



Azərbaycanda Peşə Təhsili və Təliminin (PTT)
inkişafına Avropa İttifaqının dəstəyi
EuropeAid/137866/DH/SER/AZ


AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ
PEŞƏ TƏHSİLİ ÜZRƏ
DÖVLƏT AGENTLIYI

“Tikiş Avadanlıqlarının Operatoru, Tikişçi” ixtisası

Tikiş İstehsalının Təşkili





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:

Tünzalə Məmmədova

Rəyçilər:

Tahirə Həsənova

Ağaəli Əhmədov

Bakı - 2019

Mündəricat

Giriş.....	3
“Tikiş istehsalının təşkili” modulunun spesifikasiyası.....	4
Təlim nəticəsi 1: İsti-nəmləndirmə əməliyyatlarını yerinə yetirməyi bacarır	5
1.1.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatı zamanı iş yerini düzgün təşkil edir	5
1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	6
1.1.3. Qiymətləndirmə	6
1.2.1. Görüləcək işin təyinatına əsasən İNƏ–ın növlərini təyin edir	6
1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	7
1.2.3. Qiymətləndirmə	7
1.3.1. Hazırlanacaq məmulatın növündən asılı olaraq alət və avadanlıqları seçir	7
1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	9
1.3.3. Qiymətləndirmə	9
1.4.1. Tikiş məmulatlarının hazırlanmasında yapışqanlı materiallardan təyinatə əsasən istifadə edir	10
1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	11
1.4.3. Qiymətləndirmə	11
Təlim nəticəsi 2: Geyim məmulatlarını müvafiq texnoloji ardıcılıqla hazırlamağı bacarır	12
2.1.1. Kişi və qadın köynəklərini tikir	12
2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	17
2.1.3. Qiymətləndirmə	17
2.2.1. Müxtəlif növ qadın paltarını tikir	17
2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	21
2.2.3. Qiymətləndirmə	21
2.3.1. Uşaq paltarını hazırlayır	21
2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	23
2.3.3. Qiymətləndirmə	23
2.4.1. Pencəyi texnoloji ardıcılıqla hazırlayır	23
2.4.1. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	35
2.4.3. Qiymətləndirmə	36
Təlim nəticəsi 3: Geyimə aid olmayan tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır	37
3.1.1. Yeni doğulmuş körpələr üçün nəzərdə tutulmuş tikiş məmulatlarını hazırlayır	37
3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	38
3.1.3. Qiymətləndirmə	38
3.2.1. Müxtəlif növ yataq dəstlərini tikir	39
3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	40
3.2.3. Qiymətləndirmə	40
3.3.1. Parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq pərdənin tikilmə üsulunu və ardıcılığını müəyyən edir	40
3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	41
3.3.3. Qiymətləndirmə	41
3.4.1. Məişətdə işlənən müxtəlif növ örtükləri hazırlayır	41
3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	43
3.4.3. Qiymətləndirmə	43
İstifadə olunan mənbələr	44

Giriş

Hal-hazırda günü-gündən inkişaf edən ölkəmizdə bütün sahələrdə olduğu kimi, yüngül sənayenin bir qolu olan tikiş sənayesinin inkişafına da xüsusi qayğı göstərilir. Əhalinin zövqə uyğun, yüksək keyfiyyətli geyimlərə, eləcə də müxtəlif çeşidli tekstil məmulatlarına olan tələbatını təmin etmək üçün müasir avadanlıqları, yeni texnologiyaları istehsalata tətbiq etməyi bacaran mütəxəssislərin hazırlanmasına böyük ehtiyac vardır.

Bu baxımdan respublikamızda texniki-peşə təhsilinin yenidən təkmilləşdirilməsi, müxtəlif inkişaf mərhələlərində formalaşması ölkə iqtisadiyyatının peşə ixtisas kadrlarına olan ehtiyacının ödənilməsində mühüm rol oynamaqdadır.

Müasir tikiş sənayesində texnologiyanın əsaslı sürətdə mexanikləşdirilməsi məmulatın işlənilməsi zamanı ayrı-ayrı hissələrin yığılmasında ikiiynəli maşınların istifadəsinin, furniturların tikilməsində, ilgəyin hazırlanmasında yarımavtomatların, nəmlənib-isdilmə əməliyyatında ütüləmə xəttinin texniki buxarla və sorulan-vakuum qurğu ilə təminatının, çoxmövqeli preslərin yapışqanlı araqatı materiallarının işlədilməsinin tətbiq edilməsini tələb edir.

Bu modulda isti-nəmləndirmə əməliyyatının növləri, təyinatı, avadanlıqları, yapışqanlı araqatı materiallarının tətbiq sahələri, geyimə aid olan tikiş məmulatlarının, müxtəlif çeşidli tekstil məmulatlarının texnoloji ardıcılıqla hazırlanması ətraflı izah edilir və istehsalatda tətbiq edilir. Modulu bitirdikdə tələbə dövlət standartına əsasən müxtəlif növ tikiş məmulatları hazırlamağı bacaracaqdır.

Beləliklə, müasir dövrdə tikiş sənayesinin elmi-texniki tərəqqisi, proseslərin avtomatlaşdırılması və mexanikləşdirilməsi tikiş sənayesi müəssisələri üçün yüksək ixtisaslı mütəxəssislərin hazırlanmasının vacib və əsaslı amil olmasını bir daha sübut edir.

“Tikiş istehsalının təşkili” modulunun spesifikasiyası

Modulun adı: Tikiş istehsalının təşkili
Modulun kodu:
Modul üzrə saatlar: 165
Modulun ümumi məqsədi: <i>Bu modulu tamamladıqdan sonra tələbə kütləvi istehsalatda dövlət standartlarına uyğun müxtəlif çeşidli tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır</i>
Təlim nəticəsi 1: İsti-nəmləndirmə əməliyyatlarını yerinə yetirməyi bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>İNƏ zamanı işçi yerini düzgün təşkil edir;</i>
2. <i>Görüləcək işin təyinatına əsasən İNƏ-in növlərini təyin edir;</i>
3. <i>Hazırlanacaq məmulatın növündən asılı olaraq alət və avadanlıqları seçir;</i>
4. <i>Tikiş məmulatlarının hazırlanmasında yapışqanlı materiallardan təyinatə əsasən istifadə edir.</i>
Təlim nəticəsi 2: Geyim məmulatlarını müvafiq texnoloji ardıcılıqla hazırlamağı bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Kişi və qadın köynəkləri tikir;</i>
2. <i>Müxtəlif növ qadın paltarları tikir;</i>
3. <i>Uşaq paltarları hazırlayır;</i>
4. <i>Pencəyi texnoloji ardıcılıqla hazırlayır.</i>
Təlim nəticəsi 3: Geyimə aid olmayan tikiş məmulatları hazırlamağı bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Yeni doğulmuş körpələr üçün bələklər, konvertlər hazırlayır;</i>
2. <i>Müxtəlif növ yataq dəstləri tikir;</i>
3. <i>Parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq pərdənin tikilmə üsulunu və ardıcılığını müəyyən edir;</i>
4. <i>Məişətdə işlədilən müxtəlif növ örtükləri (süfrələri, yataq örtükləri) hazırlayır.</i>

Təlim nəticəsi 1: İsti-nəmləndirmə əməliyyatlarını yerinə yetirməyi bacarır

1.1.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatı zamanı iş yerini düzgün təşkil edir



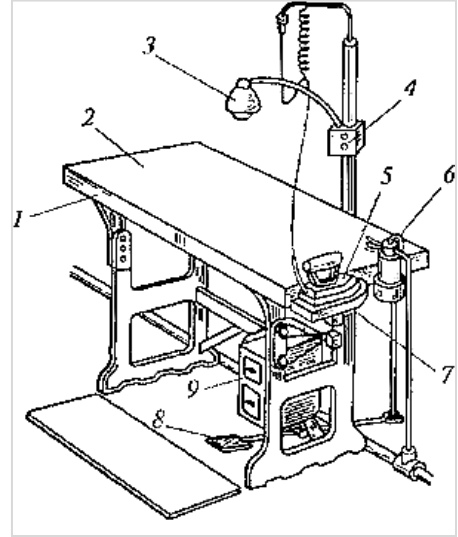
• İş yerinin təşkili

Məmulatın keyfiyyəti və onun xarici görünüşü həm işlənilmə prosesində, həm də son tamamlama prosesində aparılan İNƏ asılıdır. İNƏ əsasən məmulat hissələrinə həcmi – fəza forması verilməsi və məmulatın tam bəzədilməsi üçün müxtəlif növ tikişlərin işlənilməsi məqsədilə və hissələrin yapışqanla birləşdirilməsi üçün tətbiq edilir. İNƏ iş yerinin təşkili dedikdə xüsusi avadanlıqla təchiz edilmiş stol nəzərdə tutulur (şəkil 1.1.).

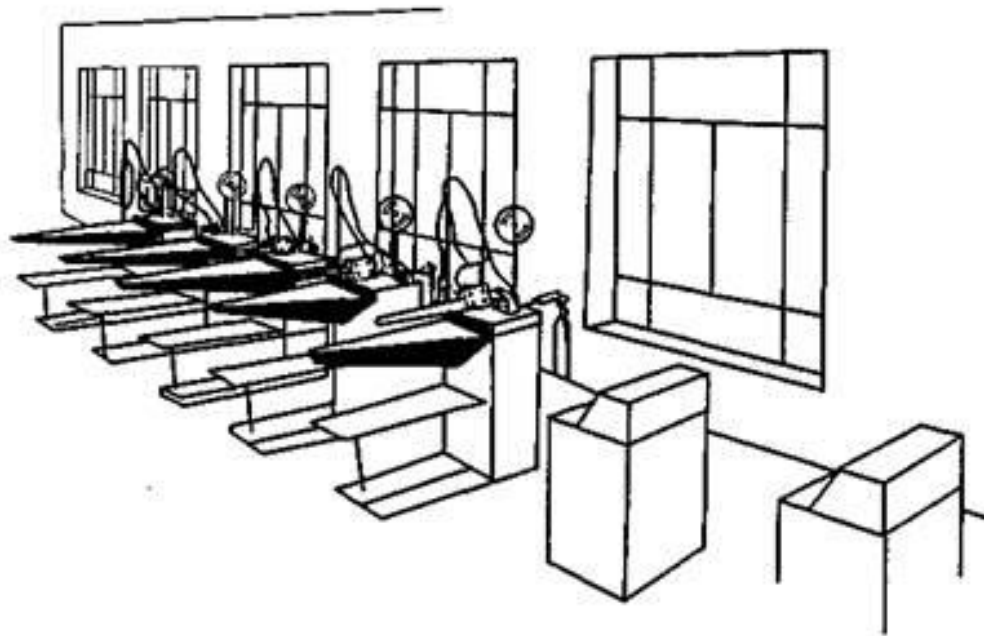
Qapağı (1) olan stolüstü taxtanın (2) səthinə mahud, yaxud parusin parça çəkilməmişdir; ona üstədən rezin altlıqlı xüsusi qəlib, elastik şlanqlı işıqlandırma armaturu (3), istilik – tənzimləyici rele (4) və elektrik ütüsünün açarı bərkidilmişdir. Stolüstü taxtanın yan tərəfində ütü (5) üçün asbest araqtası (7) olan altlıq, pulverizator (6), şəxsi istifadə üçün iki siyirtmə yeşik (9) yerləşdirilir. Stol elə ölçüdə olmalıdır ki, işlənilən məmulat onun üstündə tam yerləşə bilsin. Stolun altında kompressor qurğusundan işləyən pulverizatoru işdən ayırmaq üçün pedal (8) yerləşdirilir.

