



## “Dərzi” ixtisası

### Tamamlama və Təqdimat İşləri





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:**

*Nahida Əhlimanova*

*Sima Hüseynova*

**Rəyçilər:**

*Tahirə Həsənova*

*Ağəli Əhmədov*

Bakı - 2019

## Mündəricat

<b>Giriş</b> .....	<b>4</b>
<b>“Tamamlama və təqdimat işləri” modulunun spesifikasiyası</b> .....	<b>5</b>
<b>Təlim nəticəsi 1: Geyimdə tələb olunan bəzək işlərini yerinə yetirməyi bacarır</b> .....	<b>6</b>
1.1.1. Bədii tikmə üsulu ilə geyimi bəzəyir	6
1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	17
1.1.3. Qiymətləndirmə	18
1.2.1. Geyimdə applikasiyanı tətbiq edir	19
1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	20
1.2.3. Qiymətləndirmə	21
1.3.1. Muncuqlarla müxtəlif bəzək işlərini görür	21
1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	24
1.3.3. Qiymətləndirmə	24
1.4.1. Parça və dəridən müxtəlif bəzək elementləri hazırlayır	25
1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	26
1.4.3. Qiymətləndirmə	27
<b>Təlim nəticəsi 2: Geyimdə müxtəlif çeşidli bağlama furniturları ilə müxtəlif növ bağlama yerlərini hazırlamağı bacarır</b> .....	<b>28</b>
2.1.1. Modaya uyğun olaraq bağlama yerlərini qeyd edir	28
2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	32
2.1.3. Qiymətləndirmə	33
2.2.1. Furnitur növündən asılı olaraq bağlama yerini hazırlayır	33
2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	35
2.4.1. Qiymətləndirmə	35
2.3.1. Dekorativ üsulları tətbiq etməklə bağlama yerini hazırlayır	36
2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	38
2.4.2. Qiymətləndirmə	39
2.4.3. Hazırlanmış bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlayır	39
2.4.4. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	40
2.4.5. Qiymətləndirmə	40
<b>Təlim nəticəsi 3: Hazır geyimdə son nəmlənib-isdilmə əməliyyatlarını (NiƏ) yerinə yetirir və məmulatı sifarişçiyə təqdim edir</b> .....	<b>41</b>
3.1.1. Geyimi saplardan və tabaşir tozlarından təmizləyir	41
3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	41
3.1.3. Qiymətləndirmə	41
3.2.1. Nəmlənib-isdilmə əməliyyatını (NiƏ) yerinə yetirmək üçün avadanlığı seçir	42
3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	46
3.2.3. Qiymətləndirmə	46
3.3.1. Geyimdə yekun İ.N.Ə-ni yerinə yetirir	47
3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	47
3.3.3. Qiymətləndirmə	48
3.4.1. Geyimdə İ.N.Ə. zamanı gərginlik əmələ gəldiyi təqdirdə aradan qaldırılır	48
3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	49
3.4.3. Qiymətləndirmə	49

3.5.1. Hazır geyimi sifarişçiyə təqdim edir	50
3.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	51
3.5.3. Qiymətləndirmə	51

## Giriş

Müasir dövrümüzdə əhalinin tikiş məmulatına olan tələbatı durmadan yüksəlir. Ölkəmizdə insanların mədəni səviyyəsinin inkişaf etməsi, rifah halının yaxşılaşması, yaraşığı, zövq oxşayan keyfiyyətli tikiş məmulatına olan tələbatı da daima artırır. Bu məqsədlə yüksək keyfiyyətli, müasir modelli geyimlərin istehsal olunması, onların xarici ölkələrdə istehsal edilən geyimlərlə rəqabət apara bilməsinin təmin edilməsi günün tələbidir. Bunun üçün istehsalata müasir və yüksək məhsuldarlıqlı, elektron hesablayıcı qurğularla (EHM) təchiz edilmiş, kompleks mexanikləşdirilmiş avadanlıqlar, yeni texnologiya, eləcə də geyimin layihələndirmə prosesinin kompüter texnologiyası tətbiq edilməlidir. Bu baxımdan, istehsalın öyrənilmə metodunun və formasının təkmilləşdirilməsi əsas amillərdən biridir.

Bu "Təlim materialında" əsas məqsəd fərdi qaydada tikiş məmulatlarının istehsalı ilə yanaşı, eləcə də gələcəkdə bu işlə məşğul olmaq istəyən tələbələrə, dərzilərə hazırladıqları geyimlərdə tamamlama işləri və sifarişçiyə təqdim etmə bacarığını kompleks və sistemli surətdə "Tamamlama və təqdimat işləri" sahəsində mövcud olan üsulların mənimsənilməsinə köməklik etməkdir. Geyimlərin hazırlanması, bəzədilməsi işində fərdi geyim istehsalında istifadə olunan əsas və köməkçi materialların səmərəli istifadəsinə, süni və kimyəvi və ya onların qarışığı ilə təbii liflərdən olan materiallardan hazırlanmasına yardımçı olmaqdır.

Müasir bazar iqtisadiyyatının və əhalinin müxtəlif təyinatlı geyimə olan tələbatını ödəmək üçün tikiş məmulatı istehsalı müəssisələri, modalar evləri, dərzi atelyeləri təşkil etmək məqsədəuyğun olardı. Belə ki, müasir dövrdə hər bir vətəndaşın qarderobunda lazımı qədər müxtəlif çeşidli və təyinatlı, yüksək estetik, ergonomik və istismar xassəsinə malik olan geyimlər olmalıdır.

Bu təlim materialı yuxarıda göstərilən müasir tələbləri ödəyən bacarıqlı, səriştəli dərzi kadrların hazırlanmasında ilk peşə ixtisas təhsili müəssisələri üçün əhəmiyyətli bir material olacaqdır.

“Tamamlama və təqdimat işləri” modulunun spesifikasiyası

<b>Modulun adı: Tamamlama və təqdimat işləri</b>
<b>Modulun kodu:</b>
<b>Modul üzrə saatlar: 110</b>
<b>Modulun ümumi məqsədi:</b> <i>Bu modulu tamamlandıqdan sonra tələbə hazırlanmış məmulatda son tamamlama işlərini və etik qaydalara riayət etməklə təqdim etməyi bacarır.</i>
<b>Təlim nəticəsi 1: Geyimdə tələb olunan bəzək işlərini yerinə yetirməyi bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Bədii tikmə üsulu ilə geyimi bəzəyir;</i>
2. <i>Geyimdə applikasiyanı tətbiq edir;</i>
3. <i>Muncuqlarla müxtəlif bəzək işlərini görür;</i>
4. <i>Parça və dəridən müxtəlif bəzək elementləri hazırlayır.</i>
<b>Təlim nəticəsi 2: Geyimdə müxtəlif çeşidli bağlama furniturları ilə müxtəlif növ bağlama yerlərini hazırlamağı bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Modaya uyğun olaraq bağlama yerlərini qeyd edir;</i>
2. <i>Furnitur növündən asılı olaraq bağlama yerini hazırlayır;</i>
3. <i>Dekorativ üsulları tətbiq etməklə bağlama yerini hazırlayır;</i>
4. <i>Hazırlanmış bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlayır.</i>
<b>Təlim nəticəsi 3: Hazır geyimdə son nəmlənib-isdilmə əməliyyatını yerinə yetirir və məmulatı sifarişçiyə təqdim etməyi bacarır</b>
<b>Qiymətləndirmə meyarları</b>
1. <i>Geyimi saplardan və tabaşir tozlarından təmizləyir;</i>
2. <i>Nəmlənib-isdilmə əməliyyatını yerinə yetirmək üçün avadanlığı seçir;</i>
3. <i>Geyimdə yekun nəmlənib-isdilmə əməliyyatını yerinə yetirir;</i>
4. <i>Geyimdə nəmlənib-isdilmə əməliyyatı zamanı nöqsanlar əmələ gəldiyi təqdirdə aradan qaldırır;</i>
5. <i>Hazır geyimi sifarişçiyə təqdim edir.</i>

## Təlim nəticəsi 1: Geyimdə tələb olunan bəzək işlərini yerinə yetirməyi bacarır

### 1.1.1. Bədii tikmə üsulu ilə geyimi bəzəyir



#### •Bədii tikmə zamanı parçaların və sapların seçilməsi

Parçaların və sapların seçilməsi gələcək məmulatların təyinatından, naxışın xarakterindən və işlənmə üsulundan asılı olaraq aparılır. Məsələn, dəsmalın tikmə ilə işlənməsi zamanı sıx toxunuşlu kətan, lafsan liflərindən toxunmuş parçalar və bir neçə qat müxtəlif rəngli saplar, köynək hazırlanması üçün isə daha nazik parçalar (markizet, çit və s.) və 1-2 qat rəngli muline saplar götürülür.

Sayla yerinə yetirilən tikişlərlə işlənən, tikmələr üçün kətan toxunuşlu parçalar: kətan, yarım kətan (cod, ağ və rəngli), markizet, roqojka (ağ qalın kətan parça), kətan toxunuşlu yun və ştapel parçalar və s. götürülür.

Kətan toxunuşlu parçalarda əriş (parçanın uzununa sapları) və arğac (parçanın eninə gedən saplar) sapları bir sapdan bir toxunur, bu qayda ilə arğac sapı növbə ilə bir dəfə əriş (əsas) sapının üstündən, o biri dəfə isə altından keçir. Kətan toxunması ən sadə toxunma növüdür. Bu cür toxunmada saplar davamlıdır, az dartılır və yuyulduqda az sıxlaşır. Onların üz və astar tərəfləri eynidir.

Sayla işlənən tikmələr üçün əriş və arğac saplarının qalınlığı eyni olan parçalar lazımdır. Əriş və arğac saplarının qalınlığı eyni olmayanda iş çətinləşir, belə ki, sapların dartılıb çıxarılması zamanı onların sayını müxtəlif miqdarda götürmək lazım gəlir. Belə tikmələr üçün yarım kətan parçalar yaramır, belə ki, bu parçalarda əriş sapları pambıqdan və arğac sapları isə kətandan hazırlanır. Başqa sözlə qalınlıqları eyni olmur.

Konturla çəkilməmiş naxışla işlənən tikmələr üçün kətan parçalarla yanaşı ipək, yun, sukno, zolaqlı və damalı parçalar, eləcə də iri strukturlu parçalar yararır. Tikmənin işlənməsi üçün merserləşdirilmiş (yumşaldılmış) kətan və kağız saplar müxtəlif rəngli muline saplar işlədilir. İndi müxtəlif ölkələrin istesal etdiyi geniş çeşidli muline saplar var. Onlardan Sankt-Peterburq istehsalı olan muline saplar möhkəm parıltılı və rəngi davamlıdır. Tikmə üçün müxtəlif yun, ştapel, sintetik saplar (kaşmilon, lavsan, kapron), iris, kağız, yun harüs xalis saplar da yararır.

Hazırlıq işləri üçün parça tikəsinin əsas məmulat üzərinə köklənməsi, məmulatın kənarının tikilməsi, merejkanın sütuncuqlarının işlənməsi və s. üçün kağız və rəngli pambıq saplardan (makarada - sap çarxında olan 40, 50, 60 - №-li) istifadə olunur. Bəzi tikmələrdə 80 №-li pambıq saplardan istifadə olunur. Saplar möhkəm, suya, günəş şüalarına davamlı və hər yeri bərabər rənglənmiş olmalıdır. Sapın möhkəmliyini onu əl ilə dartmaqla yoxlayırlar. Yaxşı sap yaxşı dartılır və tez qırılmaz. Sapların rənginin davamlılığını yoxlamaq üçün onların nümunələrindən günəş altına qoymaq lazımdır: sapların rəngi solmamalıdır.

Muline kələf sapını açırlar və düyün varsa kəsirlər (düyün olan yerdən). Sapın rahat seçilməsi üçün sap nümunələri dolanmış karton hazırlayırlar. Bunun üçün 15-20 sm uzunluğunda və 4 sm enində karton zolağı kəsirlər. Karton zolağın uzunluğu boyunca 1 sm-dən bir nöqtələr qoyulur. Karton zolağının əvvəlcə bir tərəfini, sonra isə ikinci tərəfini qayçı ilə hər ikinci santimetri yarım dairə, yaxud üçbucaq şəklində kəsirlər. Kəsilməmiş hissələr biri o birinə əks yerləşdirilməlidir. Kələfdən müəyyən uzunluqda saplar ayıraraq karton zolağın kəsilməmiş yerlərinə dolayırlar. Bir karton zolağında bir rəngin bir neçə çalarları yerləşdirilir: açıqdan tündə doğru.

Müxtəlif rəngli sapları hörük şəklində hörmək lazım deyil. Bu halda bir rəngli sapın başqa rəngli sapla uyğunlaşması başqa çalar verir ki, bu da tikmə zamanı onların seçilməsini çətinləşdirir.



*Şəkil 1.1 Bədii tikmə ilə geyimin bəzədilməsi*



*Şəkil 1.2 Geyimin bəzədilməsi*

- **Tikməyə hazırlıq işləri**

Tikməyə başlamazdan əvvəl parça ərş və arğac sapları üzrə düzəldilir, onun üzərində naxışın necə yerləşməsi qeyd olunur, sonra naxışı köçürürlər. Bundan sonra parça gərgaha (kərkəf və ya sağanağa) geydirilir və düzəldilib gərilir. Parçanın kənarını düzəltmək üçün kənardan bir sap dartılıb çıxarılır və onun izi ilə parçanın artığı kəsilir. Məmulatın enini və uzununu da bu qayda ilə qeyd etmək olur.

Çox vaxt süfrənin və ya salfetin qatlanmış kənarı üzrə zolaq şəklində naxış salırlar. Bu zolaqlar üzrə məmulat kvadratlara və ya düzbucaqlılara bölünür və əsas naxış onların içərisində yerləşdirilir və tikilir. Naxışı parçanın üzərinə köçürməzdən öncə bu zolaqların - kvadratların və ya düzbucaqlıların yerləşməsini qeyd edir və parçadan bir sap çıxarırlar. Nəticədə məmulatın səthi kvadratlara və ya düzbucaqlılara bölünəcəkdir. Bundan sonra parçadan sapların çəkilməsi ilə alınmış xətlər arasında əsas naxış yerləşdirilir. Əsas naxış işləndikdən sonra dartılıb çıxarılmış sapların izi ilə hər hansı tikiş gedilir. Naxışlar həndəsi formalı və parçanın sapları aydın toxunuşludursa, onda tikməni parçanın saplarını saymaqla tikmək olar.

Tikmə zamanı parçanın quruluşundan asılı olmayan tikişlərdə naxışın parçaya köçürülməsi tələb olunur.



Geyimlərin hissələrinin tikmə ilə bəzənməsində ən rahatı hissələr biçilənə qədər və ya biçilmiş hissələr üzərində tikməni işləməkdir. Birinci halda parça üzərində məmulatın hissəsinin ülgü üzrə konturu qeyd olunur, sonra naxış köçürülür və onu tikirlər. Ancaq bundan sonra hissə biçilir. Bir çox məmulatların bəzənməsi prosesində də tikmələrin bu cür işlənməsi rahatdır.

Mürəkkəb olmayan naxışları hazır məmulat üzərinə tikmək olar. Bu halda parçanın altına karton vərəq və ya taxta lövhə qoymaqla naxışı köçürürlər ki, məmulat korlanmasın.

- **Naxışın parçaya köçürülməsi**

Naxışlar parçaya müxtəlif üsullarla köçürülə bilər. Bütün hallarda naxış orijinaldan ucu iti çətilmiş karandaşla əvvəlcə kalka kağızına, yaxud millimetrli kağıza köçürülür. Bundan sonra naxış parçaya köçürülür.

- **Şəklin surətçixarma kağızının köməyi ilə köçürülməsi**

Əvvəlcədən ütülənmiş parça hamar səth üzərinə (stol, lövhə) sərilir və bu zaman izləmək lazımdır ki, parçanın əriş və arğac sapları çəpləşməsin. Kalka naxışla (kontur, doldurma və s. tikişləri üçün müəyyən olunmuş naxış) parça üzərinə qoyulur və sancaqlarla bərkidilir. Kalkanın altına surətçixarma kağızını elə qoyurlar ki, onun qara (izi düşən tərəfi) üzə parçaya tərəf olsun. Sonra ucu iti çətilmiş karandaşla naxışın üstündən gedərək onu parçaya köçürürlər. Yaxşı olar ki, köçürmə üçün müxtəlif rəngli surətçixarma kağızı dəsti olsun. Onda açıq rəngli parçalar üçün tünd rəngli surətçixarma kağızı (qara, göy, yaşıl) və tünd parçalar üçün açıq (ağ-sarı) surətçixarma kağızı götürürlər.

Naxış parçaya köçürüldəndən sonra surətçixarma kağızı çıxarılır, kalkanın bir tərəfi sancaqlanır və o biri tərəfi qaldırılaraq şəkil yoxlanır və bundan sonra kalka götürülür.

Həndəsi xarakterli naxışları da (sayla yerinə yetirilən tikmələrdə) surətçixarma kağızının köməyi ilə köçürmək olar. Bunun üçün yoğun iynə ilə (məktəbli pərgarının ucundakı iynədən də istifadə etmək olar) naxış boyunca millimetrli kağız və surətçixarma kağızından damaların üfüqi və horizontal xətlərinin kəsişmə yerlərində deşiklər açılır. Parça üzərində naxış nöqtələrlə alınır.

Surətçixarma kağızı vasitəsilə naxışın köçürülməsi zamanı yadda saxlamaq lazımdır ki, naxışın xətti qaralmasın, əks halda parça və sap tikmə işlənen müddətdə çirklənə bilər. Buna görə də əvvəl işlənməmiş - köhnə surətçixarma kağızından istifadə etmək yaxşıdır, ya da təzə surətçixarma kağızını əvvəlcədən quru pambıq və ya dəsmalla silmək lazımdır.

- **Naxışın işıqla köçürülməsi**

Nazik şəffaf parçalara naxışı altdan işıq salmaqla köçürmək olar. Naxış aydın çəkilmiş kalka kağızı altında lampa yerləşdirilmiş (lampa şüşədən təxminən 20-25 sm aralı qoyulur) şüşə üzərinə qoyulur, şüşənin üstünə isə yaxşı gərilib düzəldilmiş parça qoyulur. Altından işıqlandırıldıqda kalkada olan naxış parçadan görünür. Ucu iti çətilmiş karandaşla şəklin üstündən (parçanın üstündən) gedilir.

- **Naxışın papiros kağızı ilə köçürülməsi**

Sukno, barxat və parıltılı parçalara naxış papiros kağızından kökləməklə köçürülür. Bunun üçün naxış papiros kağızına köçürülür, onu parçaya kökləyirlər və naxışın bütün konturu boyunca iynə irəliyə tikişilə xırda tikişlərlə tikirlər. Sonra kağızı cırırlar. Tikmə tikildəndən sonra kök saplarını çıxarırlar.

- **Naxışın trafaretlə (naxış ülgüsü) köçürülməsi**

Şəkil kağız vərəqi üzərinə çəkilir, onun üzərinə kalka qoyulur və bu iki vərəqi sancaqlayırlar və onu yumşaq, bir az da qalın parçanın üzərinə, yaxud bir neçə qat qəzet kağızının üzərinə qoyurlar. Naxışın bütün konturu boyunca 2-3 mm-dən bir, iynə və ya sancaqla deşiklər açılır. Nəticədə kalkada nöqtələrdən ibarət sancaqla vurulmuş naxış alınır.

Həndəsi naxışların iynə və ya sancaqla köçürülməsi zamanı deşikləri naxış xəttinin damaların üfüqi və şaquli xətlərinin kəsişmə nöqtələri ilə üst-üstə düşdüyü yerlərdə açılır.

Naxış çəkilmiş kalkanı ağ neftlə isladılmış əski ilə yüngülcə silirlər, onu təmiz tərəfi ilə parçanın

üzərinə qoyurlar və bir neçə yerdən sancaqlayırlar. Bir tikə sukno, flanel (yaxşı olar ki, açıq rəngli olsun) yaxud da pambıq götürüb onu tənzifə büküb tampun düzəldirlər. Əgər şəkli açıq rəngli parçaya köçürülsə, onda əvvəlcə kerosində isladılmış tampunla surətköçürmə kağızının rəngli tərəfini, sonra isə sancaqla açılmış deşikləri silirlər. Surətçıxarma kağızının əvəzinə lil (sinka) tozundan (onu kerosinlə qarışdıraraq) istifadə etmək olar. Boyayıcı maddə kalkadakı deşiklərdən keçərək parça üzərində nöqtələrdən iz yaradır, hansı ki, onun üzəri ilə naxış tikiləcəkdir.

Tünd rəngli parçaların üzərinə naxışı köçürərkən tampun tabaşir və ya diş tozu qatılmış kerosinlə isladılır. Bu məqsəd üçün heç nə qatılmadan diş məcunundan da istifadə etmək olar.

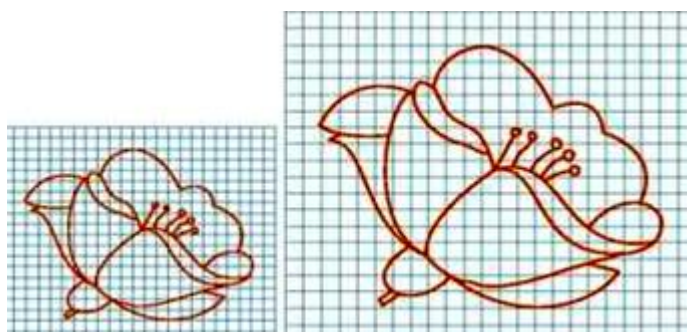
Trafaretlə köçürmə zamanı naxışın parçaya köçürülməsi daha dəqiq olur, iş asanlaşır və qısa müddətdə yerinə yetirilir, xüsusən də naxışın eyni fraqmenti bir neçə dəfə təkrar olunanda. Bu əməyi xeyli yüngülləşdirir. Sancaqla naxış köçürülmüş kalkadan dəfələrlə istifadə etmək olar. Bu vərəqləri ayrıca zərfdə, yaxud qovluqda saxlamaq yaxşıdır.

Naxış köçürülmüş parça gərgaha geydirilir. Əgər tikmə çox böyük olmayan parçalarda tikilsə, o parçanın kənarlarına istənilən başqa parça tikirlər (40 №-li çarx sapı ilə), iş qurtardıqdan sonra onu söküb atırlar.

