola birləşdirilməsi

Qatlanma payı çərtiyə müvafiq qatlanır və qolun ağzının möhkəm olması üçün qatlanma payının kəsiyi ara materialına bəndlənir. Bu iş gizli tikişli maşında və ya əldə yerinə yetirilir (Şəkil 3.60, *a, b*). Qolun qatlanma payını ara materialına plyonka ilə də yapışdırmaq olar. Qolun astarı dirsək tikişinə universal maşında və ya ilməkləyici xüsusi maşında (bəzək baxması ilə işlənən qolda isə gizli tikişli xüsusi maşında) bəndlənir. Onda bəndlənmə dirsək ətrafı (qolun ağzından 90 mm yuxarı, yuxarı kəsiyindən 120-150 mm aşağı) sahədə aparılır. Qol üz tərəfə çevrilir, düzəldilir və onun astan qolun yuxarı kəsiyindən 80-100 mm məsafədə aşağıdan əl ilə köklənir. Astarın yuxarı kəsiyi tərəfdəki artıq yerləri kəsilir, qolun yuxarı kəsiyindən 10 mm qısa, qoltuq sahəsində isə 20 mm uzun saxlanılır. Çiyin altlığının qalınlığı 10 mm-dən qalın olan geyimlərdə astarın artıq yerlərini kəsəndə qolun çiyin bərabərində astar qoldan 5 mm qısa, qoltuqaltı sahədə isə 20 mm uzun olmalıdır. Qolun ağzı düzəldilir və Cs-351 P 2 M+22-215+396 B markalı xüsusi yastıqların köməyi ilə presdə ütülənir.

- **Qolun qolyerinə birləşdirilməsi**

Qolun oval tikişlə qol yerinə birləşdirilməsi əməliyyatı məsuliyyətli əməliyyat hesab olunur. Geyimin keyfiyyəti və xarici görünüşünün səliqəli olması onun düzgün işlənməsindən asılıdır.

Qolu qol yerinə birləşdirməzdən əvvəl qol yerinin kəsiyi və qolun qol yerinə birləşən kəsiyi nəzərdən keçirilib dəqiqləşdirilir və müvafiq düzəlişlər aparılır. Qol yerinə əldə, düz kökləmə tikişi ilə 9 mm enində qol tərəfdən köklənir. Onda tikişin addımı 5-10 mm olur. Qolun çiyin kəsiyi sahəsində yığmasını çərtiklər arasında bərabər paylamaqla qabaqcadan da yığmaq olar. Yığmanın ölçüsü geyimin konstruksiyasından və parçanın növündən asılı olub, təxminən aşağıdakı qədər nəzərdə tutulur: qabaq hissədəki qol yerinin yuxarisında (çiyin tikişindən başlayaraq aşağıdakı çərtiyə qədər) 10-15 mm, bəzən 20 mm-ə qədər; qabaq və arxa hissədəki qol yerinin aşağısında isə (qolun dirsək tikişindən başlayıb qabaq hissənin yan kəsiyinə qədər) 7-15 mm. Qol yerinin digər sahələrinin və qolun yığılması lazımı qaydaya salınmaqla köklənir. Sonra qoldakı yığmalar xüsusi presdə ütülənir, qırıqlar yox olur. Qolu qol yerinə oval tikişlə birləşdirdikdə qabaq hissə tərəfə 80-100 mm uzunluğunda ensiz parça qoyulur və həmin yerin tikişi açılır. Ensiz parça elə qoyulur ki, tikiş uzununa istiqamətdə onun ortasından keçsin. Qol birləşdirildikdən sonra ondakı yığmalar yenidən ütülənərkən parça qırığı qabaq hissəyə tərəf qaytarılır və çiyin tikişindən başlayaraq 80-100 mm uzunluğunda açılır.

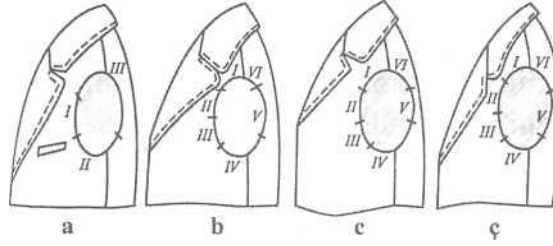
Qol birləşdirildiyi zaman bortun araqatı materialı ilə birlikdə də tikilə bilər. Belə olduqda qabaq hissənin bortun araqatı materialı kökləmə tikişi qolun qolyerinə paralel olmaqla, onun kəsiyindən 15-20 mm aralı salınır. Ara materialının kəsiyi qabaq hissənin kəsiyinə bərabərləşdirilir və artığı kəsilib atılır. Qol bortun araqatı materialı ilə birlikdə tikildikdə qol ətrafının tikişini açıb ütüləmək üçün əlavə parça qoyulmur. Bortun araqatı materialı (çiyin tikişindən başlayıb 80-100 mm uzunluğunda) qolu qolyeri tikişinə bərabərləşdirilib çərtilir və araqatı materialı qolyeri kəsiyinin üstünə yatırıldı. Sonra qabaq hissədəki qolun qolyeri tikişi çiyin tikişindən başlayaraq açılıb ütülənir. Qol qolyerinə köklənmədən xüsusi yığma mexanizmi olan 302 sinifli (PMZ) və ya Dyurkopp (Almaniya) firmasının 541 sinifli alt və üst parçaaparan tamasası və hərəkət zonasında ayırıcı lövhəsi olan maşında oval tikişlə işlənir. Qol öz yerinə qol tərəfdən, bortun araqatı materialı ilə birlikdə 10 mm enində tikilir. Çiyin tikişindən başlayaraq qabaq hissə tərəfə tikişin altına ensiz parça (əsas parçadan) qoyulur. Tikiş sağ qolda dirsək tikişindən aşağı, sol qolda isə yuxarı aparılır və sonu irəli-geri tikişlə bərkidilir. Sonra yığmalar xüsusi preslə ütülənib yatırıldı.

Qolu qol yerinə oval tikişlə birləşdirdikdə onun qabaq tikişindən təqribən 30 mm irəlidən başlamaq gərəkdir. Bu zaman elə etmək lazımdır ki, qolun qabaq tikişi qabaq hissənin yancaq tikişinə uyğun gəlsin. Qolu qol yerinə oval tikişlə birləşdirmə əməliyyatına sağ qoldan başlamaq məsləhətdir. Qol qol yerinə qol tərəfdən kəsiklər və çərtiklər bərabərləşdirilməklə, həm də yığmalar bərabər paylanmaqla işlənir. Qolu qolyerinə oval tikişlə birləşdirdikdə qabaq və arxa hissə sahəsində tikişin altına ensiz ara materialı qoyulur.

Kişi pencəyində ensiz ara materialı sağ qolda qabaq hissədən başlayaraq bir addıma (bir başa) calanır. Sol qolda isə iki addımla tikilir. Birincidə çiyin kəsiyindən başlayaraq qabaq hissə tərəfə, ikincidə isə arxa hissədən başlayaraq çiyin kəsiyi səviyyəsində saxlanılır. Çiyinlik qatı qolun çiyin sahəsindəki tikiş payına çiyinlik qatının ortasını çiyin kəsiyinə bərabərləşdirdikdən sonra calanır.

Qol yerində nişanlama, kökləmə (kişi paltosunda) yalnız qol yerinin aşağı hissəsində (dirsək kəsiyindən qolun qabaq kəsiyinə qədər) astar tərəfdən aparılır. Bunun üçün "Pfaff" firmasının silindr formalı platforması, məkik toxunmalı tikişi, parçaaparan alt temasası və tikiş boyu iynəni sapdiamasd mexanizmi olan 341 sinifli maşınından istifadə edilir.

Qolu qol yerinə oval tikişlə birləşdirdikdə qol yerində parçada nəzərdə tutulan yığma sahələri Şəkil 3.61 göstərilən kimi bölüşdürülür.



Şəkil 3.61 Qolun qol yerində yığma sahələri

- **Astarın işlənilməsi**

Astardan əsasən geyimin istismar müddətini artırmaq və estetik görünüşünü yaxşılaşdırmaq üçün istifadə edilir. O, gigiyena cəhətdən, rəngin davamlılığına və hava-nəm ötürmə qabiliyyətinə görə nəzərdə tutulan mövcud tələblərə cavab verməlidir. Astarın rəngi və strukturu əsas parçayamünasib olmalıdır. Astar geyimin istismarı zamanı və hərəkət müddətində görünüş etibarlı ilə insana müsbət təsir bağışlamalıdır.

Astarın işlənilməsi geyimin konstruksiyasından və çeşidindən, onun biçimindən (geyimin oval tikişli, reqlan və ya bütöv biçimli), siluet formasından (geyimin bədənə yatma dərəcəsi) və konstruksiyasından (qabaq və arxa hissələrin yan, orta, yançaqlı və s.) astarın üst hissə ilə birləşməsindən asılıdır. Onun hazırlanmasına asqının, ətəksaxlayanın, çiyinliyin və istiliksaxlayan ara materialının işlənilməsi daxildir. Astar əsasən bu ardıcılıqla işlənilir:

- əvvəlcə asqı və ətəksaxlayan hazırlanır. Ensiz parçanın kənarı hər iki tərəfdən 7 mm enində içəriyə qatlanaraq üst-üstə qoyulur və elə bərabərləşdirilir ki, asqının eni hazır halda 7 mm olsun. Tikiş asqının ortasından salınır. Asqı üçün xüsusi lentdən istifadə etmək daha faydalı hesab olunur;
- ətəksaxlayanı hazırlayanda astar parça iki qatlanır, 7-10 mm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir, xüsusi alətlə çevrilir və iki qatlanır. Bükülən yerdə ona üçbucaq formada 5-7 mm enində bənd vurulur, düymə üçün ilgak hazırlanır. Bəndləmə tikişinin biri üçbucağın oturacağında, digəri isə ondan 15-20 mm aralı eninə istiqamətdə salınır və ütülənir.

Astarın yan xıştəkli yığmaları qol yerindən başlayıb bel yerinə qədər 10 mm enində tikilir. Tikiş bel xəttindən başlayıb aşağıya getdikcə ensizləşdirilir və yığmanın sonunda 15-20 mm keçdikdəyox edilir. Qarsaqsız yığmalar qeyd xətlərində bərabərləşdirilərək tikilir. Sonra astarın yan və çiyin, qolun dirsək və qabaq, nəhayət arxa hissənin orta kəsikləri boyun yerindən başlayaraq 10 mm enində sağ tərəfdən işlənilir. Geyimin astarının ətəyi üz hissə ilə birləşdirilməli olduqda, qolun qabaq və ya dirsək kəsiklərini tikdikdə, onların orta hissəsində 200-250 mm uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanılır. İşlənilmiş qol astarı geyimin qol yerinə tikiş maşınında birləşdiriləndə saxlanılan tikilməmiş hissədən istifadə edilir. Döş cibin küncündən (qol yeri tərəfdə) cib altlığı da həmin tikişlə bəndlənir. Geyim çiyinliksiz işlənildikdə astarın qol yeri üz hissənin qol yerinə birləşdirilir. Bundan başqa, arxa hissənin orta kəsiyini tikərkən onun mərkəz hissəsində 300-350 mm uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanılır. Bu açıqlıq isə geyimi üz tərəfə çevirmək üçün lazımdır.

Ətəksaxlayanın (qadın palto və plaşlarında) ucu yan kəsiyin və ya qol yerinin tikişinə qoyularaq tikilir. Asqının ucları boyun yerinə elə bəndlənir ki, mərkəz tikişin hər iki tərəfində uzunluq eyni (30-35 mm) alınsın.



Astar bel yerinə qədər olduqda onun ətək kəsiyi içəri qatlanır və həminqatdan 1 mm məsafədə kəsik qapalı qatlama tikişi ilə işlənir. Qatlanma payının eni modelə müvafiq olaraq müəyyənləşdirilir.

Astarın ətəyi paltarın ətəyinə birləşdirilmədikdə, onun yan kəsikləri və arxa hissənin orta kəsiyi xüsusi bərkidici-ilməkləyici maşında işlənir.

Döş cibləri olmayan geyimlərdə arxa hissədə astarın ortasına boyun kəsiyindən 20-25 mm məsafədə fabrik markası tikilir. Qol astarı da astarın qol yerinə (onların çərtik qeydləri düzəldilməklə) universal maşında tikilir. Qabaq və arxa hissələrin çiyin kəsikləri 10 mm enində qabaq hissə tərəfdən, arxa hissənin çiyin kəsiyinin ortasında yığma almaqla bərkidici tikişlə işlənir. Bu halda boyun kəsikləri bərabərləşdirilir.

- **İstilik saxlayan ara materialının işlənməsi**

İqlim zonalarına müvafiq olaraq qış geyimlərinə əlavə istilik saxlayan ara materialı qoyulur. İstilik saxlayan ara materialı kimi pambıq, vatin, süni pambıq və penopoliuretandan istifadə edilir. Yenə də iqlim zonasından asılı olaraq, geyimin döşünə və kürəyinə (omba xəttinə qədər) istilik saxlayan ara materialı kimi 1,5-2,5 lay vatin qoyulur.

İstilik saxlayan ara materialının calağı və hissələri 10 mm enində yapışdırıcı tikişlə universal maşında birləşdirilir.

Qarsaq (yığma) isə 7 mm enində elə işlənir ki, onun sonunda tikişin eni görünməsin. Vatin layları bir-birinə qabaq hissənin burtu boyu, qabaq və arxa hissənin çiyin və yan kəsiklərinə bıçaqlı universal maşında sınıdır. Pambıqdan istilik saxlayan ara materialı hazırlamaq üçün pambıq lay cunanın arasına döşənir. İstilik saxlayan ara materialının yuxarı hissəsindəki (boyun yerindən 20 mm aşağıya qədər) pambıq lay aşağı hissəyə nisbətən daha qalın olur. Məktəbəqədər yaşlı uşaqların geyimlərində istilik saxlayan pambıq layı eyni qalınlıqda götürülür. İstilik saxlayan ara materialı çoxiyənli və yaxud universal maşında uzununa istiqamətdə, ara məsafələri 50-60 mm olan tikişlə, yaxud çoxiyənli zəncirvari tikişli maşınında (sırığın arası 100 mm) sınıdır (universal maşında birinci tikiş hissələrin ortasından salınır).

İstilik saxlayan ara materialı 10 laydan ibarət dəst halında yığılır, onun üzərinə ülgü qoyulur və səyyar biçici maşınla biçilir. Qeyd xətlərində yığma yerləri kəsilir. Bort, çiyin və yan kəsiklərdən 20-30 mm məsafədə pambıq çıxarılaq nazildilir. Vatin cunaya çəkilməmiş və yaxud da cunasız hazırlanır. Vatin cunasız olduqda, əvvəlcə onun tükü üzünə cunadan əlavə qat çəkilir, bir-birindən 70-80 mm aralı sınıdır və ülgü qoyularaq artıq hissələri kəsilir. Penopoliuretan istilik saxlayan ara materialı gövdə hissəsində ikilaylı, ətək hissəsində isə birlaylı hazırlanır. Geyimin qabaq hissəsindəki ikinci lay istilik saxlayan ara materialı elə qoyulmalıdır ki, bortun kəsiyinə 10-15 mm qalmış qurtarsın. Bu səbəbdən də istilik ara materialı müəyyən qədər nazildilir, əsas lay ilə ikinci lay (bort kəsiyindən 10 mm aralı), eləcə də çiyin və yan kəsiklər universal maşında 3-4 mm enində bir-birinə sınıdır. İkinci penopoliuretan layı və tikişlər geyimin astarı tərəfdə olmalıdır. Bu halda maşının dabanındakı təzyiqliq tənzimlənməlidir. Hal-hazırda müxtəlif üsullar və naxışlarla sınıdırılmış cürbəcür çeşidli yeni istilik saxlayan ara materialları istehsal edilir.

Qadın qış və mövsümi paltolarında astarın hazırlanması unifikasiya edilmişdir. Burada fərq ondadır ki, istilik saxlayan ara materialında qabaq və arxa hissələrin yan kəsikləri, arxa hissənin orta kəsiyi ilməklənmədən bərkidici tikişlə işlənir.