Stolun qarşısında döşəmənin üstünə rezin xalça salınmalıdır. Ütüləmə stolunun iş prinsipi aşağıdakı kimidir. Stolu şəbəkəyə qoşduqda gərginliyin verilməsini göstərən lampa yanır. Məmulatı ütüləmə yastığının üstünə sərilər. Məmulatı ütünün yastığından daxil olan buxarla nəmləndirməklə ütüləməyə başlayırlar. Vakuüm – sorucunun pedalını basdıqda (stolu mərkəzləşdirilmiş sorucuya qoşduqda) vakuüm klapan açılır və məmulat quruyur. Ütüləmə stolları ütüləmə xəttinin tərkib hissəsi ola bilər. Ütüləmə xətti 4–6 ütüləmə stolu və sənaye buxarı verən qurğularla komplektləşdirilir (şəkil 1.2.).

İş yerində işlənilən məmulatın asılması üçün səyyar kronşteyn–asıqlan da olmalıdır.



Şəkil 1.1. Ütüləmə masası



Şəkil 1.2. Ütüləmə xətti



1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Müəllim tərəfindən mövzu qoyulur. Hamı növbə ilə bu mövzuya aid məlumat verir. Hər bir tələbə cavabını tamamladıqdan sonra müəllim sayır: “Bir, iki, üç”. Bu zaman başqa tələbə tez əlavə edə bilər. Sonuncu cavab verən tələbə qalib sayılır. Fikirlər təkrarlanmasın deyə hamı bir-birini diqqətlə dinləyir.
- Üç qrupa bölünür. Hər qrup öz liderini seçsin. Qruplara sual yazılmış iş vərəqləri paylanır. Tələbələr sualları yazılı sürətdə cavablandırırlar. Sonda liderlər vərəqləri lövhədən asırlar və cavablar ətrafında müzakirə aparılır.
- İki qrupa bölünür. Hər qrup ayrı-ayrılıqda İNƏ-da iş yerini müəllim tərəfindən verilmiş vaxt ərzində əyani sürətdə təşkil edir. Vaxt bitdikdən sonra qruplar bir-birinin işinə qiymət verirlər.



1.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“İsti-nəmləndirmə əməliyyatı zamanı iş yerini düzgün təşkil edir”

- Şəkil 1.1. əsasən ütüləmə stolu haqqında məlumat verir.
- İNƏ zamanı iş yerinin təşkilini təsvir edin.
- İNƏ nə üçün tətbiq edilir?
- Məmulatın keyfiyyətinə təsir edən amillər hansılardır?
- Ütüləmə xətti haqqında məlumat verir.

1.2.1. Görüləcək işin təyinatına əsasən İNƏ-in növlərini təyin edir



• İNƏ-in növləri

İsti-nəmləndirmə əməliyyatının aparılması müxtəlif materiallara müxtəlif təsir göstərir. Bu, parçanın liflərinin tərkibindən, burulma dərəcəsi, parçanın toxumasından, işlənən hissələrin qalınlığından və s. asılıdır. Buna görə də məmulatın tələb edilən keyfiyyətinin təmin edilməsi, materialın xassələrinin saxlanması və əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi üçün isti-nəmləndirmə ilə işlənilmə rejimi düzgün seçilməli və buna ciddi əməl edilməlidir.

İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə rejimi dedikdə həmin işin keyfiyyətini təmin edən bir sıra amillərin mənası – temperatur, nəmlik, təzyiq, onların qarşılıqlı təsir müddəti və bir-biri ilə əlaqəsi başa düşülür. İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə prosesini tezləşdirən ən mühüm amil nəmləndirmədir. Bu halda nəmliyin miqdarı materialın növündən asılı olaraq su ilə nəmləndirdikdə 20–30 % və buxar ilə nəmləndirdikdə 3–6 % (havada quru vəziyyətdə materialın kütləsinə görə) təşkil edir.

Nəmliyin normadan artıq olması işlənilmə müddətini azaldır, əmək məhsuldarlığını aşağı salır, ləkələr əmələ gəlməsinə səbəb olur, məmulatın keyfiyyətini aşağı salır.

İstilik – materialın öz xassəsini dəyişə biləcək temperatura qədər bir bərabərdə qızdırılmasını təmin edir. Temperatur parçanın liflərinin istiliyə dayanıqlıq dərəcəsi, asılıdır. (°C): yun lifləri üçün – 130-135 °C - ə qədər; pambıq və kətan lifləri üçün - 120°C-ə qədər; ipək liflər üçün – 150-170°C-ə qədər; viskoz liflər üçün – 120-130 °C-ə qədər ; asetat liflər üçün – 95-100 °C-ə və poliefir liflər üçün – 160-170 °C-ə qədər.

Materialın qızdırılma temperaturu göstərilənlərdən yüksək olduqda material möhkəmliyini və davamlılığını itirir, onun rəngi dəyişir, hətta parçalana bilər. Müəyyən olunmuşdur ki, qızdırılmanın birinci iki saniyəsi ərzində material əsas deformasiyaya uğrayır. Qızdırılma temperaturu preslərdə zaman relesinin köməyi ilə, ütülərdə isə işin keyfiyyətini vizual qiymətləndirmə yolu ilə tənzim edilir.

Presin təzyiqini materialın xassəsindən asılı olaraq müəyyənləşdirirlər. Bu, orta hesabla (0,2 – 1)•10⁵Pa təşkil edir. Təzyiqin artırılması ləkələr əmələ gəlməsinə səbəb olur. İşlənilmə ilə alınmış

formanı saxlamaq üçün materialdan nəmliyi götürürlər. Başqa sözlə desək, materiala isti hava, yaxud qızdırılmış buxar ilə təsir etməklə onu qurudur və soyudurlar, nəmliyi və havanı materialdan sorub çıxarırlar.

İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə əməliyyatını ütüləməklə (ütülər vasitəsilə), presləməklə (preslər vasitəsilə) və buxar–hava manekenlərinin köməyi ilə buxara verməklə yerinə yetirirlər. İsti-nəmləndirmə əməliyyatının növü hazırlanacaq məmulatın xüsusiyyətindən və görülməli işin təyinatına əsasən seçilir.



1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Dörd nəfərlik beş qrupa bölünün. Müəllim sual təqdim edir və birinci qrupa vatman kağızı verir. Həmin qrupun tələbələri sualın cavabını kağız üzərində yazırlar. Sonra müəllimin köməyi ilə kağız bütün qruplara ötürülür və hər qrup öz cavabını yazır. Sonda kağız lövhədən asılır və verilən cavablar müzakirə olunur;
- Kağız parçalarının üzərində müxtəlif növ liflərin adları yazılır, qatlanır və qutuya yığılır. Həmin kağız parçalarını çıxarıb, üzərində adı yazılan lif haqqında, onlardan toxunan materialın qızdırılma temperaturu haqqında məlumat verin;
- Müxtəlif növ parçalardan hazırlanmış tikiş məmulatları təqdim olunur. Parçanın xüsusiyyətlərinə əsaslanaraq isti-nəmləndirmə əməliyyatının növünü seçərək, onu icra edin.



1.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Görüləcək işin təyinatına əsasən İNƏ–ın növlərini təyin edir”

- İNƏ–ı hansı növlərə ayrılır?
- İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə rejimini düzgün seçməklə nəyə nail olmaq olar?
- İNƏ növünün düzgün seçimi hansı amillərdən asılıdır?
- İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə rejimi dedikdə nə başa düşülür?

1.3.1. Hazırlanacaq məmulatın növündən asılı olaraq alət və avadanlıqları seçir

- **İsti-nəmləndirmə əməliyyatında istifadə olunan avadanlıqlar və tərtibatlar**



İsti-nəmləndirmə əməliyyatı çox müxtəlifdir: ütüləmə, tikişi açma, tikişi yatırtma, naziltmə, yığma, dartma, pardaqlama (buxara vermə), dekatirləmə–formaya salma. İsti-nəmləndirmə əməliyyatında istifadə edilən avadanlıq görülməli işin xüsusiyyətinə və təyinatına əsasən seçilir. Tikiş sənayesində elektrikli, buxar və elektrobuxarla qızdırılan ütülərdən istifadə edilir. Ütülərin hamısı öz ağırlıqlarına görə təsnifatlanır.

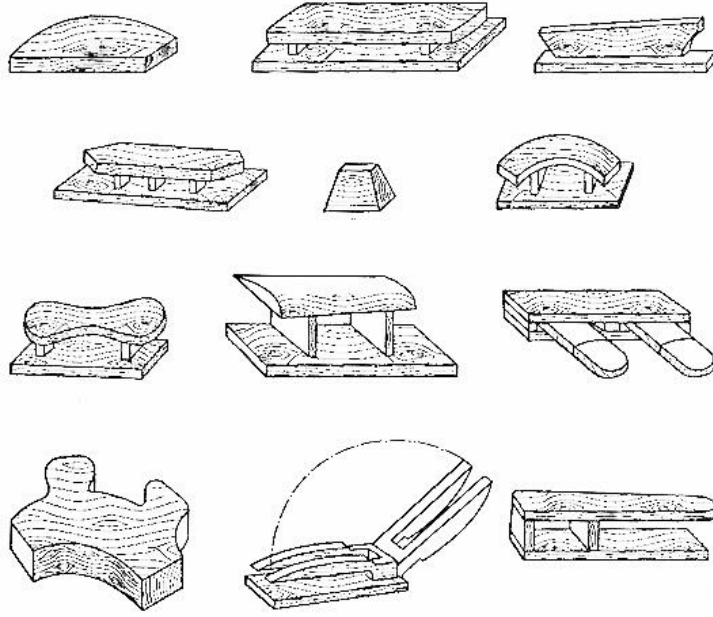
UTP ütüsünü Rostov zavodu “Leqmaş” istehsal edir. Proseslərarası və axırncı tamamlama olan isti-nəmləndirmə əməliyyatında qadın və uşaq donları, kişi və uşaq köynəyinin ütülənməsində istifadə etmək üçün nəzərdə tutulmuşdur.

İsti-nəmləndirmə əməliyyatında preslərin tətbiq edilməsi bu əməliyyatın aparılmasında ağır zəhməti aradan qaldırır, əmək məhsuldarlığını artırır, işlənilmə keyfiyyətini yaxşılaşdırır və işçinin zəhmətini yüngülləşdirir. Tikiş müəssisələrində preslərdən səmərəli istifadə edilməsi məqsədilə ayrıca sərbəst sex



Şəkil 1.3. İNƏ-da istifadə edilən pres

Aparılan əməliyyatın və işlənən parçanın növündən asılı olaraq qalıbların səthinə mahud çəkilməmiş olur.



Şəkil 1.6. Qalıblar

Parçanı nəmləndiricilər–pulverizatorlar həm su boru kəməri şəbəkəsindən, həm də nasosu olan xüsusi çəlləkdən hərəkət alır.

Ütüləti materialları nazik polotnodan, flaneldən, yaxud kətan parçalardan kəsirlər. Belə material işlənən məmulat hissəsinin səthini yanmaqdan və buxarın təsirindən ləkələnməkdən qorumaq üçündür.



1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbə əlavə mənbələrdən istifadə edərək buxar-hava manekeninin təyinatı, iş prinsipi haqqında təqdimat hazırlayır. Dərsdə təqdimat nümayiş etdirilir və digər tələbələr öz əlavələrini edirlər;
- Beş nəfərlik dörd qrupa bölünür. Qruplara üzərində sual yazılmış iş vərəqləri paylanır. Müəllim tərəfindən verilmiş vaxt ərzində sualları vərəqlər üzərində cavablandırın. Vaxt bitdikdə vərəqləri lövhədən asın və müzakirə aparın;
- Müxtəlif növ tikiş məmulatları təqdim olunur. Həmin məmulatlarda isti-nəmləndirmə əməliyyatı aparmaq üçün lazım olan avadanlığı seçin.