- **Şəklin, naxışın böyüdülməsi və ya kiçildilməsi**

Hərdən şəkil hazırlanmaq üçün nəzərdə tutulmuş məmulatın ölçüsünə uyğun olmur, onu ya böyütmək, ya da kiçiltmək lazım gəlir. Bunun üçün şəkil bərabər damalı torun üzərinə köçürülür. Damalar nə qədər kiçik olsa naxışın nöqtələri o qədər dəqiq köçürülür və şəklin konturunun surətini çəkmək asanlaşır. Millimetrli kağız vərəqində, yaxud təmiz kağızda məmulatın ölçüsündə düzbucaqlı çəkilir. Onun üzərində naxış köçürülmüş torda olan sayda dama çəkilir. Əgər naxış böyüdülsə, onda damalar orijinaldakından böyük alınacaqdır. Naxış kiçildildikdə isə əksinə, alınmış damalar orijinaldakından kiçik olacaqdır. Sonra orijinaldakı damalar naxışın nöqtələri çəkilmiş damalar üzərində qeyd olunur və alınmış nöqtələri səlissə ayri ilə birləşdirərək naxışın uyğun olaraq böyüdülmüş, yaxud kiçildilmiş konturunu alırlar. Nöqtələri asan tapmaq üçün çəkilmiş damaları iki tərəfdən nömrələyirlər (Şəkil 1.3). Naxışın lazım olan ölçüdə böyüdülməsi üçün onu daha iri damalı tor üzərinə köçürmək lazımdır.

Naxışın kalkadan parçaya köçürülməsi üçün qalın kağızdan çəkilmiş şəkil əvvəlcə kalkaya köçürülür: kalka naxış çəkilmiş vərəq üzərinə qoyulur və yumşaq karandaşla kalkanın üzərindən görünən naxışın xətlərinin üstündən gedilir. Naxış kalkaya köçürülür. Sonra naxış kalkadan parçaya köçürülür.



Şəkil 1.3 Şəklin böyüdülməsi

Müasir dövrdə şəklin böyüdülmə və kiçildilməsində texnikanın köməyindən geniş istifadə etmək olar (kompüter texnikası, surətçıxarma avadanlığı və s).

Əgər şəkildə naxışın yarısı verilibsə (məsələn, köynəklərin, koftaların tikmə ilə bəzədilməsində) onun qalan yarısını köçürmək lazımdır. Əvvəlcə naxış böyüdülmüş, sonra kalka vərəqi götürürlər, onu iki qatlayırlar və qat xəttini qeyd edirlər. Kalkanı çevirirlər və kağız vərəq üzərində böyüdülmüş şəklin üzərinə elə qoyurlar ki, kalkanın qat xətti naxışın orta xətti ilə üst-üstə düşsün. Karandaşla böyüdülmüş

naxışın yarısını kalkaya köçürürlər. Kalka vərəqini əvvəl qatlanmış xətt üzrə yenidən yarıya qatlayırlar və naxışı kalkanın ikinci təmiz tərəfinə köçürürlər.

Naxıştikmə işi ilə məşğul olduqda işləmək rahat olsun və iş yorğunluq gətirməsin deyə öz iş yerinizi düzgün təşkil edin və müəyyən olunmuş əmək qaydalarına riayət edin.

Stol alət və avadanlıqlarla birlikdə elə qoyulmalıdır ki, işə (tikməyə) işiq soldan düşsün. Əgər stolun siyirməsi yoxdursa saplar xüsusi kisədə, alətlər iş qutusunda, naxışlı kalka vərəqləri isə qovluqda saxlanılır. Stolun arxasında oturarkən beli bükmək və başı aşağı əymək lazım deyil, iş vaxtı stolun səthi azca qabağa tərəf maili olmalıdır. İş ilə göz arasındakı məsafə 25-30 sm-dən artıq olmamalıdır. Bu məqsədlə bəzən gərgahın altına taxta lövhə, kitab və s. qoyurlar. Stul stolun qabağında elə qoyulmalıdır ki, onun arxasına söykənmək olsun.

İş zamanı əli düzgün qoymaq böyük əhəmiyyət kəsb edir. Sol əl gərgahın altında, sağ əl isə üstündə yerləşməlidir.

Bəzi parçalarda tikmə zamanı sağ əl ilə iynəni iti ucu ilə parçaya sancaraq tərs üzə keçirirlər. Sol əl ilə iynənin iti ucu tərəfindən onu götürür və küt tərəfi ilə əsas üzə çıxarırlar. Sapı sağ əl ilə dartırlar. Qalın parçalarda iynə tərs üzdən əsas üzə iti ucu ilə çıxarılır.

Tikməli məmulat tərs üz tərəfdən nəmləndirilmiş parça ilə ütülənməli və təmiz olmalıdır. Hər kənarı tikilmiş məmulatı həm də üz tərəfdən ütüləyirlər.

Yaxşı yuyulan parçalardan hazırlanmış ağ tikmələr adi qayda ilə yuyulur, bu zaman ehtiyatlı olmaq lazımdır ki, tikmənin naxışı müqavimətə məruz qalıb korlanmasın, xüsusən də, iri tikişlərlə işlənmiş tikmələrdə.

Rəngli tikmələrlə işlənmiş çirklənmiş məmulatı çox ehtiyatla isti suda yuyurlar. Onları suya qoyub islatmaq, üzərinə qaynar su tökmək, qaynatmaq olmaz. Yuyulmuş məmulat soyuq suda yaxşı suya çəkilir, yüngülcə sıxılır və bir neçə dəqiqəliyə tüklü dəsmala, yaxud mələfəyə bükülüb saxlanılır. Nəm vəziyyətdə tərs üzdən altına yumşaq döşənək (altlıq) qoymaqla ütülənir. Bu halda tikişlər qabarıq və relyefli alınır. Tikməli salfetlər ortadan başlayaraq ütülənir ki, kənarları gərilməsin. Ütüləyəndən sonra onları çevrilmiş vəziyyətdə düz yerə qoyurlar və soyuyana qədər saxlayırlar.

- **Əl ilə işlənən tikmələrdə tikişlərin növləri**

Yerinə yetirilmə texnikasına görə tikişlər iki böyük qrupa bölünür: saymaqla yerinə yetirilən - parçanın saplarını saymaqla, yaxud damaları saymaqla və əvvəlcədən çəkilmiş kontur üzrə sərbəst yerinə yetirilən tikişlər.

Saymaqla işlənən tikmələr öz növbəsində iki yerə bölünür - ikitərəfli və parçanın üst hissəsində yerinə yetirilən tikmələr.

İkitərəfli tikmələrə merejka, xırda tikişlər, rəngli kontur boyunca tikilən tikişlər və s. aiddir. Bu iki tərəfli tikişlər parçanın səthindən yox onun özündən keçərək elə bil ki, onun strukturunu dəyişdirir. Tikiş hər iki üzə yerləşdirilir. Parçanın üz səthində sayla yerinə yetirilən tikmələrə müxtəlif tikişlər dəsti aid edilir.

Çəkilmiş kontur üzrə işlənən sərbəst tikmələrdə tikişlərin ilmələri naxışların konturu üzrə yerləşdirilir, yaxud naxış tam doldurulur və əlavə qabarıq səth yaradır. Bu tikişlərə doldurma, kontur və sadə tikişlər, su tikişi, çarpaz tikişi və s. aiddir.

Tikmələrdə adətən müxtəlif tikişlər tətbiq edilir. Tikmələrin bütün növləri bir qayda olaraq gərgahla yerinə yetirilir.

- **Sapın parçaya bəndlənməsi**

Tikmələrdə işçi sapın ucunu heç vaxt düyünləməirlər. Tikmə tikilmiş məmulatın tərs üzü də təmiz və səliqəli olmalıdır. Sapı parçanın üz tərəfində tikmə tikiləcək yerə bəndləyirlər. Əgər tikmə üçün cüt sayda sap götürürlərsə, məsələn, muline sapı, onda kələfdən tək-tək 3 sap çıxarılır, onları birlikdə iki qatlayırlar və hər iki ucunu birlikdə iynənin qulaqcığından keçirirlər. Saplı iynə ilə kiçik ilmə yaradırlar və işçi sapı parçadan o vaxta qədər dartırlar ki, parçanın üz tərəfində balaca ilgək yaransın. Ilgək sapın iki qatlanmış yerində əmələ gəlir. Bu ilgəkdən iynəni işçi sapla birlikdə keçirirlər və dartırlar. Sap parçaya

bəndlənmiş olur.

Əgər tikmə üç, beş və tək sayda sapla işlənsə, onda parçadan işçi sap keçirilmiş iynə ilə iki-üç sap götürürlər və 2-3 sm qalana qədər sapı dartırlar. Sapın ucunu əl ilə tutub saxlayırlar. Sonra birinci ilməyə çəp olmaqla ikinci ilməni tikirlər. Sap parçaya bəndlənmiş olur. Sapın artığını kəsirlər. Sapın bəndləndiyi yeri tikmənin tikişləri ilə örtürlər. İşçi sap qurtardıqda onu tərs üz tərəfdə, tikmə olan yerdə parçadan sapı bir neçə dəfə keçirməklə bəndləyirlər. Sapı üz tərəfdə, tikilmiş ilmələrin altında gizlətməklə bəndləmək də olar, yaxud bir neçə ilmə etmək olar ki, sonra həmin yer tikmə ilə örtüləcəkdir.

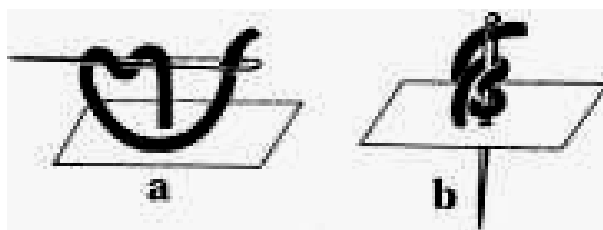
- **Sadə tikişlər**

Sadə tikişlərə kontur tikişlərini - iynə irəliyə, su tikişi, zəncir tikişi, ilgək tikişi, xaç şəkilli tikiş və eləcə də ilgəklərin bənd tikişləri və düyün tikişlərini aid etmək olar. Bu tikişlər çox tikmələrdə köməkçi tikişlər kimi istifadə olunur. Məsələn, su tikişi ilə bitkilərin gövdələrini, budaqlarını; düyün, çarpaz, zəncir tikişləri ilə çiçəklərin ortasını, özəyini, konturlarını və s. tikirlər. Bu tikişlər yerinə yetirilməsinə görə mürəkkəb deyildir və bunlarla bitki xarakterli müxtəlif naxışları işləmək olar.

Tikmələrə başlayarkən yaxşı olar ki, 25x30 sm-lik parça üzərində bu tikişlərin yerinə yetirilməsi üzrə təmrinlər aparılsın. Əgər götürülmüş parçanın sapları aydın kətan toxunuşlu (kətan lavsanla, həsir, cod kətan) olsa daha yaxşıdır. Bu tikişləri kamva (üzərində naxışlar işləmək üçün xüsusi parça, tor) üzərində də işləmək olar. Tikmə tikərkən mütləq gərgahdan istifadə olunmalıdır.

- **Düyünlər**

Düyünlərlə çiçəklərin ortasını, yaxud bəzi tikmələrdə yarpaqların yarısını (ağ sapla ağ parça üzərində) işləyirlər. Bəzən bu cür tikmələrdə çiçəyin konturu boyunca düyünlər tikirlər. Onları aşağıdakı kimi işləyirlər. Sapı parçanın tərs üzündə bəndləyirlər və kontur üzrə üz tərəfə çıxarırlar. Sol əl ilə sapı sola dartırlar. İynə iti ucu sola tərəf üfqi vəziyyətdə saxlanır. Onu özündən əks tərəfə sapla 1-2 dəfə sarıyırlar. Sap tikiş qurtarana qədər sol əl ilə saxlanılır. İynəni sağ əl ilə əvvəlcə çıxdığı yerdən azca aralı parçaya sancırlar (Şəkil 1.4, a).



*Şəkil 1.4 Tikmədə düyün tikişlər*

Ehtiyatla sapı tərs üzə tərəf dartırlar. Alınmış düyün dartılaraq parçaya sıxılmaqla iynə ondan 1,5-2 mm aralı üz tərəfə çıxarılaraq əvvəlki qayda ilə yeni düyün alınması üçün başlanğıc yaradırlar. Bu qayda ilə bütün kontur üzrə düyünlər yerləşdirilərək düyünlə işlənmiş kontur alınır.

Düyünləri işləyərkən fikir vermək lazımdır ki, sap dolanmış iynə yenidən sap çıxan yerə sancılmasın, əks halda düyün sapla birlikdə asanlıqla tərs üzə keçəcəkdir.

Rəngli tikmələrdə düyünlər 4-6 və bəzən də daha çox qatlı muline saplardan yaradılır və iynəyə sapı 3-4 dəfə dolayırlar. Düyünün böyüklüyü həm də iynənin diametrindən asılıdır. Düyünün səliqəli alınması üçün sağ əl sapı tərs üzə tərəf dartan vaxt sol əl ilə onu saxlamaq lazımdır (Şəkil 1.4, b).

- **Rəngli sapın parçadan keçirilməsi**

Rəngli sapı parçadan onu bəzəmək məqsədi ilə keçirirlər. Qabarıq zolaq nazik şəffaf parçalarda (markizet, krepjorjet, şifon və s.) iki qatlanmış yoğun ipək sapların parçadan keçirilməsi nəticəsində yaradılır. Bu halda parçadan bir neçə sap çıxarılır (ipək sapın qalınlığına uyğun), məsələn əvvəlcə bir sap çıxarırlar, sonra salınmış izin hər tərəfindən iki sap da çıxarırlar. Salınmış izdən solda və sağda yerləşən

növbəti iki sapı parçanın bir kənarındakı uclarını dartırlar və düyün bağlayırlar.

Düynləməklə yaradılmış ilgəyə nazik ipək sap keçirirlər və onların uclarını birlikdə tuturlar. Sonra parçanın əks kənarından həmin iki sapın uclarını tapıb ehtiyatla dartırlar və onları parçadan çıxarıb kəsirlər. Nazik ipək sapın qatlanmış yerində əmələ gələn ilgəyin ortasına yoğun ipək sapı keçirirlər və onların uclarını bir əl ilə tutub saxlayırlar və nazik sapı ehtiyatla dartıb parçadan çıxararaq kəsirlər.

Beləliklə, parçanın saplarının köməyi ilə nazik ipək sap iki qat olmaqla parçadan keçirilir. Sonra həmin nazik ipək sapın köməyi ilə yoğun ipək sap dartılaraq parçadan keçirilir. Yoğun ipək sap parçada qalır.

Bir az qalın parçalarda rəngli sap parçadan bir dəfəyə keçirilir. Əvvəlcə parçadan bir sap çıxarırlar. Sonra salınmış izin kənarlarındakı iki sapı düyün bağlayırlar və ora rəngli sapı (məsələn, 3-4 qat muline sapı) keçirirlər. Həmin düyün bağlanmış sapların əks uclarından muline sapı parçadan çıxarana qədər ehtiyatla dartırlar. Rəngli sap parçada qalır.

- **Sayla yerinə yetirilən tikişlər**

Sayla yerinə yetirilən tikişlər naxışçılar arasında daha geniş yayılıb. Bu tikişi ona görə sayla yerinə yetirilən tikiş adlandırırlar ki, burada naxış parçanın saplarını saymaqla yerinə yetirilir. Belə tikiş üçün kətan toxunuşlu parça götürmək daha yaxşıdır, çünki parçanın strukturu bu parçalarda aydın görünür.

Sayla yerinə yetirilən tikişlər geyimləri, onların hissələrini, salfetləri, pərdələri, kiçik taxt balışlarını, divar bəzəkləri və s. məmulatları bəzəmək üçün istifadə edilir.

Sayla işlənen tikmələr göz ölçüsünün inkişafına kömək edir və o, xüsusi diqqət tələb edir. Əgər parçanın sapları düzgün sayılmasa, onda ilmələr müxtəlif böyüklüklərdə alınacaq, nəticədə naxış itəcək, məmulatın görünüşü yaxşı olmayacaqdır. Tikmənin tərs üzü də, üz tərəfi kimi gözəl və səliqəli görünməlidir.

- **Sadə xaç tikişi**

Bu tikiş yerinə yetirilməsinə görə çox sadədir (Şəkil 1.5, a). Bu eyni böyüklükdə ilmələrin diaqonal kəsişməsidir. Sadə xaç (krest) tikişini aşağıdakı ardıcılıqla yerinə yetirirlər: birinci ilmə - sol aşağı küncdən sağ yuxarı küncə, ikinci ilmə - sağ aşağı küncdən sol yuxarı küncə doğru yerləşdirilməklə tikilir. İşçi sağ birinci ilmədən - ikinci ilməyə tərs üz tərəfdən şaquli xətt üzrə keçir. Əgər üfqi xətt üzrə bir neçə xaç (krest) tikişi tikmək lazım gələrsə, onda əvvəlcə bütün birinci alt ilmələri tikir, sonra isə bütün ikinci ilmələri - üst ilmələri tikirlər. Bu qayda ilə naxışda üst ilmələr bir istiqamətdə olmalıdırlar. Şaquli istiqamətdə sadə xaç tikişini aşağıdakı ardıcılıqla yerinə yetirirlər. Birinci ilmələr - sol aşağı küncdən sağ yuxarı künc üzrə, ikinci ilmələr isə sol yuxarı küncdən sağ aşağı künc üzrə tikilir. Tərs üzdə şaquli xətt üzrə düz tikiş alınır. Naxışdan asılı olaraq onlar üfqi də yerləşə bilər, ancaq diaqonal üzrə yox. Tikmə zamanı mürəkkəb naxışların yerinə yetirilməsi zamanı da bu qaydalara əməl olunmalıdır (Şəkil 1.5, b).

Diaqonal üzrə yerləşdirilmiş sadə xaç tikişlərində birinci xaçda alt ilməni, ikincidə üst ilməni, üçüncüdə alt ilməni tikirlər və bu qayda ilə bütün naxış tikilir. Əks istiqamətdə isə alt ilmələrin üstündən tikiş gedir, üst ilmələrin isə altından iynəni sapla birlikdə keçirirlər (Şəkil 1.5, c).

Sıra ilə bir xanadan bir yerləşdirilən xaç tikişlərinin yerinə yetirilməsi zamanı tərs üzdə onların arasında da sadə xaç tikişləri alınabilir (Şəkil 1.5, ç).

Mürəkkəb naxışların tikilməsi zamanı da bu qaydalara əməl etmək lazımdır. Bəzən bu məqsədlə əvvəlcə üst ilməni tikir, sonra işçi sapı iynə ilə birlikdə onun altından keçirməklə alt ilməni yaradırlar.

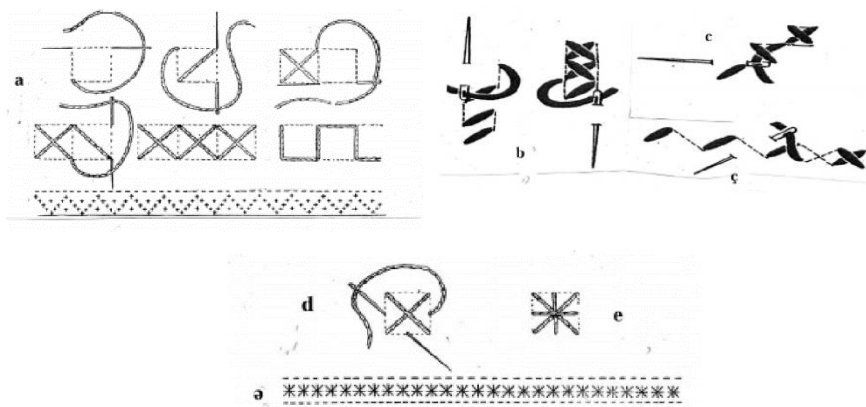
Sayla yerinə yetirilən tikişlərdən təcrübədə ən çox istifadə olunanları şəkildə göstərilmişdir. Tikiş kamva (xüsusi parça növü) üzərində, damalı parçalarda və ya sap çıxarmaqla damalar yaradılmış bir rəngli və ya ağ parçalarda yerinə yetirilir. Ağ parçada əvvəlcə eninə saplar, sonra isə uzununa saplar elə çıxarılır ki, yaranan damalar kvadrat şəklində olsun. Əks halda naxış düzgün alınmayacaqdır. Tikiş aşağıdakı ardıcılıqla yerinə yetirilir. Əvvəlcə diaqonallar üzrə ilmələr tikilir (Şəkil 1.5, d). Sonra damaların tərəflərinin orta nöqtələri üzrə şaquli (Şəkil 1.5, e) və üfqi ilmələr qoyulur. Beləliklə, bir damada iki küncü birləşdirən və iki orta nöqtəni birləşdirən dörd ilmə tikməklə bəzək tikişi alınır.

Bütün damalar eyni ardıcılıqla doldurulur. Hər dəfə növbəti damada iynə işçi sapla küncdən

çıxarılır və iş şəkildəki ardıcılıqla davam etdirilir (Şəkil 1.5, ə).

Bu **ulduz şəkilli** tikişdə diqqətli olmaq lazımdır ki, bütün damalarda axırncı üst ilmələr eyni istiqamətdə yerləşdirilsin. Ulduz tikişi ilə həm naxışların konturlarını, həm də içərisini doldurmaq olar.

**Yığma - üfüqi və şaquli ilmələr qrupundan yaradılmış həndəsi naxışlar iynəni işçi sapla birlikdə gah soldan sağa, gah da sağdan sola naxışın bir kənarından o biri kənarınadək yerinə yetirirlər. Bu qayda ilə iynə irəliyə tikişi** ya şaquli olaraq keçirilir. Tərs üzdə şaquli ilmələr sırası yaranır.



*Şəkil 1.5 a) Bir qatlı xaç, b) Şaquli istiqamətdə tikilmiş xaç, c) Diaqonal üzrə tikilmiş xaç, ç) İkiqatlı xaç e) Dörd ilmə tikməklə alınan xaç tikişi*

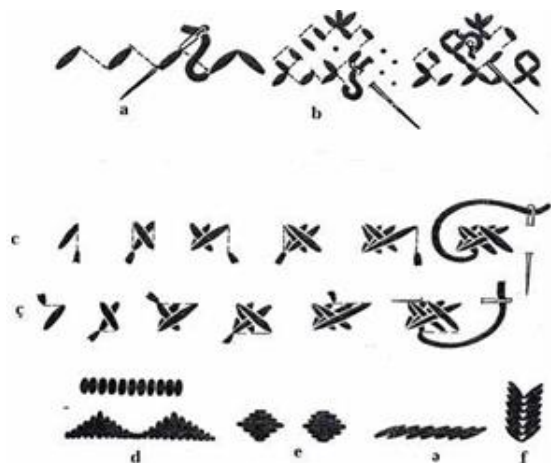
İkinci halda iynəni tərs üzə zolağın hər iki kənarından üfüqi istiqamətdə keçirirlər. Bu zaman tərs üzdə iki sıra üfüqi ilmələr alınır.