- **Çiyinliyin və çiyin altlığının işlənməsi**

Geyimin xarici görünüşünü yaxşılaşdırmaq, çiyin sahəsinə lazımi forma vermək, alınmış formanı istismar zamanı saxlamaq üçün yüngül parçadan olan geyimlərə bezdən, parçadan və parça olmayan materialdan yumşaq; kostyumluq və paltoluq parçadan olan geyimlərə isə bərk çiyinlik qatından istifadə edilir. Bundan başqa, üst çiyinlikdən, çiyin altlığından və arxa çiyinlikdən də istifadə edilir (istilik saxlayan ara materialını və astar üzlə birləşdirmədən əvvəl) və qol yerinə tikilir.

Hal-hazırda çiyinlik qatı hazırlamaq üçün iynə ilə deşib-keçirmə üsulundan istifadə edilir. Belə ki, maşındakı iynənin ucu müxtəlif diş-diş və qarmaq formasında hazırlanmışdır. İynə çiyinlik qatını (vatin, parça, porolon və s. qat) deşəndə özü ilə ayrı-ayrı lifləri də qatdan keçirir və çiyinlik qatlarını bir-birinə

birləşdirir. Nəticədə parça olmayan parça alınır. Çiyinlik qatının hazırlanması iki əməliyyatla aparılır: 1 - hazır parça olmayan parça rulon halında hazırlanır, 2 - çiyinlik qatı ştampla presdə çapılır və preslə lazımi formaya salınır. Arxa çiyinlikdən geyimin konstruksiyasında nəzərdə tutulan hallarda istifadə olunur (Şəkil 3.62, a).

Qoyma çiyinlik geyimin kürək hissəsində qol yeri kəsiyinə universal maşında (çərtiklərə görə 3-5 mm enində tikişlə), arxa çiyinlik üz hissəyə çiyinliklə, eyni zamanda, qol yerinin icrası zamanı xüsusi maşında, çiyinliyin yuxarı tərəfi isə çiyin tikişinə universal maşında bəndlənir.

- **Çiyinliyin hazırlanması.** Kətan, bört parçasından, ya da toxunmayanparçadan (flizelin, porolon, proklamelin) olan çiyinliyin üst və alt hissəsinin arasına (konstruksiyadan asılı olaraq) bir neçə lay vatin və ya süni mahlıc, yaxud buna bənzər toxunmayan parça qoyulur. Onun oval tərəfinin qalınlığı tədricən nazildilərək boyun xəttinə tərəf yox edilir.

Çiyinlik alt hissə tərəfdən ziqzaq tikişli xüsusi maşında və ya universal maşında boş tikişlə, oval kəsiyinə paralel olmaqla, ara məsafələri 10-30 mm olan tikişlə sınıdır. Üst çiyinlik həm toxunmayan parçadan tikilməklə, həm də porolon qatlı xüsusi forması (qəlibi) olan presdə hazırlanır.

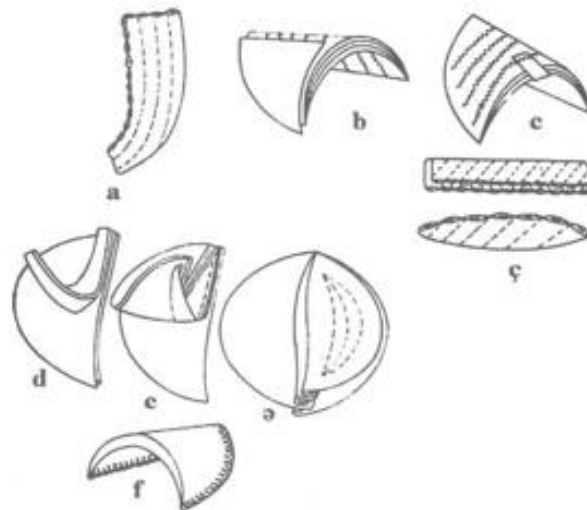
Çiyinlik xüsusi presdə ütülənir və oval formaya salınır. Əgər çiyinliyin sınıma tikişi geyimin kürək hissəsində üst tərəfdən müşahidə olunarsa, onda onun üzərinə əlavə parça qatı, yaxud toxunmayan parça qoyulur (Şəkil 3.62, b). Parça çiyinliyə yapışqan saplarla, nəmlənib-isdilmə əməliyyatı zamanı birləşdirilir. O, çiyinliyə xüsusi, yaxud universal maşında içəri kəsiyindən 5-7 mm məsafədə 30-50 mm uzunluqda bəndlənir.

Geyimlərdə astarın qol yerini üz hissənin qol yerinə birləşdirdikdə parçadan istifadə edilir. Parça 40-50 mm enində üst çiyinliyin üzərinə (Şəkil 3.62, c) astar yatan tərəfə elə qoyulur ki, onun bəndlənməyən kənar ucu çiyinliyin kəsiyindən 10-20 mm kənara çıxsın.

- **Üst çiyinliyin geyimə birləşdirilməsi**

Üst çiyinlik qol yerinə 65 sinifli xüsusi maşında birləşdirilir. Tikiş qol tərəfdən, qolun tikilmə tikişindən 1 mm aralı bəndlənir (kəsiyin tikişinə tərəf). Çiyinliyin ortası geyimin çiyinə uyğunlaşdırılır.

Modeldə nəzərdə tutulduqda, qol dairəsinin yuxarı hissəsinin altlığından (Şəkil 3.62, ç) istifadə edilir. Qol dairəsinin yuxarı hissəsinin altlığı vatindən, geyimin konstruksiyasına müvafiq olarsa süni mahlıcdan və s. hazırlanır. Qol dairəsinin yuxarı hissəsinin altlığı geyimin qol yeri tikişinə (qolun qol dairəsinin yuxarı hissəsinin xətti boyu) ikiyə qatlanmış halda və ya açıq, xüsusi, yaxud universal maşında qol tərəfdən tikilir. Onu üst çiyinliklə birlikdə tikmək məsləhətdir.



Şəkil 3.62 Çiyinlik və qol dairəsinin yuxarı hissəsinin altlığı

- **Astarsız geyimlərdə üst çiyinliyin işlənməsi və geyimə birləşdirilməsi**

Çiyinlik iki hissədən ibarətdir: alt və üst hissə. Üst hissə - dayaq, iki qatdan hazırlanır. Biri araqatı materialından, digəri isə əsas və ya astar parçadan hazırlanır. Çiyinliyin alt hissəsi əsas və ya astar parçadan biçilir.

Çiyinliyin əsas və ya astar parça hissələri 7-10 mm enində tikişlə işlənilir. Tikiş düzəldilir, ya da açılıb ütülənir. Araqatı materialının hissələri üst tikişlə işlənilir. Üst hissənin və oturacağın üz tərəfləri içəriyə olmaqla oturacaq tərəfdən 7 mm enində tikişlə alt parçada yığma əməliyyatı aparmaqla tikilir (Şəkil 3.62, d).

Çiyinliyin alt hissəsi oturacaqla birlikdə üz tərəfi içəri olmaqla qatlanır və 7 mm enində tikişlə oturacaq tərəfdən tikilir (Şəkil 3.62, e).

Ara materialı və çiyinliyin aşağı qatının arasına bir neçə lay vatin və ya süni mahlıc, yaxud buna bənzər başqa parça (toxunmayan parça), oval tərəfinin qalınlığı nazildilməklə qoyulur.

Çiyinlik alt hissə tərəfdən, üst layı qaldırmaq və oval kəsiyinə paralel olmaqla, 10-30 mm enində tikişlə sınıdır. Axırncı (içəridəki) sırt oturacaq kəsiyindən 40-50 mm məsafədə çiyinliyin arasında yerləşdirilir (Şəkil 3.62, ə).

Üst hissə sınırmış hissənin üzərinə qatlanır və alt hissə tərəfdən oval kəsiyi boyu, ondan 10-15 mm aralı tikilir. Kəsiyin kənarı xüsusi maşında ilmələnir (Şəkil 3.62, f). Çiyinlik xüsusi presdə ütülənir və ona əyri forma verilir.

- **Çiyinliyin geyimə birləşdirilməsi.** Çiyinlik geyimin içəri tərəfindən elə qoyulur ki, onun kənarı qol yeri tikişindən 15-20 mm irəli çıxsın. Sonra o, xüsusi, yaxud universal maşında qol tərəfdən, çiyin tikişindən 60-70 mm qabaq hissəyə və 45-60 mm kürəyə tərəf tikilir. Çiyinliyin oval tərəfi çiyin tikişinə 6-7 tikişlə bəndlənir.

- **İstilik saxlayan ara materialının üz hissəyə birləşdirilməsi**

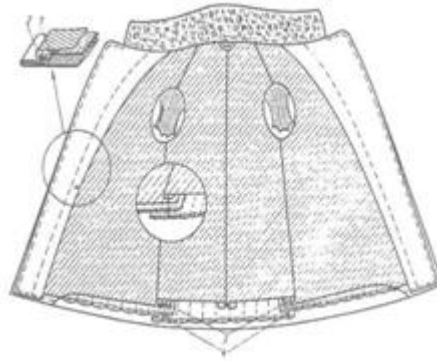
Üst geyimlərinə istilik saxlayan ara materialı birləşdirməzdən əvvəl üz və astar hissələr ütülənməlidir (bortun kənarı, yaxa, yaxalıq, ətək və s. )

İstilik saxlayan ara materialı geyimin bort kəsiklərinə, boyun yerinə, qol yerinə, yan tikişinə və ətəyinə birləşdirilir. Astarın ətəyi üz hissənin ətəyinə birləşdirilməyən geyimlərdə istilik saxlayan ara materialı astarın ətəyinə birləşdirilir (Şəkil 3.63). İstilik saxlayan ara materialı üz hissənin içəri tərəfinə qoyulur. Bu halda onun çiyin tikişi 10 mm artıq olub, bortaltının içəri kəsiyinin altına 20-25 mm keçməli, yan tikişlər isə üz hissənin yan tikişindən 20 mm aralı olmalıdır. İstilik saxlayan ara materialı üz hissə ilə yoxlanılaraq dəqiqləşdirilir, artıq hissə kəsilir və onun kəsikləri bortun araqatı materialına gizli tikişli 285 sinifli xüsusi maşında basdırılır. Tikiş istilik saxlayan ara materialının kəsiklərindən 10-15 mm aralı salınaraq, onun döş hissəsindəki qabarıq yerlər səliqəyə salınıb tikilir. Astarın ətəyi üz hissəyə birləşdirildikdə bortun araqatı materialı istilik saxlayan ara materialına ziqzaq tikişli və ya gizli tikişli xüsusi maşında birləşdirilir.

İstilik saxlayan ara materialının yan tikişləri üz hissənin yan tikişinə universal maşında və ya gizli tikişli xüsusi maşında (arxa hissə tərəfdən) bəndlənir. Tikiş qol yerindən 80-100 sm aşağıdan başlayıb bel xəttindən 200-250 mm aşağıya qədər davam etdirilir. Bədənə kip yatan və ya klyoş formalı geyimlərdə yan tikişlər bel xəttinə yalnız qoltuq sahəsində bəndlənir.

Məktəbəqədər yaşlı uşaqların geyimlərində istilik saxlayan ara materialının yan tikişlərinə arxa hissə tərəfdən, çiyin tikişində isə qabaq hissə tərəfdən bəndlənir. Bu zaman arxa hissədə konstruksiyaya müvafiq olaraq boşluq əldə edilməlidir. Tikiş payı isə astar tərəfə yatmış olmalıdır. Tikişlərin eni istilik saxlayan ara materialı pambıqdan olduqda 15 mm, vatindən olduqda 10 mm, porolondan olduqda isə 3-4 mm olur. İstilik saxlayan ara materialının yan tikişlərini onun üz hissəyə birləşdirilməsindən əvvəl tikmək olar. Bu halda, əvvəl üz hissənin yan tikişləri onun qabaq hissədəki tikiş payı tərəfdən

istiliksaxlayan ara materialına universal və yaxud gizli tikişli xüsusi maşında bəndlənir. Sonra istiliksaxlayan ara materialının bort kəsikləri, bortun araqatı materialına gizli tikişli xüsusi maşında (kəsiklərdən 20-30 mm aralı) bəndlənir.



Şəkil 3.63 İstiliksaxlayan aramaterialinin üz hissəyə birləşdirilməsi

İstiliksaxlayan ara materialının yaxalıq və qol yeri, əmək hissəsi kəsiklərdən 70-100 mm məsafədə bərabərləşdirilərək köklənir. Arxası yamşaqly geyimlərdə üz hissənin yamşaqly səviyyəsində istiliksaxlayan ara materialı kəsilir və ondan 50-60 mm məsafədə bərabərləşdirilib köklənir. İstiliksaxlayan ara materialı yaxalıq ilə alt yaxalıqın birləşmə tikişinə universal maşında və ya gizli tikişli xüsusi maşında bəndlənir. İstiliksaxlayan ara materialının qol yerləri uzun qol yeri kəsiklərinə düzəldilir, artığı kəsilir və xüsusi maşında tikilir.

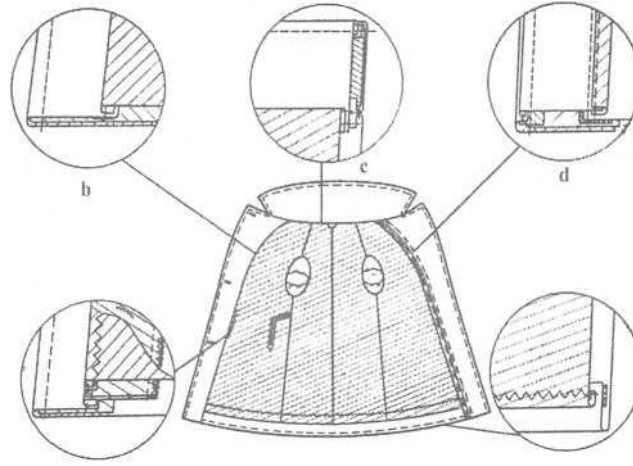
Astarın ətəyi üz hissəyə birləşdirilən geyimlərdə istiliksaxlayan ara materialının ətəyi üz hissənin ətəyinin qatlanma payının altına (10-15 mm) keçirilməli, astarın ətəyi üz hissə ilə birləşdirilməyən geyimlərdə isə istiliksaxlayan ara materialının ətəyi üz hissənin qatlanma payının kəsiyindən 20-30 mm qısa olmalıdır. Arxası yamşaqly geyimlərdə istilik ara materialının kəsikləri yamşaqly qatlanma payının altına qoyulur. Yamşaq kəsikləri ara materialına gizli tikişli xüsusi maşında bəndlənir.

- **Astarın geyimə birləşdirilməsi**

Üz hissənin və astarın çiyin tikişləri birləşdirilərək tikilməzdən əvvəl və ya tikildikdən sonra astar üz hissə ilə tutuşdurularaq yoxlanılır. Bunun üçün geyim (içəri tərəfi yuxarı olmaqla) masanın üstünə sərilir, üzərinə astar (üz tərəfi aşağıya olmaqla) qoyulur. Üz hissə ilə astarın yan və çiyin kəsikləri bir-birinə uyğunlaşdırılır.

Astarın döş hissəsində qabarıq yerlər səliqəyə salınır. Onun uzunluğu və eni nəzərdən keçirilir. Arxası yamşaqly geyimlərin astarında yamşaq yeri kəsilir. Üzlə astarın bort və yamşaq kəsiklərində nişanlama xətləri tabaşirlənir. Qol astarının qol yerinə birləşdirilməsi üçün astarın qol yerində qeyd xətləri çəkilir.

Astarın ətəyi üz hissənin ətəyinə birləşdirilən geyimlərdə astarın ətəyi üz hissənin ətəyinin qatlanma xəttinə düzəldilir və artıq hissəsi kəsilir. Astarının ətəyi üz hissənin ətəyinə birləşdirilməyən geyimlərdə astarın ətəyi, astar üz hissə ilə birləşdirildikdən sonra kəsilir. Qolun astarını geyimə birləşdirmək üçün qol yeri tabaşirlə nişanlanır, qol boşluğa uyğunlaşdırılır və qol astarında boşluq əldə etməklə birləşdirilir. Astarının ətəyi üz hissə ilə birləşdirilməyən geyimlərdə də astarın qolu birləşdirildikdən sonra astar bortaltına (Şəkil 3.64, *b*) yaxalıqın oturacağına astar tərəfdən 10 mm enində tikişlə calanır. Bu zaman astarın döş hissəsindəki qabarıq yerlər səliqə ilə düzəldilir. Astar ilə bortaltının tabaşirlə qeyd edilmiş xətləri bir-birinə düz gəlməlidir. Astar üz hissəyə sol bortaltı tərəfdən calanır.