1.3.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Hazırlanacaq məmulatın növündən asılı olaraq alət və avadanlıqları seçir”

- İNƏ-da hansı avadanlıqlardan istifadə edilir?
- Preslərin növ və təyinatı barədə məlumat verin.
- Preslərdən istifadənin üstün cəhətlərini sadalayın.
- Xüsusi avadanlıq qrupuna aid olan preslərdən misal gətirin və onlardan hansı tikiş məmulatlarının ütülənməsində istifadə edilməsi haqqında danışın.
- Buxar-hava manekenindən istifadə qaydalarını söyləyin.

1.4.1. Tikiş məmulatlarının hazırlanmasında yapışqanlı materiallardan təyinatə əsasən istifadə edilir

• Geyim hissələrinin hazırlanmasında yapışqanlı materialların tətbiqi



Hazırda tikiş sənayesində geyim hazırlanmasında yapışqanlı materiallardan geniş istifadə edilir. Aşağıda göstərilən yapışqanlı və appretirləmə ara materialının tətbiq edilməsi yüngül geyimlərin yaxalıqlarına, manjetlərinə və digər hissələrinə dayanıqlı forma və gözəl görünüş verir:

- bir tərəfi nöqtəli polietilen örtüklü yarısert ara materialı;
- bir tərəfi bütöv polietilen örtüklü yaxalıq üçün aralıq materialı;
- kromka üçün yapışqanlı örtüklü ara materialı;
- sərt maddə hopdurulmuş ara materialı;
- “hörümçək toru” tipli yapışqanlı örtüklü toxunmayan ara materialı;
- toxunmayan, yapışqanlı örtüklü ara materialı;
- yapışqanlı sap.

Bunlardan bir neçəsinin xarakteristikasına qıscaca olaraq nəzər salaq.

Nöqtəli polietilen örtüklü yarısert ara materialı - pambıq parçadan (bez, yaxud madapolam) ibarət olub, bir tərəfinə yüksək təzyiqlə altında polietilen tozu çəkilməmişdir. Yaxalığa, manjetə, kəməyə və digər hissələrə əlavə qat yapışdırılmasında tətbiq edilir.

Yaxalıq üçün aralıq materialı – bütöv polietilen örtük çəkilməmiş, ağardılmış, yıqışmayan mitkaldan ibarətdir. Bir tərəfinə yüksək təzyiqlə altında başdan–başla polietilen tozu çəkilməmişdir. Yaxalıq, manjet, qapaq, cib, kəmə və digər hissələrdə aralıq materialı kimi tətbiq edilir.

“Hörümçək toru” tipli yapışqanlı örtüklü toxunmayan ara materialı – toxunmayan lifli xolstdur; tərkibindəki termoplastik liflər öz aralarında birləşərək sistemsiz yerləşmişdir. Aerodinamik üsul iki növdə hazırlanır: poliamidli (yun parçadan hazırlanan məmulatlar üçün) və polietilenli (pambıq və kətan parçadan hazırlanan məmulatlar üçün). Məmulatın ətəyinin və qolunun ağzının qatlanma paylarının yapışdırılmasında tətbiq edilir.

Yapışqanlı sap – sintetik termoplastik polimerlərdən alınmış 0,3–0,5mm qalınlığında monoliflərdən ibarətdir. İki üsul ilə hazırlanır: yüksək təzyiqli polietiləndən – yuyulabilən məmulatlar üçün və poliamid qatranından - ancaq kimyəvi üsulla təmizlənəcək məmulatlar üçün. Yapışqanlı sap məmulatın kənarlarının (ətəyinin, qolun ağzının və s.) bərkidilməsi üçün tətbiq edilir.

Göstərilən ara materiallarının tətbiqi ilə hazırlanan məmulatların yüksək keyfiyyətli olması onlardan düzgün istifadə olunmasından asılıdır.

Yapışqanlı materiallardan yaxalığı, manjeti və qapaqları həmin hissələrin formasında tikiş payı saxlamadan elə biçirlər ki, kəsikləri bir-birinə tikəndə ara materialı 0,1–0,2sm enində tikişin altına düşsün. Hissənin kəsiklərini tikməzdən əvvəl ara materialını yapışqanlı tərəfi hissənin daxili tərəfinin tərs üzünə olmaqla yerləşdirirlər (məsələn: alt yaxalığa, qapaqaltıya, kəmərin alt tərəfinə, alt manjetə və s.) və ütü ya pres vasitəsilə yapışdırırlar.

• Üst geyimlərinin hazırlanmasında yapışqanlı materialların tətbiqi

Üst geyimlərinin hazırlanmasında aşağıda göstərilən yapışqanlı ara materiallarından istifadə edirlər: kromka parçası; birtərəfli yapışqanlı örtülü kətan bortovka parça ; kapron lifli bortovka parçası; xovlu ara materialı ; proklamilin ; yapışqanlı plyonkası və s.

Kromka parçası – pambıqdan olan madapolamdır; bir üzü bərabər şəkildə yapışqanlı poliamid tozu ilə örtülmüşdür. Kromka parçasını bortun kənarına, məmulatın ətəyinə, şlisin kənarına, ciblərin kənarlarına və məmulatın digər hissələrinə yapışdırmaq üçün müəyyən endə zolaqlar şəklində kəsirlər.

Kətan bortovka parça – bir tərəfi yapışqanlı poliamid tozu ilə örtülmüş sərt kətan parçadan ibarətdir. Belə parça kişi, qadın və uşaq palto və kostyumlarının alt yaxalıqları, yaxaları, çiyinlikləri və s. kimi hissələrində araqaatı materialı üçün nəzərdə tutulmuşdur.

Kapron lifli bortovka parçası – (süni tük) əriş sapı pambıq sapdan, arğacı isə kapron lifindən çoxlifli şəkildə toxunulmuş kətan olub, bir üzünə yapışqanlı poliamid tozu çəkilməmişdir. Bu parçadan kişi, qadın palto və kostyumlarının döş hissəsi üçün araqaatı materialı kimi istifadə edilir.

Xovlu ara materialı – sərt pambıq parçadan ibarət olub, bir üzü xovlu toxunmuş, o biri üzünə

yapışqan örtük çəkilməmişdir. Ondan qadın və kişi üst geyimlərinin qabaq hissələrində, alt yaxalıqlarında, şlislərdə, qolların ağzında və digər hissələrdə istifadə edirlər.

Proklamilin – (flizelin) toxunmayan material olub, bir üzünə müntəzəm, yaxud qeyri-müntəzəm yapışqan çəkilməmişdir. Proklamilindən döş hissənin bortovka araqatına üstlük, çiyinliklər, eləcə də palto və kostyumların kiçik hissələri üçün araqatı materialı kimi istifadə edilir.

Yapışqan plyonka – termoplastik yapışqandan hazırlanmış eni 3–6 mm, qalınlığı 0,07 – 0,27 mm olan zolaqlardır. Ondan palto və kostyumların qollarının ağzının, bort kənarlarının və məmulatın digər hissələrinin bəndlənməsi üçün istifadə edirlər. Yapışqan plyonkasını parçaya yapışdırmaq üçün əvvəlcə səthi məhlulla işləyir, yaxud onu iynə ilə, ya da 200 - 220°C-yə qədər temperaturda qızdırılmış dişli diyircəklə deşirlər.



1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İstehsalat təlimi dərslərində geyimin müxtəlif hissələrini yapışqanlı ara materialından istifadə etməklə hazırlayın;
- Kağız parçalarının üzərinə yapışqanlı ara materiallarının adları yazılır, qatlanır və qutuya yığılır. Qutudan həmin kağız parçalarını çıxarıb, müəllimin təyin etdiyi vaxt ərzində üzərində adı yazılmış material haqqında bacardığınız qədər çox məlumat verin. Həmin materialın istifadəsinə dair misal gətirin. Sonda ən çox məlumat verən tələbə qalib elan edilir;
- İki qrupa bölünün. Dairə şəklində düzülmiş stullarda əyləşin. Birinci qrup tələbələr daxili dairədəki stullarda əyləşib müəllim tərəfindən qoyulmuş mövzu ətrafında müəyyən vaxt ərzində müzakirə aparırlar. Kənar dairədəki stullarda əyləşmiş digər qrup isə müzakirənin müəyyən edilmiş qaydaya uyğun aparıldığını müşahidə edir;
- Müxtəlif geyim hissələri paylanılır. Verilmiş hissəyə uyğun yapışqanlı ara materialı seçib onu həmin hissəyə tətbiq edin.



1.4.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Tikiş məmulatlarının hazırlanmasında yapışqanlı materiallardan təyinatə əsasən istifadə edir”

- Geyim hissələrinin hazırlanmasında yapışqanlı ara materiallarından hansı məqsədlə istifadə edilir?
- Yapışqanlı ara materialın istifadəsinə dair misal göstərin.
- Geyim hissələrinin hazırlanmasında istifadə olunan ara materiallarını sadalayın.
- Yapışqanlı ara materialından düzgün istifadəsini təsvir edin.
- Üst geyimlərinin hazırlanmasında istifadə olunan yapışqanlı ara materiallarını sadalayın.

Təlim nəticəsi 2: Geyim məmulatlarını müvafiq texnoloji ardıcılıqla hazırlamağı bacarır

2.1.1. Kişi və qadın köynəklərini tikir



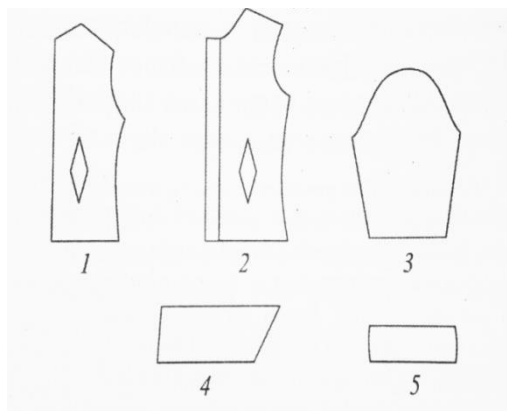
- **Qadın köynəyinin hazırlanması**

Qadın köynəkləri təyinatına görə müxtəlif fasonlarda hazırlanırlar. İdman köynəkləri bədənə sərbəst formada, məişət, gündəlik köynəklər isə bədənə nisbətən kəp, bəzək tikişli, krujeva və digər bəzək elementləri ilə hazırlana bilərlər. Qolların formasına görə köynəklər bitişdirmə qollarla, reqlan, manjetlə, manjetsiz qollara ayrılırlar. Köynəklər yaxalıqlı, yaxalıqsız və s. hazırlana bilər. Köynəklərin tikilməsində pambıq, ipək, süni və sintetik parçalardan istifadə etmək olar (şəkil 2.1.).



Şəkil 2.1. Müxtəlif qadın köynəkləri

Köynəklərin biçilməsi və tikişə hazırlanması. Biçilmiş köynəklərin hissələrinin sayı onun fasonundan asılıdır. köynəklər əsasən aşağıdakı hissələrdən ibarətdir: 1 – kürək; 2 - ətək; 3 – qol; 4 – yaxalıq; 5 – manjet (şəkil 2.2.). Geyimin hissələrini biçdikdən sonra hazır biçim tikişçiyə təhvil verilir. Tikişçi biçilmiş hissələrin sayını, ölçülərini və keyfiyyətini yoxlayır, aşkar olunan nöqsanlar barədə biçiciyə məlumat verir. Hissələri bir-birinə dəqiq birləşdirmək üçün onların üzərində nəzarət işarələri qoyulur. Bu işarələrlə qarşağın uzunluğunu, enini, müxtəlif relyef tikişlərinin sonunu müəyyən edirlər.