Hörük tikişinin işlənməsi zamanı parçanın saplarının düzgün sayılmasına diqqət yetirmək lazımdır. İlmələr arasındakı məsafə (üfüqi xətt üzrə) onların hündürlüyündən (zolağın enindən) iki dəfə az olmalıdır (3x6, 4x8 mm və s.).

Hörük tikişi ilə qalın parçalarda da tikmək olar. Bu zaman məmulatın kənarından zolağın vəziyyətini qeyd edirlər və parçadan bir sap çıxarırlar. Bu iz üzrə tikmə üçün lazım olan sayda sap sayırlar və tikişin ilmələrini tikirlər (Şəkil 1.6, c, ç).

**Sayla doldurma tikişi.** Bu tikmə ikitərəflidir. Onu sapları saymaqla biri-birinə sıx yerləşdirilən ilmələrlə işləyirlər. Tikiş yumşaq yağun sapla işlənilir. Bu zaman diqqət yetirmək lazımdır ki, parça dartılmasın. Parça üzərində bir ilmə qoyduqdan sonra onunla yanaşı növbəti ilməni və s. tikirlər. Bu qayda ilə doldurma tikişi hər iki üzdə yerləşəcəkdir. İlmələrin istiqaməti müxtəlif ola bilər: düz (üfüqi və şaquli), çəp (müxtəlif mailliklə) (Şəkil 1.6, d,e,ə).

Düz doldurmada ilmələr parçanın uzununa sapları istiqamətində, çəp doldurmada isə sağa və sola maili qoyulur. Yolkavari doldurmada ilmələr diaqonal üzrə yerləşdirilir. Sayla doldurma əsasən həndəsi xarakter daşıyır: zolaqlar, üçbucaqlar və s. Sayla doldurma tikişi ilə çox vaxt kontur xətti yarımçarpaz tikişi ilə işlənən naxışların içərisinin doldurulmasında istifadə olunur (Şəkil 1.6, f).



*Şəkil 1.6 İynə irəliyə tikişlər*

- **Doldurma tikişləri**

Doldurma tikişləri milli bədii tikmələrin işlənməsində geniş yayılıb. Doldurma tikişləri ilə parça üzərinə köçürülmüş naxışların elementləri və bütövlükdə naxış işlənilir. Tikmə üçün istənilən hamar səthli - müxtəlif toxunuşlu nazik, qalın, pambıq, ipək və s. parçalardan istifadə oluna bilər. Doldurma

ilmələri düz, maili, müxtəlif uzunluqlarda və müxtəlif enlərdə, xətt şəklində götürülə bilər.

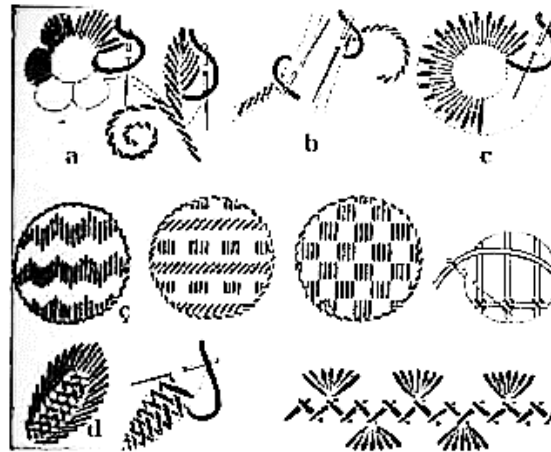
Doldurma müxtəlif üsullarla ağ və rəngli saplarla yerinə yetirilə bilər. Ağ və rəngli doldurmalarla bitki xarakterli motivlər əldə edirlər.

- **İri ilmələrlə yerinə yetirilmiş bir tərəfli tikmələr**

Bu tikmələr rəngli, qalın muline (6-10 qat), iris, yun saplarla qalın parçalar (palatno, bortofka, sukna və s.) üzərində işlənir. Bu tikmələrdə əsas rənglər - qırmızı, göy, yaşıl, sarı və s.-dir.

Üst doldurmada motivi üst tərəfdən doldururlar, tərs üzdə naxışın konturu üzrə qırıq xətti xırda keçid tikişləri alınır (Şəkil 1.7, a). Bu qayda ilə iri naxış motivlərini, eləcə də budaqları, gövdələri, yarpaqları, bıgıçları tikirlər (Şəkil 1.7, b). Doldurma ilmələrini hissələrin formasına uyğun yerləşdirirlər: güllərdə kənarından mərkəzə, yarpaqlarda kənarlarından mailliklə ortaya doğru, ilmələr müxtəlif uzunluqlarda ola bilər. Bu zaman naxışın konturu dişikli olur (Şəkil 1.7, c).

Doldurma ilmələrini işləyərkən onları biri-birinə çox yaxın qoymurlar. Belə ki, gülün ləçəyinin üst hissəsində ilmələr arasındakı məsafə 1,5-2 mm olur, ilmələri dairə şəklində yerləşdirmək üçün onlardan bəzilərini qısa, məsələn, birinci ilməni ləçəyin kənarından onun ortasına qədər, ikinci 2 mm yuxarı, üçüncünü isə birinci kimi etmək (yerləşdirmək) lazımdır və s. Bu halda ilmələr gülün mərkəzində bir-birinin üzərinə düşməyəcək, tərs üzdə isə ilmələr lazım olan uzunluqda olacaqdır. Əgər iş vaxtı sapın burulmasına yol verilməsə, üst doldurma ilmələri yumşaq, bərabər olacaqdır.



Şəkil 1.7 İri ilməli birtərəfli tikmə

İri ilmələrlə bir tərəfli doldurma tikişləri ilə işlənmiş naxışların kənarını çox vaxt tesma ilə, xaçvari, doldurma və s. tikişlərlə işlənmiş nazik zolaqla haşiyələyirlər (Şəkil 1.7, d).

İri güllərin ortasını və hissələrin ortalarını üstdən dekorativ tor, yaxud müxtəlif kiçik fiqurlarla (kvadrat, üçbucaq, romb, dişiklər, zıqzaqşəkilli zolaqlar, hansı ki, iki tərəfli doldurma ilmələri ilə işlənir) bəzəyirlər. Bəzən sayla doldurma motivlərini xaçvari tikişlə zolaqlar şəklində növbələyirlər, məsələn, bir zolaq sayla yerinə yetirilən doldurma tikişi ilə işlənsə, növbəti zolağı xaçvari tikişlə işləyirlər (Şəkil 1.7, ç).

Üstdən qoyulan torları və bəndləri bir rəngli sapla işləyirlər. Tor iki istiqamətdə (üfüqi, şaquli) uzun ilmələrin qoyulması nəticəsində alınır. Parça üzərinə toru xaç şəklində xırda ilmələrlə bəndləyirlər. Toru əmələ gətirmək üçün əvvəlcə bir istiqamətdə olan (məsələn, şaquli) ilmələri qoyur, sonra üfüqi ilmələri yerləşdirməyə başlayırlar və hər yeni ilmənin şaquli ilmələrlə kəsişmə nöqtəsini ardıcıl olaraq bəndləyirlər. Beləliklə, birinci üfüqi ilmə soldan sağa qoyulur və iynənin işçi sapla əks istiqamətdə hərəkəti zamanı çarpaz tikiş ilə bəndləmələr yerinə yetirilir. Xaçvari tikişin üst ilmələri bir istiqamətdə yerləşməlidir.

İri yarpaqların ortasını və kiçik yarpaqcıqları xaçvari tikişlə tikirlər. İri ilmələrlə doldurma tikişi ilə

kiçik balış üzlərini, dəsmalları, divar bəzəklərini, geyimləri bəzəyirlər.

Tikilmiş məmulatlarını ancaq tərs üzdən, yumşaq altlıq üzərinə qoymaqla ütüləyirlər

- **Ağ sapla doldurma tikişi**

Ağ sapla doldurma tikişi yerinə yetirilmə texnikasının incəliyi, naxışların mənalılığı ilə fərqlənir. Ağ doldurma tikişi koftaların, köynəklərin, yaxalıqların, gecə köynəklərinin, salfetlərin və başqa məmulatların gözəl bəzənməsi üçün istifadə edilir. O, ən çox ağ saplarla ağ parçalar üzərində yerinə yetirilir (tikişin adı da buradan götürülmüşdür). Nazik parçalarda (batist, krepdeşin, ipək palatno) tikmə daha yaraşığı alınır. Parça üzərinə köçürülmüş kontur öncə bir-birinə yaxın yerləşdirilmiş ilmələrlə - iynə irəliyə tikişi ilə köklənir.

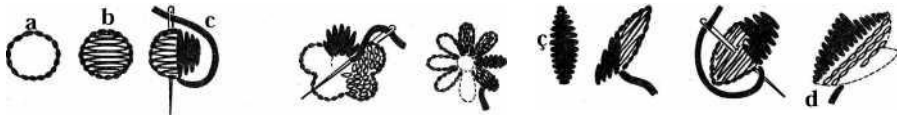
Ağ doldurma çox böyük müxtəlifliyə malikdir. Burada əsas ikitərəfli doldurma üsulundan istifadə olunur. Onu biri-birinə sıx yerləşdirilmiş ilmələrlə işləyirlər. İlmələr naxış motivi üzrə yerləşdirilir və üz tərəfdə necə olursa tərs üzdə də elə görünür. Doldurmanı kiçik qulaqcıqlı nazik iynə və 1-2 qat muline sapla işləyirlər. Doldurma qabarıq alınsın deyə əvvəlcə həmin saplardan iynə irəliyə tikişi ilə irəli və geriyə istiqamətdə sırtıq salırlar. Sonra həmin sırtığı - döşəməni əmələ gətirən tikişlərə perpendikulyar olmaqla doldurma tikişinin ilmələrini yan-yana düzürlər. Doldurma ilmələri ilə işlənmiş tikmələr məmulata dekorativlik, xüsusi gözəllik verir (Şəkil 1.8).

Döşəmali doldurma tikişindən - güllərin, yarpaqların, bitkilərin gövdələrini tikirlər. Əvvəlcə gülün konturunu iynə irəliyə tikişi ilə tikirlər (Şəkil 1.8, a). Sonra kontur içərisində sırtıq salırlar - döşəyirlər (Şəkil 1.8, b). Daha sonra üstədən doldurma ilmələri ilə ləçəkləri tikirlər (Şəkil 1.8, c). Əgər gül ayrı-ayrı ləçəklərdən ibarətdirsə, onda onları növbə ilə biri-birinin ardınca ləçəyə çəp istiqamətdə doldurma tikişi ilə tikirlər.

Xırda yarpaqların tikilməsi zamanı da doldurma ilmələri düz və çəp istiqamətdə qoyula bilər (Şəkil 1.8, ç). Daha iri yarpaqları doldurma, dağınıq və yaxud düyün tikişləri ilə işləyirlər. Konturu səlis olmayan girintili-çixıntılı yarpaqlarda doldurma şəkildəki kimi aparılır. Yarpağın uzunluğu boyunca döşəmə salınır və onun ortasından iynə irəliyə tikişi ilə iki paralel sırtıq salınır. Doldurma tikişini yarpağın yuxarisından işləməyə başlayırlar. Yarpaq enliləşən yerdə iynəni paralel lifli tikişlərin ortasından sancmaqla və kontur xətti üzərindən çıxarmaqla yarpağın əvvəlcə bir tərəfini, sonra isə o biri tərəfini tikirlər (Şəkil 1.8, d). Dağınıq tikişləri iynə geriyə tikişi ilə yerinə yetirirlər. İynə geriyə tikişi və düyünləri sıx, biri-birinin yanında, sıra ilə yerləşdirirlər və yarpağın hər iki yarısının içərisini doldururlar.

Ağ doldurmada bəzən dəyişiklərlə yerinə yetirilmiş motivlərə rast gəlinir. Əvvəlcə kontur iynə irəliyə tikişlə tikilir və içərisində ağac, metal və yaxud plastmas payacıqla dəşik açılır. Sonra bir-birinə sıx yerləşən ilmələrlə dəşiyin kənarları tikilir. Böyük ölçülü dəşiklərdə konturun içərisi iki istiqamətdə (şaqli, üfüqi) ucu iti qayçı ilə kəsildəndən sonra onun kənarları sıx ilmələrlə tikilir. Kəsilmiş doldurma ilə uzununa yarpaqları da işləyirlər (Şəkil 1.8, e).

Çiçəklərin ortasını bəzən yığılıb bağlanmış tikişlərlə işləyirlər. Onları əsasən kətan toxunuşlu nazik parçalarda çarx sapı ilə işləyirlər. Burada naxış nazik parçanın saplarının müxtəlif istiqamətlərdə (üfüqi, şaquli, diaqonal üzrə) dartılıb bağlanmasından alınır. İynənin işçi sapla diaqonal üzrə hərəkət etməsində parçanın 3 əsas əriş sapı, 3 arğac sapı ilə dartılıb bağlanır - hörülür. Birinci ilmənin alınması üçün sağa 3 əriş sapı götürür və aşağıya 3 arğac sapı götürüb iynəni əsas üzə çıxarırlar. Sapı dartırlar və iynə geriyə tikişi ilə yeni ilmə yaradırlar. İynəni əvvəlki dəşikdən sancır və parçadan üç sap götürməklə üçüncü kvadratin aşağısından çıxarırlar. Bu tikiş zolaqlarını bir və iki istiqamətdə yerləşdirmək olar. Xətlərin kəsişmə nöqtəsində iki üz ilmələrdən xaç alınır (Şəkil 1.8, ə).







*Şəkil 1.8 Doldurma tikişlər*

Sıx toxunmuş parçalarda sapların dartılıb bağlanması üçün əriş və arğac saplarının bir hissəsini kəsirlər və parçadan çıxarırlar. Çıxarılmış və saxlanmış sapların sayı elə olmalıdır ki, parçanın saplarından tor alınsın. Tor üzrə naxışı yerinə yetirərkən iynəni işçi sapla birlikdə deşikdən sancırlar və torun saplarını dartıb bağlayırlar (Şəkil 1.8, f). Naxışın detallarını eləcə də gizli - altdan qoyulan tikişlə işləmək olar. İynə geriyyə tikişini növbə ilə gah bir tərəfdə, gah da o biri tərəfin konturu üzrə yerləşdirirlər. Bir ilmədən başqasına keçdikdə parçanın tərs üzündə səkkizlik şəkildə toxunma alınır. Nazik parçalarda altdan qoyulan tikişlə işlənmiş şəklin elementləri tikməyə relyeflilik verir (Şəkil 1.8, g).

Yaxalığın, salfetlərin, kəsiklərin kənarını və köynəyin qollarını çox vaxt ilgək tikişi ilə hörürlər. Əvvəlcə naxışın konturu üzrə iynə irəliyə tikişi tikirlər, konturun daxilində sıx getməklə çox da böyük olmayan döşəmə yaradırlar və ilgək tikişi ilə tikirlər. Məmulatın yuyulub ütülənməsindən öncə iti uclu qayçı ilə parçanın artıqları kəsilib atılır (Şəkil 1.8, h).

- **Rəngli doldurma tikişləri**

Doldurma tikişinin bu növündə sıx (döşəmə) salmırlar. Tikmə üçün müxtəlif rəngli muline saplardan istifadə olunur. Doldurma tikişi ilə bitki motivli naxışları işləyirlər: güllərin, çöl bitkilərinin şərti formada ümumiləşdirilib işlənmiş budaqları və s. Bir qayda olaraq, bu naxışların rənglərinin seçilməsi də şərti olur. Məsələn, qırmızı meyvələr qəhvəyi rəngli yarpaqlarla, göy güllər isə qızılı-sarı yarpaqlarla yaxşı uyğunlaşır. Bəzən naxışı ancaq bir rəngdə işləyirlər, əlbəttə ki, bitkinin forması həmişə saxlanılır. Naxışlar çiçəkli və ya yetişmiş meyvəli budaqlardan tərtib edilə bilər. Bu cür uyğunlaşdırma tamamilə özünü doğruldub: o, bitkiyə bənzəyişi gücləndirir və naxışın maraqlı rənglərinin seçilməsində rəssama kömək edir.

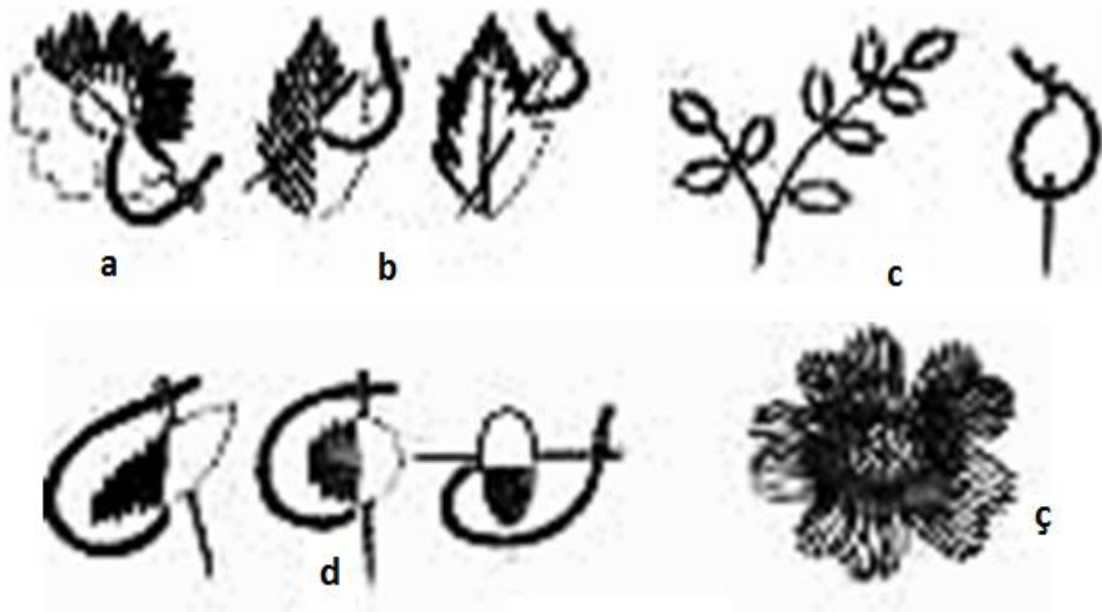
Bu tikmənin mürəkkəb olmayan üsullarını mənimsəməklə, özünüz maraqlı olan gülləri, çiçəkli-meyvəli budaqları, yarpaqları çəkmə bilərsiniz. Budaqlardan, güllərdən, çiçəklərdən, yarpaqlardan zolaq yaradılır və naxışı tikmək üçün rəngli saplar seçilir. Bu cür iş özlüyündə gözlənilməz və maraqlı həll üsullarının yaradılmasına səbəb olur.

Naxış motivlərini doldurma, xaçvari, su tikişləri, düyünlər, bəndlənmiş ilgəklərlə tikirlər. Doldurma ilmələrini motivin formasında yerləşdirirlər: güllərin çiçəklərində - kənardan mərkəzə, yarpaqlarda - kənardan ortaya, damarcıqlara doğru yerləşdirilir (Şəkil 1.9, a). Güllərdə ilmələrin hamısının mərkəzə doğru yerləşməsi üçün onların uzunluqlarını dəyişmək lazımdır, məsələn, bir və ya iki uzun və bir qısa ilmə götürmək lazımdır.

İri yarpaqların içərisini tamamilə tikirlər, belə doldurmanı kənar doldurma da adlandırırlar, ilmələri müxtəlif uzunluqlarda kənardan ortaya doğru yerləşdirirlər. Yarpağın orta damarcığını su tikişi ilə tikirlər (Şəkil 1.9, b).

Otları, budaqları su tikişi və bəndlənmiş ilgəklərlə tikirlər. Budaqların işlənməsi zamanı diqqət yetirmək lazımdır ki, yarpaqlar - ilgəklər budağa çəp istiqamətdə (yarpaqlarda damarcıqlar yerləşdiyi kimi) yerləşsin, hər ilgəyin sonu isə bir nöqtədə yerləşsin (Şəkil 1.9, c).

Çox böyük olmayan çiçəklərin ortalarını düyünlərlə tikirlər. Bəzən yarpaqları, gülləri ton verməklə tikirlər: bir rəngin 2-3 tonu tədricən biri digərinə keçir. Bu doldurmanı ləçəyin kənarından işləməyə başlayırlar. Müxtəlif uzunluqlu ilmələri gülün ortasına doğru yerləşdirir və ləçəyin 2/3 - hissəsini tikirlər. Başqa tonun ilmələri əvvəl tikilmiş ilmələri bağlamaqla yerləşdirilir (Şəkil 1.9, ç).



Şəkil 1.9 Rəngli doldurma tikişlər

Xırda yarpaqları çəp doldurma, yaxud xaçvari tikişlə, meyvələri isə düz doldurma ilmələri ilə tikirlər. Meyvələrin formasının saxlanması üçün onların konturunu iynə irəliyə tikişi ilə tikirlər. Sonra kontur üzrə qoyulmuş tikişi bağlamaqla ikitərəfli doldurma ilmələri ilə işləyirlər (Şəkil 1.9, d).



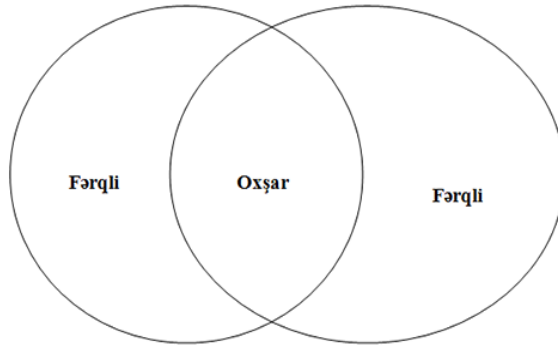
#### 1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Konturla çəkilmiş naxışla işlənən tikmələr üçün hansı parçalardan istifadə edilir?

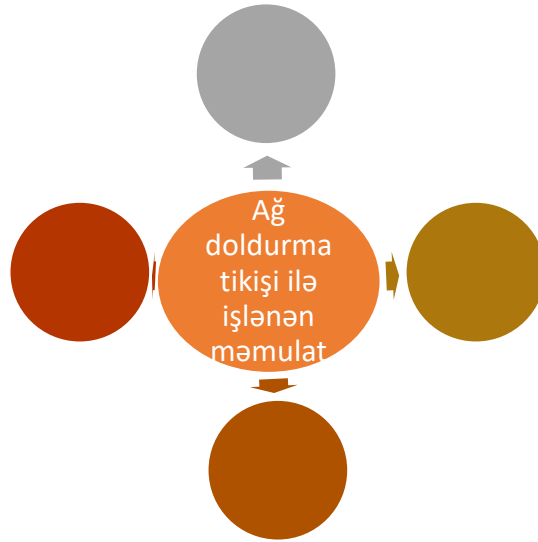


- Bədi tikmə zamanı parçaların və sapların seçilməsinə dair rol oyunları vasitəsilə təqdimat edin.
- Tikməyə hazırlıq işləri haqqında müxtəlif mənbələrdən məlumatlar hazırlayın.