Şəkil 3.64 Astarın geyimə birləşdirilməsi

Kişi və oğlan geyimlərində döş cib köbəsinin kənarıbəndlənir. Cib köbəsi kənarının içəri hissəsi ilə cib kənarının çərtikləri arasındakı yer astar tərəfə qatlanır. İç cibli qadın geyimlərində astarın bortaltına tikilməsi ilə eynivaxtda cib astarının bortaltı tərəfdəki kəsiyi də birləşdirilərək tikilir (Şəkil 3.64, a). Cib ağzının yanları və cib astarının kənar tərəfi bəndlənir. Geyimüz tərəfə çevrilir və bortaltının içəri kəsiyi bortun araqaatı materialına əldə düz tikişlə və ya birsaplı zəncirvari tikişli xüsusi maşında bortaltının astar birləşən tikişinin yan tərəfi ilə köklənir. Geyim tərsinə çevrilir və bortaltının içəri kəsiyi astarla ara materialına gizli basdırma tikişi ilə əldə, yaxud gizli tikişli xüsusi maşında tikilir və ya yapışqan plyonka ilə (yay və gündəlik geyimlərdə) yapışdırılır.

Yaxalığın tikişi astar ilə birlikdə alt yaxanın boyun yerinin tikişinə universal maşında, yaxud xüsusi maşında tikildikdə, eyni zamanda uclar da bəndlənir (Şəkil 3.64, c). Döş ciblərinin astarı bortun araqaatı materialına gizli tikişli xüsusi maşında tikilir. Geyim üz tərəfə çevrilir, astar düzəldilir və yan çiyin tikişləri yoxlanılır, qol qol yeri tikişindən 25-30 sm məsafədə qol yerinə paralel düz tikişlə köklənir. Astarın qol yeri tikişi ilə geyimin qol yeri tikişi bir-birinə maşında (qol astarının qabaq tikişinin və ya dirsək tikişinin tikilməmiş qalan yerindən) tikilir. Onun tikişi qol tərəfə çevrilir. Kişi geyimlərində, eyni zamanda döş cibin kənarı qol yerinə tikilir. Qolastarının ağzı qolun ağzının qatlanma payına (qol astarının dirsək kəsiyində, ya da qabaq kəsikdə tikilməmiş yerindəki açıqlıqdan) 10 mm enində calanır. Üst qolun ağzının qatlanma payı qolun ağzının ara materialına yapışqan plyonka ilə bərkidilir. Bərkidilmə aparılmadıqda isə qol astarı qola birləşdirildikdən sonra onun ağzının qatlanma payının kəsiyi, qolun ara materialına bəndlənir. Qol manjetli olduqda, manjetin qatlanma payının kəsikləri astar ilə birlikdə qolun ağzının ara materialına, qatlanmayan manjetli qollarda isə qolun özünə gizli tikişli xüsusi maşında bəndlənir. İstilik saxlayan ara materialı olan geyimlərdə qolun ağzının qatlanma payına istilik saxlayan ara materialı tikilir.

Astarın dirsək tikişi üz hissənin dirsək tikişinə, ya da istilik saxlayan ara materialına universal maşında tikiş kəsiyindən 4-5 mm aralı tikilir. Qolun astardakı tikilməyən yerləri astarın üz tərəfindən kəsikləri 10 mm enində içəriyə qatlanır, qatlanmış kənarı boyu 1 mm enində tikilir. Qol üz tərəfə çevrilərək düzəldilir.

Astarın yan tikişləri geyimin yan tikişlərinə və ya istilik saxlayan aramaterialına (qış geyimlərində) arxa, yaxud qabaq hissədən universal maşınla və ya gizli tikişli xüsusi maşınla qol yerindən 80-100 mm məsafədən başlayaraq, bel xəttindən 150-200 mm aşağıya qədər tikilir. Astar da 7-10 mm boşluq saxlanılır, tikiş yan kəsiklərdən 4-5 mm məsafədə salınır. Gen biçimli və klyoş formalı geyimlərdə astarın yan tikişləri geyimin yan tikişlərinə yalnız onların yuxarı hissəsindən bel xəttinə qədər tikilir. Ətəksaxlayan olan geyimlərdə yan tikişlər tikildikdə ətəksaxlayanın sonu yan tikişə iki dəfə irəli-geri tikişlə bərkidilir.

İstilik saxlayan ara materialı olan geyimlərdə astar istilik saxlayan ara materialının ətəyinə 100-120 mm məsafədə, əl ilə düz tikişlə köklənir. Astar istilik saxlayan ara materialının ətək kəsiklərinə paralel olmaqla, 50-60 mm qatlanma payı saxlanılaraq artıq hissəsi kəsilir. İstilik saxlayan ara materialı kənarının

üzərinə astarın qatlanma payı qatlanır və qatlanma payı kəsiyi özü əl ilə 10 mm enində içəri qatlanaraq köklənir. Sonra astarın bu yerləri qadın paltosunda ziqzaq tikişli (Şəkil 3.64, ç) xüsusi maşında, kişi paltosunda isə universal maşında tikilir.

Astarın 10 mm qatlanmış yerini əl ilə xaçvari tikişlə və ya gizli tikişli xüsusi maşında da tikmək olar. İstilik saxlayan ara materialı olmayan geyimlərdə astar geyimin ətəyinə paralel qoyulur, qatlanma payı saxlanılır və artıq hissəsi kəsilir. Astarın ətəyi düzəldilir, içəri tərəfə qatlanaraq (qatlanma payı) onun kəsik tərəfi yenidən içəri qatlanıb, ziqzaq tikişli xüsusi maşında tikilir. Astarın ətəyinin küncləri, geyimin ətəyinin qatlanma payına və bortaltına əl ilə gizli tikişlə basdırılır.

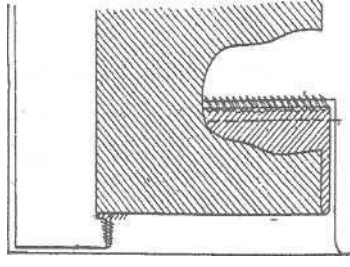
Bortaltının içəri kəsiklərinin haşiyələnmiş olduğu geyimlərdə qol astarı geyimin astarının qol yerinə tikilir. Arxa hissə astarının orta kəsiyi tikilməmiş saxlanılır. Üz hissə içəri tərəfi yuxarı olmaqla masanın üzərinə, onun üzərinə isə tərs tərəfi aşağıya olmaqla astar sərilir. Onların yan və çiyin kəsikləri bir-birinə uyğunlaşdırılır. Bortaltının içəri kənarı astar kəsiyindən 25-30 mm artıq çıxmalıdır. Bortaltının kənarı geri qatlanır, astarın bort kəsikləri bortun araqatı materialına, qış geyimlərində isə istilik saxlayan ara materialına əl ilə gizli tikişlə basdırılır, yaxud gizli tikişli xüsusi maşında tikilir. Döş ətrafı az boşluqla tikilir, döş cibi ağzının yanına tikilən parça bortun araqatı materialına bəndlənir. Bortaltının içəri kənarı astara köklənir və universal maşında haşiyə tikiş boyu tikilir. Eyni zamanda, bortaltının aşağı tərəfində geyimin ətəyinin qatlanma payının kənarı astar qoyulduqdan sonra üst hissəyə birləşdirilir. Astarın orta kəsikləri 10 mm enində tikişlə birləşdirilir. Astar yaxalıq ara materialının kənarına bəndlənir. Astarın birləşdirilməsinin bundan sonrakı əməliyyatları alt köbəsi haşiyələnməyən geyimlərdə olduğu kimidir.

Qolun alt tikişi yan tikişinə düz gələn geyimlərdə bu tikişlər tikilməzdən əvvəl astarın arxa hissəsindəki orta kəsik çiyin kəsiyi, qolun ortasında qalmış yer və qol yeri tikilir. Bundan sonra bortaltı ilə yaxalıq araqatı materialına calanır. Astarın bortaltına calanan tikişi bortun araqatı materialına, yaxalıq araqatı materialına calanan tikişi isə alt yaxalıq tikişinə bəndlənir.

Qolu qol yerinə birləşdirilən geyimlərdə astarın qol yerinin tikişi geyimin qol yeri tikişinə universal maşında, yaxud xüsusi tikiş maşınında, yəni tikişin hər iki tərəfindən 80-100 mm qalana kimi tikilir. Bundan sonra yan tikişlər (onların birinin arasına ətəksaxlayan qoyulur) və qol astarının alt kəsiyi tikilir. Astarın sonrakı birləşdirilmə əməliyyatları adi qollu geyimlərdə olduğu kimidir. Astarın ətəyi geyimin ətəyinə birləşdirildikdə geyimi üz tərəfə çevirmək üçün astarın arxa hissəsinin orta kəsiyində 300-350 mm uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanılır. Qolun ağzı qol astarının ağzına astar tərəfdən tikilir. Üst hissə ilə astarın yan tikişləri bir-birinə uyğunlaşdırılır. Arxa hissədə astar geniş alınarsa o, orta tikişin üzərinə qatlanıb 10 mm enində tikilir. Arxa əmək yamşaq olduqda astanda da yamşaq yeri kəsilir, onun yuxarı ucu 45° bucaq altında iki tərəfə çətilir. Astarın yamşağın kənarının qatlanma payına calanmasını asanlaşdırmaq üçün onun yuxarı ucu ara materialı ilə birlikdə 20-25 mm çətilir. Yamşağın kəsilməmiş yerləri astarın yamşaq kəsiklərinə uyğun 7-10 mm enində tikişlə birləşdirilir. Astandakı çərtiklərin ucundan 1-2 mm qalana qədər tikiş davam etdirilir. Yamşağın qatlanma payı ara materialına iki üsulla birləşdirilir: yapışqan plyonka ilə presdə, gizli tikişli xüsusi maşında və ya əldə bəndlənir. Astar geyimin bortaltına və ətəyinin qatlanma payına birləşdirildikdə onun ətəkdə qatlanıb boş durması üçün az miqdarda boşluqlu tikilir. Bortaltının və yaxalıq oturacağıın içəri tərəfi, cib astarı, yan tikişlərin bəndlənməsi, astarının ətəyinin üzünə birləşdirilməyən geyimdə olduğu qaydada icra edilir. Ətəyinin kənarı baxıqsız olan geyimlərdə yamşağın yan tərəfləri gizli basdırma tikişlə əldə və ya maşında bəndlənir. Ətəyinin qatlanma payı enli olan geyimlərdə astarın ətəyi üz hissəyə birləşdirildikdən sonra qatlanma payının kəsiyi astarla birlikdə üz hissənin ətəyinə içəri tərəfdən gizli tikişli xüsusi maşında bəndlənir. Geyimin ətəyi ütüləndikdə astarının üzə qatlanma payı da düzəldilərək ütülənir (Şəkil 3. 65). Geyim arxa hissənin astarında açıq qoyulan yerdən üz tərəfə çevrilir.

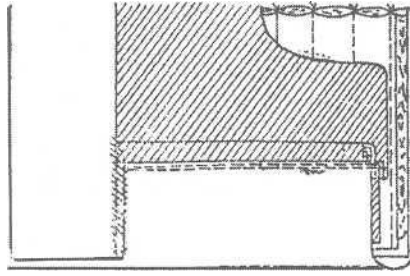
Qol astarının qabaq və ya dirsək kəsiyinin açıq yerindən arxa hissə astarının açıq yeri tikilir. Bundan sonra qol astarının qabaq, yaxud dirsək tikişinin açıq yerindən astarın qol yeri tikişi üz hissənin qol yeri tikişinə bəndlənir. Sonrakı əməliyyatlar yuxarıda göstərilən qaydada yerinə yetirilir.





Şəkil 3.65 Geyimdə enli qatlanma payı olan ətəyin işlənməsi

Üzhissənin ətəyinin qatlanma payının kəsiyi haşiyələnən və astarının ətəyi üz hissə ilə birləşdirilən geyimlərə astar qoyulduqda, onun bort və yaxalıq oturacağı tərəfdəki kənarlarının birləşməsi, yan tikişlərin işlənməsi və başqa əməliyyatlar astarının ətəyi üz hissə ilə birləşdirilməyən geyimlərdə olduğu kimidir.



Şəkil 3.66 ətəyinin kəsiyi haşiyələnmiş geyimə astarın birləşdirilməsi

Üz hissənin ətəyinin qatlanma payı köbə ilə haşiyələnən, astarının ətəyi üz hissəyə calanan geyimlərdə astar birləşdirildikdə astarın bort və yaxalıq araqaçı materialı tərəfindəki tikişlərinin birləşdirilməsi, yan kəsiklərinin bəndlənməsi və başqa əməliyyatlar astarın ətəyi üz hissə ilə birləşməyən geyimlərdə olduğu kimidir.

Üz hissənin üzərinə astar qoyulduqdan sonra astarın ətəyi üz hissənin ətəyinin kəsinə bərabərləşdirilir, 10-12 mm tikiş payı və astanda boşluq əldə etmək üçün əlavə 10-15 mm (cəmi 20-27 mm) pay saxlamaqla artıq hissəsi kəsilir.

Astarın ətəyini üz hissə ilə birləşdirmək üçün onların içəri tərəfində qatlanma payı və nəzarət xətləri qeyd edilir. ətəyin qatlanma payına köbə qoyulan geyimlərin ətəyinin qatlanma payı qaldırılır, astarın ətək kəsiyi onun içəri tərəfinə 8 mm qatlanır, üz hissənin tikiş payının içəri tərəfinə qoyulur və üz hissə ilə astarın nəzarət xətləri, tikişləri bərabərləşdirilərək astarın avand tərəfindən üz hissəyə tikilir. Tikiş astarın qatlanma kənarından 10 mm məsafədən elə salınır ki, geyimin ətəyindəki köbənin yanından keçsin (Şəkil 3.66) Bortaltının astarla birləşən tikişi araqaçı materialına və yamşağın işlənməsinin qatlanma payına, eləcə də haşiyələnmiş ətək (astarının arxa hissəsində saxlanılmış açıq yerdən) astarla üzə əl ilə 3 mm uzunluğunda gizli çəp tikişlə və ya xüsusi maşında basdırılır.

ətəyin tikişi haşiyə tikişinin aşağı kəsinə uyğun gəldikdə, astar üz hissəyə ətəkdən 80-100 mm məsafədə, 50-60 mm uzunluğunda tikişlə əldə köklənir, yuxarıda göstəriləyi kimi haşiyənin tikişinə calanır, eyni zamanda astandan 10-15 mm əlavə pay saxlamaqla ətəyə tikilir.

Qabaq və arxa astar birləşdirildikdən sonra onların qol yeri orta tikişin açıq yerindən (astarla üz ətəyə birləşməyən halda) üz tərəfə çevrilir. Astar qol astarının qabaq və ya dirsək tikişinin açıq yerindən qol yerinə tikilir. Qol astarının qabaq tikişində açıq yerdən astarın qol yeri tikişinə, astarın dirsək tikişi isə geyimin dirsək tikişinə calanır. Qol astarının qabaq tikişlərinin açıq yeri üz tərəfdən içəri qatlanır və 1 -2 mm məsafədən tikilir.

- **Geyimə düymələnən istilik saxlayan astarın işlənmə xüsusiyyətləri**

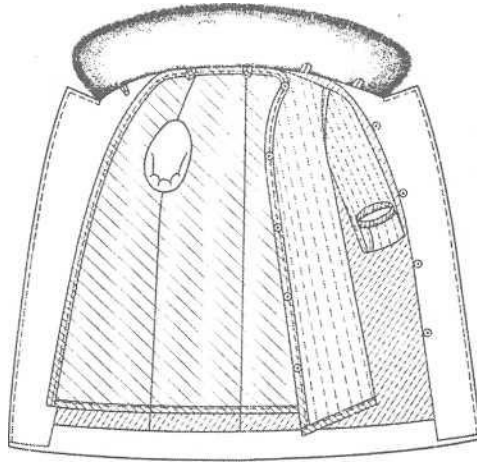
Palto, yarım palto və müxtəlif gödəkələrdə geyimə düymələnən, istilik saxlayan əlavə ara materialı (astarla) qollu və ya qolsuz hazırlanır. Bunlar yay və mövsümi geyimlər kimi işlənilir, yalnız bortaltının daxili kəsiyinin işlənməsi və astarın geyimə birləşdirilməsi ilə fərqlənir.