Şəkil 2.2. Qadın köynəyinin biçim hissələri

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

Köynəyin aşağısı onun təyinatından və parçadan asılı olaraq müxtəlif üsullarla hazırlana bilər. Pambıq parçadan hazırlanan köynəyin aşağısını ensiz qatlama tikişi ilə universal maşında və ya əllə qatlayırlar. Bu zaman sap parçasının rəngində seçilməlidir. Yun və ipək parçadan hazırlanan köynəklərin

aşağısını qatlamaq üçün əvvəlcə aşağısını 1sm enində tərs tərəfə qatlayıb düz kökləmə tikişi ilə kökləyirlər. Sonra iki dəfə həmin qat payı boyda yenidən gizli əl ilmələri və ya xüsusi maşınlar vasitəsi ilə qatlayırlar. Sonra köynəyin aşağısını nəm əski ilə tərs tərəfdən ütüləyirlər.

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

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

- **Kişi köynəyinin işlənilməsi və biçim hissələri**

Kişi üst köynəkləri gündəlik, gənclər üçün, idman tipli və yaraşığı çeşidlərdə olur. Gündəlik köynəklər klassik stildə olduqda, hissələrin sayı və bəzək elementləri az olur, sadə və rahatlığı təmin edir. Gənclər üçün və idman tipli üst köynəklərdə müxtəlif hissələrdən bəzək elementlərindən: ciblərdən (qol üzərində də ola bilər), cib qapaqlarından, poqon, planka, bəzək tikişlərindən istifadə edilir. Yaraşığı köynəklər romantik stildə olur, müxtəlif bəzək əşyalarından, tikişlərindən, qatlamalardan, relyef tikişlərindən istifadə edilir. Köynəklər qısa və uzunqollu, manjetli və manjetsiz ola bilər.



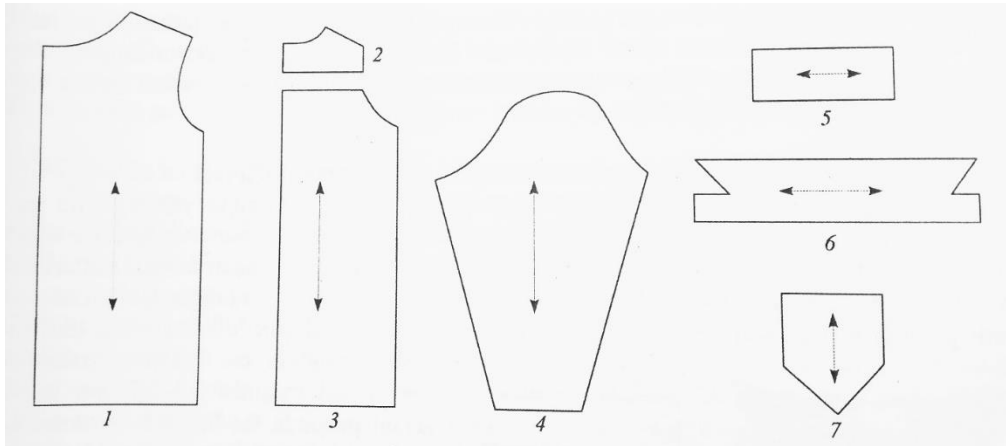
Şəkil 2.3. Müxtəlif kişi köynəkləri

Biçilmiş hissədə ciblərin, ilgəyin, qatlama payının xətti qeyd edilir. Cibin yerini köməkçi ülgü ilə, hər hissədə qələmlə ayrıca nişanlamaq olar. Kəsilmiş qarsaqlar və qatlamalar hər hissənin içəri tərəfindən iki xətlə qeyd edilir. Onun biri qatlama xətti, digəri isə tikilmə xətti olur. Mürəkkəb

birləşməli (koketkəli geyimlərdə) hissələrdə qatlama xətti və üst hissənin alt hissə üstünə qoyulma xətti qeyd edilir. Nişanlar hazır geyimlərdə üst tərəfdən görünməməlidir. Üst köynək naxışlı parça materialından tikiləndə (dama-dama, zolaqlı olduqda) hissələrdə naxışların simmetrik olması üçün aşağıdakı tələblərə əməl edilməlidir: 1. Üst plankanın naxışı qabaq hissənin naxışına uyğun və tən gəlməlidir (əriş sapının vəziyyətinə görə 45° bucaq altında biçilən plankadan başqa). 2. Qabaq hissənin sağ və sol tərəfinə olan eninə naxış, bortla ilgək düymələnmə xəttinin naxışına uyğun gəlməlidir. 3. Simmetrik naxışlı parçalardan cibin və cib qapağının naxışı qabaq hissənin naxışına uyğun gəlməlidir. 4. Yaxalığın uclarındakı uzununa simmetrik naxışlar bir-birinə uyğun gəlməlidir. 5. Qısa qollu köynəklərdə qol ağzı manjetin üz tərəfindəki və bortaltının yuxarisindəki uzununa naxışlar simmetrik olmalıdır.

Köynəyin biçim hissələri aşağıdakılardır:

1 - ətək (qabaq) hissə; 2 – koketka; 3 – arxa hissə; 4 – qol; 5 – manjet; 6 – yaxalıq; 7 – cib (şəkil 2.4.).



Şəkil 2.4. Kişi köynəyinin biçim hissələri

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

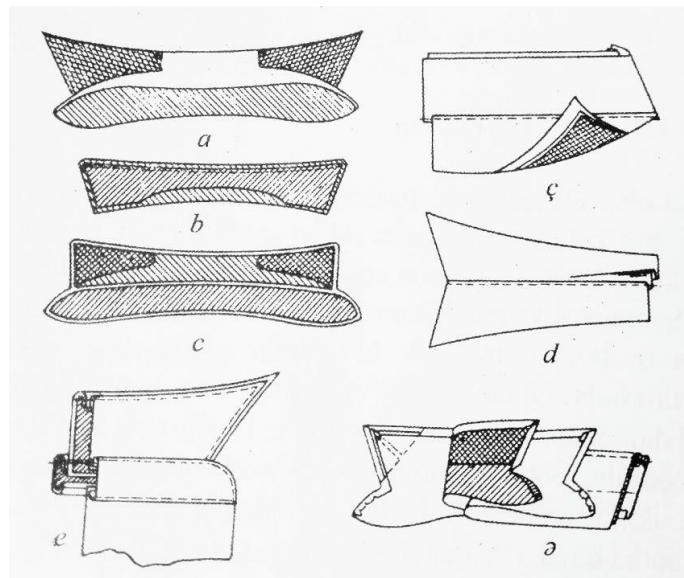
Kişi köynəklərinin yaxalığı boyun yerinə tikilən və tikilməyən, manjetli, ətəyə qədər düymələnən və döşə qədər düymələnən olur. Köynəklər əsasən pambıq, ipək, lavsan, kətan və süni ipək parçalardan tikilir. Parçaların çeşidi və furnituru modanın texniki təsvirində göstərilir. Köynəklərin ayrı-ayrı hissələrini hazırladıqda yapışqanlı parçadan, yaxud yapışmayan, lakin şax duran xüsusi məhlul – poliamid hopdurulmuş əlavə material qatından istifadə olunur. Poliamid hopdurulmuş əlavə qat pambıq parçadan tikilən köynəklərin yaxalığına, manjetinə və ilgək yerinə qoyulur. Əlavə material qatını ütüləmək üçün yapışdırıcı ütünün temperatur tənzimləyicisi olmalıdır. Ütünün temperaturu 150-160°C, ütüləmə vaxtı isə 25-30 saniyə olur. Geyimin tikələri əsas hissəyə 0,4-0,5 sm enində qapalı tikişlə, ikiyənəli və ya biriynəli maşında, yaxud 0,8 sm enində xüsusi hörmələyən maşında birləşdirilir. Kişi köynəyi aşağıdakı ardıcılıqla yerinə yetirilir. Köynək tikilməyə verilməzdən əvvəl onun hissələrinin sayı, keyfiyyəti, hissələr üzərində çırıqların və tabaşir qeydlərinin olub-olmaması köməkçi ülgü vasitəsilə yoxlanılır. Sonra isə ardıcılıqla tikilməyə başlanılır. Köynəyin tikilməsinə ətək (qabaq) hissədə cibin tikilməyi ilə başlayırlar. Bundan sonra köynəyin bort hissəsi emal olunur. Bort hissə plankalı və yaxud plankasız hazırlana bilər. Koketka ilə hazırlandıqda koketka əsas hissəyə çırıqlara əsasən birləşdirilir.

Köynəklərdə koketka iki hissədən ibarət olur. Əvvəlcə əsas hissədə olan qatlar çırıqlara əsasən qeyd edilir. Sonra koketkanın alt və üst hissəsi düz üzü tərəfdən üz-üzə olmaq şərti ilə qoyulur və əsas hissənin kəşik kənarı koketkaların arasına yerləşdirilərək 0,5-0,7 sm enində birlikdə maşında tikilir. Koketkalar çevrilir və koketka tərəfə ütülənir. Sonra ətək və kürək hissənin çiyin kəsikləri emal edilir. Bundan sonra köynəyin yaxalığı hazırlanıb boyun əyrisinə birləşdirilir. Köynəkdə əsas əməliyyatlardan biri qolun qol dibinə birləşdirilməsidir. Qolun sərbəst və rahat hərəkət etməsi qolun qol dibinə birləşdirilməsindən asılıdır. Qolu qol dibinə açıq formada birləşdirirlər. Bunun üçün əvvəlcə qolda olan kəşik hazırlanır və qol dibinə birləşdirilir. Sonra qolun aşağı kəsiyindən başlayaraq qol tikişini və məmulatın yan tikişini eyni vaxtda tikirlər və uclarını bərkidirlər. Manjet isə əvvəlcədən hazırlanıb qolun aşağı hissəsinə tikilir. Bundan sonra köynəyin aşağı hissəsi özündən qatlanaraq maşın tikişi ilə emal edilir. Köynək tam hazır olduqdan sonra ilgək və düymə tikilir.

- **Köynəkdə yaxalığın işlənməsi və boyun yerinə birləşdirilməsi**

Parçanın qalınlığından, sıxlığından asılı olaraq kişi köynəklərinin yaxalığı cod və yumşaq hazırlanır. Konstruksiyasına görə yatan yaxalıq iki hissədən ibarət və ayrı biçilmiş oturaçaqlı olur. Yaxalığın şaxlılığını artırmaq üçün ona pambıq parçadan araqaatı materialı və yapışqanlı material qoyulur. Yaxalıq iki mərhələdə hazırlanır: yaxalığın işlənməsi və onun geyimə birləşdirilməsi. Yaxalıq geyimə çiyin kəsiyi birləşdirildikdən sonra tikilir. Çiyin kəsiyinin eni bütün parçalarda ilməkləyən maşında 0,5 – 0,7 sm, universal maşında isə 0,7 – 0,8 sm enində götürülür, xüsusi maşında ilməklənir.