- Tikilməmiş hissələrə sayla naxış salma ilə hazır məmulata mürəkkəb olmayan naxış salmanın oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd edin.



- Milli bədii tikmələrin işlənməsində istifadə olunan doldurma tikişlərin tikilməsi mövzusunda müzakirə edin.
- Rol oyunları vasitəsilə rəngli doldurma tikişləri ilə bəzədilmiş tikiş məmulatlarının satışını təşkil edin.
- Ağ doldurma tikişi ilə işlənən tikiş məmulatlarını şaxələnmədə qeyd edin.



### 1.1.3. Qiymətləndirmə

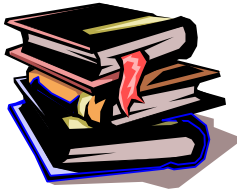
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

#### “Bədii tikmə üsulu ilə geyimi bəzəyir”

- Bədii tikmə zamanı parçaların və sapların seçilməsi necə aparılır?
- Sayla yerinə yetirilən tikişlərlə işlənən tikmələr üçün hansı parçalardan istifadə edilir?
- Konturla çəkilmiş naxışla işlənən tikmələr üçün hansı parçalardan istifadə edilir?
- Tikmədə istifadə olunan sapların rənginin davamlılığı necə yoxlanılır?
- Tikməyə hazırlıq işlərini necə izah edərsiniz?
- Naxışlar parçaya hansı üsullarla köçürülür?
- Şəklin surətçixarma kağızının köməyi ilə köçürülməsini necə izah edərsiniz?
- Naxışın işıqla köçürülməsini izah edin.

- Şəklin və ya naxışın böyüdülməsi yaxud kiçildilməsi nə vaxt lazım olur?
- Kompüter texnikası ilə şəklin və ya naxışın böyüdülməsi, kiçildilməsi haqqında nə bilirsiniz?
- Naxıştımə işi ilə məşğul olduqda işin rahat olması üçün nə etmək lazımdır?
- Əl ilə işlənən tikmələrdə tikişlərin növləri hansılardır?

### 1.2.1. Geyimdə applikasiyanı tətbiq edir



#### •Applikasiya

Applikasiyalar (üstədən qoyulan tikmə) tikmələrin çox maraqlı bir növüdür. Applikasiyaların tarixi qədimdir. Geyimləri və məişət əşyalarını parça tikələrindən, dəridən, xəzdən və s. istifadə edərək bəzəyirlər. Onları naxış üzrə əsas parça üzərinə qoyur və müxtəlif tikişlərlə doldurma, ilgək, zəncir tikişləri ilə bəndləyib bərkidirlər. Applikasiya ilə bəzədilmiş məmulatlar xüsusilə dekorativ xarakter daşıyır və yaxşı görünürlər.

Applikasiyalar müxtəlif materialların, parçaların istifadəsinin mümkünlüyünə və işlənməsinin sadəliyinə görə çoxlarını cəlb edir. Əl işlərinin bu növü üçün istənilən parlaq rəngli parça tikələri yararır. Onları bir-birinin yanına qoymaqla çox maraqlı kompozisiya və rənglərin uyğunluğunu almaq olar.

Nazik parça tikələrindən applikasiyaların (quramaların) yerinə yetirilməsi zamanı əvvəlcə parça azca nişastalanır və sonra yaxşı ütülənir.

Bu məqsəd üçün çit, sətın, stapel, ipək və s. parçalardan istifadə etmək olar.

Köçürmə kağızının köməyi ilə əvvəlcə bütöv naxış əsas parçaya köçürülür. Naxışın detalları isə əvvəlcədən nişastalanıb hazırlanmış parça tikələri üzərinə köçürülür. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, hissələrin əsas saplan (əriş və argac) əsas parçanın sapları ilə eyni istiqamətdə olsun. Hissələr biçilir, düzülmə ardıcılığı müəyyənləşdirilir və onlar növbə ilə əsas parça üzərindəki naxış üzrə quraşdırılır. Hissələr əsas parça üzərinə iynə irəliyə tikişi ilə bərkidilir. Tikiş parça rəngində muline və ya çarx sapları ilə yerinə yetirilir. Sonra hissələr kənar doldurma ilmələri, ilgək, yaxud zəncir tikişi ilə əsas parçaya tikilir. Bu zaman iynə irəliyə tikişi bağlanır, örtülür. Doldurma ilmələri eyni və müxəlif uzunluqlarda qruplaşdırılmış, dişikli, pəncəli və s. ola bilər (Şəkil 1.10).

Bəzən naxışın elementlərini məmulata yapışdırırlar. Bunun üçün nazik polietilen təbəqədən istifadə etmək olar. Parçadan kəsilmiş elementlərdən 2-3 mm böyük olmaqla bütün hissələr polietiləndən də biçilir. Əvvəlcə əsas parça üzərinə polietilen hissə qoyulur və onun üzərinə parçadan olan element qoyulur və onları çox da qaynar olmayan ütü ilə sıxırlar. Polietilen əriyir və parça tikəsini əsas məmulata yapışdırır.

Qalın parçalardan applikasiyaları işləmək üçün naxışın hissələri karton üzərinə köçürülür, karton kəsilərək ülgü hazırlanır. Sonra ülgülər parça tikələri üzərinə qoyularaq hissələrin konturları çəkilir və hissələr biçilir. Drap, sukno, fetra, zamşa və s. parçalardan biçilmiş hissələr əsas məmulata tikilməyə də bilər, belə ki, onların ortasına düymə, muncuq tikməklə də bəndləmək olar.

Parça tikələrindən kvadrat, düzbucaqlı, dairə, yarım dairə formasında hissələr kəşib kənarlarını ilgək tikişi ilə hörür və onlardan ayaqaaltı, taxt üçün kiçik balıq üzü, çarpayı örtüyü, çanta və başqa məmulatlar hazırlayırlar. Bu üsulla müxtəlif bəzək işlərini yerinə yetirmək, qısa paltar, yubkanı uzatmaq olar. Məmulatların hazırlanması üçün istifadəyə yararlı olmayan köhnə palto, yaxud kostyum parçalarından istifadə etmək olar.



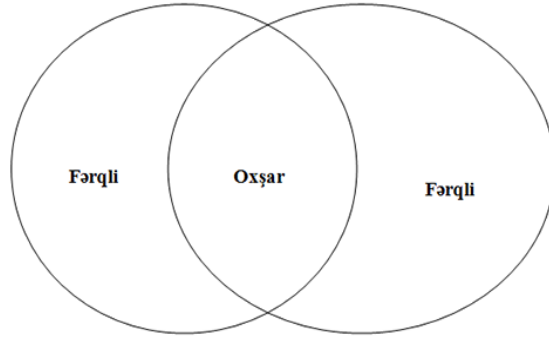
Şəkil 1.10 Applikasiyalar

Parçanı ilgək tikişi ilə 3-5 ilməni birlikdə qruplaşdırmaqla istənilən pambıq, sintetik saplarla hörmələmək olar. İlmələrin uzunluğunu müxtəlif götürmək olar və s.

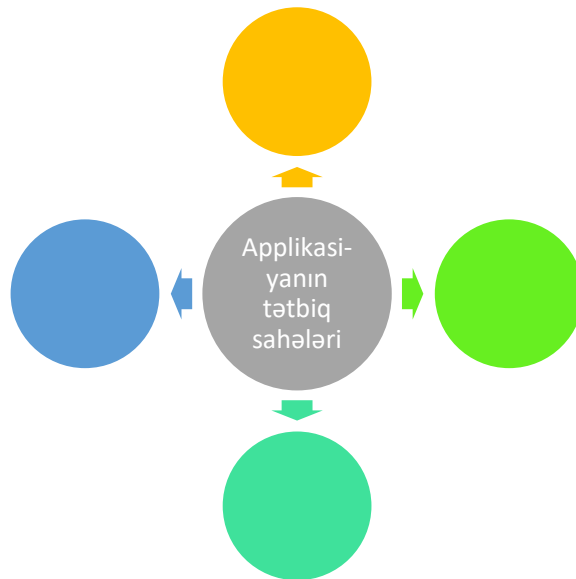


### 1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Rol oyunları vasitəsilə applikasiya ilə bəzədilmiş uşaq geyimlərinin satışını təşkil edin.
- Hər qrup ayrılıqda qalın və nazik parçalardan applikasiyaların işlənməsinin oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd edin.



- Applikasiyaların geyimdə işlənməsi üsulları haqqında müzakirələr aparın.
- Mövzuya aid hər qrup qarşı qrupa suallar hazırlasın. Cavabları müzakirə edin.
- Applikasiyaların tətbiq sahələrini şəxələnmədə qeyd edin.





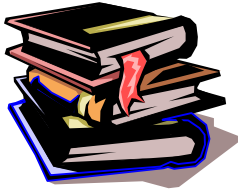
### 1.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### “Geyimdə applikasiyanı tətbiq edir”

- Applikasiya nədir?
- Applikasiya nədən hazırlanır?
- Applikasiya geyimdə hansı məqsədlə işlənilir?
- Applikasiya hansı üsullarla işlənilir?
- Nazik parça tikələrindən applikasiyaların (quramaların) yerinə yetirilməsi zamanı əvvəlcə hansı işlər görülür?
- Nazik parça tikələrindən applikasiyaların (quramaların) yerinə yetirilməsi zamanı hansı parçalardan istifadə edilir?
- Naxış elementlərini məmulata yapışdırmaq üçün nədən istifadə edilir?
- Applikasiyalar geyimə hansı tikişlərlə bərkidilir?

### 1.3.1. Muncuqlarla müxtəlif bəzək işlərini görür

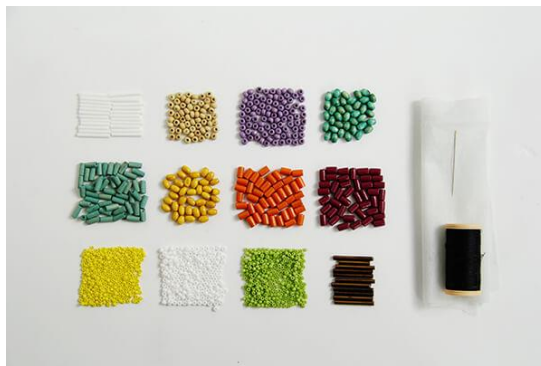


#### • Muncuqların parçada işlənməsi

Tikmə ilə sadə geyimi çox gözəl, qeyri-adi bir geyimə çevirmək olar. Bütün tikmə işləri cəlbedici və maraqlı görünür və geyimi fərdiləşdirir. Ən effektiv və qeyri-adi görünüşü ilə muncuqlarla olan tikmə xüsusilə seçilir. Muncuqlarla bəzək və tikmə işlərinə ən dəbli dizaynerlərin kolleksiyasında rast gəlmək olar. Muncuqlu tikmələri bütün növ geyim çeşidlərində istifadə etmək olar, məsələn, ziyafət geyimlərində, cins geyimlərdə, jaketdə, köynəkdə, ətəkdə və s.

Trikotaj və toxunma parçalardan olan geyimlərə muncuqlu tikməni birbaşa geyimin üzərində yerinə yetirmək olar. Bəzək üçün muncuqları nömrə və çeşidlərinə görə düzgün seçmək lazımdır. Belə ki, muncuqların nömrələri artdıqca ölçüləri kiçilir, məsələn, 11 №-li muncuq 8 №-li muncuqdan kiçikdir.

Muncuqlar əsasən plastmas və şüşədən hazırlanaraq görünüşünə görə bir-birindən fərqlənirlər: plastmas, steklyarus (şüşə muncuq), xırda şüşə muncuq, şarlotka, delika, poni, berri, drops, tvın və s.



Şəkil 1.11 Müxtəlif çeşidli muncuqlar

- Plastmas muncuqlar əsasən uşaq geyimləri üçün istifadə edilir.
- Xırda şüşə muncuqlar - dairəvi, silindrik və kvadrat formasında olurlar.
- Şarlotka - xırda dairəvi muncuqlardır.
- Delika - bucaqlı formaya malik olub yüksək keyfiyyətli xırda yapon muncuqlarıdır.
- Poni - iri, uzunvari muncuq olub gildən, plastmasdan və şüşədən hazırlanır.
- Berri - sümükdən hazırlanmış muncuqlardır.

- Tvin - eninə yaslanmış muncuqlardır.

Donda, köynəkdə və başqa geyimlərdə muncuqla tikmə ikiqat sapla icra edilir. Tikmə üçün kətan-lavsan, pambıq-lavsan və kapron saplardan istifadə edilir. Sapın rəngi muncuğun rəngindən asılı olmayaraq geyimin rənginə uyğun olmalıdır. Əgər tikmə böyük ölçülüdürsə, onu sintetik kanva üzərində hazırlamaq lazımdır. Belə ki, tikməni başa çatdırdıqdan sonra kanvanın saplarını dartmaqla onu geyimdən sökmək olar. Tikmə üçün iynələr çox nazik götürülməlidir ki, iynənin gözü muncuqların dəliyindən keçə bilsin. Muncuqlarla yanaşı geyimi bahalı daş-qaşlarla da bəzəmək olar: starz, topaz, zümrüd, ametist, kvars, lazurit və s.



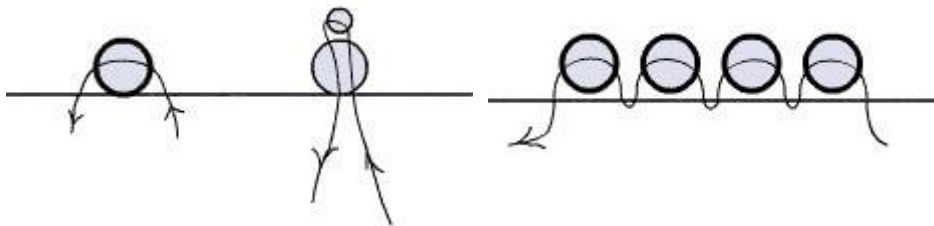
*Şəkil 1.12 Geyimdə muncuqlu işləmələr*

- **Muncuğu necə tikməli**

Muncuqla işə başlayarkən işi tələsərək görmək olmaz. Həmçinin, qeyd olunmuş kontur xətlərin üzəri ilə işləmək lazımdır.

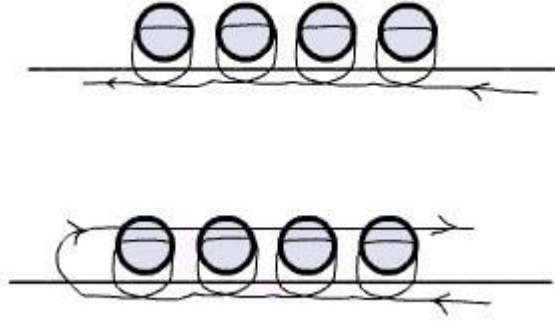
Birmuncuqlu tikiş bir tikiş addımı ilə muncuq əsasa tikilir, yaxud xırda muncuqdan istifadə edərək dayaq forması verilir.

İynə irəliyə tikişlə - sadəcə növbə ilə muncuqlar iynəyə keçirilib parçaya tikilir.



*Şəkil 1.13 İynə irəliyə muncuq tikişi*

İynədəli tikiş - iynə parça üzərində qabağa və geriye batırılaraq tikilir. Bu zaman muncuqlar nizamlı sıra ilə düzülür.



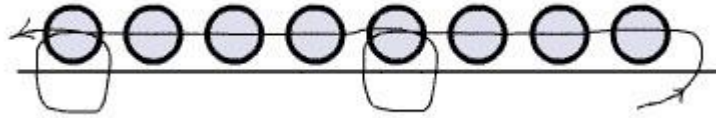
*Şəkil 1.14 İynədəli muncuq tikişi*

Stebel tikişi - bu üsulla tikiş möhkəm alınır. İki muncuq iynəyə keçirilir və parçanın tərs üzündən çıxarılır. İynənin ucunu parçanın düz üzündən çıxardaraq I və II muncuqların arasından keçirilir.



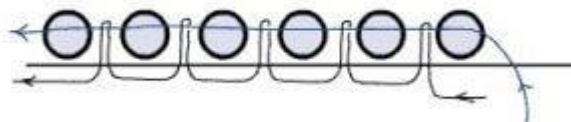
*Şəkil 1.15 Stebel muncuq tikişi*

Aroç tikiş (iynə geriyə) - İynəyə 2-4 muncuq keçirtməklə iynədəli tikişi ilə tikilir.



*Şəkil 1.16 İynə geriyə muncuq tikişi*

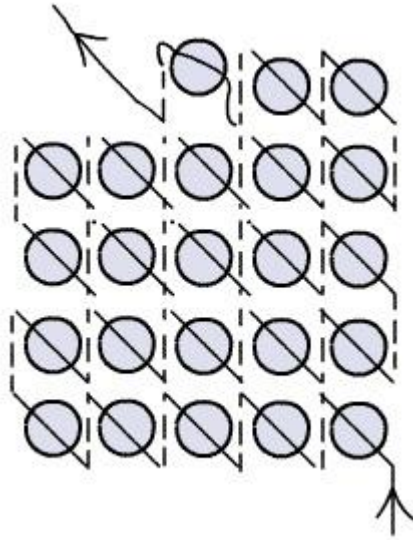
Bəndləyici tikiş - muncuqlar sapa düzülür, sonra başqa iynə ilə muncuqların arasında xırda tikişlərlə icra olunur.



*Şəkil 1.17 Bəndləyici muncuq tikişi*

Kilsə tikişi - hər tikiş addımına bir muncuq düşür, tikişin istiqaməti diaqonal olub sap parçanın tərs üzünə keçirilir. Tərs üzdə şaquli istiqamətdə tikiş addımı tikilir, sap üz tərəfə çıxarılır və yenidən bir muncuqla bərabər diaqonal tikiş tikilir.



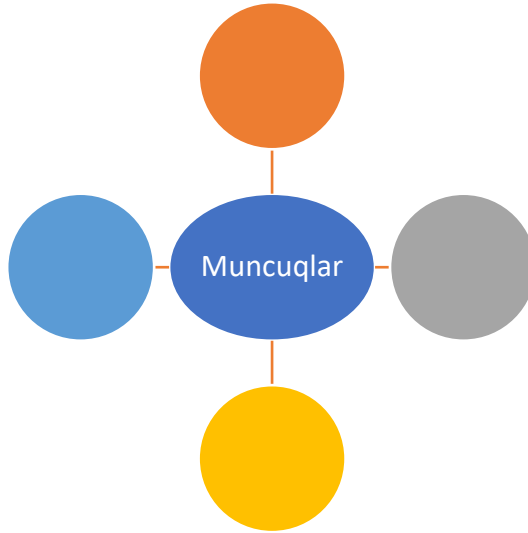


Şəkil 1.18 Kilsə muncuq tikişi



### 1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Geyimlərin muncuqla bəzədilməsində istifadə edilən muncuqların çeşidləri haqqında qeydlər aparın. Şaxələrin sayı qeydlərinizdən asılıdır. Hər qrup ayrılıqda həll etsin.



- Rol oyunları vasitəsilə muncuqların reklamı məqsədi ilə plastmas və şüşədən hazırlanan muncuqların quruluşları və tətbiq sahələri haqqında modalar evində tədqiqat aparın.
- Muncuqlu tikmələrlə bəzədilmiş geyimləriniz haqqında qrup üzvlərinə danışın. Qruplar qarşı qrupları dinlədikdən sonra suallar verin. Nəticədə fəal qrup lider olur.
- Muncuqla tikmənin növləri haqqında hər qrup ayrılıqda təqdimat hazırlasın. Sonra müzakirələr edin.
- Rol oyunları vasitəsilə muncuqla bəzədilmiş ziyafət geyimlərinin satışını təşkil edin.

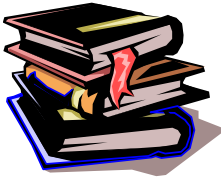


### 1.3.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:  
“Muncuqlarla müxtəlif bəzək işlərini görür”

- Muncuqlu tikmələr hansı geyim çeşidlərində istifadə edilir?
- Muncuqlu tikməni birbaşa geyimin üzərində hansı parçadan olan geyimlərdə yerinə yetirmək olar?
- Muncuqlar hansı materiallardan hazırlanır və bir-birindən nə ilə fərqlənir?
- Bəzək üçün muncuqları nömrə və çeşidlərinə görə necə seçmək lazımdır?
- Muncuqla tikmə zamanı hansı saplardan istifadə olunur?
- Sapın rəngi muncuğun yoxsa geyimin rənginə uyğun seçilməlidir?
- Tikmə hansı halda sintetik kanva ilə icra edilir?
- Tikmə başa çatdıqdan sonra kanva geyimdən necə sökülür?
- Tikmə üçün niyə nazik iynələr seçilir?
- Stebel tikişi necə icra olunur?
- Bəndləyici tikiş necə icra edilir?

#### 1.4.1. Parça və dəridən müxtəlif bəzək elementləri hazırlayır



##### • Geyimdə parça və dəri bəzək elementləri

Dəri elementləri ilə geyimi bəzəmək çox sadə, həm də maraqlıdır. Bəzək işini tam qurtarmayınca sonda nə alınacağını bilmək olmur. Dəri dekor-bəzək kimi işləndikdə müxtəlif qalınlıqlı və rəngli dərilərdən istifadə etmək lazımdır. Sonra nəyə nail olmaq istədiyimiz haqda fikirləşmək lazımdır. Məsələn, dəridən pilələr hazırlamaq üçün sirkul vasitəsilə lazimi ölçüdə dairələr çəkilib kəsilir. Sonra

geyimin üzərinə uyğun rəngli sapla tikilir.



Şəkil 1.19 Geyimdə dəri ilə dekor

Əgər müxtəlif rəngli kvadratlar kəsilərsə, geyimin çiyin hissələrinə də bəzək kimi tikmək olar. Belə dekordan istifadə edərkən rəng tonlarının uyğunluğundan istifadə etmək məqsədəuyğundur. Kvadratları bir-birinə yaxın tikib geyimin çiyin hissəsini bəzədikdə bu zaman vizual olaraq geyimin çiyinləri böyüyür. Ona görə də dekoru fikirləşdikdə onun geyimdə vizual görünüşünü də nəzərə almaq lazımdır.

Dəridən olan applikasiya geyimdə çox gözəl görünən bəzək elementidir. Belə ki, dəridən olan applikasiyalar parça üzərində çox gözəl və cəlbedici görünür. Lakin, bütün parçalar dəridən olan applikasiya üçün yararlı deyil. Bunun üçün qalın, şax parça seçilməlidir ki, o dərinin ağırlığını saxlaya bilsin. Bu kimi parçalara qabardin, fetr və qalın drap aid edilə bilər. Əgər applikasiya yüngül parça üzərində məsələn, köynəkdə hazırlanarsa, xırda dəri elementlərindən istifadə etmək lazımdır (4 sm-dan böyük olmayan). Dəridən hazırlanan applikasiyalar müxtəlif formalarla hazırlana bilər. Bunlar müxtəlif ornament elementlər, həndəsi fiqur, rənglərin dəyərləndirilməsi və s. ola bilər.