Əlavə istilik saxlayan ara materialı olan geyimlərdə daxili cibin ağzı bortaltı kəsiyinə paralel hazırlanır. Bortaltı qabaq hissəyə birləşdirilməzdən əvvəl onun çiyin və daxili kəsiyi 45° bucaq altında biçilmiş ensiz astarlıq parça ilə və ya xüsusi lentlə universal maşında, xüsusi haşiyələyici tərtibatın köməyi ilə işlənilir. Tərtibatsız işləndikdə arğac sapı istiqamətində biçilmiş parçanın eni 50-55 mm olur. Ensiz parça bıçaqlı maşında 3-4 mm tikiş payı saxlanılmaqla tikilir. Sonra bortaltının tərs üzünə 4-5 mm kant almaqla qatlanır və üz tərəfdən tikişin kənarından bəndlənir.

Bortaltının haşiyələnmiş daxili kənarından 35-40 mm məsafədə ensiz parçanın daxili kəsiyi bortaltına bəndlənir. Tikiş ensiz parça tərəfdən salınır. Bortaltına ilgək yeri ülgü ilə qeyd edilir. İlgək xüsusi maşında ilməklənir. İlgək bortaltının kənarından 8-10 mm məsafədə açılır.

Düymələnən istilik saxlayan qatın ilgəyi xüsusi lentdən və ya ensiz parçadan, ya da dəridən (çapmaqla) hazırlanır. Bu halda onlar bortaltının içəri tərəfindən ensiz parçanın daxili tikişinə qoyularaq bəndlənir.

İstilik saxlayan qatı (astarı) geyimə basma düymə ilə düymələmək olar.



Şəkil 3.67 Düymələnən istilik saxlayan astar və onun geyimə birləşdirilməsi

Bort işləndikdə bortaltının daxili kənarı köklənir və astar geyimə yuxarıda qeyd edildiyi kimi birləşdirilir. Astarın qabaq hissəsinin kəsiyi 25-30 mm enində bortaltının daxili kənarından 35 mm məsafədə salınmış tikişin altına düşməlidir. Bortaltı həmin astarın tikişi boyu baxılmalıdır. Bortaltını baxılamazdan əvvəl astar bortun kənarından 80-100 mm məsafədə ətəklə birləşdirilir.

Palto, yarım palto və gödəkcə üçün istilik saxlayan qat kimi iki astar parça arasına sıyrılmış vatin, süni pambıq, süni və xüsusi istilik mühafizə edən parçadan istifadə edilir. İstilik saxlayan qatı hazırladıqda onun üz tərəfi üçün astar parça götürülür.

İstilik saxlayan qat qollu, qolsuz və bel yerindən 200-300 mm, yaxud geyimin ətəyindən 50-100 mm qısa olur. Geyimin arxa yamşağı və onun düymələnən istilik saxlayan qatının uzunluğu geyimin ətəyindən 50-100 mm, qolu isə əsas qoldan 40-50 mm qısa olur. İstilik saxlayan qat astarlı vatin, süni pambıq, sintepon və digər materiallardan hazırlanır. İstilik saxlayan qat əsas astarı olmayan (astarla sıyrılmayan) parçaya tikişlə birləşdirilə bilər. Bu halda astarın calaqları ilə arxa hissənin orta kəsiyi 10 mm enində birləşdirici tikişlə işlənilir və tikiş düzəldilir. Biçilmiş istilik qatı astarın üzünə qoyulur, çoxiynəli xüsusi və ya universal maşında (sırıq tikişi arasındakı məsafə 100 mm olmaqla) astara sıyrıılır. İstilik saxlayan qat pambıqdan hazırlandıqda sıırıq tikişi arasındakı məsafə 50-60 mm götürülür.

İstilik saxlayan qatın miqdarı modelin texniki təsvirinə müvafiq olaraq seçilir. İstilik saxlayan qat astara sınırdıqdan sonra astarın hissələri ülgü ilə müəyyənləşdirilir. Əsas astarın və istilik saxlayan qatın yan kəsikləri bir-birinə uyğunlaşdırılaraq 10 mm enində tikişlə birləşdirilir. Sonra onların çevrilən tikişlə işlənilməsi üçün tabaşirlə nəzarət xətləri çəkilir.

Əgər istilik saxlayan qatın uzunluğu geyimin ətəyindən 50-100 mm qısa olarsa və geyimdə arxa yamşaq mövcuddursa, onda əsas astarda tərs üz tərəfdən ülgü ilə kəsilmə xətti qeyd edilir.

Çiyin kəsiyi (hər iki astarda) 10 mm enində tikilir. Əsas astar və astarlı istilik saxlayan qat üz tərəfləri içəri olmaqla bıçaqlı maşında 7 mm enində çevrilən tikişlə, bort kəsiyinin, boyun yerinin və ətəyin nəzarət xətləri bərabərləşdirilməklə tikilir.

Arxa hissənin astarını hazırladıqda yamşaq kəsiyi də müəyyən edilmiş xətdə çevrilən tikişlə işlənilir. Eyni zamanda, bortun ətək hissəsindəki küncükləri oval formada olduqda tikiş payına 1-2 mm qalana qədər 4-5 yerdən çərtik vurulur. Boyun yeri də bu qayda ilə çərtilir.

Əsas astarla istilik saxlayan qat astarının yan tikişləri bərabərləşdirilir və əsas astardan 5 mm yığılma almaqla tikişin uzunluğu boyu tikilir.

Tikiş qol yerindən 80-100 mm aşağı hissədən başlayır və bel yerindən 100-120 mm aşağıda qurtarır. Astar qol yerindən üz tərəfə çevrilir, boyun yerinin, bortların, ətək, eləcə də arxa hissədəki yamşağın kənarları ilə əsas astardan 2-3 mm kant əldə edilməklə tikilir. Tikiş kənardan 3-4 mm məsafədə salınır. İki üzü astarlı qatın qol yeri köbə ilə haşiyələnir.

Qabaq hissədə ülgü ilə düymə yerləri qeyd edilir, sonra qabaq hissənin bortuna düymələr tikilir. Arxa hissənin ortasına (boyun yerinin yanına) bir düymə qoyulur. Düymələr xüsusi maşında tikilir.

İstilik saxlayan qat qollu olduqda qolun əsas astarı qola sırımış astarın ağzına 7-10 mm enində birləşdirilir.

Əsas astarla istilik saxlayan qatın astarı dirsək kəsiklərində çərtiklə bərabərləşdirilir, sonra 10 mm enində qolun üst hissəsindən yığılmaqla eyni zamanda tikilir. Əsas astarın dirsək tikişi universal maşında istilik saxlayan qatın astarına bəndlənir. Qolun yuxarı kəsiyindən 120-150 mm aşağı hissədən başlayaraq qolun ağzından 80-100 mm yuxarıya qədər olan sahə tikilir. Qol elə çevrilir ki, əsas astar üst tərəfə düşsün.

Qolun ağzı əsas astardan kant alınmaqla 3-4 mm məsafədən tikilir. Əsas astarın yuxarı kəsiyi istilik saxlayan qat astarının səviyyəsində olmalıdır. Qolun ağzında 10-15 mm məsafədə dirsək və qabaq hissənin tikişindən 5-7 mm aralı, qol astarını düymələmək üçün xüsusi maşında ilgək yeri açılır. Bu məqsədlə qolun astar tərəfindən ilgəyə müvafiq iki düymə tikilir. Qolun əsas astarını qol yerinə birləşdirməzdən əvvəl ara qatla sırımışastar qol yerinə universal maşında birləşdirilir. Tikiş qol yeri kəsiyindən 5-7 mm aralı salınır.

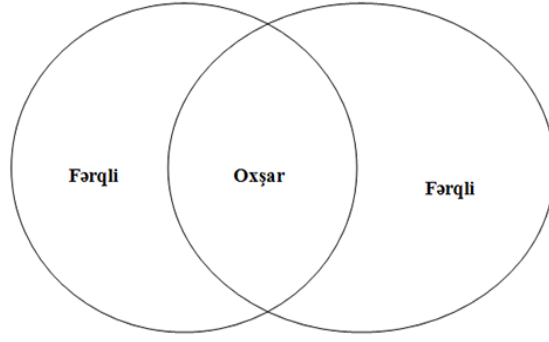
Əsas qol astarını qol yerinə tikəndə çərtiklər bərabərləşdirilir və qolda yığılma aparılır. İstilik saxlayan qatın tikişi səliqəyə salınır və kəsiyi 7 mm içəri qatlanır. Sonra həmin yerdən 1 mm məsafədə qol yeri tikişini örtməklə işlənilir.

Araqatı olan astarın qabaq və arxa hissələrinin üz tərəfindən qol yeri tikişi 2-3 mm aralı salınmalıdır.



### 3.6.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qrup üzvləri özünəməxsus olan üst geyimləri və onlardan istilik saxlayan araqatı ilə işlənən üst geyimləri haqqında təqdimat hazırlasın.
- Rol oyunları vasitəsilə üst geyimlərinin satışını təşkil edin. Alıcıya geyimləriniz haqqında təqdimat edin.
- Hər qrup ayrılıqda istilik saxlayan araqatı ilə işlənmiş üst geyimləri ilə istilik saxlayan araqatsız işlənmiş geyimlərin oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd etsin.



- Mövzuya aid suallar hazırlayın və hər qrup sualları qarşı qrupa ötürsün. Cavabları müzakirə edin.
- Üst geyimlərin hazırlanma ardıcılığını hər qrup ayrılıqda yazsın. Kağızları lövhəyə bərkidin. Hər qrup qarşı qrupun modelinə dəyişiklik təklifləri versin. Dəyişikliyə əsasən qruplar hazırlanma ardıcılığında qeydlər etsin.
- Roloyunları vasitəsilə palto hazırlayan dərzilərə istiliksaxlayan araqatı materiallarının təqdimatını edin.



### 3.6.3. Qiymətləndirmə

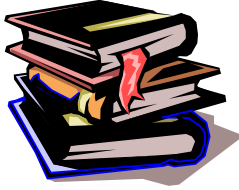
Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“İsti araqatlı üst geyimlərinin texnoloji ardıcılığını təsvir edir”**

- Hansı üst geyimlərdə istiliksaxlayan araqatı materialından istifadə edilir?
- Üst geyimlərinin konstruksiyası nədən asılıdır?
- Üst geyimlərinin qolu hansı konstruksiyalarla hazırlanır?
- Üst geyimlərdə hansı növ ciblərdən istifadə edilir?
- Üst geyimlərdə hansı dekorativ elementlərdən istifadə edilir?
- İstiliksaxlayan araqatı materialı üst geyimlərinin hansı hissələrinə tikilir?
- İstiliksaxlayan araqatı materialının hansı növlərini tanıyırsınız?
- Kəşiklərdə ayrılık çox olmayan hissələri bərkidici tikişlə işləmək üçün hansı yarımavtomat maşınından istifadə olunur?
- Üst geyimlərinin arxa hissəsində yamşaqdan (şlisadan) nə məqsədlə istifadə edilir?

## Təlim nəticəsi 4: Sifarişçinin istəyini və ehtiyac olan vaxt geyimdə təmir üsullarını müəyyənləşdirir və tətbiq etməyi bacarır

### 4.1.1. I və II yoxlamayı yerinə yetirir



- **Geyimin bədənə uyğunlaşdırılması**

Geyimi hazırladıqda iki uyğunlaşdırma aparılır. Birinci uyğunlaşdırmada yalnız kökləmə işi aparılır, ikincidə isə bütün hissələr – qolun qol yerinə, yaxalığın boyun yerinə oval tikişlə işlənilməsi (balağın basdırılmasından başqa) maşınla tikilir.

- **Birinci uyğunlaşdırmada** aşağıdakı işlər icra edilir:

a) geyimi köklədikdən sonra bədənə geyindirmək lazımdır. Əgər qabaq hissələr ortadan düymələnməli olarsa, onda qabaq hissələr orta xətt boyu elə sancaqlanır ki, onlar bir-birinə uyğun gəlsin. Tikilən parça sürüşkəndirsə, uyğunlaşdırmanı asanlaşdırmaq üçün qabaq və arxa hissələr bir neçə yerdən alt paltara sancaqlanır;

b) uyğunlaşdırma sancaq, sap və tabaşırla geyimin sağ tərəfində aparılır. Əgər bədən normal fiqurdan fərqlənsə (çiyinin biri o birindən hündür, kürəyin biri çox qalxmış, budun biri o birinə nisbətən enlidir və s. ) və ya model özü asimetrikdirsə, onda uyğunlaşdırma fiqurun hər iki tərəfində aparılır;

c) uyğunlaşdırılma vaxtı çiyin tikişinin vəziyyəti müəyyənləşdirilir. Çalışmaq lazımdır ki, tikiş çiyinin ortası ilə düz keçsin və arxa hissənin çiyin kəsiyində yığıma həddən artıq çox alınmasın. Kürəkdə çiyin tikişi yaxşı yatmırsa, onu söküb yenidən kökləmək lazımdır;

ç) yan kəsikdə tikişin yeri müəyyənləşdirilir, onun düz alınmasına xüsusi fikir verilir;

d) xıştəyin yönəlişi, uzunluğu və dərinliyi yoxlanılır. Xıştəyin ucu döş mərkəzinə tərəf yönəlmiş olmalıdır;

e) relyef tikişinin, qasmanın və dal ətəyin (əgər varsa) yerləşməsi, cibin yeri və başqa formada olan xətlər yoxlanılır. Əgər lif bel xəttindən kəsilməyirsə, onda lifdə ətəyinqabaq və arxa hissələrindəki orta xətlərin, yan tikişlərin, xıştək və qasmanın bir-birinə uyğun gəlməsi nəzərdən keçirilir;

ə) boyun və qol yerinin eni, dərinliyi, qabaq kəsiyinin kənarının forması dəqiqləşdirilir. Lazım gəldikdə onlar sağ tərəfdə kəsilib düzəldilir;

f) ilgəyin yeri müəyyənləşdirilir. İlgək yeri düymələnməyə müvafiq nişanlanır. Düymələnmə yeri birbortlu (düymə bir cərgəlidir) və ya ikibortlu, açıq və yaxud bağlı bortlu olur.

Düymələr bircərgəli (birbortlu) olduqda yuxarıyadək düymələnən və ya yuxarısı geriye qatlanan geyimdə ilgəyi qabaq hissənin sağ tərəfində (kişilər üçün sol tərəfində), düymələnən yerə nisbətən eninə, uzununa və ya çəpinə açmaq olar (modeldən asılı olaraq). Əgər geyimin qabaq hissəsində planka varsa, onda ilgək yalnız uzununa plankanın ortasından açılmalıdır. Yuxarıya qədər düymələnən geyimdə birinci ilgəyin yeri boyun yerindən bortun eni qədər aşağıya ölçülüb nişanlanır. Düymələnən yerin eni düymənin diametrindən asılıdır. Düymənin diametri 1,5 sm və ondan kiçik olduqda düymələnən hissənin eni 1,5-2 sm-dən az olmalıdır. Düymənin diametri 1,5 sm-dən böyük olduqda isə eni elə götürmək lazımdır ki, ilgək düymələndikdə onun kənarından bortun kənarına qədər ən azı düymə diametrinin yarısı qədər məsafə qalsın. İlgəyin uzunluğu düymənin diametrindən 0,2-0,5 sm çox olmalıdır. Əgər düymə qalırsa, onda əyri parça tikəsindən ilgək açılır və ilgəyin uzunluğu müəyyənləşdirilir.

İkinci ilgəyin yeri köks xəttində, üçüncü ilgəyin yeri isə birinci və ikinci ilgəyin ortasında qeyd edilir. Qalan ilgək yerləri bir-birindən bərabər məsafədə nişanlanır.