Alt və üst koketkəli köynəyin çiyin kəsiyi bəriynəli universal maşında üst tikişlə işlənilir. Üst yaxalıq bir hissəli olduqda onun boyuna yatan kənarı və ucları 0,5 – 0,7 sm enində universal maşında çevrilən tikişlə, eyni zamanda tikiş payının artığı kəsilməklə birləşdirilir. Yaxalıq pambıq parçadan və ya toxunmayan parçadan ibarət araqaatı materialı ilə işləndikdə o, ara material və ya alt yaxalıq tərəfdən çevrilən tikişlə işlənilir. Yaxalığa əlavə material qatı qoyulanda onun kəsiyi ilə əsas araqaatı materialının kəsiyi bir–birinə uyğun gəlməli, çevrilmiş tikişin və yaxalığın boyun yerinə birləşdirən tikiş payının eni qədər ensiz biçilməlidir (şəkil 2.5. a,b,c). Yatan yaxalığı işlədikdə əvvəlcə alt yaxalıq boyun yerinə, sonra isə üst yaxalığa çevrilən tikişlə birləşdirilir (şəkil 2.5. ç). Yaxalığı hazırlamaq üçün üst və alt yaxalıq üz–üzə qoyulur və araqaatı materialının kəsiklərinə bərabərləşdirilir. Yaxalığın yan kəsikləri alt yaxalıq tərəfdən 0,5 – 0,7 sm çevrilən tikişlə birləşdirilir. Sonra onun boyun yerinə yatan kənarı tikilir. Uclarında 0,3 sm tikiş payı saxlanmaqla artığı kəsilir və kənarları düzəldilməklə üz tərəfə çevrilir. Yapışqanlı araqaatı materialı (şəkil 2.5.d) yaxalığın boyun yerinə yatan kənarındakı çevrilən tikişi örtür və alt yaxalığa oturaçaq kəsiyi boyu 0,1 – 0,2 sm enində tikilir. Yaxalığı calanan dayaqla işlədikdə kəsikləri düzəldilir, dayaqın içərisinə əlavə qat qoyulur. Sonra yaxalığın geriyyə qatlanan kənarının tikilməyən yeri dayaqla birləşdirilir, dayaqın yanları çevrilən tikişlə işlənilir (şəkil 2.5. e). Dayaq üz tərəfə çevrilir. Tikişlər düzəldilir və ütülənir. Onun alt hissəsinə əlavə material qatına nəzarət çərtikləri vurulur. Yaxalıq boyun yerinə tikilir və tikiş dayaq tərəfə yatırılır. Dayaqın üst hissəsinin kəsiyi alt dayaqının tikişini 0,2 sm örtməklə qatlanmış kənarından 0,1 sm məsafədən boyun yerinə birləşdirilir. Dayaq ilə bütöv biçilən yaxalıq çevrilən (şəkil 2.5.ə) tikişlə işlənilir. Sonrakı əməliyyatlar dayaqı ayrı biçilən yaxalıqdakı kimi aparılır. Üst yaxalıq araqaatı materialı ilə birlikdə boyun yerinə tikilir. Alt yaxalığın aşağı kəsiyi 0,7 sm enində qatlanıb üst yaxalığın tikişini örtməklə həmin yerdən 0,1 sm aralı boyun yerinə birləşdirilir. Yaxalığın boyun yerinə yaxşı yatması üçün oturaçağı ilə bütöv biçilmiş yaxa qatlanma xəttindən 0,5 sm aşağıdan boşluq əldə edilməklə alt yaxalığa tikilir.



Şəkil 2.5. Yaxalığın işlənməsi və boyun yerinə birləşdirilməsi

- **Qolların aşağı kəsiyinin manjetlə hazırlanması**

Qolun aşağı kəsiyini manjetlə hazırlayan zaman əvvəlcə manjet hazırlanır. Əgər manjet iki hissədən (üst və alt) ibarətdirsə onda manjetin alt və üst hissəsi (üst tərəfləri içəri olmaqla) üz–üzə qoyulub alt hissə tərəfdən 0,5-0,7 sm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir. Künclərdə 0,2-0,3 sm tikiş payı saxlayıb artığı kəsilir. Manjet üz tərəfə çevrilir və onun üst hissəsindən 0,1 sm kant əmələ gətirməklə

ütülənir. Manjet bir hissədən ibarət olduqda isə üzü içəri olmaqla iki qatlanıb, yalnız yanları 0,5-0,7 sm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir, çevrilir və ütülənir. Manjeti qolla birləşdirməzdən əvvəl əgər qolun aşağı kəsiyi büzmə ilə hazırlanarsa əvvəlcə qolun aşağı kəsiyini 2 paralel tikişlə tikirlər. Sonra lazımı büzmə alınincaya kimi sapları çəkib ucunu düyünləyirlər. Əgər qolun aşağı kəsiyi qatlama və ya qarsaqla hazırlanarsa bunları da manjetlə birləşdirməzdən əvvəl hazırlamaq lazımdır. Yumşaq ipək və yun parçadan hazırlanan məmulata manjeti qolun aşağı kəsiyinə aşağıdakı kimi birləşdirmək lazımdır: üst manjeti qolla üz-üzə qoyub qatlamaları və qarsaqları düzəltməklə qola kökləyirlər. Sonra üst manjetin tikişini örtmək şərti ilə manjetaltının qatlanmış hissəsini qola maşın tikişi ilə birləşdirirlər. Manjet hazır olduqdan sonra onu ütüləyirlər. Cod, möhkəm parçadan hazırlanan geyimlərdə isə qolun aşağı kəsiyinə manjeti aşağıdakı kimi birləşdirirlər. Manjetaltının üst tərəfini qolun tərs tərəfi ilə üz-üzə qoyub qarsaqları, büzmələri, qatlamaları düzəltməklə kökləyirlər. Sonra 0,5-0,8 sm enində tərs tərəfə qatlayıb kökləyir, manjetaltını qolun aşağı kəsiyinə tikişin üstünü örtməklə üst manjeti kökləyir, 0,1 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Əgər qolun aşağı hissəsi manjetsiz hazırlanarsa, onda qolun aşağı hissəsini tərs tərəfə iki dəfə qatlayıb maşın tikişi ilə tikirlər. Pambıq parçadan hazırlanan geyimlərdə isə qolun aşağı hissəsini maşın tikişi ilə də qatlamaq olar. Hazır halda bu tikişin eni 0,3-0,4 sm olmalıdır.

- **Qolun qol dibinə birləşdirilməsi**

Bitişdirmə qollar qol dibinə aşağıdakı qaydada birləşdirilir. Qolun bədən quruluşunda yaxşı oturması üçün və qolun hərəkətinə mane olmaması üçün qola okat xəttində yığım vermək lazımdır. Yığımın eni modadan asılı olaraq 4-6 sm arasında götürülür. Okat hissəyə yığım vermək üçün qolun kəsiyindən 0,5 sm aralı iki paralel maşın tikişi tikilməlidir. Sapları lazımı yığım (büzmə) alınincaya qədər dartıb ucunu düyünləyirlər. Sonra büzməni bərabər yayırlar və ütüləyirlər. Yüngül dartılan parçadan hazırlanan məmulatlarda əmək tərəfdən qol dibi boyunca (çiyin tikişindən aşağı) 10-12 sm uzunluğunda qolun birləşmə tikişindən 0,1-0,2 sm aralı maşın tikişi ilə tikirlər. Bu qol dibinin genişlənməsinin qarşısını alır. Sonra qolu üst tərəfə, məmulatı isə tərs tərəfə çevirirlər. Qolu qol dibinin üzərinə işarə olunmuş xətt üzrə qoyub sancaqlar vasitəsi ilə nəzarət nöqtələri qolda və məmulatda birləşdirirlər. Sonra kökləyib maşınla tikirlər. Qolu kökləyərkən büzmələrin bərabər yayılmasına nəzarət etmək lazımdır. Okatın ən hündür nöqtəsi çiyin tikişindən 1-1,5 sm aralı ətəyə tərəf yerləşdirilməlidir. Qolun alt tikişi isə məmulatın yan tikişi ilə üst-üstə düşməlidir. Qolları birləşdirdikdən sonra tikişin kənarı xüsusi hörmələyici maşında hörmələnir. Modadan asılı olaraq qolun birləşdirici tikişini ya əmək, ya da qol tərəfə qatlayıb ütüləyirlər.

- **Köynəkdə düymə və ilgək yerinin hazırlanması**

Ətəyə qədər düymələnməyən köynəklərin qabaq hissəsində modaya müvafiq uzunluqda düymə və ilgək yeri kəsilir. İlğək və düymə yeri üst və alt planka ilə işlənir. Güllü və ya dama–dama parçalardan olan köynəklərdə üst planka ilə qabaq hissənin gülləri və naxışları bir–birinə uyğunlaşdırılır. Alt planka qabaq hissənin içərisinə üzə aşağı olmaqla qoyulub kəsikləri bərabərləşdirilir, 0,5 sm enində calanır və kəsik tərəfə yatırılır. Planka kəsiyin üz tərəfinə, onun tikilməyən kəsiyi isə 0,5 sm enində içəri qatlanır və həmin yerdən 0,2 sm aralı (plankanın aşağı ucu ətəyə tikilir) baxyalanır. Köynəyin qabaq hissəsinin sol tərəfi üstünə əlavə material qatının üzü yönəldilərək qoyulub, kəsikləri 0,5 sm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir. Sonra tikiş düzəldilir, əlavə material qatı köynəyin içərisinə döndərilir və əsas hissədən 0,1–0,2 sm kant alınmaqla ütülənir. Əlavə material qatının içəri qırağı onun kəsiyindən 0,5 sm aralı universal maşında tikilir. Qabaq hissənin sol tərəfində ilgək yerinin hazırlanması üçün qatlanma payı köynəyin içərisinə qatlanıb ütülənir. Qabaq hissənin sol tərəfi sağ tərəfin üstünə qoyulur və düymələnmə yeri düzbucaqlı şəkildə eninə bəndlənir. Qabaq hissənin sağ və sol tərəfi kromka ilə biçildikdə və sapı asan sökülməyən parçalardan istifadə edildikdə ətəyə qədər düymələnmə köynəyin düymələnmə yerinə əlavə material qatı qoyulmur. Düymələnmə yerinin qatlanma payları kromkasız biçildikdə onların kəsiyi ilməklənir. Qatlanma payları çərtiklərin köməyi ilə içəri tərəfə ütü ilə qatlanır. Parçası asan sökülən köynəyin düymələnmə yerinə bez və ya pambıq parçadan əlavə material qatı qoyulur.

- **Köynəkdə tamamlama əməliyyatı**

Hazır köynək əvvəlcə sapdan, tabaşır, qələm izlərindən təmizlənir, sonra tikişləri, hissələri, əzilən yerləri düzəldilir. Ütüləndikdə köynəyin parçasında nəmlik tamamilə yox olmalıdır. Köynəklərin son nəmlənib–isidilmə əməliyyatı ütülər vasitəsi ilə aparılır. Son vaxtlar tikiş sənayesində ütülənmə, qatlanma və qablaşdırma işləri mexanikləşdirilmişdir ki, bu da tikiş məmulatının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına və əmək məhsuldarlığının artırılmasına imkan verir.



2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək qadın köynəklərinin müxtəlif modelləri, onların əməkklər ilə uyğunluğu haqqında təqdimat hazırlayın. Təqdimatı dərstdə nümayiş etdirin. Sonda digər tələbələr də öz rəylərini bildirirlər;
- Üç qrupa bölünün və liderlərinizi seçin. Qrup iştirakçıları olaraq, müxtəlif növ kişi köynəklərinin geyimin digər komponentləri (şalvar, pencək, aksesuarlar) ilə mövsümündən asılı olaraq uyğunluğu haqqında araşdırma aparın və geniş təqdimat hazırlayın. Təqdimatları nümayiş etdirin (qrup liderləri) və bir-birinizin işlərini qiymətləndirin;
- Tələbə axını prosesində qadın köynəyi hazırlanın və onun son tamamlama əməliyyatını aparın;
- Parçanın xüsusiyyətindən və köynəyin təyinatından asılı olaraq aşağı kənarını müxtəlif üsullarla hazırlayın;
- Tələbə axını prosesində kişi köynəyi tikin.