*Şəkil 1.20 Dəri elementlərində rəng uyğunluğu*

İşə başlamazdan əvvəl applikasiyanın kartondan və ya kağızdan kəsilmiş ülgüləri hazırlanmalıdır. Dəridə rəng uyğunluğu yüksək keyfiyyət göstəricisidir. Dəridən applikasiya hazırladıqda dəri hissələrini parça üzərinə yapışqanla və ya tikmək üsulu ilə işləmək olar. Applikasiyanın tikmək üsulundan istifadə edərkən sap seçimi müxtəlifdir. Belə ki, həm dəri rəngində, həm də fərqli rəngli saplardan istifadə etmək olar. Fərqli sap dəridə dekor rolunu oynayacaqdır.

Geyimdə yalnız dəridən dekor-bəzək elementləri deyil, həmçinin parçadan da bir çox bəzək elementləri hazırlamaq olar: güllər, applikasiyalar və s.



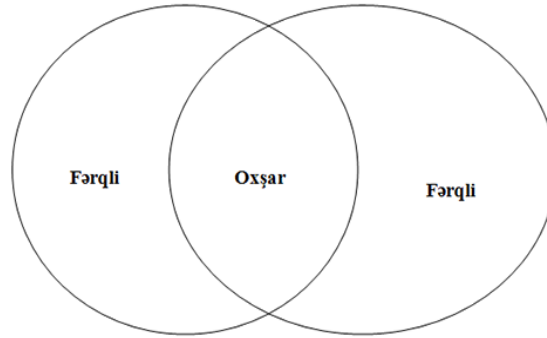
*Şəkil 1.21 Geyimdə parçadan dekor-güllər*



#### *1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Dəri elementləri ilə bəzədilmiş geyimlər haqqında müzakirələr aparın.
- Rol oyunları vasitəsilə geyimlərə dekor bəzək vurmaq üçün dəri seçin.

- Rol oyunları vasitəsilə dəri ilə bəzədilmiş geyimlərin satışını təşkil edin.
- Dəridən pələlər hazırlanması haqqında müzakirələr aparın.
- Dəridən bəzək elementi kimi istifadə etdikdə geyimdə baş verən vizual dəyişiklər mövzusunda müzakirələr aparın.
- Parça və dəridən bəzək elementlərinin hazırlanması mövzusunda suallar hazırlayaraq qarşı qrupa verin.
- Dəridən geyimdə applikasiyanın vurulması üsulları, onların biri birindən oxşar və fərqli cəhətləri haqqında qeydlər aparın.



#### 1.4.3. Qiymətləndirmə

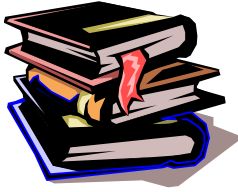
Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### **“Parça və dəridən müxtəlif bəzək elementləri hazırlayır”**

- Dekor bəzək kimi hansı dərilərdən istifadə olunur?
- Dəridən pələlər necə hazırlanır?
- Geyimin çiyin hissəsində dekor dəri bəzədilməsindən sonra vizual görünüşdə hansı dəyişiklik baş verir?
- Dəridən hazırlanan applikasiyalar hansı parçadan hazırlanan geyimlərdə tətbiq oluna bilər?
- Dəridən hazırlanan applikasiyalar geyimə hansı üsulla birləşdirilir?
- Applikasiyanı tikmək üsulundan istifadə edərkən sap seçimi haqqında nə bilirsiniz?
- Geyimdə dəridən başqa dekor-bəzək elementləri kimi hansı materiallardan istifadə edilir?

## Təlim nəticəsi 2: Geyimdə müxtəlif çeşidli bağlama furniturları ilə müxtəlif növ bağlama yerlərini hazırlamağı bacarır

### 2.1.1. Modaya uyğun olaraq bağlama yerlərini qeyd edir



- **Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə düymə və ilgək yerinin işlənməsi**

Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə düymə və ilgək yeri əsasən bortaltı ilə birlikdə işlənilir. Bortaltı qabaq hissə ilə bütöv, ayrı və yaxalığa calanmış və baxyalanmış haşiyəli və ya bəzəklə hazırlanır. İlgəyin və düymə yerinin möhkəmliyini və şaxlığını artırmaq üçün yapışqanlı və yapışqansız ara materialından (flizelin, proklamelin, bez, kolenkor, madapolam) istifadə edilir. Bortaltının calaqları (əgər calaq varsa) birləşdirilir, tikiş açılır və onun içəri kəsiyi xüsusi maşında ilməklənir (modelindən asılı olaraq), ya köbə ilə haşiyələnir, ya da açıq kəsikli qatlama tikişlə işlənilir.

Qadın donunda ilgək köbə ilə ilməklənməklə və qaytan ilgək tikilməklə işlənilir. İlgəklərin köbə ilə işlənməsi üst geyimlərdə olduğu kimidir. İlgək, bort işlənildikdən sonra xüsusi maşında ilməklənir. Qaytanı hazırlamaq üçün əsas parça ensiz biçilir və onun yanları içəri qatlanaraq xüsusi tərtibatlı universal maşında üz-üzə tikilir. Sonra üz tərəfə çevrilib ütülənir, lazımı uzunluqda kəsilir. İlgək üçün qaytan əsasən qalın parçalardan tikilən geyimlərdə tətbiq olunur. Kəsilməmiş qaytan qeyd edilmiş yerə tikilir. Bu zaman onun ucu kəsiyə tərəf olmalıdır. Bort çevrilən tikişlə işlənildikdə ilgəyin ucu içəridə qalır, özü isə kənara çıxır. Pambıq parçadan olan geyimlərdə ilgək ilməklənir (Şəkil 2.1, a, b).

İlgək və düymə yeri bortaltı ilə hazırlanıqda bortaltı kəsiyi qabaq hissəyə uyğunlaşdırılaraq üz-üzə qoyulur, bort və yaxa çıxıntısı qabaq hissə tərəfdən çevrilən tikişlə işlənilir. Tikiş prosesində konstruksiyaya müvafiq bortun küncündə və yaxada (bortaltı tərəfdən düymələnən yerdə) yığma aparılır (Şəkil 2.1, e).

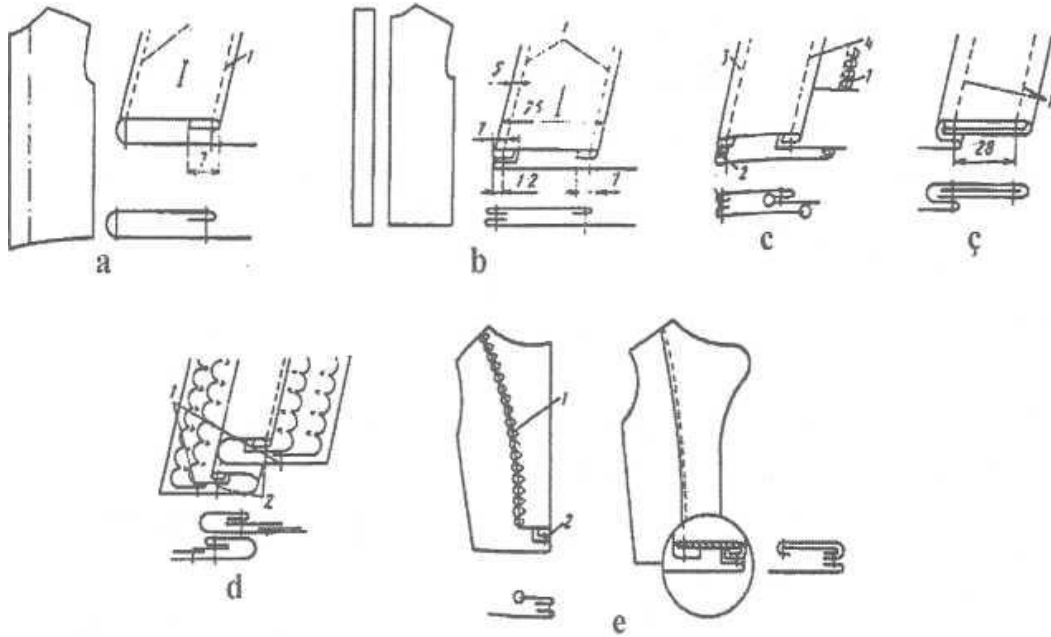
Bortda çevrilən tikiş payı (düymələnən sahədə) bortaltına, yun və qalın ipək parçadan, trikotaj polotnosundan və eləcə də sapı asan sökülən parçalardan olan geyimlərdə yaxa sahəsində borta baxyalanır. Tikiş bortun çevrilən tikişindən 2-5 mm məsafədə salınır.

Bort çıxıntısı, yaxalığın öz yerinə birləşdirilməsindən asılı olaraq, çərtiyə və çiyin tikişinə qədər tikilir.

Qalın trikotaj polotnosundan və parçadan hazırlanan, eləcə də bortları itibucaqlı olan geyimlərdə bort çıxıntısı çevrilən tikişlə bort kəsiyindən sonra bortun tikiş payını qabaq hissəyə tərəf yönəltməklə işlənilir (Şəkil 2.1,6).

Bağlama yeri ətəyə qədər olan geyimlərdə bortaltının aşağı ucu ətəyin qatlanma payının müəyyənləşdirilmiş xəttinə çevrilən tikişlə birləşdirilir. Əgər həmin uc qatlanma payına bortun çevrilən tikişlə işlənməsinə qədər bəndlənmişdirsə, onda bortun ucu qabaq ətəyin qatlanma payının altına elə qoyulmalıdır ki, o, tikişin altına düşsün. Pambıq parçadan olan geyimlərdə bortaltının aşağı ucu ətəyin qatlanma payı ilə üz-üzə qoyularaq 7-10 mm enində tikişlə birləşdirilir. Sonra tikiş düzəldilərək ətəyin qatlanma payı tərəfinə yönəldilir, çərtiyin köməyi ilə qatlanma payı müəyyənləşdirilir və ətəyin üz tərəfinə qatlanır. Bortaltı qabaq hissə ilə üz-üzə qoyulur, bort və bort çıxıntısı çevrilən tikişlə işlənilir. Modelə əsasən, donun, xalatin, üst köynəyin, koftanın, məktəbəqədər və bağça yaşlı uşaqların gödəkçələrinin bortaltısının ətək hissəsi çevrilən tikişlə (yalnız ətək kəsiyi basdırılında onlar da işlənilir) işlənilmir, 2-3 mm tikiş payı saxlamaqla tikişin yuxarı və aşağı küncləri kəsilir. Bort üz tərəfə çevrilir, yaxada bortaltıdan, bortda isə qabaq hissədən kant düzəldilir və ütülənir.

Bortaltının içəri kənarı modeldən asılı olaraq, geyimə bəndlənir. Bu, pambıq, kətan və ştapel parçadan olan geyimlərdə universal maşında ikitərəfli tikişlə, başqa parçalardan olan geyimlərdə hər 150-200 mm uzunluqdan bir əldə bəndlənir. Yuxarıya qədər düymələnən geyimlərin ilməklənən və ya köbə ilə işlənilən ilgəkli, düyməli bortaltısının içəri kənarı bəndlənir.



*Şəkil 2.1 Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə düymə və ilgək yerinin işlənilməsi:  
a - bortalta ilə bütöv biçilən qabaq hissədə bortun işlənilməsi; b - borta planka baxyalamaqla  
bortun işlənilməsi; c - bortun əsas və ya bəzək parçasından olan planka calanmaqla işlənilməsi;  
ç - qabaq hissə ilə bütöv biçilmiş plankanın bort ilə işlənilməsi; d-bortun (krujeva və ya tesma)  
bəzəməklə işlənilməsi; e - ayrı biçilmiş bortalta ilə bortun işlənməsi*

Yatan yaxalılıq və ilgəyi ilməklənən, yaxud köbə ilə işlənilən geyimlərdə bortaltaının içəri kənarı düymə və ilgək yerlərində deyil, yaxa sahəsində çiyin tikişi ilə (yuxarı ilgək və düymə arasında) bir bəndlə bərkidilir.

Yaxalılıq uşaq geyimlərinin çiysin kəşiyində bortaltaının içəri kənarından pay saxlanılmadıqda (balans nöqtəsinə qədər və ya ondan 15-20 mm aşağıya tərəf olduqda) onun içəri kənarı alt yaxalığın boyun tikişinə universal maşında bəndlənir. Bu tikiş boyun yerindən 15-20 mm aşağıdan salınır. Bu zaman bortaltaının içəri kənarı yaxa sahəsində bəndlənmir.

Hörmə parçadan, yun, ipək və kimyəvi lifli parçalardan olan və ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə bortaltaının içəri kəşiyi ətəyin qatlanma payına universal maşında tikilir (Şəkil 2.1, e). Bu tikiş bortaltaının kənarından 2-3 mm məsafədən salınır. Bortaltaının yuxarı kənarı geyimin çiyyəndəki tikiş payının üstünə qatlanır və ya qatlanmadan qoyulur. Əgər kəşik əvvəlcədən ilməklənmişdirsə, o, qatlanmış kənardan 3-4 mm aralı kəsilir (Şəkil 2.1, e, tikiş-1, 2).

Düymələmə yerini qabaq hissə ilə bütöv biçilən bortalta ilə birlikdə işlədikdə, bortalta müəyyən edilmiş xətdən qatlanır və yaxa çıxıntısı, eləcə də bortun əmək küncü çevrilən tikişlə işlənilir. Sonra bort üz tərəfə çevrilərək ütülənir, bortaltaının içəri kəşiyi isə yuxanda göstərilən qayda ilə geyimə bəndlənir.

Bortu işləyərkən yapışqanlı ara materialından (flizelin, proklamelin) istifadə edilir. Bunun üçün ara materialının və bortaltaının kəsikləri, bort kəşiyi və boyun yeri bir-birinə uyğunlaşdırılır. Jaket, üst köynəyi və don, paltoda ara materialı ətəyin qatlanma xəttinədək, bortaltaının içəri kəşiyinə 10-20 mm məsafə qalana qədər qoyulur və hazır halda bəndlənmir. Yun və başqa az yığılan parçalardan olan geyimlərdə bortalta ilə ara materialının içəri kəşiyi bir yerdə xüsusi maşında ilməklənə bilər.

Bortalta qabaq hissə ilə bütöv biçilmiş geyimlərə ara materialı bortaltaının üzərinə, bortaltaının qatlanma xəttinə və boyun kəşiyinə bərabərləşdirilir, sonra isə bort kəşiyindən 3-5 mm aralı baxyalanır.

Əgər ara materialı yapışqanlı və toxunmayan parçadan olarsa, o, bortaltının, eləcə də modeldən asılı olaraq qabaq hissənin tərs üzünə pres vasitəsilə yapışdırılır (Şəkil 2.1, e).

Ara materialı pambıq parçadan (bez, kolenkor, madapolam) olduqda isə bortaltının tərs üzünə qoyulur və çiyin və içəri kəsiyi bortaltı ilə birlikdə ilməklənir. Bortaltısı bütöv biçilmiş geyimlərdə ara materialı əvvəlcədən bortaltına birləşdirilir, bort xəttinə bərabərləşdirilir və onun bort kəsiyindən 2 mm aralı tikilir.

Yuxarıya qədər düymələnən geyimlərdə bortu bortaltı ilə 3-31 markalı tərtibatı olan ikiyənli maşında işlədikdə 56-58 mm enindəki bortaltı parça yönəldici kasetə dolanır. Tərtibat bortaltının içəri və xarici kəsiyinin 7 mm enində içəri qatlanmasını təmin edir. Sonra qabaq hissə üzə yuxarı olmaqla elə qoyulur ki, onun bortu tikişin eninə bərabər olsun. Bortaltı qabaq hissəyə calanır və içəri kəsiyi qatlanaraq bəndlənir. Tikiş qatlanan kənarından 1-1,5 mm aralı salınır.

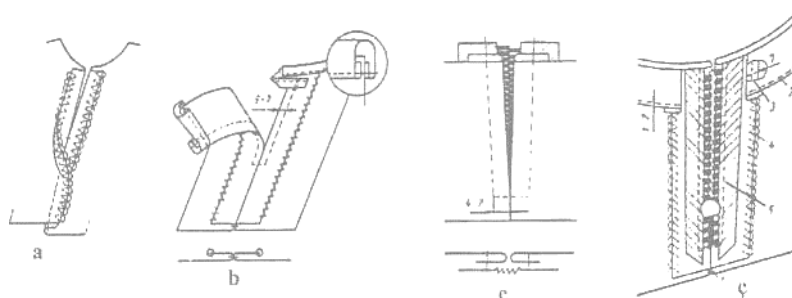
Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə bortun əmək hissəsini və bortaltının çıxıntısını çevrilən tikişlə işlədikdə tikiş payı qabaq hissənin üzərinə qatlanır. Sonra tikiş payı bortaltına tərəf yönəldilməklə qabaq hissə bortaltının xarici kənarına yatırılır. Bortaltı ilə bort kəsiyi qatlanaraq qabaq hissənin üzərinə 3-30 markalı tərtibatla tikilir (Şəkil 2.1, c).

Bəzi modellərdə bortaltı ilə birlikdə köbə qoyularaq haşiyələnməklə işlənir. Bu halda bort ilə bortaltı tərs üzləri içəri olmaqla boyun yeri, bort və əmək bərabərləşdirilir. Sonra tərtibatın köməyi ilə universal maşında köbə ilə haşiyələnir.

- **Ətəyə qədər düymələnməyən geyimlərdə düymələnmə yerinin işlənməsi**

Belə düymələnmə geyimin modelindən asılı olaraq müxtəlif qaydada: birköbəli çevrilən tikişlə, baxyalı planka ilə və “zəncirbənd” lenti ilə icra edilir.

Ətəyə qədər düymələnməyən geyimlərə əsasən don, bəzən də qadın və kişi üst köynəyi aid edilir. Onlar tikişdə, qasmada, qarsaqda və ya bütүн hissənin kəsiyində işlənir.



Şəkil 2.2 Tikişdə düymələmə yerinin işlənməsi:

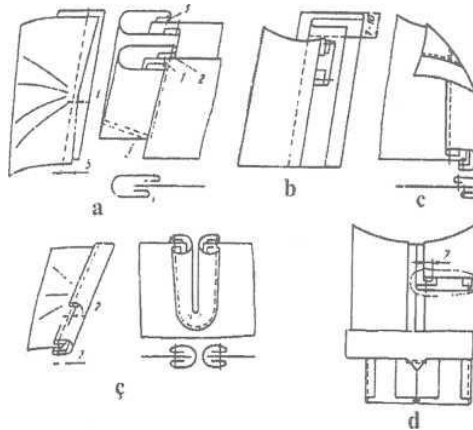
*a - düymələmə yerində işləmək üçün əlavə payı olmayan; b — əlavə əməliyyat aparmadan düymələmə yerinin işlənməsi; c, ç - zəncirbəndlə işləmə*

Tikişdə yerləşdirilən düymələmə yeri (Şəkil 2.2) üçün payın eni konstruksiyaya, parçanın xüsusiyyətinə əsasən müəyyən edilir, lakin o, tikiş payının enindən az olmamalıdır. Düymələmə yeri payının kəsiyini əlavə işlənmədən də, yəni, onun kəsiyini yalnız ilməkləməklə də kifayətlənmək olar (Şəkil 2.2, a, b). Bu kəsiyi açıq və ya qapalı qatlama tikişi ilə, yaxud da zəncirbəndə kəsiyi qatlayaraq baxyalamaqla işləmək olar (Şəkil 2.2, c).

Boyun yerində yerləşdirilən düymələmə yeri boyun yeri kəsiyi işləndikdə icra edilir (Şəkil 2.2, b, ç).

Düymələmə yerinin bütöv hissədə yerləşdirilməsi nəzərdə tutulduqda, əvvəlcə düymələmə yeri kəsilir və əlavə köbə, planka və ya kəsiyi ensiz parça ilə haşiyələnməklə işlənir. Kəsik bir köbə ilə də işlənilə bilər. Düymələmə yerinin aşağı ucu müəyyən bucaq altında bəndlənir (bax: Şəkil 2.3, a).

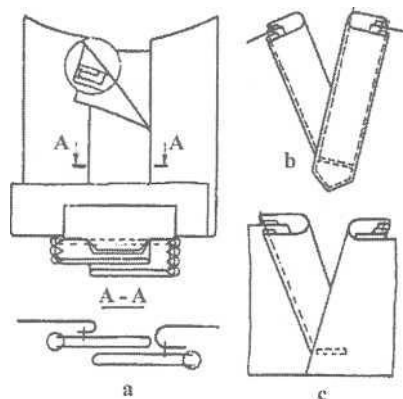
Əgər boyun yeri köbə ilə işlənirsə, onda düymələmə yeri, boyun yeri işləndikdən sonra işlənir. Bu halda, köbə işlənəcək düymələmə yerinə elə qoyulur ki, onun yuxarı kəsiyi işlənmiş boyun yerindən 7-10 mm kənara çıxsın (Şəkil 2.3, b). Köbənin yuxarı kəsiyi çevrilən tikişlə işlənir və üz tərəfə çevrilir. Sonra əsas hissəyə baxyalanır (Şəkil 2.3, c). Köbənin aşağı ucu yuxarıda göstərilədiyi kimi bəndlənir (Şəkil 2.3, ç).



*Şəkil 2.3 Düymələmə yerinin bütöv hissədə işlənilməsi:  
a, b - bir köbə ilə; c - boyun kəsiyi işləndikdən sonra bir köbə ilə; ç -  
haşiyələməklə işlənilmə; d - iki köbə ilə işlənilmə*

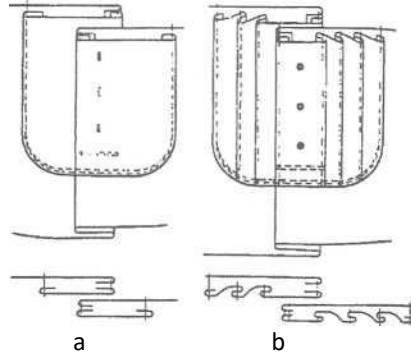
Düymələmə yerini iki köbə ilə işlədikdə (bu işlənilmə kəşik yan ciblərin işlənilməsinə bənzəyir) onun düymələnməsi ilgək və düymə ilə, zəncirbəndlə bağlanan olduqda ara materialı ilə və ya onsuz işlənir. Köbənin içəri kəsiyi açıq kəsikli qatlama tikişlə (Şəkil 2.3, d) və ya xüsusi maşınla ilməkləməklə baxyalanır. Köbə sonradan əsas hissəyə görünməz tikişlə bəndlənir. Düymələmə yeri planka ilə oval tikişlə (Şəkil 2.4, a) və baxyalamaqla (şəkil 3.14, b) işlənilə bilər. Plankanın yuxarı kəsiyi yaxalığın boyun kəsiyinin calanma tikişinə düşmədikdə, onun yuxarı kəsiyi içəri tərəfdən çevrilən tikişlə işlənir və üz tərəfə çevrilərək ütülənir, qatlanma boyu yenidən ütülənir və yatızdırılır. Əsas hissə tərəfdən tikiş payı kəsilir, plankalar biri-birinin üzərinə qoyulur və aşağısı əsas hissəyə iki tikişlə bərkidilir. Plankanın aşağı və yan tərəfləri ilməklənir (Şəkil 2.4, a).