Yaxası geriye qatlanan birbortlu geyimdə birinci ilgəyin yeri qövs xəttindən 2 sm yuxarıda və ya modelə müvafiq qeyd edilir. İlgək bu halda eninə açılır (yaxanın kənarına perpendikulyar). Zolaqlı parçada ilgək uzununa (yaxanın kənarına paralel) açılır. İkinci ilgəyin yeri bel xəttində, qalan ilgəklər isə birinci ilə ikinci ilgəyin arasında, bir-birindən eyni məsafədə (düymənin diametrindən və ya modeldən asılı olaraq) nişanlanır.

İkicərgə düyməsi (ikibortlu) olan geyimdə düymələnmə yeri üçün ilgək eninə (düymələnən hissənin kənarına perpendikulyar), bir və iki cərgədə açılır. Birinci cərgədəki ilgəyin yeri kənarından içəri düymənin diametri qədər ölçülüb nişanlanır. İkinci cərgədəki ilgək isə gərdən xəttindən içəri tərəfə, eyni məsafədə, qabaq kəsikdən birinci ilgək cərgəsinə qədər olan məsafədə açılır.

Birinci və ikinci ilgəyin yeri yaxası geri qatlanan birbortlu geyimdəki kimi yerləşdirilir. Əgər bluzka ətəyinüstündən geyilsə, onun bel xəttində mütləq ilgək olmalıdır. Əgər modelə görə bel xəttində ilgək-düymə nəzərdə tutulmamışdırsa, onda qabaq hissənin sağ tərəfində bel xəttinə qarmaq, sol tərəfində isə ilgək tikmək lazımdır;

g) hazırlanmış sağ qol bədənə geydirilir, qolun dairəsinin və qol yerinin nəzarət nöqtələri elə birləşdirilir ki, qolun orta xəttinə salınmış sap şaquli vəziyyətdə dursun (Şəkil 4.5. b, c).

Qol yeri və qol dairəsinin nəzarət nöqtələri (çərtikləri) qarşı-qarşıya qoyulur (qol yerinin nəzarət nöqtəsi ya çiyin tikişinə, ya da çiyin tikişindən 1 sm qabağa düşür).

Qolun eni və uzunluğu dəqiqləşdirilir. Qol ağzının qatlanma payı içəri qatlanıb köklənir.

- **İkinci uyğunlaşdırmada** isə birinci uyğunlaşdırma zamanı aşkara çıxan qüsurları düzəltmək üçün geyimin sağ tərəfində qeyd edilmiş yeni xətlər rəngli sapla yenidən köklənir, tikişin addımı (uzunluğu) 0,5 sm götürülür (çiyin kəsiyində və s. ). Lazım gəldikdə isə əvvəlki kökləmə sökülür. Arxa və qabaq hissə ayrı-ayrılıqda tərs üzü içəri olmaqla qatlanır, uyğunlaşdırılma zamanı cüt hissələr, qol və başqa hissələr dəyişilməz qalıbsa, qatlanıb götürülür. Birinci uyğunlaşdırmada sağ tərəfdə aparılan dəyişiklik köçürmə tikişlə sol tərəfə köçürülür. Artıq parçalar kəsilir, arxa və qabaq hissələrin qol yeri hamarlanır.

Əgər məmulat bel xəttindən kəsilməmişdirsə, onda kökləmə sökülür, sağ tərəfin çiyin kəsiyində, yan kəsiklərdə və qol yerindəki dəyişikliklər sol tərəfə köçürülür.

Əgər məmulat yaxalıqsız və qolsuzdursa, əsas parçadan (bəzək parçası nəzərdə tutulmamışdırsa) boyun yeri üçün 5-6 sm, qol yeri üçün 3,5-4 sm enində çəpinə köbə biçilir.

Məmulatın (donun, xalata, bluzkanın) qabaq hissəsi düymələnəndirsə, bortaltı biçilir (qabaq hissə bortaltı ilə bütöv biçilməmişdirsə).

Bu əməliyyatdan sonra məmulat tam işlənir, saplardan, tozdan təmizlənir və ütülənir. Geyim bədənə ikinci dəfə geydirilir, geyimin bədənə oturmaması, eləcə də qolun və yaxalığın durumu yenidən yoxlanılır, sonra isə qol və yaxalıq tikişlə işlənir.



#### 4.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Müəllim tərəfindən lövhədə dairənin mərkəzində yazılmış “yoxlama” anlayışı ilə bağlı söz və ya ifadələr söyləyin. Mərkəzdə yazılmış anlayışdan başlayaraq hər növbəti söz onunla əlaqəli olmalıdır. Sonra yazılan fikirlər ətrafında müzakirə aparın.
- Qruplara bölünərək mətni əhatə edən suallar hazırlayın və cavablandırmaq üçün qarşı qrupa verin.
- Qruplara bölünərək dairə daxilindəki stullarda əyləşin. Müəllimin təklif etdiyi “Geyimin yoxlamaya hazırlanması və yoxlamanın keçirilməsi” mövzusunun müzakirə edin. Dairədən kənardakı stullarda əyləşmiş digər qrup yalnız müzakirəni yazıya alır, təhlil edir və öz əks dəlillərini hazırlayırlar. 15-20 dəqiqədən sonra diskussiya dayandırılır, kənarvə daxili dairədən olan şagirdlər öz yerlərini dəyişirlər. Onlar əvvəlki iştirakçıların dəlillərini təkzib etmək üçün diskussiya aparırlar.
- Geyimin yoxlamasının keçirilməsini roloyunu ilə təqdim edin.



#### 4.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

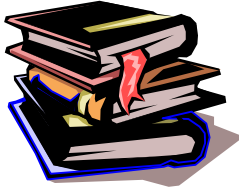
##### “I və II yoxlamayı yerinə yetirir”

- I yoxlamada geyimi hazırlayarkən hansı işlər görülür?
- I yoxlama necə aparılır?
- II yoxlamada geyimi hazırlayarkən hansı işlər görülür?



- İl yoxlama necə aparılır?
- Yoxlamada əsas hansı hissələrə nəzər yetirilir və düzəlişlər edilir?
- Yoxlamanın keyfiyyəti nədən asılıdır?

#### 4.2.1. Yoxlamaya əsasən görülməli işləri dəqiqləşdirir

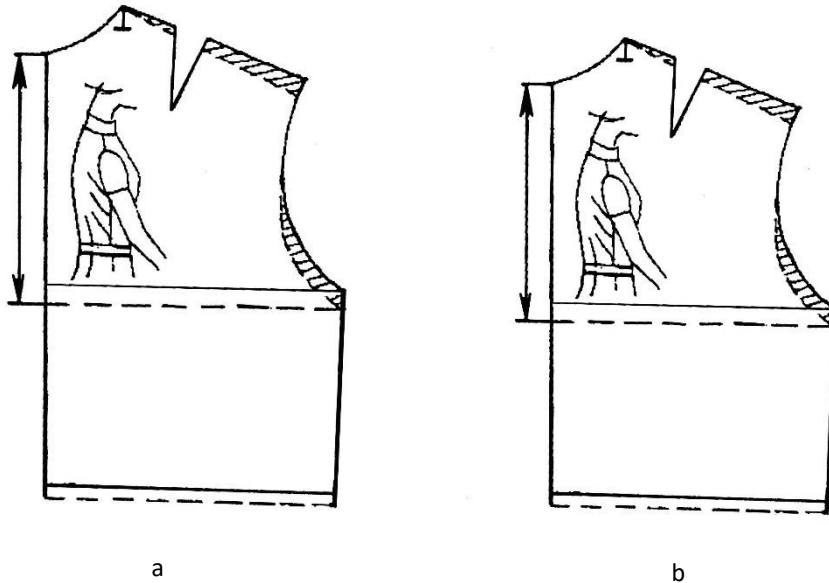


##### • Geyimdəki qüsurlar, onların səbəbləri və düzəldilməsi üsulları

Həcmli tikilən don, bluzka və s. geyimlərdəki bəzi qüsurlar tez diqqəti cəlb etmir. Belə qüsurlar bədənə yapışan geyimlərdə daha tez nəzərə çarpır.

Geyimdə qüsurun əmələ gəlməsinə səbəb ölçü göstəricilərinin bədəndən səhv götürülməsidir. Çünki düzgün götürülməyən ölçülərin ülgü çertyoju əsasında biçilən geyim də bədənə yaxşı oturmayaqdadır. Qüsurun səbəblərindən biri də geyimin bədənə birinci uyğunlaşdırılmasının dəqiq aparılmamasıdır.

Uyğunlaşdırılma zamanı aşkara çıxan əsas qüsurlar və onların düzəldilməsi qırıq xətlərlə göstərilir (Şəkil 4.1. a, b).

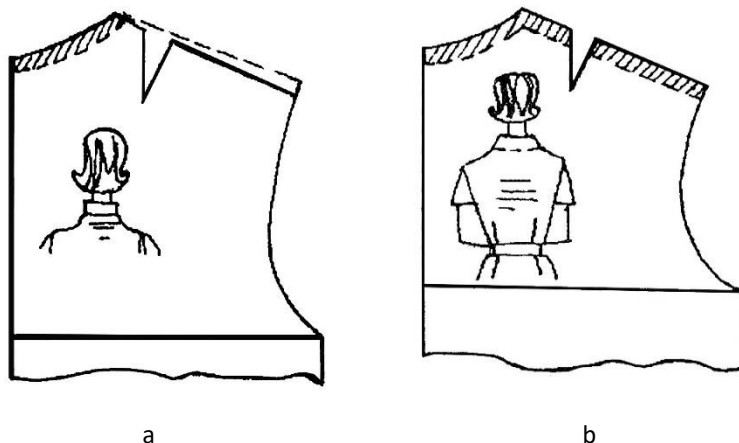


Şəkil 4.1 a, b. Geyimdə arxa hissə qabaq hissəni geriye dartır

Geyimdə arxa hissə qabaq hissəni geriye dartır və kürəkdə yan tikişə tərəf büzüşmə əmələ gətirir (Şəkil 4.1 a, b). Buna arxa hissənin qısalığı səbəb olur. Deməli, yan kəsikləri kökləyəndə nəzarət xətləri bərabərləşdirilməmiş, arxa hissənin nəzarət xəti qabaq hissənin xətiyindən aşağı düşmüşdür, yaxud arxa hissənin bel xətinə qədər olan ( $U_{abel}$ ) uzunluğu səhv çıxarılmış, ya da ülgü çertyoju qurulanda fiqurda belin bir az bükük olması və ya çiyinlərin qalxması nəzərə alınmamışdır. Həmin qüsuru aradan qaldırmaq üçün arxa hissə uzadılmalıdır. Buna bel xətinəki payın və yaxud əmək (balaq) xətinin hesabına nail olmaq mümkündür. Bunun üçün yan kəsiyin kökləməsi sökülür, arxa hissə yuxarı qaldırılır və onun qol yeri dərinləşdirilir. Lazım gələrsə, çiyin kəsiyi sökülür və yenidən sancaqlanır. Çiyinin boyun tərəfindəki tikişinin eni əvvəlki kimi saxlanılır (ştrixlə arxa hissədə düzəliş üçün dəyişiklik göstərilmişdir).

Arxa hissənin qol yeri sahəsindəki eninə qırıq kürəyə tərəf yönəlmişdir (Şəkil 4.1. b). Qüsür arxa hissənin çiyin xətinəki yığmanın, çiyin kəsiyindəki xiştəyin, yaxud çiyin mailliyinin azlığı nəticəsində əmələ gəlmişdir. Bunu düzəltmək üçün çiyinin köklənməsi sökülür, xiştək yenidən sancaqlanır. Çiyin kəsiyinin yeni xəti müəyyənləşdirilir, yaxud çiyin kəsiyində yığmanın həcmi və ya çiyinin mailliyi artırılır.

Arxa və qabaq hissələrin qol yeri sahəsində eninə qırışlar əmələ gəldikdə, buna çiyinin ülgü çertyojuna nisbətən aşağı düşməsi səbəb olur. Qüsuru düzəltmək üçün çiyinin köklənməsini söküb, onun mailliyinə uyğun yenidən kökləmək və ya sancaqlamaq lazımdır. Lazım gələrsə, qol yeri də dərinləşdirilməlidir.



Şəkil 4.2 a, b. Arxa hissənin boyun yeri sahəsində qırış

Arxa hissənin boyun yeri sahəsində qırış (büzüşmə) alınmışdır (Şəkil 4.2. a, b), çünki biçim vaxtı arxa hissənin boyun yerinə verilən tikiş payı ölçüdən artıq (enli) götürülmüş və ya fiqurda çiyinin hündürlüyü ülgü çertyojunda nəzərdə tutulan hündürlüyə nisbətən artıqdır. Qüsuru aradan qaldırmaq üçün arxa hissədə boyun yerini dərinləşdirmək, yaxud çiyin kəsiklərinin ehtiyat parçasından istifadə etmək lazımdır.

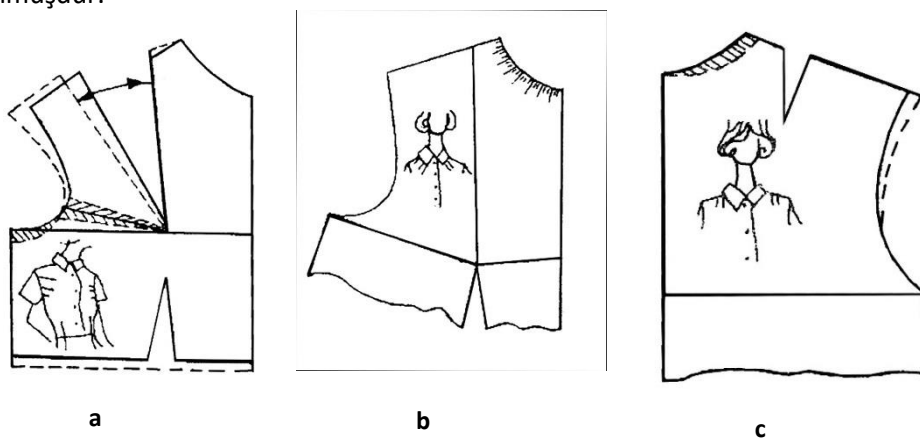
Kürək sahəsində eninə bükük alınmışdır (Şəkil 4.2. b). Buna səbəb arxa hissənin bel xəttinə qədər olan ölçüsünün səhv çıxarılması, yaxud yan kəsiyin düzgün köklənməməsi (yəni nəzarət çərtikləri düzgün bərabərləşdirilməmiş, arxa hissənin yan kəsiyindəki nəzarət çərtiyi qabaq hissədəki yan kəsiyin çərtiyindən yuxarıda qalmışdır) səbəb olmuşdur. Qüsuru düzəltmək üçün çiyin kəsiyindəki kökləmə sökülür, çiyin kəsiyinin payı artırılır, arxa hissənin boyun yeri dərinləşdirilir, nəzarət çərtiklərini bərabərləşdirməklə yan kəsiklər yenidən sancaqlanır.

Bel yerində xiştəyin dərinliyini həddən artıq götürdükdə kürək sahəsində geyim bədənə yatmır.

Qüsuru xiştəyin dərinliyini azaltmaqla və ya bir xiştək əvəzinə iki xiştək vurmaqla (ikinci xiştəyi birinci xiştəklə yan tikişin arasına salmaq lazımdır) aradan qaldırmaq olar.

Qabaq hissənin qol yerinə yaxın əziklik və qırış əmələ gəlmişdir, qol yeri bədənə yatmır (Şəkil 4.3. a).

Buna, döş xiştəyinin dayazlığı, qol yerinin dartılması və qabaq hissədə çiyin kəsiyi mailliyinin azlığı səbəb olmuşdur.