2.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Kişi və qadın köynəklərini tikir”

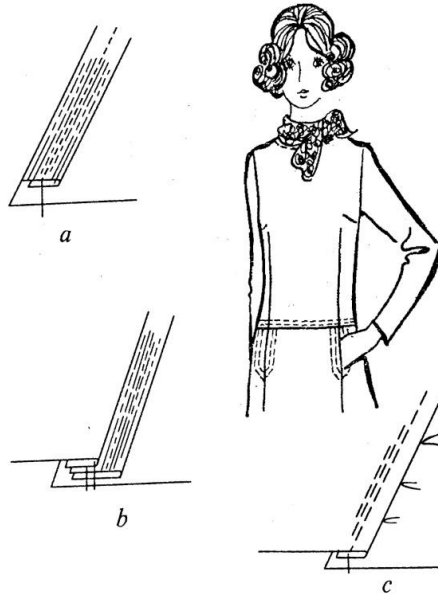
- Köynəyin biçim hissələri hansılardır?
- Qadın köynəyinin aşağı hissəsinin müxtəlif üsullarla hazırlanması haqqında məlumat verin.
- Yaxalığın işlənməsi ardıcılığını izah edin.
- Köynəkdə düymə və ilgək yeri necə hazırlanır?
- Köynəyi naxışlı parçadan hazırladıqda hansı tələblərə əməl edilməlidir?
- Köynəyin son tamamlama əməliyyatına nələr daxildir?

2.2.1. Müxtəlif növ qadın paltarını tikir



- **Beldən kəşik paltarın hazırlanma xüsusiyyəti**

Belə paltarı hazırlayarkən əvvəlcə lifi və əməkliyi ayrı-ayrılıqda hazırlamaq lazımdır. Lifdə qarsaqları, qatlamaları, bağlamaları, çiyin və yan tikişini, yaxa yerini hazırlayırlar. Əməkklərdə isə bürmələri, qarsaqları, qatlamaları və s. hazırlayıb hissələrini birləşdirirlər. Pambıq parçalardan hazırlanan paltarda yan tikişlər əmək tərəfə, qalan tikişlər isə modelə uyğun olaraq ütülənir. Yun, ipək, sintetik parçalardan hazırlanan paltarda isə tikişlərin arası iki tərəfə açılıb ütülənir.

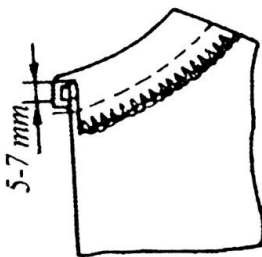


Şəkil 2.6. Bədən kəşik paltarlarda lifin ətiklik ilə birləşdirilməsi

Lifin ətiklik ilə birləşdirici tikişlə birləşdirilməsi üçün ətikliyi tərs tərəfə, lifi isə üz tərəfə çevirirlər. Lifi ətikliyin içərisinə salıb yan tikiş xətlərini, qarşaqları və s. bərabərləşdirib sancaqlayırlar. Sonra lifi ətikliyə kökləyir və lif tərəfdən 1,2-1,5 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Əgər ətiklik büzməli hazırlanarsa, onda büzməni bərabər yaymaqla lifi ətikliyə ətiklik tərəfdən birləşdirirlər. Büzmənin dartılmasının qarşısını almaq üçün tərs üzdən bel xəttinə kromka kökləyib büzmə tikişinin üzərindən maşınla birləşdirirlər (şəkil 2.6. a, b).

Üstdən getmə tikişlə lifin ətikliyə birləşdirilməsi üçün əvvəlcə lifin aşağı hissəsini tərs tərəfə qatlayıb kökləyir və ütüləyirlər. Qatlamının eni üstdən getmə tikişinin eni + 1,2-1,5 sm tikiş payına bərabər götürülür. Sonra lifi ətikliyin üz tərəfinin üzərinə qoyub üstdən getmə tikişlə kökləyir, maşınla tikirlər və tikişi ütüləyirlər (şəkil 2.6. c).

• Qadın paltarında boyun yerinin yaxalıqsız işlənilməsi



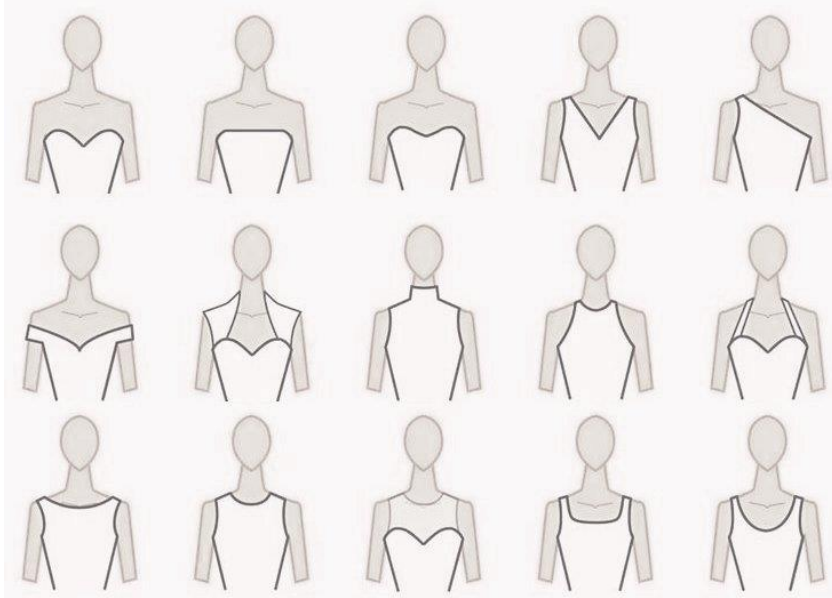
Şəkil 2.7. Boyun yerinin yaxalıqsız işlənilməsi

Yaxalıqsız donlarda boyun yeri işləndikdə köbənin içəri kəsikləri xüsusi maşında ilməklənir və ya 0,5-0,7 sm enində qatlayıb universal maşında tikilir. Hazırlanmış köbə (üzü geyimin içərisinə tərəf olmaqla) boyun yerinə qoyulur və çevrilən tikişlə 0,7 sm enində işlənilir. Köbə geyimin içəri tərəfinə çevrilib düzəldilir və geyimə basdırma tikişi ilə birləşdirilir. Onda tikiş çevrilən tikişdən 0,2-0,3 sm aralı salınır. Köbənin içəridəki kənarı əldə və ya gizli tikişli xüsusi maşında,

köbə ilə birgə tikilmiş qatlanan yaxalıqdakı kimi bəndlənir. Yaxalıq yeri köbə ilə örtülüb tikilməli olduqda, köbə bir və ya ikiqat işlənilir. Yun parçadan tikilən geyimlərin boyun yerinə əriş saplarına nisbətən 45° bucaq altında biçilən birqat köbə qoyulur. Köbə üzü aşağı olmaqla yaxalıq yerinin üz üstünə qoyulub 0,5-0,7 sm enində çevrilən tikişlə birləşdirilir. Köbənin boyun yerinin kənarı ilməklənib, geyimin içəri tərəfinə qatlanır, tikiş düzəldilir və geyimin üzərindən (çevrilən tikişin yanından) tikilir. Köbənin kənarları yuxarıdakı kimi bəndlənir (şəkil 2.7.).

- **Fiqurlu kəsiyi olan yaxa yerlərinin hazırlanması**

Fiqurlu yaxa yerlərini köbə ilə hazırlamaq daha əlverişlidir. Köbəni yaxa yerinin formasında və ya parçanın çəpinə istiqamətində biçirlər. Bu cür biçilmiş köbə yaxalığın formasını yaxşı götürür. Köbəni və məmulatı üz-üzə qoyub kənar kəsiklərini bərabərləşdirir, kökləyir və maşınla tikirlər. Sonra köbəni məmulatın tərs tərəfinə çevirir, məmulatdan kant əmələ gətirməklə kökləyirlər. Köbənin açıq tərəfini isə 0,5 sm enində tərs tərəfə qatlayıb məmulata gizli tikişlə basdırırlar. Kənarı sökülən parçalardan hazırlanan köbələrdə isə köbənin kənarını əvvəlcədən xüsusi maşınla və ya əllə hörmələmək lazımdır.



Şəkil 2.8. Yaxa yerlərinin müxtəlif kəsikləri

- **Qolsuz qol dibinin hazırlanması**

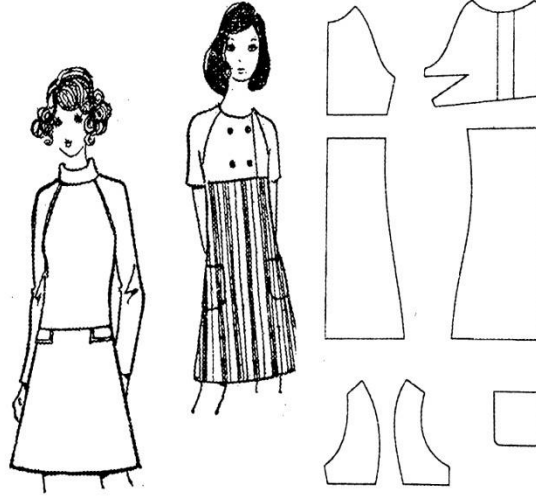
Qolsuz qol dibini hazırlamaq üçün çox vaxt köbələrdən istifadə olunur. Köbələr qolun formasında və ya parçanın çəpinə istiqamətdə biçilir. Köbəni qol dibinin kəsiyi ilə üz-üzə qoyub kənarlarını bərabərləşdirir, kökləyir və 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Tikişi iki tərəfə açıb ütüləyirlər. Köbənin o biri kəsiyini isə 0,7-1 sm enində tərs tərəfə qatlayıb kökləyir və ütüləyirlər. Sonra 0,1-0,2 sm enində maşın tikişi ilə əsas hissəyə birləşdirirlər. Əgər parçanın kənarı söküləndirsə, onda əvvəlcədən köbənin bir tərəfini hörmələyir, sonra qol dibinin kəsiyi ilə üz-üzə qoyub kökləyir və köbə tərəfdən maşınla tikirlər. Köbəni qolun tərs tərəfinə çevirib qoldan kant əmələ gətirməklə kökləyirlər. Köbəni qola gizli tikişlə basdırırlar.

- **Reqlan biçimli qolların hazırlanma xüsusiyyəti**

Qolu reqlan biçimli paltarlar öz konstruksiyalarına görə digər biçimli qollardan fərqlənirlər. Bu cür paltarlarda qolun kəsiyi çiyin kəsiyinə qədər yox, yaxa yerinə qədər götürülür (şəkil 2.9.). Qolu reqlan biçimli paltarı əsasən yumşaq yun və sintetik parçalardan hazırlayırlar. Reqlan qollu paltar hazırlayarkən əvvəlcə əmək və kürək hissədə yerləşən qarsaqları, qatlamaları, relyef tikişlərini hazırlamaq lazımdır. Sonra qoldibi kəsiyində əmək və kürək tərəfdən azca boşluq vermək lazımdır. Əgər parçanın kənarı söküləndirsə və ya çox dartılırsa, onda qoldibi kəsiyi üzrə kromka (dartılmanın qarşısını almaq üçün) tikmək lazımdır. Qoldibinə boşluq onun üçün verilir ki, əmək və kürək öz formasını ala bilsin. Kürəyə və ətəyə verilən büzməni parçanın tərs tərəfindən ütüləmək lazımdır.

Bir, iki, üç tikişli reqlan qollar. Reqlan biçimli qollar bir, iki, üç tikişli olurlar. Bir hissədən ibarət reqlan qollar bir tikişli qollar adlanır. Bu cü qolların yuxarı hissəsində kəsik qarsaq vardır. Yuxarı kəsik qarsaq çiyin tikişinin davamı kimidir. Əvvəlcə qarsağı hazırlayırlar. Bunun üçün qolu üst tərəfi içəri olmaqla qatlayıb qarsağın kənarlarını bərabərləşdirir və kökləyirlər. Tikişin sonunu kəsikdən 1-1,5 sm aşağıda heçə çıxarırlar. Çox vaxt kürək tərəfdən qarsaq xətti əmək tərəfdəki qarsaq xəttindən 1-1,5 sm uzun olur. Ona görə də kürək hissədə qarsaq xəttini azacıq yığırlar. Bu yığım kürək hissəyə qabarıq forma vermək üçündür. Sonra qarsağı maşınla tikib kökləmə saplarını təmizləyir və qarsağı ütüləyirlər.