Plankanın baxyalamaqla işlənilməsində iki planka (alt və üst planka; Şəkil 2.4, b) və ya bir planka ilə işləmək mümkündür (Şəkil 2.4, c).



*Şəkil 2.4 Düymələmə yerinin iki planka ilə oval tikişlə (a),  
baxyalamaqla və bir planka ilə (b), düymələmə yerində  
qasmanın (c) alınması ilə işlənilməsi*





*Şəkil 2.5 Qabaq hissənin üzərinə qoyulmuş bəzək parçasını baxyalamaqla düymələmə yerinin işlənilməsi*

İki planka ilə əməliyyat ardıcıl aparılır. Alt planka calanır və plankanın üst hissəsi baxyalanır. Üst planka əvvəlcə xarici kənarı, sonra içəri və aşağı kənarı boyu baxyalanır. Hər iki planka öz tərəfindən eninə ikitikişlə bəndlənir.

Bir plankadan, əksər hallarda kişi köynəyinin düymələmə yerini işlədikdə istifadə olunur. Nəticədə köynəyin qabaq hissəsində qasma alınır (Şəkil 2.4, c).

Qabaq hissənin üzərinə qoyulmuş bəzək parçasını qasmasız (Şəkil 2.5, a), qasmalı (2.5, b) və ya incə qatla işləmək olar.

Bəzək hissəsinin kənarları əvvəlcə ülgünün köməyiylə qatlanır və ütüləməklə yatırıdır. Sonra qasma və incə qat hazırlanır. Düymələmə yerinin sol tərəfi, sağ tərəfinin üzərinə qoyulur, qasma əldə edilir və kəsiyin sonu eninə iki tikişlə bərkidilir.

Düymələmə yerini işlədikdə kəsiklərin kənarının təmiz, səliqəli olmasına, alt və üst hissələri bəndlədikdə plankaların, zəncirbəndin düzgün baxyalanmasına, plankaların bir-birinə yatımının hamar olmasına fikir vermək lazımdır.



### *2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Rol oyunları vasitəsilə bağlama yeri müxtəlif firnuturlarla işlənmiş geyimlərin satışını təşkil edin.
- Ətəyə qədər düymələnən geyimlərin hazırlanması haqqında bir qrup, ətəyə qədər düymələnməyən geyimlərin hazırlanması haqqında isə digər qrup məlumat yazsın. Sonra müzakirələr edin.
- Bağlama yeri zəncirbəndlə işlənmiş geyimlərin müxtəlif vizual görünüşləri haqqında müzakirələr aparın.
- Bağlama yerlərinin növləri haqqında şəxələnmədə qeydlər aparın. Təqdimatlar edin.



- Bağlama yerinin işlənməsi haqqında müxtəlif mənbələrdən məlumatlar hazırlayın.
- Qrup üzvləri öz əyinlərindəki geyimlərin bağlama yerləri haqqında qarşı qrupa danışın.



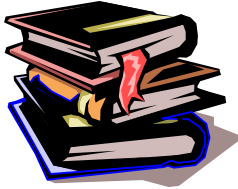
### 2.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

#### “Modaya uyğun olaraq bağlama yerlərini qeyd edir”

- Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə düymə və ilgək yeri necə işlənilir?
- Bortaltı nədir? Necə biçilir?
- Bortaltı necə işlənilir?
- İlgəyin və düymə yerinin möhkəmliyini artırmaq üçün nə etmək lazımdır?
- Qadın donlarında ilgək necə işlənilir?
- İlgəyin işlənmə üsulunu seçmək nədən asılıdır?
- Ətəyə qədər düymələnən geyimlərdə hansı bağlamalardan istifadə edilir?
- Ətəyə qədər düymələnməyən geyimlərdə düymə yeri hansı hissələrdə işlənilir?
- Ətəyə qədər düymələnməyən bağlama yerləri əsasən hansı geyimlərdə işlənilir?
- Ətəyə qədər düymələnməyən bağlama yerinin işlənməsi üçün hansı firnuturlardan istifadə edilir?

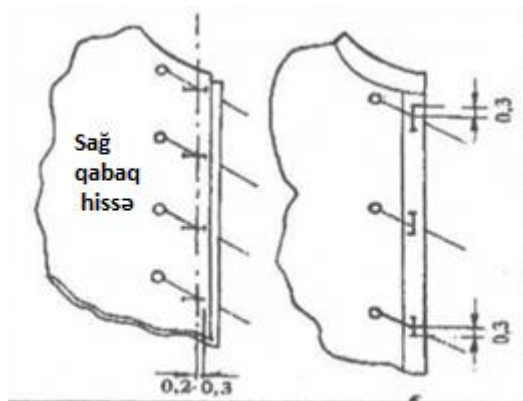
### 2.2.1. Furnitur növündən asılı olaraq bağlama yerini hazırlayır



#### • Düymələnmə yerinin müxtəlif furniturla hazırlanması

Təyinatından və düymələnmə yerinin formasından asılı olaraq düymələnmə yeri qabaq hissədə, kürəkdə, yan tikişdə, çiyin kəsiyində, qasmada və s. işlənir. Düymələmək üçün düymədən, basmadüymədən, zəncirbənddən istifadə edilir.

İlgəyə görə düymənin tikilmə yerini nişanlamaq üçün ilgəkli tərəfi o biri tərəfin üstünə elə qoyub sancaqlamaq lazımdır ki, (Şəkil 2.6, a), ilgək düymələnəndə düymə geyimin orta kəsiyindən kənara çıxmasın. Düymə əsas parçanın rənginə uyğun sapla tikilməlidir. İlgək qabaq (və ya arxa) hissənin orta xəttinə nisbətən fərqli (0,2—0,3 sm) olduğuna görə düyməni qabaq (və ya arxa) hissənin düz ortasına



Şəkil 2.6 Düymələnmə yerinin hazırlanması

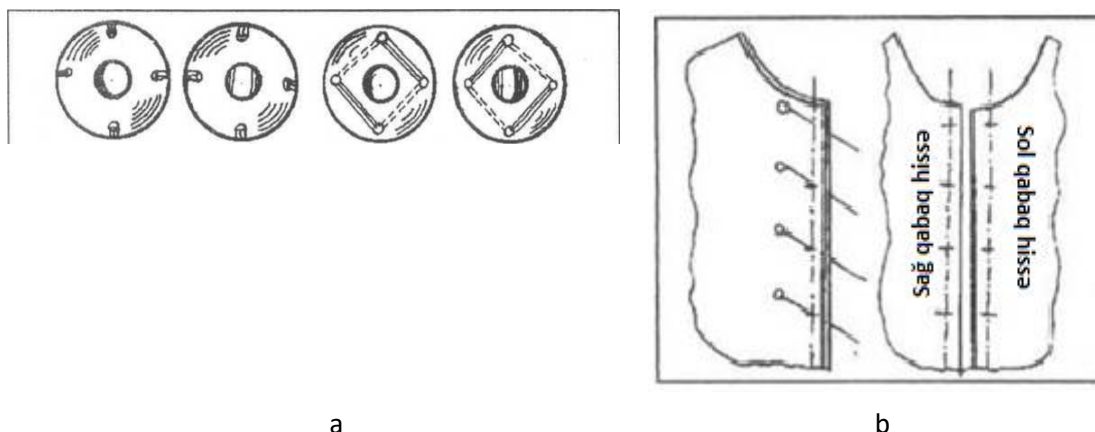
tikmək lazımdır. İlgək şaquli açıldıqda, qabaq hissə ilgək qədər qaçmasın deyə yuxarıdakı düyməni ilgəyin qırağına tikmək lazımdır (Şəkil 2.6, b). Qalan düymələr yuxarıdan aşağıya bərabər məsafələrdə yerləşdirilir.

Düymə parçanın iki qatına, bəzi hallarda isə (astarsız palto, gödəkcə və s.) bir qatına tikilir. Bu balda düymənin altına astar tərəfdən parça qırığı və ya kiçik diametrlü düymə qoyulur.

Oturacağı qulaqcıqlı (qabarıq) düymələr geyimə oturacaqsız tikilir. Böyük deşikli düymənin

deşiyindən qaytan, dəri köşəsi, tesma və ya geyimin öz parçasından sökülmüş bir neçə sap keçirilib astar tərəfdən bəndlənir.

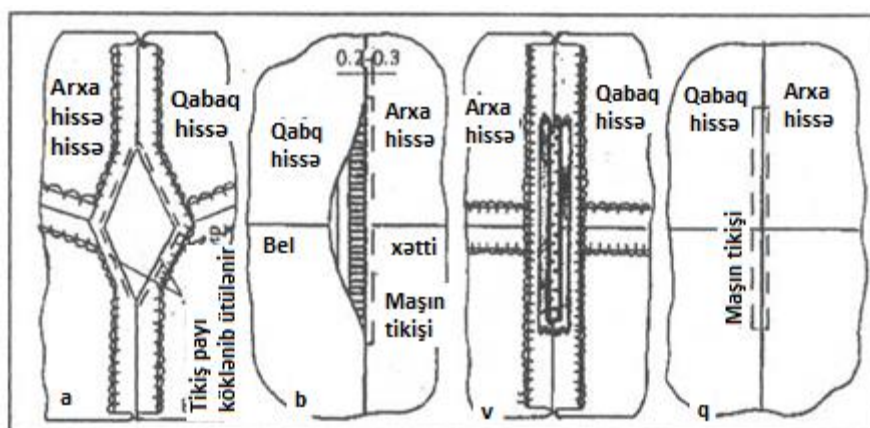
Düymələnmə yeri üçün basmadüymədən əsasən idman stilli geyimlərdə istifadə edilir.



Şəkil 2.6. Basmadüymənin tikilməsi

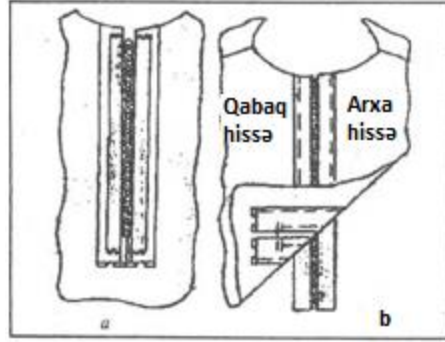
Metal basmadüymə parçasını cırmasın deyə bir neçə qat parçaya bəndlənir (Şəkil 2.6, a). Yun parçadan olan geyimə basmadüyməni deşib vurduqda onun altına pambıq parçadan ara materialı qoymaq lazımdır. Basmadüymənin yerini nişanlamaq üçün qabq hissələrin astar tərəflərini üz-üzə qoyub onun gərdən xəttinə sancaq keçirilib, basmadüymənin yeri nişanlanır (Şəkil 2.6, b).

Düyməni və ya basmadüyməni geyimə yerləşdirdikdə yadda saxlamaq lazımdır ki, düymə VƏ ya basmadüymə döş, bel və omba xəttinə mütləq tikilməlidir. Qalan düymələr isə bərabər məsafədə onların arasında yerləşdirilir.



Şəkil 2.7 Zəncirbəndin tikilməsi

Düymələnmə yerini zəncirbəndlə işləmək geniş tətbiq olunur. Zəncirbənddən həm də bəzək məqsədilə istifadə etdikdə (yəni, onun rəngi geyimin rəngi ilə təzad yaratdıqda) onun tesması açıq tikilir. Donun sol yan tikişində (Şəkil 2.7, a) zəncirbənd elə tikilməlidir ki, onun uzunluğu bel xəttində (aşağı və yuxarı) bərabər olsun (Şəkil 2.7, v). Bu halda, yan tikişdə zəncirbənd uzunluğunda yer tikilməmiş saxlanır. Tikiş payı qatlanır, köklənir və ütülənir. Tikilməmiş yerə zəncirbənd elə qoyulur ki, arxa hissənin tikiş payının qatlanıb ütülənən yerinin qırağı onun çarpazlanan hissəsinə toxunsun (Şəkil 2.7, b). Qabaq hissənin qatlanmış qırağı zəncirbəndin üstünə elə qoyulub köklənir ki, onun kənarı 0,1—0,2 sm enində arxa hissə tərəfə ötsün. Sonra zəncirbəndin üstü tək qanadlı dabanla Şəkil 2.32, 2.7 q-də göstəriləyi kimi baxylanır. Arxa hissədə baxyanın eni 0,2— 0,3 sm, qabaq hissənin baxyanının eni isə müxtəlif ola bilər.



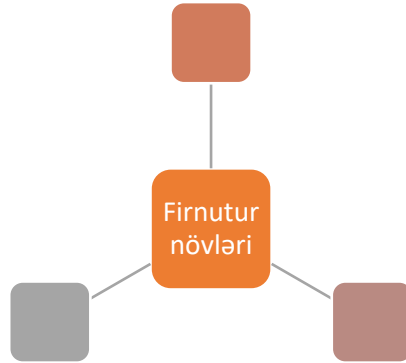
Şəkil 2.8 Zəncirbəndə baxyanın salınması

Qabaq və arxa hissənin boyun yerində orta kəsiyi zəncirbəndlə işlədikdə (Şəkil 2.8, a) o, kəsiyin altına elə qoyulur ki, (Şəkil 2.8, b), köbələrin kənarları lentin çarpazlanan hissəsi ilə bərabər məsafədə olsun. Parçası asan sökülə bilən geyimlərdə zəncirbəndin baxyası çevrilən tikişdən 0,1 sm aralı salınır (bax: Şəkil 2.8, b). Baxya bir qanadlı dabanla üz tərəfdən salınır.



#### 2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Firnutur növlərini qeyd edin. Şaxələnmə sayı tapşırığın yerinə yetirilməsindən asılıdır. Hər qrup ayrılıqda qeydlər aparsın.



- Rol oyunları vasitəsilə müxtəlif növlü firnurların tikiş evlərində təqdimatını edin.
- Qrup üzvləri qarşı qrupun əynindəki geyimlərin firnurları, onların geyimə tikilmə qaydaları haqqında danışsın.
- Düymələnmə yerinin zəncirbəndlə işlənilməsi mövzusunda müzakirələr aparın.
- Metal basma düymə ilə işlənən geyimlər haqqında müxtəlif mənbələrdən məlumatlar hazırlayın. Sonra sinif qarşısında təqdimat edin.



#### 2.4.1. Qiymətləndirmə

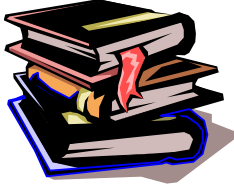
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Firnurların növündən asılı olaraq bağlama yerini hazırlayır”

- Firnurların hansı növlərini tanıyırsınız?
- İlgəyə görə düymə yeri necə nişanlanır?
- Düymə parçasının neçə qatına tikilir?
- Düymənin tikilməsi üçün sap necə seçilir?
- Düymə tikilən zaman düymənin altına kiçik diametrlili düymə nə vaxt qoyulur?

- Düymələnmə yeri üçün basmadüymədən hansı geyimlərdə daha çox istifadə edilir?
- Metal basmadüymənin parçanı cırmasının qarşısını almaq üçün hansı tədbiri görmək lazımdır?
- Zəncirbənddən həm də bəzək məqsədilə istifadə etdikdə geyimə necə tikilir?
- Düyməni və ya basmadüyməni geyimə yerləşdirdikdə onun əsas hansı xətlərdə yerləşdirilməsinə diqqət etmək lazımdır?

### 2.3.1. Dekorativ üsulları tətbiq etməklə bağlama yerini hazırlayır



#### • Dekorativ bağlamalar

Bağlamalar geyimin əsas elementlərindən biri olub, həm geyimin düymələnməsi, həm də dekorativ bəzək kimi istifadə olunur. Bildiyimiz kimi bağlamalar müxtəlif növ furniturlarla hazırlanır. Ən çox işlənən bağlama furniturları düymələr, basma düymələr, zəncirbəndlərdir. Lakin, bu furniturlardan istifadə etməklə dekorativ bağlamalar hazırlamaq olar.

Dekorativ bağlamalar yalnız furniturun seçimi ilə deyil, həmçinin bortun biçiminin müxtəlifliyi ilə də seçilir, məsələn, bortun müxtəlif simmetrik olmayan formada ziqzaqvari və s. formalarda biçilməsi. Şəkil 2.9 a-da göstərilən nümunədə bortun ilgək hissəsinə romb elementləri tikilərək bağlama dekor-bəzək rolunu oynayır. Bu modeldə düymə kimi iri muncuqlardan istifadə olunmuşdur. Bir başqa nümunədə isə bortun ilgək yerinə əlavə düzbucaqlı köbələr tikilərək baxya tikişi ilə bəzədilmişdir. (Şəkil 2.9, b) Bu düzbucaqlı dekor-ilgək üçün olan köbəni üçbucaq formasında da hazırlamaq olar. Bort kəsiyi ziqzaq formada biçildikdə geyimə xüsusi yaraşır verir. Bu növ bağlamada (Şəkil 2.10) düymələrin ölçülərinin eyni və ya fərqli olması da dekor rolunu oynayır.



a



b

Şəkil 2.9 Bortun müxtəlif formada işlənməsi



*Şəkil 2.10 Bortun qeyri-simmetrik biçimi*

Nisbətən klassik geyimlərdə ilgək tikildikdən sonra onun ətrafına tikmə ilə naxış salmaq olar.



*Şəkil 2.11 İlgəklərin tikmə ilə bəzədilməsi*



*Şəkil 2.12 Dekor furniturlar*

Bağlama yerini furniturlarla deyil, həmçinin özümüzün hazırlaya biləcəyi bəzi dekorativ elementlərlə də hazırlamaq olar, məsələn, Şəkil 2.12-də göstəriləyi kimi, düyməni əsas parçadan hazırlanmış bantlar əvəz edir. Yaxud digər bir modeldə (Şəkil 2.12) düymə formasında sapla toxunmuş dekorativ furnitur hazırlamaq olar. Qarmaqlı ilgəkləri köbə parçalardan deyil, hər hansı bir dekorativ ipliklərdən istifadə etməklə geyimə xüsusi görünüş vermək olar. Bağlama yerinin tesma lentləri ilə işlənməsi geyimə fərqli bir görünüş verir.



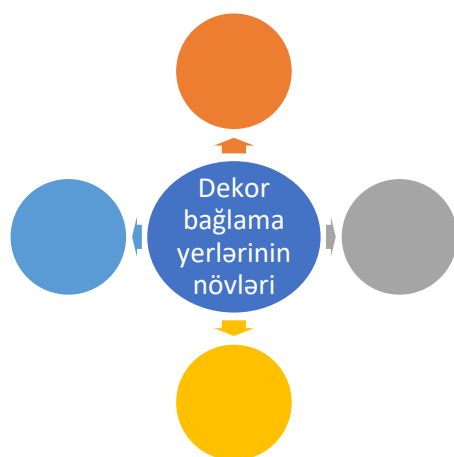
Şəkil 2.13 İplik və tesma lentindən bağlama

Dekorativ bağlamalar müxtəlif dizaynerlər tərəfindən müxtəlif ideyalarla təqdim olunur.



### 2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Öyrəndiyiniz dekor bağlama yerlərini baza bilikləri kimi əsaslandırın. Öz yaradıcılığınızdan, müxtəlif mənbələrdən istifadə edərək yeni dekor bağlama yerləri haqqında məlumat hazırlayın. Təqdimat edin.
- Dekor bağlama yerlərinin növləri haqqında qeydlər aparın. Hər qrup lideri məlumatlar barədə təqdimat etsin.



- Firnuturdan başqa elementlərlə dekor bağlama yerləri haqqında müzakirələr aparın.



- Qrup üzvləri öz qarderobunda olan geyimlərin bağlama yerlərinin növü haqqında danışsın.
- Rol oyunları vasitəsilə bağlama yerləri dekor bəzəklərlə işlənmiş geyimlərin satışını təşkil edin.



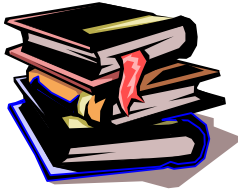
#### 2.4.2. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Dekorativ üsulları tətbiq etməklə bağlama yerini hazırlayır”

- Dekorativ üsul dedikdə nə başa düşürsünüz?
- Dekorativ bağlamalar hansı firniturlardan hazırlanır?
- Dekor bağlamalar furniturun seçimindən başqa necə hazırlana bilər?
- Bortun hansı formalarda hazırlanması dekorativ bağlama görünüşünü verir?
- Firniture və bort quruluşundan əlavə dekor bağlama yerini necə işləmək olar?
- Bağlama yeri tesma və lentlərlə necə işlənir?

#### 2.4.3. Hazırlanmış bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlayır



##### •Bağlamanın yoxlanması

Geyimlərin keyfiyyətini yoxladıqda əvvəlcə geyim üz tərəfdən, ümumi şəkildə nəzərdən keçirilir. Sonra onun ayrı-ayrı hissələrinə baxılır. Keyfiyyət bu ardıcılıqla yoxlanılır. Məmulat manekənə geydirilir və geyim ümumən nəzərdən keçirilir. Sonra məmulat tərsinə çevrilib manekənə geydirilir, astarın geyim ölçülərinə uyğun gəlməsi və üzə düzgün birləşdirilməsi yoxlanılır. Geyim manekəndən çıxarılıb üz tərəfi yuxarı olmaqla stolun üzərinə sərilir və ümumi olaraq baxılmayan yerlər təkrarən nəzərdən keçirilir. Bundan sonra geyimin astar tərəfdən tikilişi yoxlanılır. Geyimi yoxladıqda onun bədənə oturmasını manekənə geydirib düymələmək, arxa və qabaq hissəni bortu, yaxanı, yaxalığı yoxlamaq lazımdır. Geyimin balansı qabaq hissənin sağ və sol tərəflərinin açılmaması, yaxud bir-birinin üstünə modada göstəriləndən artıq keçməməsi və deformasiyaya uğramaması ilə müəyyənləşdirilir. Bortun uzunluğunun simmetrikliliyini birləşdirməklə (bu halda həm də düymə ilə ilgəyin simmetrikliliyinə nəzarət edilir) yoxlayırlar. Eninə ilgəklərin düzgün yerləşməsini yoxladıqda üçbucağın katetlərindən birini hissənin kənarına uyğunlaşdırıb (məsələn, borta), o birini ilgəyin sonuna yönəltəndə alınan əyrilik (çəplik) katetdən ilgəyin ucuna qədər olan məsafə ilə müəyyən edilir. Ondən başqa ilgəyin uzunluğu, hissənin kənarından ilgəyə qədər olan məsafə, eləcə də onların arasındakı məsafə ölçülür.