Şəkil 4.3 a, b, c. Qabaq hissənin qol yerinə yaxın əziklik və qırış

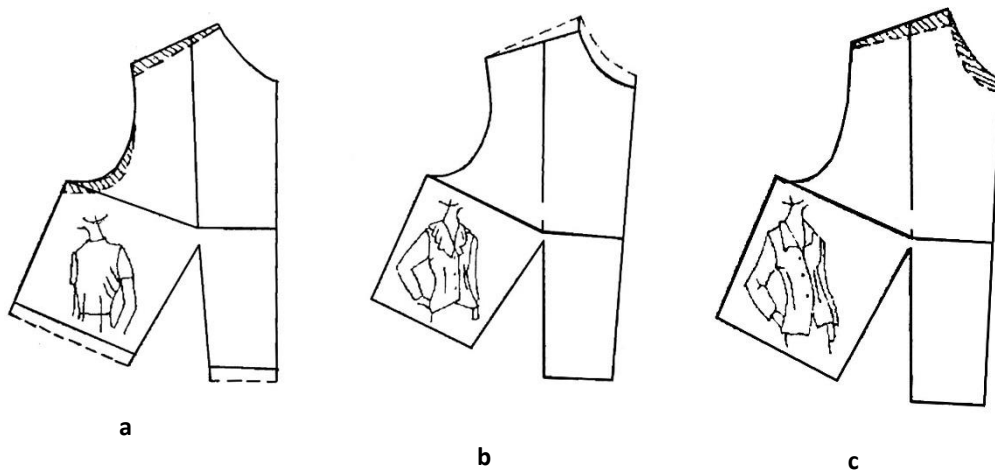
Qüsuru düzəltmək üçün döş xiştəyinin və çiyin kəsiyinin köklənməsi sökülür, qol yerində artıq qalan parçanın hesabına xiştəyin dərinliyi artırılır. Əgər qol yerində ehtiyat parça olmasa, qol yerindən döş mərkəzinə tərəf əlavə xiştək tikilir. Belə olduqda qol yeri dərinləşdirilir. Əgər qol yeri dartılaraq uzadılmışdırsa, onu yığmaq üçün qol yeri kəsiyinə qoşa əl tikişi salınır, ütülənərək yığılır, yaxud qol yeri tərəfdə çiyin kəsiyinin tikiş payı çox, boyun yerinə tərəf isə az buraxılır.

Qabaq hissədə boyun yeri dairəsinin kiçikliyi və ya biçim vaxtı çox pay verilməsi nəticəsində boyun yerindən qol yerinə tərəf çəpinə qarış əmələ gəlir. Bu qüsuru düzəltmək üçün boyun yerini genişləndirmək lazımdır.

Hazır geyimdə yaxalığın altında çəpinə qırışlar əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.3. b). Buna boyun yeri dairəsinin böyüklüyü, yaxalığı boyun yerinə oval tikişlə birləşdirilməsi zamanı həddindən artıq yığma alınması səbəb olmuşdur. Bunun üçün yaxalıq boyun yerindən sökülür, boyun yeri bərabər tərzdə yığılıb ütülənir. Mümkün olduqda, yaxalığı azacıq uzatmaq, boyun yerini yenidən oval tikmək və ya qabaq hissəni təzədən biçib boyun yerinin kəsiyini qısaltmaq lazımdır.

Qabaq hissədə çiyin tikişindən qol yerinə tərəf çəpinə xırda qırışlar əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.3. c). Belə qüsurlar arxa hissədə boyun yerinin kiçik olması, yaxud qabaq və arxa hissələrin boyun yerinin zirvə nöqtələrinin üst-üstə düşməsi ilə bağlıdır. Bu halda çiyin kəsiyinin köklənməsi sökülür, onlar yenidən bərabərləşdirilir, arxa hissənin boyun yeri qol yeri payının hesabına enliləşdirilir. Tikiş çiyinin ortası ilə düz keçməlidir.

Yan tikişdən döş mərkəzinə tərəf çəpinə büzülmə əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.4. a). Bu, qövs xəttindən çiyin tikişinə kimi (boyun nöqtəsinin zirvəsinə qədər) qabaq hissənin qısa olması ilə əlaqədardır.



Şəkil 4.4 a, b, c. Ülgü çertyoju düzgün çıxarılmayan ölçü əsasında qurulmuş geyim

Deməli, ülgü çertyoju düzgün çıxarılmayan ölçü əsasında qurulmuşdur və ya hesablama düzgün aparılmamışdır. Kökləmə zamanı qabaq hissənin nəzarət nöqtəsi (çərtiyi) arxa hissənin nəzarət nöqtəsinə nisbətən aşağı düşmüşdür. Qüsuru düzəltmək üçün kökləmə sökülməli, qabaq hissənin çiyin kəsiyinin boyun özül nöqtəsindən başlayaraq, ehtiyat payından istifadə edilir. Lakin, boyun yerində çiyin tikişinin eni əvvəlki kimi qalmalıdır. Ehtiyat parça kifayət etmədikdə yan tikiş sökülür, hissə atək kəsiyinin qatlanma payının hesabına uzadılır, qırışıqlıq yox edildikdən sonra yenidən yan kəsik köklənir (qabaq hissənin nəzarət çərtiyi arxa hissədəkindən yuxarı olacaqdır) və qabaq hissənin qol yeri dərinləşdirilir.

Geyim köks xətti boyu ensiz və ya enlidir. Deməli, üçüncü köks dairəsinin ölçüsü düzgün çıxarılmamış və ya yan köklənmə köçürmə tikişi boyu düzgün aparılmamışdır. Buna görə də, qol dibindən bel xəttinə qədər yan kəsiyin köklənməsi sökülür. Qol yerindəki ehtiyat paydan istifadə edilir. Bel xəttinə

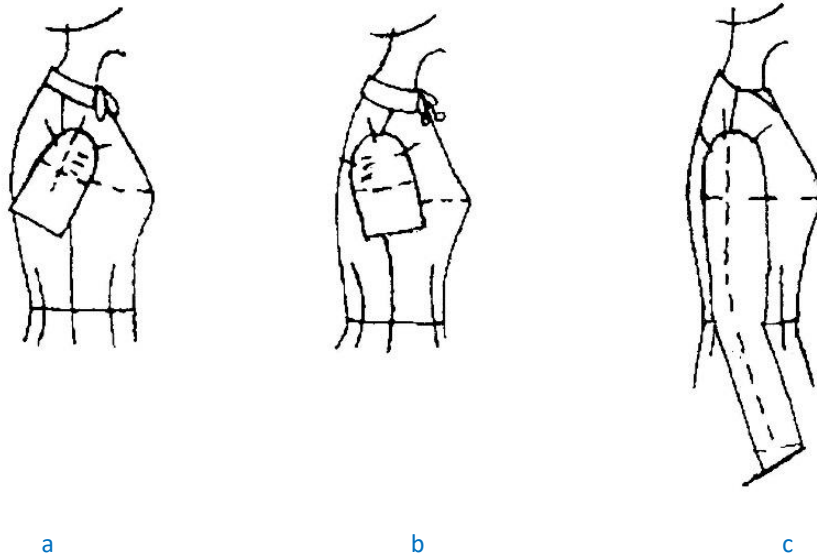
yaxın tikişin eni əvvəlki kimi saxlanılır. Əgər geyim enlidirsə, onda artıq parça yan tikişdə götürülür. Lazım gəldikdə qabaq və arxa hissələrin qol yeri genişləndirilir.

Geyim omba xəttində ensiz və ya enlidir. Demək, ülgü çertyoju qurulanda məmulatın eni omba xətti boyu düzgün hesablanmamış, yaxud yan tikiş köçürmə tikişi üzrə köklənməmişdir. Bu qüsuru düzəltmək üçün yan köklənməsi sökülür. Geyim lazımı qaydada eniləşdirilir və ya ensizləşdirilir.

Düymələnən geyimin qabaq hissələrinin ətkələri gərdən xəttinə nisbətən aralanır (Şəkil 4.4. b). Buna qabaq hissənin qövs xəttindən boyun özül nöqtəsinə qədər olan uzunluğun normadan çox olması səbəb olur. Ona görə də çiyin köklənməsi sökülür, qabaq hissənin parçası çiyin tikişinə tərəf sürüşdürülür və boyun yerinin kəsiyi dərinləşdirilir.

Düymələnən geyimlərdə qabaq hissələrin ətkələri gərdən xəttinə nisbətən bir-birinin üstünü çox örtür (Şəkil 4.4, c). Çünki qabaq hissənin qövs xəttindən boyun özül nöqtəsinə qədər olan uzunluğu normadan qısa alınmışdır. Bunun üçün çiyin köklənməsi sökülür, boyun yerindəki ehtiyat tikiş payından istifadə edilir. Çiyin tikişinin eni qol yeri tərəfdə əvvəlki kimi saxlanılır. Əgər çiyin tikişindəki parça kifayət etməzsə, onda yan kəsik sökülür, qabaq hissənin yan kəsiyi arxa hissənin yan kəsinə nisbətən lazımı qədər qaldırılır, qol yeri düzəldilir və çiyin kəsiyi köklənir.

Qol qabaqdan eninə qırıxmışdır (Şəkil 4.5, a). Bu ona görədir ki, oval kökləmə zamanı qolun yuxarı dairəsi ilə qol yerinin nəzarət nöqtəsi bərabərləşdirilməmişdir.

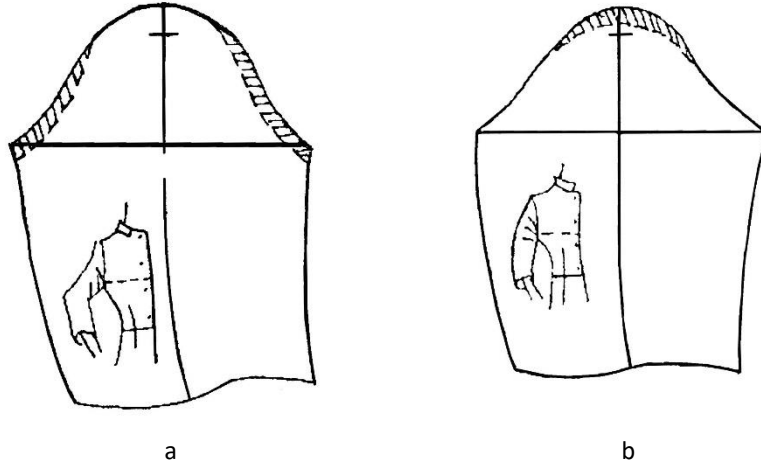


Şəkil 4.5 a, b, c. Qolun yuxarı dairəsində qüsür

Qolun yuxarı dairəsinin nəzarət nöqtəsi qabaq hissənin qol yeri boyu aşağı düşmüşdür. Bunun üçün qol sökülür, yığma qolun yuxarı dairəsi boyu düzgün paylaşdırılır. Qol fiqurda qol yerinə yenidən uyğunlaşdırılır. Yuxarı və aşağı nəzarət nöqtələri elə bərabərləşdirilir ki, qolun orta xəttinə saldıığımız nəzarət sapı şaquli vəziyyətdə dursun (Şəkil 4.5, c).

Qol arxadan eninə qırıxmışdır (Şəkil 4.5. b). Buna səbəb qolu öz yerinə kökləyəndə qol dairəsinin yuxarı nəzarət nöqtəsindən arxa hissənin qol yeri tərəfə keçməsidir. Bu qüsuru aradan qaldırmaq üçün qol öz yerindən sökülür, qolun yuxarı dairəsində yığmalar bərabər paylandıqdan sonra yenidən yerinə uyğunlaşdırılır. Aşağı və yuxarı nəzarət nöqtələri elə bərabərləşdirilir ki, qolun ortası boyu salınmış nəzarət sapı şaquli vəziyyətdə yerləşsin (Şəkil 4.5, c).

Qol dairəsinin yuxarı hissəsində eninə qırıx alınmışdır (Şəkil 4.6, a). Bu, qol dairəsinin hündür olması ilə əlaqədardır. Bunun üçün qol yerini dərinləşdirmək və ya qol dairəsinin hündürlüyünü azaltmaq lazımdır.

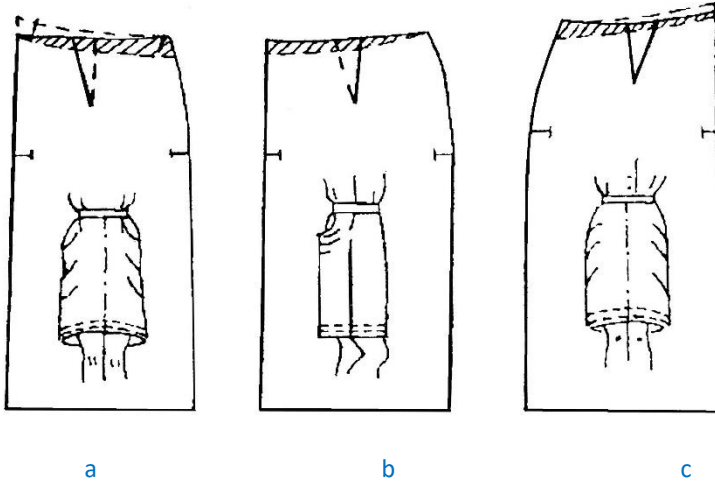


Şəkil 4.6 a, b. Qol dairəsinin yuxarı hissəsində eninə qırış

Qol dibi səviyyəsində qolun qabaq və arxa tərəfində eninə böyük qırışlar alınmışdır (Şəkil 4.6, b). Səbəbi isə qol dairəsinin hündürlüyünün az olmasıdır. Bunun üçün qol öz yerindən sökülür. Qolun yuxarı hissəsi ütülənir, qol dairəsi yenidən biçilir və onun hündürlüyü artırılır.

Ətək omba və ya bel xəttində enli, yaxud ensizdir. Onu düzəltmək üçün yan kökləmələr sökülür, artıq parça tikişdən götürülür, yaxud əksinə, ətək ensiz olduqda ehtiyat payı hesabına enliləşdirilir.

Ətəkləyin arxa (Şəkil 4.7, a) və ya qabaq taxtası (Şəkil 4.7, c) ortada gərilməmişdir. Bu qüsuru düzəltmək üçün bel xəttində arxa və ya qabaq taxtanın orta xəttindəki ehtiyat parçasından istifadə edilir. Bu halda bel xəttinin yan kəsiklərindəki tikiş payı əvvəlki kimi saxlanılır. Bel xəttində yan tikişi azacıq qisaltmaqla, yəni, tikiş payını enliləşdirməklə, həmin qüsuru aradan qaldırmaq olar. Belə olduqda arxa və qabaq taxtaları əvvəlki kimi saxlamaq lazımdır.



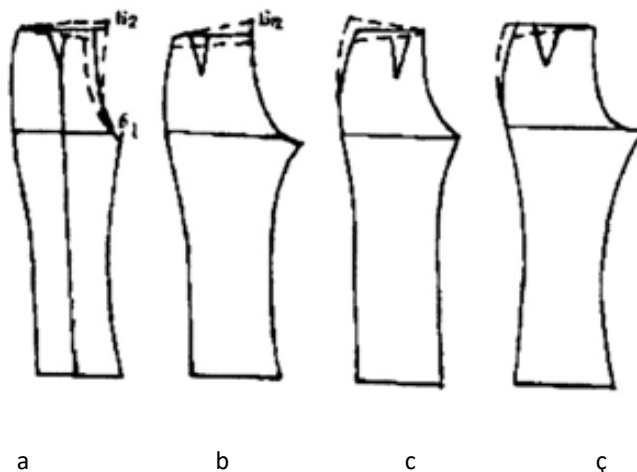
Şəkil 4.7 a, b, c. Ətəyin arxa və qabaq taxtasının bel hissəsində eninə qırış

Ətəyin arxa və qabaq taxtasının bel hissəsində eninə qırış əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.7. b, c). Bu qüsuru düzəltmək üçün arxa və ya qabaq taxtanın ortasından artıq qalmış parçanı bel xəttindəki tikiş payının enini artırmaq yolu ilə yox etmək lazımdır.

- **Bədənin formasından asılı olaraq şalvarın ülgü çertyojunda aparılan dəyişikliklər**

Əgər şalvarın ülgü çertyoju nümunəvi ölçü göstəricisi əsasında qurularsa, fiqurda omba və sağrı nümunəvi ölçüyə uyğun gəlib, lakin qarın qabarıqlığı çox olarsa, onda şalvarın qabaq hissəsinin ülgü çertyojunda B<sub>2</sub> nöqtəsini 1-2 sm sağa çəkmək və 2-3 sm yuxarıya qaldırmaq lazımdır (Şəkil 4.8,a).