Qarsaq hazır olduqdan sonra qolun yan kəsiklərini işarə olunmuş xətt üzrə kökləyir və üstədən maşın tikişi ilə tikirlər. Sonra tikişi iki tərəfə açıb ütüləyirlər. Qolun aşağı hissəsi isə tikişli qollarda olduğu kimi hazırlanır. Reqlan qolun üst tikişi isə aşağıdakı ardıcılıqla hazırlanır: qolun hissələrini üst tərəfi içəri olmaqla üz-üzə qoyub kəsiklərin kənarlarını bərabərləşdirir, kökləyir və maşınla tikirlər. Tikişi iki tərəfə açıb ütüləyirlər. Əgər üstədən getmə tikiş nəzərdə tutulubsa onda tikişi əmək tərəfə qatlayır, ütüləyir, qolun üst tərəfindən isə üstədən getmə tikiş tikib həmin tikişi tərs tərəfdən ütüləyirlər. Əgər qol üç hissədən ibarət olarsa, yəni qabaq, dirsək və alt hissələrdən, onda əvvəlcə üst tikiş sonra isə qabaq və dirsək tikiş hazırlanır. Qolun aşağı hissəsi isə birtikişli qollarda olduğu kimi hazırlanır.

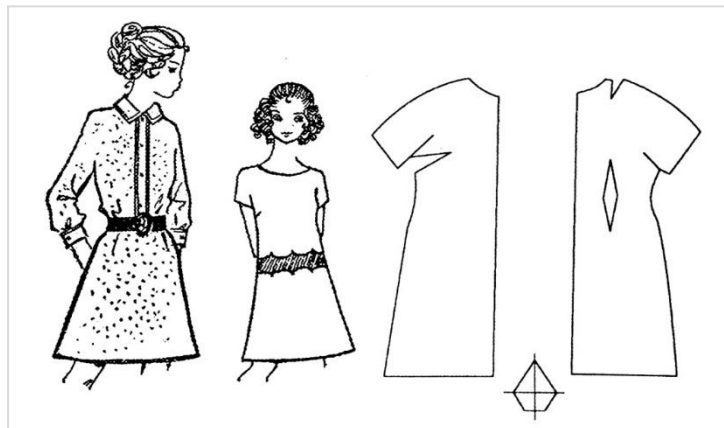


Şəkil 2.9. Müxtəlif fasonlu reqlan paltarlar və onların biçim hissələri

Reqlan qolların qoldibinə birləşdirilməsi ən çətin və ən məsuliyyətli əməliyyatlardan biridir. Bu əməliyyatın düzgün yerinə yetirilməsi paltarın bədənə düzgün oturmasından çox asılıdır. Qolu qoldibinə birləşdirməzdən qabaq nəzarət (yoxlama) nöqtələrin yerləşməsinə həm qolda, həm də qoldibində yoxlayıb onların uzunluğunu dəqiqləşdirmək lazımdır. Bundan ötrü qolları üz-üzə qatlayıb kəsikləri yoxlayırlar. Sonra sancaqlar vasitəsilə qolu əmək və kürəyə nəzarət xətlər üzrə birləşdirir və qoldan boşluq verməklə kökləyirlər. Əvvəlcə sağ, sonra sol qolu kökləmək lazımdır. Sağ qolu ətəyin yaxa yerindən başlayaraq kürəyin yaxasına qədər kökləyir, sol qolu isə kürəkdən başlayaraq kökləmək lazımdır. Qolun köklənməsinin düzgünlüyünü sifarişçinin bədənində yoxlayırlar. Bu zaman boşluğun qolda bərabər yayılmasına nəzarət etmək lazımdır. Əgər qol nöqsanlı hazırlanarsa onda qolu söküb qüsurları düzəldir, qolu yenidən qol dibinə kökləyirlər. Qol düzgün kökləndikdən sonra onu 0,7-1 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər. Əvvəlcə sol qolu əmək tərəfdən başlayaraq, sağ qolu isə kürəkdən yaxa yerindən başlayaraq əmək və kürək tərəfdən tikmək lazımdır. Tikişin əvvəlini və sonunu bənd edir və tikişi ütüləyirlər. Əgər modəldə bəzək tikişi nəzərdə tutulubsa onu ipək sapla yerinə yetirirlər. Bəzək tikişinin eni modəldən asılı olaraq götürülür.

- **Bütöv biçimli qolların hazırlanma xüsusiyyəti**

Bütöv biçimli qollarla hazırlanan paltarların əsas xüsusiyyəti ondan ibarətdir ki bu cür



Şəkil 2.10. Müxtəlif fasonlu bütöv biçimli qollu

paltarda qolu qoldibinə birləşdirmək lazım gəlmir (şəkil 2.10).

Qollar iki tikişli olurlar. Üst tikiş çiyin tikişinin davamı, alt tikiş isə yan tikişin davamı hesab edilir. Bütöv biçimli qolları aşağıdakı kimi hazırlayırlar: bunun üçün qabaq hissəni üz-üzə qoyur, yuxarı kəsiklərini bərabərləşdirirlər. Sonra həmin hissəni nəmləndirib işarə olunmuş nöqtədən dirsək xəttinə 5-6 sm qalana qədər ütü vasitəsilə lazımı formaya salırlar. Qolun aşağı kəsiyini isə qoltuq altı hissədə ütü vasitəsilə lazımı formaya salırlar ki, bu da qolun sərbəst hərəkət etməsi üçündür. Kürək də eyni ilə qabaq hissə kimi hazırlanır. Üst hissələri ütüləməklə yanaşı qolun qoldibi hissəsini də ütüləyirlər. Ətək və kürəyin isti-nəmləndirmə əməliyyatından sonra qolun üst kəsiklərini üz-üzə qoyub işarə olunmuş xətt üzrə kökləyirlər. Sonra ətək tərəfdən maşınla tikib tikişi iki tərəfə açıb ütüləyirlər. Qolun alt tikişi isə geyimin yan tikişləri ilə eyni vaxtda tikilir. bütöv biçimli qolların aşağı hissəsi reqlan qollarda olduğu kimi hazırlanır. Qolun sərbəst hərəkəti üçün çox vaxt qoltuq altına calağ tikilir. calağ romb və ya klin şəklində ola bilər. Calağın tikiləcəyi yeri ətək və kürək tərəfdən ütüləyib lazımı formaya salırlar. Tikişə verilən paylara künc hissədə çırt vurub kənarlarını hörməyirlər. Calığı qolun alt və üst tikişi və məmulatın yan tikişi tikildikdən sonra əsas hissəyə birləşdirirlər. Bunun üçün calağın üst tərəfini ətəyin və kürəyin üst tərəfi ilə üz-üzə qoyub işarə olunmuş xətlər üzrə kökləyir, sonra maşınla tikib, tikişi iki tərəfə açıb ütüləyirlər.



2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbə axını prosesində bütöv biçimli qollarla hazırlanan paltar tikin;
- Tələbələrdən ibarət briqada yaradılır. Bir nəfər briqadir təyin olunur. Briqadir əmək bölgüsü aparır. Beldən kəsik paltarın hazırlanması icra edilir;
- Üç qrupa bölünür və liderlərinizi seçin. Birinci qrup tələbələr birlikdə qolu reqlan biçimli paltar, ikinci qrup tələbələr bütöv biçimli qollarla hazırlanan paltar, üçüncü qrup tələbələr isə beldən kəsik paltarını hazırlayırlar. Sonra hər qrup lideri qrupun işini təqdim edir.



2.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Müxtəlif növ qadın paltarını tikir”

- Beldən kəsik paltarın hazırlanma ardıcılığını söyləyin.
- Paltarda lifi ətkliyə hansı üsullarla birləşdirmək olar?
- Qolsuz qoldibinin hazırlanması haqqında məlumat verin.
- Qolu reqlan biçimli paltarın texnoloji hazırlanma ardıcılığını izah edin.
- Yaxalqsız boyun yerinin işlənməsi barədə danışın.

2.3.1. Uşaq paltarını hazırlayır

- **Uşaq paltarlarında koketkaların tətbiqi**



Uşaq paltarlarında bəzək məqsədilə koketkalardan geniş istifadə olunur. Koketkalar müxtəlif formada olub əsasən ətəkdə və kürəkdə hazırlanırlar. Əsas hissəyə koketkalar birləşdirici tikiş və üstədən getmə tikişin köməyi ilə birləşdirilir.

- **Koketkaların əsas hissəyə birləşdirici tikişlə birləşdirilməsi**

Bunun üçün əsas hissəni və koketkanı üz tərəfi içəri olmaqla üz-üzə qoyub kökləyir və koketka tərəfdən maşın tikişi ilə tikirlər. Sonra tikişi koketka tərəfə ütüləyirlər. Əgər modeldə bəzək tikişi nəzərdə tutulubsa, həmin tikişi tikirlər. Lakın bu tikişin eni birləşdirici tikişin enindən 1-1,5 sm az götürülməlidir (şəkil 2.11.).

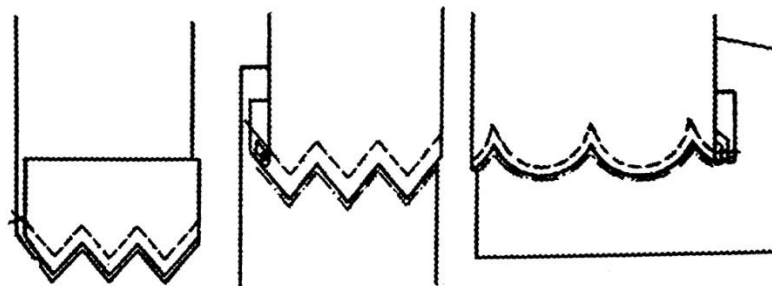


Şəkil 2.11. Müxtəlif koketkəli uşaq donları

- **Koketkaların əsas hissəyə üstdən getmə tikişlə birləşdirilməsi**

Düz koketkanı əsas hissəyə üstdən getmə tikişi ilə birləşdirilməsini nəzərdən keçirək: əvvəlcə koketkanın aşağı kənarını işarə olunmuş qat payı qədər qatlayıb ütüləyirlər. Sonra həmin koketkanı əsas hissədə işarə olunmuş xəttin üzərinə qoyub kökləyirlər və üstdən getmə tikişi ilə tikirlər. Üstdən getmə tikişin eni modeldən asılı götürülür. Amma nəzərdə saxlamaq lazımdır ki, bu tikişlərin eni tikişlərin qat payından 1-1,5 sm az olmalıdır.

Fiqurlu və oval kəsikli koketkalar. Bu koketkalar əsas hissəyə aşağıdakı kimi birləşdirilir: əgər bəzək tikişinin eni (üstdən getmə) 0,2-0,3 sm olarsa onda koketkanın aşağı tərəfini 1,5-2 sm tərs tərəfə qatlayıb ütüləyirlər (şəkil 2.12.).



Şəkil 2.12. Fiqurlu kəsikli koketkaların birləşdirilməsi

Sonra isə koketkanı əsas hissəyə işarə olunmuş xətt üzrə kökləyir və üstdən getmə tikişi ilə tikirlər. Əgər bəzək tikişinin eni 0,3 sm-dən artıq olarsa onda koketkanın aşağısı formada köbə kəsib, onu koketka ilə üz-üzə qoyub kökləyirlər. Bu köbənin eni, bəzək tikişinin eni +1,5 sm-ə bərabər götürülür. Köbəni tikdikdən sonra onu koketkanın tərs tərəfinə çevirib, koketkadan kant əmələ gətirməklə kökləyir və ütüləyirlər. Hazır koketkanı əsas hissəyə üstdən getmə tikişin köməyi ilə birləşdirir və koketkanı ütüləyirlər.