Bağlama yeri zəncirbəndlə 39azırlanmışa, bu zaman zəncirbəndin başlanğıc və qurtaracağı geyimin sağ və sol hissədə eyni məsafədə yerləşməsi yoxlanılır. Əks halda, sağ və sol hissələrin balansı pozulacaqdır. Həmçinin, zəncirbəndin düzgün tikilməsini gözlə də müşahidə etmək olar. Belə ki, əgər zəncirbənddə bağlı vəziyyətdə dalğavari forma əmələ gəlsə bu o deməkdir ki, parça ilə zəncirbənd arasındakı balans pozulub, yəni, zəncirbənd tikildikdə parçada dartılmalar baş verib. Tikişdən sonra parçanın dartılması yığılaraq zəncirbənddə dalğavari forma yaradır.





#### 2.4.4. *Talabələr üçün fəaliyyətlər*

- Rol oyunları vasitəsilə əyninizdəki geyimin bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlayın.
- Hər qrup ayrılıqda öz qarşı qrupunun istehsalat təlimində müxtəlif bağlamalarla hazırladığı geyimlərdə bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlasın.
- Qrup liderləri mövzuya aid suallar yazılmış kağızları götürsün. Cavabları qrup üzvləri ilə bir yerdə yazın. Təqdimatlar edin.



#### 2.4.5. *Qiymətləndirmə*

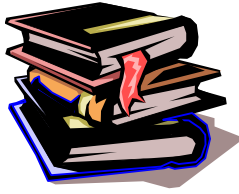
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### **“Hazırlanmış bağlama yerinin düzgünlüyünü yoxlayır”**

- Geyimin düzgün hazırlanması yekun olaraq hansı əməliyyatda yerinə yetirilir?
- Geyimin balansı necə müəyyən edilir?
- Geyimin sağ və sol hissələrinin balansı hansı halda pozulmuş hesab edilir?
- Bağlama yerinin zəncirbəndlə işlənməsi qaydasını necə izah edərsiniz?
- Bağlama yeri zəncirbəndlə işləndikdə hansı halda sağ və sol hissənin balansı pozular?

### Təlim nəticəsi 3: Hazır geyimdə son nəmlənib-isdilmə əməliyyatlarını (NİƏ) yerinə yetirir və məmulatı sifarişçiyə təqdim edir

#### 3.1.1. Geyimi saplardan və tabaşir tozlarından təmizləyir



##### • **Geyimdə son tamamlama işləri**

Üst geyimlərinə tamamlama işləri böyük əhəmiyyət kəsb edir. Onun hazırlanmasında tamamlama işlərinə ilgək yerlərinin nişanlanması və ilməklənməsi, geyimin təmizlənməsi, ütülənməsi, düymələrin tikilməsi və sapdan ilgək düzəldilməsi, məmulatın keyfiyyətinin yoxlanması və markalanması daxildir.

Üst geyimlərin axırıncı tamamlama əməliyyatında mexanikləşdirilmiş və avtomatlaşdırılmış avadanlıqlardan istifadə edilir. Onlardan maksimum istifadə edilməsini təmin etmək, bu işlə məşğul olan işçilərin əmək şəraitini yaxşılaşdırmaq və bir neçə axına, hətta müəssisəyə xidmət etmək üçün ayrı sərbəst sahə ayırmaq lazımdır.

İlgəyin yeri modelə müvafiq köməkçi ülgü ilə nişanlanır və xüsusi maşında ilməkləmək olar.

Geyimlərin təmizlənməsi dedikdə, onların astar və üz tərəflərindəki kökləmə sapları, sapların ucu, talon və tabaşir izlərinin şotka və ya başqa vasitələrlə (mexaniki şotka ilə) təmizlənməsi nəzərdə tutulur. Geyimlər üz tərəfdən, adətən, əl ilə, mexanikləşdirilmiş şotka ilə təmizlənilir. Sonra son nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparılır. Bu işdə texniki tələblərə əməl etmək olduqca vacibdir. Çünki, məmulatın keyfiyyətli və xarici görünüşünün cəlbedici olması tamamlama işlərindən çox asılıdır. İş nə qədər dəqiq və texniki tələblərə uyğun yerinə yetirilərsə, hazır geyimin keyfiyyəti də bir o qədər yüksək olur. Son tamamlama əməliyyatında hissələrin kənarlarının parlaqlığının aradan qaldırılması, ləkələrin təmizlənməsi kimi mühüm texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

Tikiş məmulatının tamamlama işlərində müxtəlif avadanlıqlar: preslər, sorma-vakuumu olan pardaqlayıcı buxar və elektrik-buxar ütüləri, xüsusi ütü taxtaları, ütü kötökləri və s. tətbiq edilir. Sorma-vakuumdan hazır geyim və ya yarımfabrikatda artıq nəmliyi aradan götürmək və onları soyutmaq üçün istifadə edilir.

Paltoda (pencək və jaketdə) sonuncu ütülümə əməliyyatının ardıcılığı aşağıdakı kimidir: geyimin cib, yığma, yan və arxa hissələrin orta tikişi, qabaq hissənin qabarıq sahəsi, bortu, yaxası, ətəyi, çiyin tikişi, qolları və qol dairəsinin yuxarı hissəsi.



#### 3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Rol oyunları vasitəsilə İstehsalat təlimində hazırladığınız geyimdə tamamlama əməliyyatını yerinə yetirin.
- Tamamlama əməliyyatında istifadə olunan avadanlıqlar və onların funksiyaları haqqında təqdimat edin.
- Paltoda sonuncu ütüləmə əməliyyatının ardıcılığı haqqında müzakirələr edin.
- Məmulatda tamamlama əməliyyatı zamanı təhlükəsizlik texnikası qaydaları haqqında rol oyunları vasitəsilə təqdimat edin.



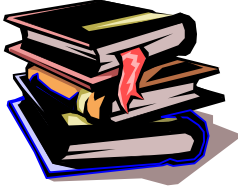
#### 3.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

##### “Geyimi saplardan və tabaşir tozlarından təmizləyir”

- Üst geyimlərin sonuncu tamamlama əməliyyatında hansı avadanlıqlardan istifadə edilir?
- Geyimdə ilgək yeri nəyə əsasən və necə qeyd edilir?
- Geyimlərin təmizlənməsi dedikdə nə başa düşülür?
- Geyimlər üz tərəfdən nə ilə təmizlənilir?
- Son tamamlama işində hansı texnoloji proseslər yerinə yetirilir?

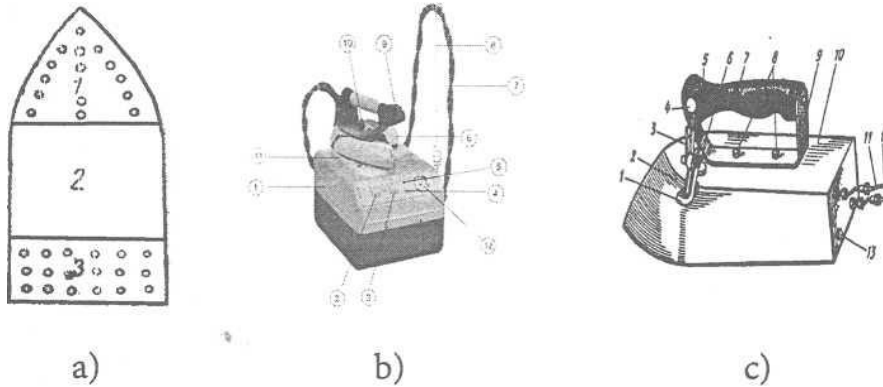
### 3.2.1. Nəmlənib-isdilmə əməliyyatını (NİƏ) yerinə yetirmək üçün avadanlığı seçir



#### • Ütü və preslər

Tikiş məmulatının işlənməsində əl ütüsündən, müxtəlif preslərdən və havabuxar manekenindən istifadə edilir. Tikiş məmulatının işlənməsində əl ütüsü ilə proseslərarası və son nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparmaq olar. Ütü işlənilən səthə (parçaya) nisbətən az təzyiqli göstərdiyi üçün əmək məhsuldarlığı aşağı, ütüləyicinin əmək şəraiti isə ağır olur. Əl ütüsü ilə işlədikdə əmək rejiminə riayət etmək çətinləşir. Temperatur rejimi (ütüaltı materialın temperaturu) tənzimləyici vasitəsilə saxlanılır. Ütünün səthi parçaya dəyəndə onun orta təzyiqli və nəmlik dərəcəsi xeyli dəyişir. Yarımfabrikata ütünün təzyiqli, ağırlığı və işinin təsir gücü təsir edir. UPP- 3M (5M) elektrobuxar ütülərinin ağırlığı 3 və 5 kq, UTP-2EP ütüsü isə 2 kq-dır. Bundan başqa, ütülərin konstruksiyasında teflon altlıq, elektron termo tənzimləyici nəzərdə tutulmuşdur. Belə ütülərdən buxar xəttinə qoşulan, pardaqlayıcısı və ağırlığı 3 və 5 kq olan "Pannoniya" firmasının C<sub>s</sub>-392 tipli və C<sub>s</sub>-395/2 ütülərini göstərmək olar. Bu ütülər xüsusi buxarla təchiz olunmuş masada qurulur.

Türkiyənin istehsal etdiyi fərdi buxar qurğulu ütülərin (SPR-MN 2000, SPR-MN 2002, SPR-MN 2035 və SPR-MN 2005) proseslərarası və son pardaqlama əməliyyatında tətbiq edilməsi də faydalıdır (Şəkil 3.1, b).



Şəkil 3.1. Buxar ütüsünün altından görünüşü:

a) 1 - buxar çıxan hissə, 2 - qızdırma-qurutma hissəsi, 3 - nəmliyi sorub çıxaran hissə; b) fərdi buxar qurğulu ütü; c) C<sub>s</sub> - 395/2 tipli ütü

Əl ilə ütüləmə hərəkətləri hissənin formasından asılı olub, çox mürəkkəbdir. Bu işin mexanikləşdirilməsi daha çətinidir. Belə ütülər həcmcə böyük olur. Təzyiqli qüvvəsini yalnız pedal vasitəsilə dəyişmək mümkündür.

Son vaxtlar spiralsəkilli qızdırıcı elementi olan və TEN ilə qızdırılan ütülər istehsal edilir. Onlar termostatənzimləyicili və termostatənzimləyicisiz olur. Ütülər elektrik enerjisi ilə və ya buxarla işləyir. Bundan başqa, buxar-elektrik ütüləri də vardır.

Buxar ütüləri elektrik ütülərindən onunla fərqlənir ki, onlar işlənilmə zamanı hissəyə həm də buxar verir. Buxar ütülərinin altı üç zonaya bölünür (şəkil 3.1, a).

Buxar ütülərində nəmlənib-isdilmə əməliyyatı zamanı ütüaltı material lazım olmur, bu iş xüsusi ütü masaları üzərində aparılır. Bu halda nəm, demək olar ki, öz-özünə sorulur, ütülənəcək parça yaxşı qoyulur və yaxşı soyuyur. Ütü masasının üstü isidilir, bu zaman həmin sorulma üçün vakuum əldə edilir. İş masasının hündürlüyünü lazımi ölçüdə nizamlamaq mümkündür, masa düzgün nizamlananda işçi çox yorulmur.

Preslərin komplektində 20-dən artıq müxtəlif ütüləmə yastığı vardır. Geyimin bir çox hissələri onlarla nəmlənib isidilir. Sorma qüvvəsini dəyişdirməklə sormanı masa üzərində eyni vaxtda işləyən yastıqçaya bir ling vasitəsilə ötürmək olar. Xarici firmalarda xüsusi ütüləmə avtomatlarından istifadə edilir. Avtomatın iki buxar ütüsü və avtomatik zaman relesi vardır. Rele işə başlamazdan əvvəl buxar

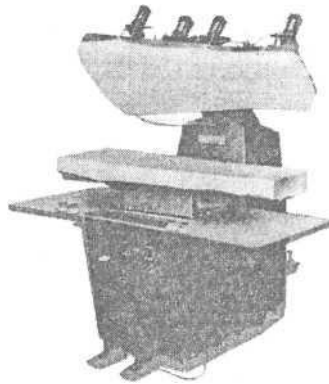
qazanında lazımı təzyiq yaradılmasını və ütünün qızmasını avtomatik təmin edir.

Son zamanlar istehsal edilən buxar-elektrik ütüləri buxar ütüsü ilə elektrik ütüsünün birləşməsindən ibarətdir. Bu ütülərdə adi qızdırma yolu ilə quru buxar alınır. Düz məmullatlar (yastıq, yorğanüzü, döşəkağı) kalandrda ütülənir.

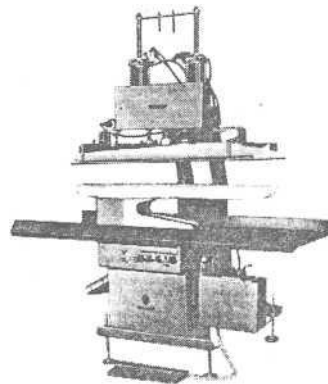
Kalandr qarşı-qarşıya fırlanan iki valdan ibarətdir. Məmulat həmin valların arasından keçdikdə sıxılıb ütülənir. Vallar isə qızdırıcı elementlər vasitəsilə daimi olaraq isidilir. Vallar arasındakı təzyiq xeyli yüksək olur.

Bir çox ütüləmə əməliyyatlarını presləmə əməliyyatları ilə əvəz etmək mümkündür. Bu, həm səmərəli üsuldur, həm də işin keyfiyyətini yaxşılaşdırmağa imkan verir. Məmulatın lazımı bir hissəsini (qabaq hissəni, yaxalığı və s.) nazikləşdirmək üçün onu presin qızdırılan yastığı üzərinə qoyub nəmləndirir, sonra isə üst yastıqla təzyiq altında bərk sıxılır. Presin üst və alt yastığı tökmə çuqundan və ya alüminium qarışığından hazırlanır. Alüminium yastıqlar daha yaxşıdır. Çünki, onların istilik keçirməsi və istilik toplaması çox, özləri isə xeyli yüngüldür.

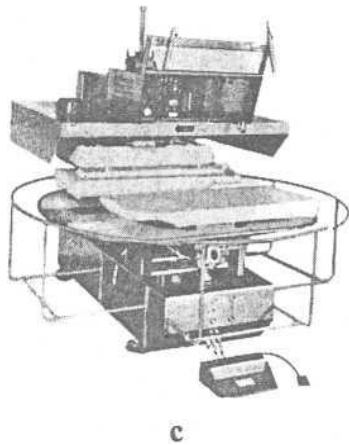
Presin iş prinsipi çox sadədir. Onun üst yastığı dairə şəklində (350-400 mm) olub, açılıb-qapanır. Bu isə geyim və ya hissələrin oraya qoyulmasını asanlaşdırır. Alt yastığın ütüləyici səthi şaquli vəziyyətdədir, 10-20 mm uzunluğunda tez-tez hərəkət edir. Alt yastığın belə hərəkəti üst yastığın təsirindən (yaylı döşəkcənin deformasiyası nəticəsində) və ya preslənəcək məmulata təzyiq qüvvəsini artıran xüsusi mexanizmlərlə əldə edilir. Preslənən məmulatın ayrı-ayrı yerlərində parıltı qalmaması üçün bəzən preslərin yastığına kiçik iynəli tor bərkidilir.



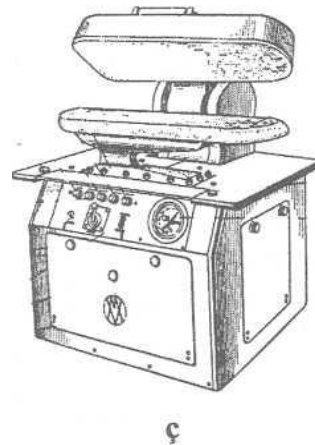
*Pencəyin arxa hissəsini formalaşdıran birmövqəli Cs-371 KMD4 presi*



*1TV-2000 presinin görünüşü*



*İkimövqəli HRK-180 presi "Qoffman" firması*



*Cs-311 AK presi*

*Şəkil 3.2 Pnevmatik preslər*

Hazırda vakuum-presdən istifadə edilir. Bu üsulun kontaktlı presləmə üsulundan fərqi məmulatı tərs üzünə çevirib, bərk yastıq üstünə qoyulmasıdır. Yastıqda gözcüklər vardır. Üst yastıq hissəni sıxmadan tərpənməz halda dayanır. Alt yastıqda hava seyrəldilir, atmosfer təzyiqi ilə yastıqdakı seyrək təzyiq arasındakı fərq hesabına geyim hissəsi alt yastığa yapışır. Üst yastıqdan verilən buxar hissənin arasından keçib, onu isidir və nəmləndirir. Bu zaman üst yastıq ilə hissə arasındakı hava da isinir. Buxar verilməsi dayandırıldıqdan sonra havanın alt yastığa tərəf keçməsi nəticəsində hissə quruyur. Bu üsul hazır geyimin nəmlənib-isidilmə əməliyyatında daha yaxşı nəticə verir.

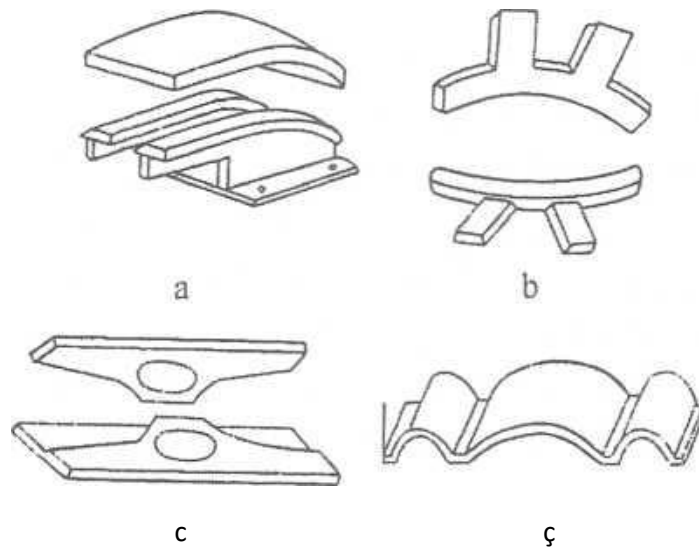
Texnoloji cəhətdən preslər ütüləyici, qatlayıcı və pardaqlayıcı kimi növlərə bölünür.

Preslər pnevmatik (Şəkil 3.2, **a**), hidravlik və ya elektromexaniki (Şəkil 3.2, **b**) üsullarla işləyirlər.

Texnoloji konstruksiyası və asan işlədilməsi cəhətdən pnevmatik preslər daha əlverişlidir. Hazırda preslərdə temperatur və presləmə vaxtı avtomatik tənzimlənir. Onlarda presləmə qüvvəsini dəyişdirən və nəzarət cihazları vardır. Preslər düymələrlə idarə olunur.

Pnevmatik preslər təsir qüvvəsinə görə üç növə bölünür: yüngül (PLP), orta (PSP) və ağır (PTP).

- **Yüngül pres** - geyimin bəzi hissə və tikişlərinin (təzyiqi 1000 H qədər) işlənilməsində, **orta pres** - geyim hissələri kənarının preslərarası, eləcə də kostyumun ütülənməsində, paltoda bəzi əməliyyatların (təzyiq 2000-2500 H) işlənilməsində, **ağır pres** - geyimdəki bortların proseslərarası, eləcə də yun parçadan olan paltonun tam ütülənməsində (təzyiqi 4000-5000 H) istifadə edilir.



Şəkil 3.3 RŞB, LBŞ, RPŞ, RLŞ preslərin yastıqları

Hidravlik və elektromexaniki preslərə nisbətən bu preslər daha qənaətli və etibarlıdır. Yüngüldür, elektrik enerjisini az işlədir.

Hidravlik və pnevmatik preslərdə işə uyğun müxtəlif forma və ölçüdə elektriklə, yaxud buxarla qızdırılan yastıqlar yerləşdirmək olar. Yan tikişi və arxa hissənin orta kəsiyinin tikişini açanda RŞB, qolun qabaq və dirsək tikişində RPŞ və RLŞ, şalvarın addım tikişində LBŞ və s. yastıqlardan istifadə edilir (Şəkil 3.3, a). Palto və pencəyin yaxalıq calağının kəsik tikişləri RVPŞ formalarında - yastıqlarda (Şəkil 3.3, b) açılıb ütülənir. Geyimin qabaq hissəsində də araqatı materialında kürəyi ütüləmək üçün qabarıq və batıq formalı yastıqlar (şəkil 3.3, c) işlənilir.

Kişi pencəyi, qadın və uşaq paltosunun qabaq hissəsində yığma əməliyyatı aparmaqla ütüləmək üçün lazımi forma və ölçüdə yastıqlar (SPP-1, SPP-3, SPP-4) götürülür. Kişi köynəyi hazırlandıqdan sonra onun manjet və yaxalığını nəmlənib-isidilmə əməliyyatı ilə işləmək üçün xüsusi OMV yastığı (şəkil 3.3, d) mövcuddur.

Hazır geyimlərin sonuncu nəmlənib-isidilmə əməliyyatının keyfiyyətini yaxşılaşdırmaq üçün preslər müxtəlif yastıqlarla komplektləşdirilir. Odur ki, iş vaxtı yastıqların forması ilə hazır geyimin və ya onun hissələrinin formasının bir-birinə uyğun gəlməsinə diqqət yetirilməlidir. Bunun üçün Moskva

Yüngül Sənaye Texnologiya İnstitutunda (MYSTİ) geyimlərin konstruksiyası əsasında manekenlərə uyğun pres yastıqları hazırlanmışdır.