Əgər qarın yastı və düz olsa, bel xəttində qabaq hissənin orta kəsiyini (miyança)  $B_2$  nöqtəsindən 1 sm sola çəkmək və 0,5 sm qısaltmaq lazımdır. Belə fiqurlu bədənin şalvarının arxa hissəsində dəyişiklik aparılmır.



Şəkil 4.8 a, b, c, ç. Şalvarın fərdi fiquraya görə düzəldilməsi

Əgər fiqurda sağrı qabarıqdırsa, onda oturacaq kəsiyi  $B_2$  nöqtəsindən (Şəkil 4.8, b) 1-2 sm yuxarı qaldırılmalıdır. Bu halda qabaq hissə dəyişməz qalır.

Əgər fiqurda ombalar qabarıqdırsa, onda bel xəttində qabaq və arxa hissələrin yan kəsiklərini 1-1,5 sm yuxarı uzatmaq, ombaları batıq yastı fiqurlarda isə əksinə 1-2 sm qısaltmaq (endirmək) lazımdır (Şəkil 4.8, c, ç).

Əgər şalvarı bədənə geydirib uyğunlaşdırdıqda sağrı büküyü sahəsində qırıxıq, sınma əlamətləri görünürsə, deməli, omba və addım sahəsində arxa hissə ensizdir (dardır). Bu qüsuru ehtiyat saxlanmış parçanın hesabına enlədərək ləğv etmək lazımdır. Bu kömək etməzsə, arxa hissənin addım kəsiyinə (sağrı səviyyəsində) calaq tikmək lazımdır (Şəkil 4.9, a).

Əgər arxa hissənin orta tikişində sağrı büküyündən aşağı əziklik, bütülmə alınarsa, demək, oturacaq tikişi uzundur (Şəkil 4.9, b). Bu zaman oturacaq tikişi lazımi qədər qısaldılmalıdır. Həm də bu zaman kəmərlə müəyyən edilmiş bel yerindən aşağı salınır, artıq qalmış parça yan və orta tikişlə və ya xıştəyin ağzının enini böyütməklə bərabər halda paylanıb aradan qaldırılır.

Əgər bütülmə arxa hissənin bel yerindən aşağı, yan kəsiyə tərəf yönəlmişdirsə, deməli, oturacaq kəsiyi qısadır (Şəkil 4.9, c). Buna görə də addım xəttini dərinləşdirmək və oturacaq kəsiyini artırmaq lazımdır.

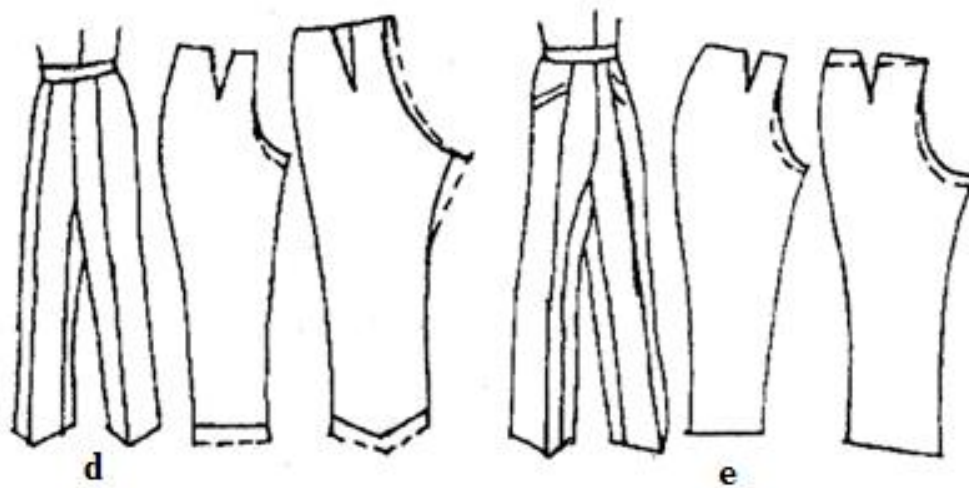
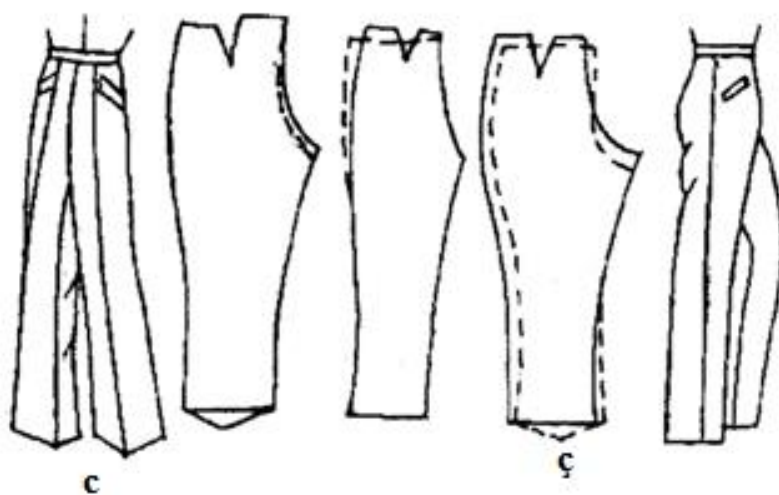
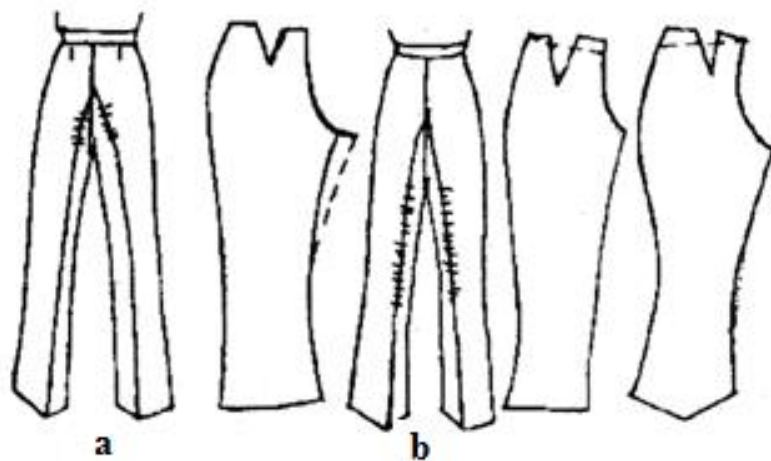
Əgər bütülmə arxa hissədə, aşağıdan yuxarı, yan kəsiyə tərəf yönəlmişdirsə, bu o deməkdir ki, oturacaq kəsiyi uzundur, onu (sağrı yastı fiqurda) qısaltmaq lazımdır (Şəkil 4.9, ç). Bu qüsurlardan artıq gözə çarpırsa onda yan tikiş sökülür, arxa hissədə yığılıb qalmış artıq parça yan tikişə salınır və bütülmə yox edilir.

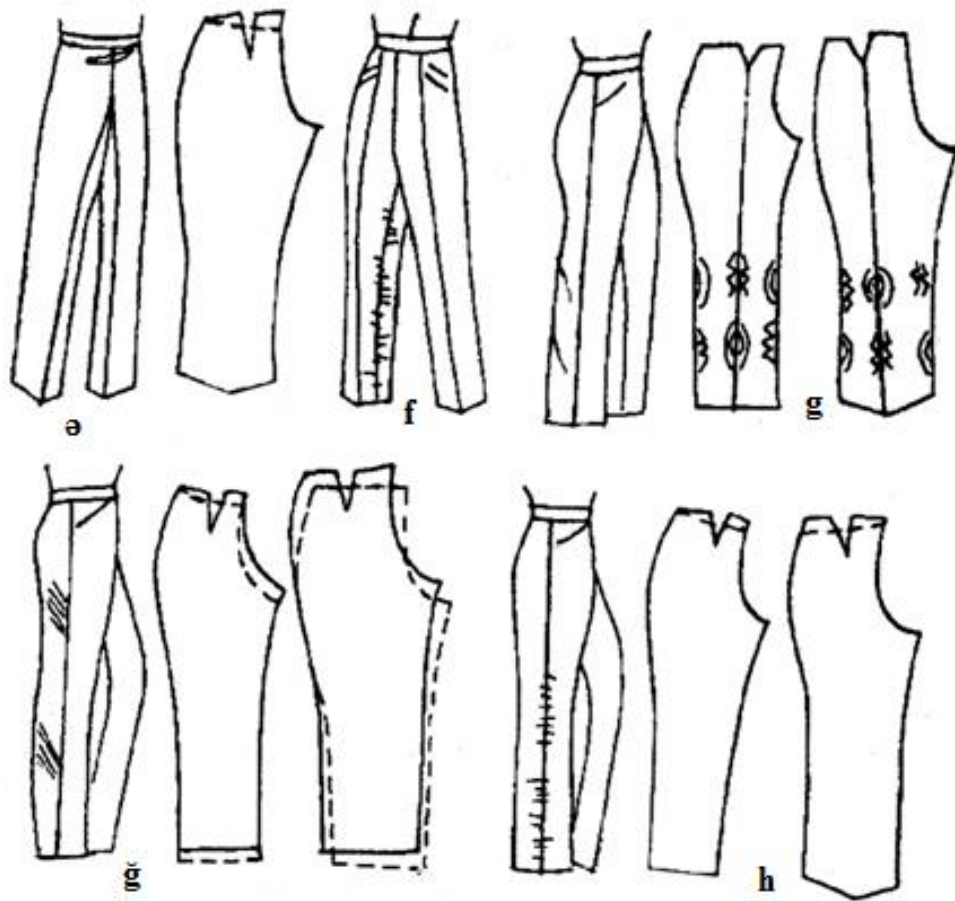
Əgər qabaq hissənin qatlanıb ütülənmə xətti yan tərəfə düşürsə, bu, qabaq tikişin qısa və arxa hissələrin sağrı səviyyəsində ensiz olduğunu göstərir (Şəkil 4.9, d). Bu qüsurların quruluşunda omba qabarıqlığının böyüklüyünün və ya ayaqların sıfır bənzər olmasının, yaxud əyri pəncəliliyin nəzərə alınmaması nəticəsində əmələ gəlmişdir. Bunun üçün qabaq hissədə addım kəsiyini dərinləşdirmək və oturacaq kəsiyini uzatmaq lazımdır. Ehtiyat parça balaq xəttində həmin ölçüdə aşağı düşür. Şalvarın arxa hissəsi sağrı səviyyəsində eniləşdirilir, qabaq və orta tikişlər dərinləşdirilir.

Qabaq hissənin qatlanıb ütülənmə xətti içəri tərəfə düşmüşdür (Şəkil 4.9, e). Bu qüsurlardan artıq qabaq və orta kəsiklər lazımi dərinlikdə tikilmədikdə, ayaqlar kənarına doğru əyildikdə və X-bənzər forma olduqda



əmələ gəlir. Bu zaman orta tikişi uzatmaq və bel yerində artıq qalmış parçanı kəsinib atmaqla bu qüsuru aradan qaldırmaq olar.





Şəkil 4.9 Şalvarda olan nöqsanlar

Əgər şalvar arxa hissədə, kəmərdən aşağı büzüşürsə, bu, orta tikişin uzun, omba sahəsindəki arxa hissənin isə ensiz (Şəkil 4.9, ə) olmasından baş verir. Qüsuru düzəltmək üçün orta tikişi qısaltmaq, artıq parçanı orta kəsikdə kəsib götürmək, arxa hissənin orta və yan tikişlərinin enini azaltmaq, yəni, arxa hissəni omba sahəsində enlətmək lazımdır.

Addım və yan tikişlərdə büzüşmələr əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.9, e). Bu, yan və addım kəsiklərini tikəndə tikiş boyu qeyri-bərabər yığmalar alınması nəticəsində əmələ gəlir. Bu qüsuru yığmanı yox etməklə aradan qaldırmaq olar.

Şalvarın arxa hissəsində, baldırın aşağı və ya yuxarı hissələrində əziklər əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.9, g). Bu qüsür əsasən dar balaqlı şalvarda, baldırın doluluğu bütün şalvar enində nəzərə alınmadıqda və ütülənmə kifayət qədər aparılmadığı hallarda meydana çıxır. Qüsür ehtiyat parçanın köməyi ilə şalvarı enliləşdirməklə, ütüləməni təkrarlamaqla aradan qaldırıla bilər.

Yan tikiş dartılmış olarsa (Şəkil 4.9, g), bu, insanda omba qabarıqlığı müxtəlif olduğu zaman əmələ gəlir. Yəni ombanın biri o birindən böyük olmuş, ülgü çertyoju çəkiləndə isə bu cəhət nəzərə alınmamışdır. Arxa hissənin orta və addım kəsiyi hesabına şalvarın omba sahəsini enliləşdirmək lazımdır. Nəticədə qabaq hissənin balaq sahəsində və kəmər tikilən yerdə artıq qalmış parça kəsilib düzəldilir.

Yan tikişdə eninə əziklər əmələ gəlmişdir (Şəkil 4.9, h). Bu qüsür şalvarın yan kəsiyinin uzun (artıq) olması nəticəsində baş verir. Bunu düzəltmək üçün yan kəsikdə şalvarı qısaltmaq lazımdır.

Yan tikişdə büküklər əmələ gəlmişdir. Qüsür omba sahəsində şalvar enli olduqda, yan tikiş qabarıq alındıqda və ya fiqur yastı, batıq budlu olduqda əmələ gəlir. Bu halda şalvarın enini lazımı qədər azaltmaq lazımdır. Artıq parça yan tikişdə, şalvarın arxa və qabaq hissələri arasında bərabər azaldılır. Şalvar bədənə geydirilərək uyğunlaşdırıldıqda göstərilən bütün qüsurlar düzəldilməlidir.



#### 4.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qruplara bölünərək dairə daxilindəki stullarda əyləşin. Müəllimin təklif etdiyi “Şalvarda nöqsanların aradan qaldırılması” mövzunu müzakirə edin. Dairədən kənardakı stullarda əyləşmiş digər qrup yalnız müzakirəni yazıya alır, təhlil edir və öz əks dəlillərini hazırlayırlar. 15-20 dəqiqədən sonra diskussiya dayandırılıb, kənar və daxili dairədən olan şagirdlər öz yerlərini dəyişirlər. Əvvəlki iştirakçıların dəlillərini təkzib etmək üçün diskussiya aparın.
- Qruplara bölünün. “Geyimdə nöqsanlar” haqqında təqdimat keçirin və müzakirə edin.
- Lövhəyə yazılmış “Geyimdə nöqsanlar” haqqında fikirlər söyləyərək müzakirələr və təhlillər aparın.
- Problem-nöqsanlı geyimin təsviri müəllim tərəfindən elan edilir. Müəllim lövhədə 3 sütundan ibarət cədvəl qurur və aşağıdakı bölmələri qeyd edir: Bilirəm/Bilmək istəyirəm/Öyrəndim. Tələbələr problemlə bağlı bildiklərini söyləsin və cavablar I sütunda qeyd olunsun. Həmin məsələ ilə bağlı bilmək istədiklərinizi isə II sütuna yazın. III-də isə mövzu ilə bağlı öyrəndiklərinizi qeyd edin.
- Tələbələr “Mağazada geyim alınmazdan geyimdə hansı nöqsanlarla tez-tez üzləşirlər” haqqında müzakirələr aparın.



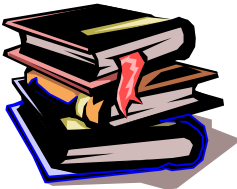
#### 4.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Yoxlamaya əsasən görüləcək işləri dəqiqləşdirir”

- Geyimdə arxa hissə qabaq hissəni geriye dartdığı zaman bu qüsuru necə aradan qaldırmaq olar?
- Arxa hissənin boyun yerində əmələ gələn qırıqların səbəbi nədir?
- Qabaq hissənin qol yerindəki qüsurları necə aradan qaldırmaq olar?
- Qolun yuxarı dairəsində qüsurun yaranma səbəbi nədir?
- Ətəkdə hansı qüsurlar əmələ gələ bilər və onları necə aradan qaldırmaq olar?
- Şalvarda hansı qüsurlar əmələ gələ bilər və onları necə aradan qaldırmaq olar?