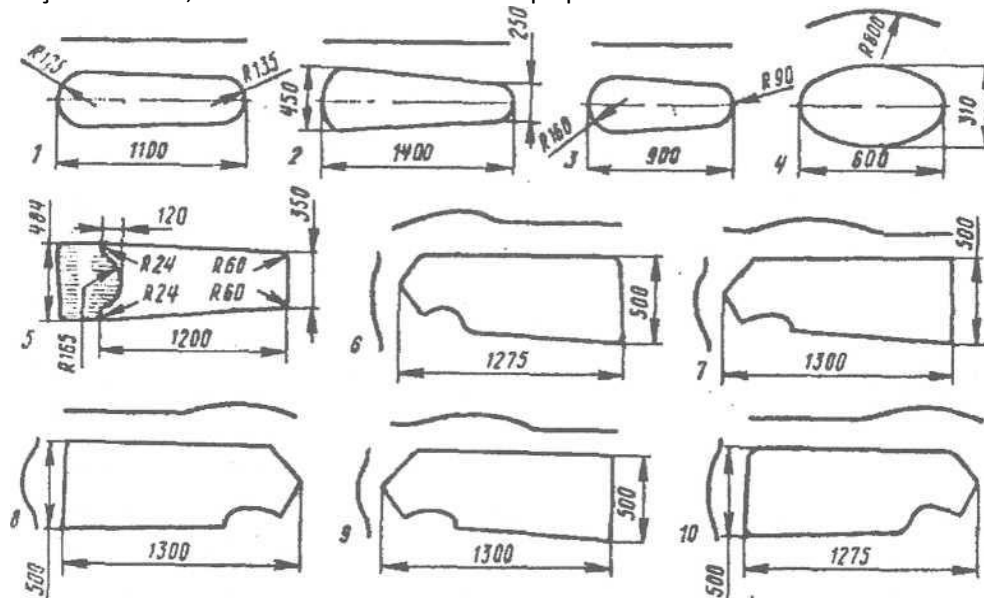
Tikiş məmulatında hissələrin kənarını qatlamaq üçün xüsusi şablonları olan qatlayıcı preslər tətbiq edilir. Bunlar universaldır və ya müəyyən bir işin (məsələn, üst cibə forma vermək, düz yaxalığı dartıb ütüləmək) icrası üçündür. Bu preslər əl ilə, pedal vasitəsilə və ya mexaniki üsulla hərəkətə gətirilir.

Üst geyimlərin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı ilə işlənilməsi üçün PLPU-1 və PLQU-1 preslərindən (Qorki Yüngül Sənaye Maşınları zavodu) istifadə edilir (Cədvəl 7). Bu ütülər mərkəzləşdirilmiş buxar və sıxılmış hava təchizatı sistemi olan müəssisələrdə işlədilir. PLPU-1 presi mərkəzi sıxılmış hava sistemində birləşdirilə bilər.

PLPU-1 və PLQU-1 presində buxarlama, paradaqlama, sıxma və vakuüm-sorma nəzərdə tutulmuş program üzrə avtomatik aparılır.

Buxarvermə və sıxma əməliyyatı ardıcıl və paralel yerinə yetirilə bilər. Bu proses nəinki məmulatın keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına, həm də əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsinə imkan verir.

Müasir nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparmaq üçün tikiş sənayesi Cs-311 və Cs-313 (müxtəlif əməliyyatları icra etmək üçün kompleks yastığı olan) presləri (Macarıstan Respublikası, "Pannoniya" firması) ilə təmin edilmişdir. Tətbiq sahəsini genişləndirmək üçün bu preslərin Cs-311 A, Cs-311 AK, Cs-313 AC, Cs-313 AT, Cs-311 İ və Cs-313-1 kimi modelləşdirilmiş formaları hazırlanmış, onların istismar xarakteristikası və iş keyfiyyəti yaxşılaşdırılmışdır. Bundan başqa, Macarıstan Xalq Respublikasından mərkəzləşdirilmiş buxar və sıxılmış hava təchizatı sistemində birləşdirilən, eləcə də müxtəlif yastıqlarla təmin edilmiş Cs-371 KM, Cs-351 P 2 və Cs-351 P İM tipli preslər alınır.



Şəkil 3.4 Cs-311 AK, Cs-313 preslərin yastıqları

Şəkil 3.4-də əsas yastıq növləri göstərilmişdir. Onlar bir-birindən həcmi və formaları, həm də əlaqələndirmə əlamətləri ilə istilik daşıma və qızdırma gücü ilə də fərqlənirlər:

- 1 - üst geyimlərinə araqatı materialı yapışdırmaq üçün şalvarın yan və addım tikişini, paltonun bortunun ütülənməsində istifadə edilən orta universal yastıq;
- 2 - palto, palto astarı, palto və xüsusi geyimlərin, trikotaj məmulatının sonuncu nəmlənib-isdilmə əməliyyatının yerinə yetirilməsində istifadə edilən böyük universal yastıq;
- 3 - uşaq paltosunun və pencəyinin astarını, uşaq şalvarının və paltosunun ütülənməsində istifadə edilən kiçik universal yastıq;
- 4 - şalvarın kəmər kəsiyinin ütülənməsi üçün yastıq. Ondən pencəyin, paltonun və s. ütülənməsi üçün də istifadə etmək olar;

- 5 - şalvarın qatlanmasının, paltonun kənarı, düz hissələrin və s. ütülənməsi üçün yastıq;
  - 6 - paltonun qabaq hissəsinin döş sahəsində lazımi forma əldə etmək üçün və hazır paltonun son tamamlama əməliyyatında istifadə edilən yastıq;
  - 7 - 8 - kişi paltosunun qabaq hissələrinin ütülənməsi üçün sağ və sol yastıq - bu yastıqdan araqatı materialı yapışdırmaq üçün də istifadə etmək olar;
  - 9 - 10 - qadın paltosunun qabaq hissələrini ütüləmək üçün sağ-sol yastıqlar;
  - 11 - düz formalı müxtəlif geyim hissələrinin kənarını presləmək üçün yastıq.
- **Pardaqlama** (buxarla yumşaltma) parça liflərində əvvəlki əməliyyatlar nəticəsində yaranmış gərginliyi aradan qaldırmaq, yəni lifləri əvvəlki halına gətirmək və parçada əmələ gələn parıltı ləkələrini yox etmək üçündür.

Tikiş fabriklərində parçanın buxarla işlənməsinə **dekatirləmək** deyilir. Bu proses toxuculuq müəssisələrində icra edilməlidir. Əslində bəzi parçalarda qısalma xüsusiyyətinin nəzərəcarpacaq dərəcədə artıq olmasının səbəbi onların toxuculuq müəssisələrində lazımi qədər dekatirovka edilməməsidir. Belə hallarda parça tikiş fabriklərində (əsasən araqatı materialı) yenidən dekatirləşdirilir.



### 3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tikiş prosesində nəmlənilib-isdilmə əməliyyatının rolu haqqında müzakirələr aparın.
- Hər qrup ütülərin növləri və onların tikiş prosesində tətbiq sahələri haqqında təqdimat hazırlasın.
- Preslərin yastıqlarının növləri haqqında qeydlər aparın. Şaxələnməni artırma bilərsiniz.



- Rol oyunları vasitəsilə pardaqlama əməliyyatını aparan buxar manekenlərinin tikiş atelyələrində reklamını edin.



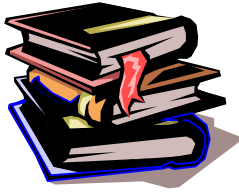
### 3.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“İsti-nəmləndirmə əməliyyatını yerinə yetirmək üçün avadanlığı seçir”**

- Tikiş məmulatlarının hazırlanmasına sərf edilən vaxtın neçə faizi İ.N.Ə-ə sərf edilir?
- Tikiş istehsalında İ.N.Ə. hansı avadanlıqlarla yerinə yetirilir?
- Ütülərin növləri hansılardır?
- Buxar ütüləri ilə hansı işlər görülür?
- Preslərdən hansı geyimlərin hazırlanmasında istifadə edilir?
- Preslər neçə cür olur?
- Pres yastıqlarının hansı növlərini tanıyırsınız?
- Presin üst və alt yastıqları hansı materialdan hazırlanır?
- Alüminium yastıqların üstün cəhətləri hansılardır?

### 3.3.1. Geyimdə yekun İ.N.Ə-ni yerinə yetirir



#### • **İsti-nəmləndirmə işlərində texniki tələblər**

İsti-nəmləndirmə ilə çilənilmə əməliyyatının yerinə yetirilməsində aşağıdakı texniki şərtlərə əməl edilməlidir:

Əgər məmulat ilk dəfə rast gəlinən parçadan hazırlanmışdırsa, onun rənginin dəyişməsinə, möhkəmliyinin itirilməsinə yol verməmək üçün həmin parçanın tikəsini götürüb onun təsirini yoxlamaq lazımdır.

İ.N.Ə-ni yerinə yetirdikdə ütüləlti material kimi parusin, bez, yaxud pambıq parçadan istifadə edirlər. Tərkibində sintetik liflər olan parçalardan hazırlanan məmulatlar üçün ütüləlti material kimi tənziədən və yumşaq pambıq parçalardan istifadə edilməsi məsləhətdir.

Hissələri, yaxud hazır məmulatı ütüləməzdən əvvəl suçiləyici vasitəsilə nəmləndirirlər. Üstündə su ləkəsi qalan parçadan olan hissələri islatmaq olmaz.

Parçanın nəmliyi tamamilə yox olana qədər isti-nəmləndirmə əməliyyatını davam etmək lazımdır.

Tikiş xəttinin təhrif olunmaması üçün kəsiklər kip yatana qədər tikişi ütü ilə açirlar.

Dəqiq və düz tikiş xəttinin alınması üçün tikişi əvvəlcə ütü ilə açır, sonra ütü ilə yatırırlar.

Tikilib çevrilmiş kənarların ütülənib nazıldılması üçün əvvəlcə nəmləndirib nəmi tamamilə yox etməklə işlənən hissənin kənarını düzəltmək və eyni zamanda qeyri-hamarlığı aradan qaldırmaq lazımdır.

İsti-nəmləşdirmə ilə işlənilmə əməliyyatı tərs üzdən ütüləlti materialsız, üz tərəfdən isə material salmaqla aparılır. Bu zaman yaxalığı alt yaxalıq tərəfdən, bortu bortaltı tərəfdən, manjeti manjetaltı tərəfdən, kəməri alt tərəfdən ütüləyirlər.

Tikişlərin, hissələrin kənarlarının və bükümlərin tikişinin ütü ilə açılması, nazıldılması və yatırılması işləri stolun üzərində, yaxud səthinə mahud çəkilib üstünə ağ pambıq parça örtülmüş xüsusi qəliblərin üstündə aparılır.

Mavi, açıq, boz və ağ rəngli parçaların ütülənmə əməliyyatı zamanı xüsusilə diqqətli olmaq lazımdır. Çünki, bu rənglər üçün istifadə edilən boya maddələri yüksək temperaturun təsirinə daha çox həssas olur.

Tikiş məmulatının isti-nəmləndirmə ilə işlənməsinin son əməliyyatının buxar-hava manekenində, bu olmadıqda isə parçanı əvvəlcə nəmləndirməklə ütüləmə, yaxud presdən istifadə edərək yerinə yetirmək lazımdır. Tamamlama əməliyyatı zamanı məmulatın kənarlarını, tikişləri əl ilə düzəldib tələb edilən formanı alır, qeyri-hamarlıqları, əzikləri, ləkələri və s. aradan qaldırırlar.

İsti-nəmləşdirmə ilə işlənilmənin tamamlama əməliyyatından sonra hazır məmulat verilmiş forma tam alınana qədər asqıda qurudulmalıdır.

Məmulat və hissələrin isti-nəmləndirmə əməliyyatı həmin parça üçün müəyyən olunmuş rejimlərdə aparılmalıdır. Həmin rejimlərə əməl edilməməsi zay məhsula yol verilməsinə səbəb olur: parıltı, yanıq yerlər əmələ gəlir, istilikdən yığışma, xovun çözülməsi, ləkələr, parçanın rənginin dəyişməsi kimi hallar baş verir.

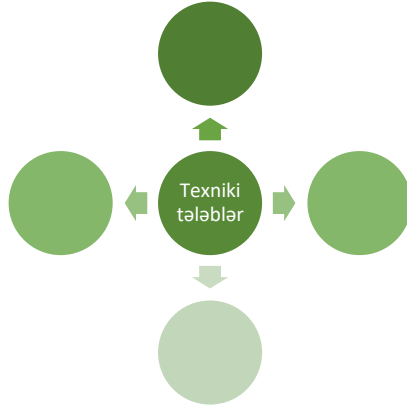
İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmənin keyfiyyəti bu işdə tətbiq edilən avadanlığın keyfiyyətindən xeyli dərəcədə asılıdır.



### 3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Bir qrup digərinə mövzuya aid suallar hazırlasın. Cavabları müzakirə edin.
- Məmulatın hazırlanması zamanı proseslər arası İ.N.Ə-nin hansı məqsədlə aparılmalı olduğunu rol oyunları vasitəsilə izah edin.
- İ.N.Ə-ni yerinə yetirən zaman texniki tələblər haqqında qeydlər aparın. Şaxələnməni artır bilərsiniz. Tapşırığı hər qrup ayrılıqda yerinə yetirsin.





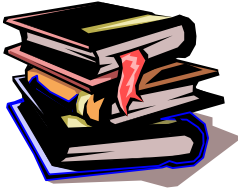
### 3.3.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### “Geyimdə yekun İ.N.Ə-ni yerinə yetirir”

- Geyimin yekun İ.N.Ə-ı nə vaxt aparılır?
- Geyimin yekun İ.N.Ə-nın texniki tələbləri hansılardır?
- İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmənin keyfiyyəti nədən asılıdır?
- Hansı rənglərdə istifadə edilən boya maddələri yüksək temperaturun təsirinə daha çox həssas olur?
- İsti-nəmləndirmə əməliyyatında parıltı hansı halda baş verir?

### 3.4.1. Geyimdə İ.N.Ə. zamanı gərginlik əmələ gəldiyi təqdirdə aradan qaldırılır

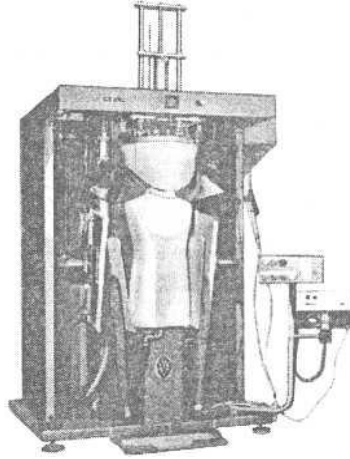


#### • Buxar-maneken

Geyimlər tikildikdə müxtəlif xarici təsirlərdən və ya nəmlənib-isdilmə əməliyyatındakı təzyiğin təsirindən onun bəzi yerlərində ləkə və parıltılar alınır. Bundan başqa, kontakt üsulunda nəmlənib-isdilmə əməliyyatından sonra parça üzərində liflərin, sapların yapışması nəticəsində ləkələr və izlər əmələ gəlir. Bunları aradan qaldırmaq üçün paradaqlama işi aparılır. Paradaqlamada parçaya nəm-buxar püskürdülür. Bu halda parça həm nəmlənir, həm də isidilir. Buxar zərrəciklərinin kinetik enerjisi parçanın tərkibindəki liflərə mexaniki təsir göstərir. Paradaqlama əl ilə aparıldıqda parça buxar çıxaran şotka ilə və ya nəm ütü altlığını ləkəli yerə qoymaqla təmizlənir. Hazır geyim hava-buxar manekenində ütülənir. Bunun üçün geyim manekənə geydirilir, ona növbə ilə buxar və ya isti hava vasitəsilə təsir edilir. Nəticədə parçanın əzilmiş və əyilmiş yerləri düzəlir, geyim ütülü görkəm alır.

- Hava-buxar manekeni dəmir karkasdan və ona bərkidilmiş yubkadan ibarətdir. Manekenin səthi hazır geyim formasında da ola bilər.
- Hazırda tikiş fabriklərində METTSİ tərəfindən işlənilib hazırlanmış iki vəziyyətli universal PVM-5 manekindən istifadə edilir. Bu maneken yığcamdır, onun əmək məhsuldarlığı və nəmlənib-isdilmə əməliyyatının keyfiyyəti yüksəkdir.
- Bundan başqa, tikiş məmulatının çeşidindən və materialından asılı olaraq axırıncı bəzək-paradaqlama (nəmlənib-isdilmə) əməliyyatında müxtəlif növ buxar-hava manekənlərindən istifadə edilir. Məsələn, MB-401 növ buxar-hava manekeni şalvarın üz tərəfində nəmlənib-isdilmə əməliyyatının mexanikləşdirilməsi üçün; PVMQ-1 manekeni yun, ipək, pambıq və süni parçalardan hazırlanan müxtəlif çiyin geyimlərində nəmlənib-isdilmə əməliyyatının mexanikləşdirilməsində; MPVU universal manekeni tikiş məmulatının nəmlənib-isdilmə əməliyyatının son paradaqlanmasında; MPVU-01 buxar-hava manekindən şalvarın nəmlənib-isdilmə (şalvar formasında dəyişdirilə bilən keçirməsi olan) əməliyyatı üçün; MPVU-2 manekindən (dəyişdirilə bilən qarqarob keçirməsi olan) süni və təbii lifli parçalardan

hazırlanan çiyin geyimlərinin işlənilməsində; MPVU-03 qarderob və şalvar formasında keçirməsi olan buxar-hava manekenindən istifadə olunur. Bu halda, işçinin vəzifəsi yalnız geyimi manekənə geydirib-çıxarmaqla məhdudlaşır.



*Şəkil 3.5 Cs -330 kişi pencyayinin yuxarı hissəsini və qollarını ütüləyən şaquli presin görünüşü*



#### *3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Rol oyunları vasitəsilə pardaqlama əməliyyatını aparan hava-buxar manekeninin təqdimatını edin.
- “Geyimdə parıltı, gərginlik nə zaman yaranır onu necə aradan qaldırmaq olar” mövzusunda müzakirə aparın.
- Pardaqlamanın əl ilə aparılmasına dair rol oyunları vasitəsilə təqdimat edin.
- Tikiş məmulatının çeşidindən və materialından asılı olaraq axırncı bəzək-pardaqlama (nəmlənib-isidilmə) əməliyyatında müxtəlif növ buxar-hava manekenindən istifadə edilir. Hər qrup ayrılıqda müxtəlif mənbələrdən hava-buxar manekenləri haqqında məlumat əldə edərək təqdimat etsin.



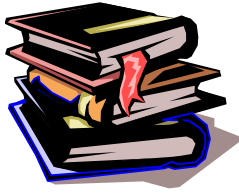
#### *3.4.3. Qiymətləndirmə*

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

**“Geyimdə isitmə-nəmləndirmə əməliyyatı zamanı gərginlik əmələ gəldiyi təqdirdə aradan qaldırır”**

- İ.N.Ə zamanı geyimdə gərginlik hansı halda baş verir?
- Geyimdə əmələ gələn gərginlik nədir?
- Geyimdə əmələ gələn gərginlik nə üçün aradan qaldırılır?
- Geyimdə əmələ gələn gərginlik hansı üsullarla aradan qaldırılır?
- Hava –buxar manekenləri hansı quruluşda olur?
- Əl ilə pardaqlama necə yerinə yetirilir?

### 3.5.1. Hazır geyimi sifarişçiyə təqdim edir



#### • Geyimin təqdimatı

Yüksək dərəcəli modalar evi yaxşı avadanlıqlarla təchiz olunmuş qəbul zalına, kifayət qədər yoxlama (paltarın əyinə ölçülməsi) kabinələrinə malik olmalıdır. Modalar evi həmişə cürbəcür jurnal, moda albomları, yeni, müasir geyimlərin rəsmləri ilə təchiz edilməlidir. Burada müxtəlif rənglərdə, naxışlarda yüksək keyfiyyətli parçalar, cürbəcür toxunmaların, bəzək işlərinin nümunələri olmalıdır. Bütün moda evlərinin işçiləri geyimlərin hazırlanması zamanı lazım olan sahələrin bir növü üzrə ixtisaslaşmalıdır. Biçici sifariş qəbul etdiyi zaman paltarın eskizini çəkir, müştərinin ölçülərini götürür. Sonra müştərinin istədiyi modaya uyğun bədən quruluşuna əsasən bəzi məsləhətlər verir. Mütəxəssisin vəzifəsi və məqsədi sifarişçinin istədiyi modeli onun bədən quruluşuna uyğunlaşdırmaqla hazırlamaqdır. Əgər sifarişçinin istədiyi model onun bədən quruluşuna aid deyilsə, mütəxəssis məsləhət gördüyü modelin eskizini çəkir və müştəriyə təqdim edir. Geyimin modeli sifarişçi tərəfindən qəbul olunduqdan sonra geyim hazırlanır. Sonda geyim müştəriyə təqdim olunur. Hər bir halda məqsəd müştərini razı salmaqdır.

Modalar evində geyim kolleksiyaları da hazırlanır. Bu işlə *pretoporte* – -latınca hazır geyim hazırlayan dizaynerlər məşğul olurlar.



Şəkil 3.6 GİEDİ moda evinin kolleksiyasının təqdimatı

Yeni kolleksiyalar hazırlandıqdan sonra modalar evi təqdimat keçirir. Təqdimatda digər modalar evi və bir çox brend mağaza sahibləri iştirak edirlər. Təqdimatda mağaza sahibləri kolleksiyadan bir neçə modeli seçirlər. Sonra modalar evinə müraciət edərək seçdikləri modelləri alıb öz mağazalarında modalar evinin brend adı altında satışa qoyurlar. Beləliklə, təqdimatdan sonra modalar evi ilə mağazalar arasında iş birliyi alınır. Bundan əlavə, moda evləri arasında tenderlər də keçirilir. Bu zaman hər hansı bir şirkət onlarla iş birliyi qurmaq istədikdə modalar evi öz kolleksiyalarının təqdimatını keçirir. Təqdimat zamanı şirkətlər kolleksiyasını bəyəndiyi modalar evi ilə iş birliyi qururlar. Həmçinin, kolleksiyaların təqdimatı jurnallarda da keçirilə bilər.



### 3.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Rol oyunu vasitəsilə bir dərs kimi öz hazırladığınız geyimi peşə etikasının qaydalarına uyğun müştəriyə təqdim edin.
- Rol oyunu vasitəsilə hər qrup özü üçün modalar evi yaxud atelye açmaq üçün nəyə ehtiyacı olduğunu yazsın.
- Rol oyunu vasitəsilə modalar evi olaraq hazırladığınız geyimlərin reklam məqsədi ilə təqdimatını edin.
- Hazır geyimi müştəriyə təqdim etmək üçün sizdən nə tələb olunur? Hər qrup ayrılıqda yazsın.



### 3.5.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

#### **“Hazır geyimi sifarişçiyə təqdim edir”**

- Yüksək dərəcəli modalar evində nələr olmalıdır?
- Biçicinin vəzifəsi nədir?
- Geyim kolleksiyası nədir?
- Müştəriyə geyimi nə vaxt təqdim edirlər?
- Müştəriyə geyimi təqdim edən zaman hansı qaydalara əməl etmək lazımdır?