#### 4.3.1. Geyimdə təmir üsullarını müəyyən edir



##### • Geyimin təmir üsulları

Geyimlərin zədələnmiş sahələrini təmir edərkən bədii közəmədən, çitəmədən, hörmə və calaq üsullarından istifadə edirlər. Material tam köhnədikdə calaqla təmir tətbiq olunur. Calaq 3 üsul vasitəsilə birləşdirilir: 1) *maşın*; 2) *əl*; 3) *yapışqan*. Pambıq, yun, ipək parçalardan hazırlanan geyimlərin təmirində *maşın üsulundan* istifadə olunur. Bahalı yun parçalarda tikişlərin üzərini örtmək üçün görünən yerləri üz tərəfdən *əl tikişi ilə* tikirlər. Calaqın əl üsulu ilə emalı çox zəhmət tələb edir. Bu üsuldən çox bahalı materiallardan tikilmiş geyimləri təmir edərkən istifadə edirlər. Əl üsulu ilə calaq köhnəlmiş yerə ya közənir, ya da ki, hörmə üsulu ilə tikilir. Zədələnmiş, cırılmış geyimləri təmir edərkən maşın, əl üsulu ilə yanaşı *yapışqan üsulundan* da geniş istifadə edilir. O biri üsullarla müqayisədə, yapışqan üsulu düzgün yerinə yetirildikdə daha möhkəm birləşir, üz tərəfdən demək olar ki, bilinmir. Bu üsulu qalın mahud, həm də yüngül yun və ipək parçalarda tətbiq etmək olar. Yapışdırılmış parçanın tikişini örtmək üçün parçanın tərs tərəfindən pambıq parça yapışdırılır, yaxud əllə tikilir.

**Məişət xidməti müəssisələrində aşağıdakı təmir işlərini görürlər:** 1. Köhnəlmiş məmulatın təmiri; 2. Məmulatın ütülənməsi; 3. Məmulatın bəzi hissələrinin yenidən biçilməklə təzələnməsi; 4. Məmulatın yenidən tam biçilməsi ilə təzələnməsi; 5. Məmulatın çevrilməsi. Təmir üçün tam köhnəlmiş məmulatlar gətirilir. Bu məmulatların köhnəlməsi cürbəcür səbəblərdən asılıdır. Bu səbəblərə aşağıdakıları misal göstərmək olar: materialın fiziki- mexaniki xassəsindən, əmək fəaliyyətinin xüsusiyyətindən və sifarişçinin fərdi keyfiyyətindən. Məmulatın ayrı-ayrı hissələrinin köhnəlmə dərəcəsi müxtəlifdir. İstifadə zamanı ən çox sürtünən hissələr daha çox köhnəlməyə məruz qalır. Belə ki, *üst geyimlərdə* çox zədələnən hissələr aşağıdakılardır: qolların aşağısı, bortun kənarı, ilgəklər, cibin köbələri, üst yaxalıq, məmulatın aşağısı, qolun dirsək hissəsi, düymə tikilən yer və s.

**Şalvarlarda:** aşağı hissə, oturmaq yeri, diz sahəsi, ciblərin ağız hissəsi, bağlamalar.

**Astarda:** qolun astarı, cibin astarı, astarın aşağısı, şalvarın astarının diz sahəsi, cib kisəsi.

**Geyimdə təmirin növləri.** Geyimlərin təmirinin növləri əmək həcminə görə 3 qrupa bölünür: 1) *kiçik təmir*; 2) *orta təmir*; 3) *böyük təmir*.

- *Geyimlərin kiçik təmiri* aşağıdakılar aiddir: düymələrin tikilməsi, ilgəklərin açılması, asqının hazırlanıb yerinə tikilməsi, ilgəyin hörmələnməsi, ciblərin kənarlarının bərkidilməsi, astarın sökülmüş sahələrinin tikilməsi, məmulatın ütülənməsi.
- *Orta təmir* geyimin ayrı-ayrı hissələrinin təmiri və məmulatın bədən ölçüsünün nəzərə çarpmayacaq dərəcədə dəyişdirilməsi ilə xarakterizə olunur. Bu təmirə aşağıdakılar aiddir: yaxalığın təmiri və fasonunun dəyişdirilməsi, məmulatın aşağısının təmiri, məmulatın uzunluğunun dəyişdirilməsi, qolların təmiri, bortun təmiri və formasının dəyişdirilməsi, laskanın təmiri, ciblərin təmiri.
- *Geyimlərin böyük təmiri* geyimin ölçüsünün, fasonunun, siluetinin dəyişdirilməsi, dağılmış, cırılmış əsas hissələrin yenidən düzəldilməsi ilə xarakterizə olunur.

**Bu təmir qrupuna aşağıdakılar aiddir:** məmulatın formasının, eninin dəyişdirilməsi, qolun bütün və ya qismən sökülüb çıxarılması, yaxalığın dəyişdirilməsi, məmulatda qolun vəziyyətinin dəyişdirilməsi, ikibortlu geyimin bir bortlu düzəldilməsi və s.



#### 4.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Problem - “Geyimdə təmir üsulları” müəllim tərəfindən elan edilir. Müəllim lövhədə 3 sütundan ibarət cədvəl qurur və aşağıdakı bölmələri qeyd edir: Bilirəm/Bilmək istəyirəm/Öyrəndim. Tələbələr problemlə bağlı bildiklərini söyləsin və cavablar I sütunda qeyd olunsun. Həmin məsələ ilə bağlı bilmək istədiklərinizi isə II sütuna yazın. III-də isə mövzu ilə bağlı öyrəndiklərinizi qeyd edin.
- Qruplara bölünərək mətni əhatə edən suallar hazırlayın və cavablandırmaq üçün qarşı qrupa verin.
- 3 qrupa bölünün. Hər qrupa kiçik, orta və böyük təmir haqqında təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Tapşırıqlar hazır olduqdan sonra lövhəyə asın. Müzakirə və təhlillər aparın.
- Müəllim tərəfindən lövhədə yazılmış “təmir” anlayışına aid sözlər və fikirlər söyləyin. Hər növbəti söz əvvəlki sözlə əlaqəli olmalıdır.
- Roll oyunu təşkil edin “Dərzi müştərinin geyimini hansı təmir üsulu ilə işləyəcəyini araşdırır”.



#### 4.3.3. Qiymətləndirmə

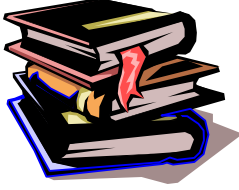
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

**“Geyimdə təmir üsullarını müəyyən edir”**

- Geyimlər istismar olunan zaman hansı təsirlərə məruz qalırlar?
- Geyimdə təmirin hansı növləri vardır?
- Geyimlərin təmirində əsas məqsəd nədir?
- Geyilmə zamanı ən çox hansı hissələr köhnəlməyə məruz qalırlar?

- Köhnəlməni aradan qaldırmaq üçün hansı üsullardan istifadə olunur?
- Geyimlərin böyük təmiri qrupuna hansı prosedurlaraiddir?

#### 4.4.1. Geyimi sifarişə uyğun təmir edir



##### • Geyimin təmiri

Közəmə ən geniş yayılmış təmir növlərindən biridir. Material nisbətən az zədələndikdə bundan istifadə edilir. Maşınla közəmə daha məhsuldar və keyfiyyətlidir. Bu üsulu zədələnmiş sahə  $5 \text{ sm}^2$  olduqda həmin sahəni kəsmədən yerinə yetirirlər. Bunun üçün parçanın tərs tərəfindən zədələnmiş sahənin arxasına ya əsas materialdan ya da əsas parçanın rənginə və quruluşuna uyğun seçilmiş material kəşib yerləşdirirlər. Üz tərəfdən ziq-zaq tikişlə tikirlər. Ən geniş yayılmış təmir növlərindən biri də yaxalığın təmiridir: *Köhnəlməmiş üst yaxalığı dəyişdirmək. Yaxalığın fasonunu dəyişdirmək.* Üst yaxalığı dəyişdirərkən ya əsas parçadan ya da bəzək materialından istifadə edilir. Yaxalığın fasonunu dəyişdikdə isə üst yaxalığı sökülür, alt və üst yaxalığı yeni formaya uyğun biçir və yenidən yerinə birləşdirirlər. Ən geniş yayılmış təmir növlərindən biri də geyimin modaya uyğun olaraq uzunluğunu dəyişməkdir. *Geyimi uzatmaq üçün tikiş payından, qat xətti köhnəldikdə isə* köbədən istifadə edilir. Bundan əlavə əsas materialın rənginə uyğun əlavə bəzək materialından da calağ kimi istifadə etməklə geyimi uzatmaq mümkündür. Məmulatı yeniləmək üçün ciblərin fasonlarını dəyişdirirlər. Məsələn: kəşik çərçivəli cibi listikli cib ilə əvəz edirlər. Üstdən qoyma ciblər çox köhnəldikdə, onu sökür yerinə cibə oxşar relyef tikişi tətbiq edirlər. Bortun, laskanın köhnəlməmiş, yeyilmiş kənarının təmiri üçün köbədən istifadə olunur. Bu halda düymə yerləri əllə hörmələnir. Bort lap köhnəldikdə isə tipik üsulla bəzək materialından istifadə edilir. Köbəli ilgəkləri təmir edərkən köbələri yenidən biçib tikirlər. Astarın təmiri zamanı onun zədələnmiş hissələrini kəşib yenisi ilə əvəz edirlər. Əgər astar tam köhnəlib istifadəyə yararsız hala düşərsə, onda onu bütövlükdə yenidən biçib tikirlər. Bəzi hallarda isə ancaq ətək, kürək və qolun aşağısının astarı dəyişdirilir. Kəmərlə hazırlanan müxtəlif çeşidli məmulatların təmirində ən geniş yeri şalvar tutur. Şalvarın ən çox yayılmış təmirilərindən onun eni və uzununun, astarının dəyişdirilməsidir. İkiqat manjetli şalvarın manjeti köhnələrkən onu bir qat manjetlə və ya manjetsiz hazırlayırlar. Şalvarları yeniləyərkən bəzək materialından istifadə edilmir. İstifadə etdikdə belə gərək həmin materialdan gödəkcə və jilet hazırlayasan. Ciblərin astarı köhnəldikdə çox zaman yenisi ilə əvəz olunur. Çox vaxt şalvarın oturacaq hissəsinin yeyilməsinin qarşısını almaq üçün o hissəyə də astar tikirlər. Geyimləri təmir edərkən daha məhsuldar üsullardan istifadə edilməlidir. Məsələn, əməliyyatların əksəriyyəti yapışqanla bərkitmə üsulundan və yapışqanlı araqatı materialının istifadəsinə üstünlük verilməlidir.

- **Geyimin təzələnməsi zamanı yenidən biçilmə və təmir üsulları.** Geyimlərin təzələnməsi mənəvi cəhətdən köhnəlməmiş cürbəcür geyimlərin müasir modaya uyğun olaraq düzəldilməsidir. Geyimləri yeniləyərkən onların bütün hissələrini ya yenidən biçir, ya da ki, bəzi hissələrini biçərək dəyişdirirlər. Çeşidi bəzən də yeniləyirlər. Məsələn: paltodan, jaket, pencək, gödəkcə, jilet, sarafan; paltardansarafan, köynək, jaket və s. hazırlayırlar. Geyimləri yeniləyərkən onu yenidən biçməklə ya parçanı o biri üzünə çevirir, ya da çevirmədən tikirlər. Geyimləri təmir edərkən və yeniləyərkən cürbəcür bəzək elementlərindən istifadə olunur: bəzək materialları, naxış, applikasiya, köbə, tesma, metal furnitur və s. Əksər hallarda geyimləri yeniləyərkən bəzək materiallarından istifadə edirlər. Köhnəlməmiş, dağılmış qolun aşağısı, bortun kənarı, cibləri və s. əlavə parçadan biçilir və tikilir. Dağılmış yerləri və hissələri dəyişdirmək və gizlətmək üçün bəzək materiallarından istifadə etməklə geyimə yeni forma və mütənasiblik vermək olur. Müxtəlif rəngli parçaları bir-birinə uyğunlaşdırmaqla yeni məmulatlar alınır. Yeni materiallardan hazırlanmış manjetlər, qollar, yaxalıq, planka, koketka, xlyastik və s. hissələr nəinki geyimin köhnəlməmiş hissəsinin üzərini örtür, həm də geyimin ölçüsünü dəyişdirməyə və ona müasir görünüş verməyə də imkan verir. Geyimləri yeniləyərkən müxtəlif naxışlardan istifadə edirlər. Hissələri yenidən biçərkən tikişlərə aşağıda göstərilən ölçüdə minimal tikiş

payı verilir: çiyin, yan, qol tikişi - 0,7 sm; qolun qabaq tikişi, yaxalıq - 0,5 sm. Geyimlərin təmiri zamanı məmulatın və qolun aşağısını köbə ilə hazırlamağa icazə verilir. Geyimin aşağısı üçün köbənin optimal eni 5-6 sm, qolun aşağısı üçün isə 4-5 sm götürülür. Minimal isə bu ölçü müvafiq olaraq geyimin aşağısı üçün 3,5-4,5 sm, qol üçün isə 3,5 sm olmalıdır. Calaqlar, klinlər və açıq sahələri örtmək üçün yamaqlar əsasən əsas materialdan biçilir. Sifarişçinin razılığı ilə bu hissələr əsas materialın rənginə və quruluşuna uyğun olan başqa parçadan da biçilə bilər. Məmulatın örtülü sahələri isə (məsələn, bortaltı, geyimin aşağısının köbəsi, yaxalıq altı və s.) əsas parçanın rənginə uyğun parçalardan biçilə bilər.

Ayrı-ayrı hissələri biçərkən aşağıdakılara icazə verilir: alt yaxalıq 6 hissədən parçanın eninə və çəpinə istiqamətdə biçilə bilər. Üst yaxalıq və qolun alt hissəsi 2 hissədən, geyimin aşağısının köbəsi 4 hissədən biçilə bilər. Geyimləri təmir edərkən əsas işlərdən biri də təmir ediləcək hissənin sökülməsi, təmizlənilib ütülənməsidir. Tikişləri səliqə ilə hissələri tikişin eninə dartmaqla sapları qayçı və ya ülgüc (lezviya) ilə kəsirlər. Kəsərkən ülgücün parçanı zədələməməsinə diqqət yetirmək lazımdır. Bəzi hallarda parça müvafiq möhkəmliyə malik olduqda və maşın tikişlərinin möhkəmliyi azaldıqca hissələri tikişin eninə dartaraq sökmək olar. Ancaq materialın lap köhnəlmiş yerlərini iynənin köməyi ilə alt və üst sapı çəkməklə sökürlər. Bütün hissələri sökdükdən sonra tikiş və qat xətlərini mexaniki şotkanın köməyi ilə tozdan təmizləyirlər. Təmizlənmiş hissələr isti-nəmləndirmə əməliyyatından keçirilir. Bütün tikişlər açılıb ütülənir. Bu əməliyyat üçün istiliyi tənzimlənən ütülərdən istifadə edirlər.



#### 4.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

Qruplara bölünün. Geyimin hansı təmir üsullarının daha keyfiyyətli olması haqqında debat təşkil edin. Hər qrup öz fikrini əsaslandırmağa çalışsın.

- Geyimi təmir etmək üçün hansı bilik və bacarıqları bilməli olduğunuzu qeyd edin.
- Qruplara bölünün. Müəllimin verdiyi təmir növlərinə aid suallar yazılmış kağıza cavablar yazın. Hər bir qrupun yazdığı cavabları lövhədən asın və müzakirələr aparın.
- Müəllimin lövhədə yazdığı açar sözlərə əsasən tələb olunan anlayışı tapın.



#### 4.4.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Geyimi sifarişə uyğun təmir edir”

- Geyimin təzələnməsi zamanı yenidən biçilmə dedikdə nə başa düşülür?
- Ayrı-ayrı hissələri biçərkən nələr etmək olar?
- Geyimdə hansı təmirlərə tez-tez müraciət olunur?
- Geyimi uzatmaq üçün tikiş payında qat xətti köhnəlmişsə, nə etmək lazımdır?
- Geyimin ən müasir təmir üsullarından danışın.