- **Koketkanın əsas hissəyə yapışqan zolağın köməyi ilə birləşdirilməsi**

Bunun üçün koketkanın qatlanıb ütülənmiş tərs tərəfinə yapışqan zolağı elə qoyurlar ki, o üstəndən getmə tikişdən 0,2-0,3 sm yuxarı olsun. Sonra koketkanı əsas hissənin üzərinə işarə olunmuş xətt üzrə qoyub presləyirlər və üstəndən getmə tikişlə tikirlər.

Koketkanın krujeva ilə bəzədilməsi. Bunun üçün krujevanı koketkanın üst tərəfinə kəsilmiş kənarından 1 sm aralı qoyurlar. Sonra krujevanı 0,1-0,2 sm enində tikişlə koketkaya birləşdirirlər. Koketkanı əsas hissə ilə üz-üzə qoyub kökləyir və koketka tərəfdən krujevanın birləşdirildiyi xəttin üstəndən maşın tikişi ilə tikirlər.



2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Emalatxanada müəllim tərəfindən verilmiş vaxt ərzində koketkanın hansısa bir növünü bəzək elementlərindən istifadə edərək hazırlayın;
- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif növ koketkaların tətbiqi haqqında təqdimat hazırlayın;
- Tələbə axını prosesində koketkalı uşaq paltarını hazırlayın.



2.3.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Uşaq paltarını hazırlayır”

- Koketkalardan hansı məqsədlə istifadə olunur?
- Koketkalar əsas hissəyə hansı tikiş vasitəsilə birləşdirilir?
- Koketkanın əsas hissəyə üstəndən getmə tikişlə birləşdirilməsi haqqında məlumat verin.
- Şəkilə əsasən fiqurlu koketkaların birləşdirilməsini izah edin.

2.4.1. Pencəyi texnoloji ardıcılıqla hazırlayır

- **Kişi pencəyi haqqında məlumat**



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

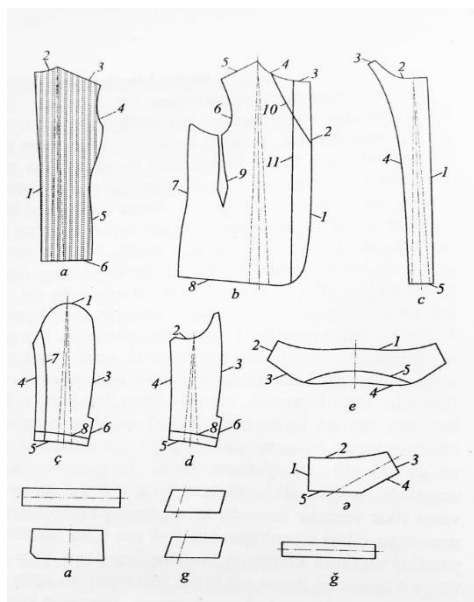
Kürək və əmək (qabaq) hissə bütöv, koketkalı olub, kürək hissə orta hissədən tikişlə, qatlamalı, xlyastikli, yan hissədə şlislərlə və yaxud kürəyin ortasında şlis ilə hazırlana bilər. Qolları tikilmə qollu, iki tikişli, aşağı hissədə şlis ilə ola bilər. Pencəkləri maşın tikişi ilə bəzəmək və yaxud “təmiz kənarla” hazırlamaq olar (şəkil 2.13.).



Şəkil 2.13. Pencəklər

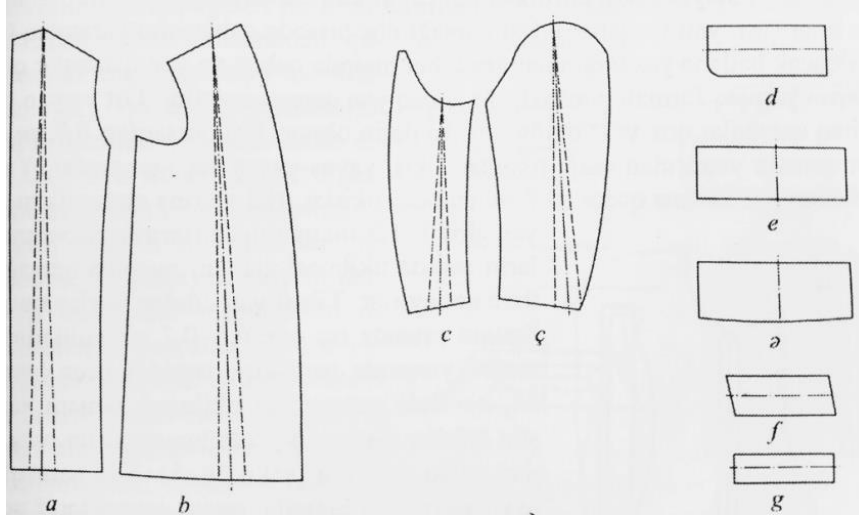
- **Pencəyin biçim hissələri**

Pencək üst, astar və araqatı hissələrindən ibarətdir. Biçim hissələri üzərində qırıq xətlərlə əriş sapının istiqaməti göstərilmişdir. Şəkində pencəyin astarının biçim hissələri göstərilmişdir. Bu hissələrin adları üst biçim hissələrinin adlarına uyğundur. Astar hissələrinin üzərində qırıq xətlərlə əriş sapının istiqaməti göstərilmişdir (şəkil 2.14.). Növbəti şəkində pencəyin astarı göstərilmişdir (şəkil 2.15.).



Pencəyin üst hissəsinin kəsik və konstruktiv xətləri. Burada: **a – kürək hissəsidir:** 1 – kürəyin orta xətti, 2 – boyun xətti, 3 – çiyin kəsiyi, 4 – qoldibi kəsiyi, 5 – yan kəsik, 6 – aşağı kəsikdir; **b – ətək hissəsidir:** 1 – bort kəsiyi, 2 – laskan kəsiyi, 3 – laskanın ustup kəsiyi, 4 – boğaz kəsiyi, 5 – çiyin kəsiyi, 6 – qoldibi kəsiyi, 7 – yan kəsik, 8 – aşağı kəsik, 9 – yan qarsaq, 10 – laskanın qat xətti, 11 – poluzanos xəttidir; **c – bortaltıdır:** 1 – xarici kəsik, 2 – raskep kəsiyi, 3 – üst kəsiyi, 4 – daxili kəsik, 5 – aşağı kəsikdir; **ç, d – üst və alt qoldur:** 1 – okat kəsiyi, 2 – alt hissənin qoldibi kəsiyi, 3 – dirsək kəsiyi, 4 – qabaq kəsik, 5 – aşağı kəsik, 6 – şlis kəsiyi, 7 – aşağının qatlanma xəttidir; **e – üst yaxalıq:** 1 – otlyot xətti, 2 – ustup xətti, 3 – raskep xətti, 4 – dayaq xətti, 5 – dayaqın qat xəttidir; **ə - alt yaxalıq:** 1 – orta kəsik, 2 – otlyot kəsiyi, 3 – ustup kəsiyi, 4 – boğaz kəsiyi, 5 – kürəyin boyun kəsiyi; **f – yan cib köbəsi və qapağı;** **g – listik və podzor;** **ğ – daxili cib üçün köbə.**

Şəkil 2.14. Pencəyin üst hissələri



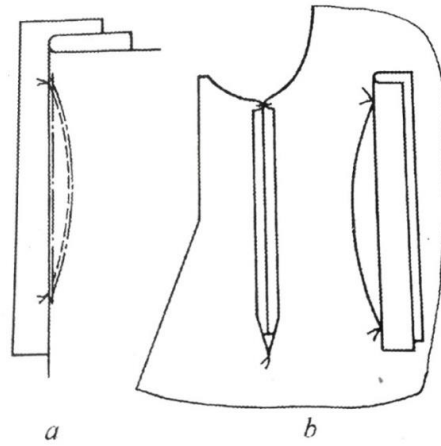
Şəkil 2.15. Astarın hissələri: a – kürək, b - ətək, c – alt qol, ç – üst qol, d – qapaq astarı, e – yan cibin podzoru, ə - daxili cibin podzoru, f – listik astarı, g – asqı.

- **Biçim hissələrinin tikişə hazırlanması**

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

- **Qarsaqlı ətəyin hazırlanması**

Pencəyin konstruksiyasından asılı olaraq 1, 2, 3 qarsaq ola bilər (üst, yan və qabaq). Üst qarsağı döş hissədə qabarıqlıq yaratmaq üçün istifadə edirlər. Pencək bədənə yaxşı otursun deyə, bel hissədə qabaq və yan qarsaqlar qoyulur (şəkil 2.16.).



Şəkil 2.16. Qarsağın hazırlanması

Yarım yapışıq formalı pencəklərdə ancaq yan qarsaq qoyulur. Üst və yan qarsaqlar kəsik, qabaq qarsaqlar çox vaxt bütöv olur və dərin olmur. Üst qarsaqları 0,7 sm enində tikirlər. Üst qarsağı yuxarıdan aşağı tikərkən tikişi yavaş-yavaş heçə çıxarırlar. Yan qarsaqları qol dibindən bel xəttinə qədər (0,7 sm enində) tikirlər. Bel xəttinə qədər tikişi heçə çıxarırlar, yan cibə 1-1,5 sm qalmış qurtarırlar. Kəsilməyən qarsaqların ətəkdə tikilməsi zamanı əvvəllə qarsağın orta xətti üzrə qatlayırlar. Tikişi yan cibdən başlayaraq tikirlər, bel xəttinə çatanda isə onu 0,5-0,7 sm enləndirirlər. Bel xəttindən yuxarıda isə tikişi daraldıb heçə çıxarırlar (şəkil 2.16. a). Belə qarsaqların tikilməsi zamanı xarici görünüşün üstündən sonra yaxşı görünməsi üçün əsas parça tərəfdən zolaq qoyurlar (şəkil 2.16. b). Yan qarsaqların ütülənməsi vaxtı yan hissədə qarsaq işçiyə tərəf qoyulur. Qarsaq nəmləndirilir, arası açılıb ütülənir, qarsağın sonundakı qabarıq hissə ütü ilə hamarlanır. Qarsaqları ütüləyərkən onların arasını açıb qalıbdən də istifadə etmək olar.

- **Ətəyin isti-nəmləndirmə emalı**

Ətəyin isti-nəmləndirmə emalını xüsusi qabarıq yastıqların üzərində aparırlar. Ətəyin sağ və sol hissələrini eyni zamanda forma verərək onların üz tərəflərini içəri tərəfə olmaq şərti ilə yerinə yetirirlər (şəkil 2.17.).

Ətəyi presin aşağı yastığı üzərində yerləşdirir, bort xəttini yastığın qabaq kəsiyinə paralel qoyurlar. Parçanın laskan hissəsində yaxa əyrisi və qol dibi əyrisi üzrə nəmləşdirir və presləyirlər. Preslər olmayanda universal qəlib üzərində ətəyi ütü ilə ütüləyirlər. Bu zaman ətəyin üz tərəfi içəri tərəfə olmaq şərti ilə onu qalıbdə elə yerləşdirirlər ki, laskanın qat xətti qəlibin əsas xəttinə paralel olsun, ancaq çiyin kəsiyinin mailliyi və bort kəsiyi qəlibin oval kəsiyi üzrə olsun (şəkil 2.17. a). Bundan sonra qəlibin kənar hissəsinə paralel olaraq ətək yerləşdirilir, nəmləndirilir və ütülənir (şəkil 2.17. b). Sonra ətəyin yaxa əyrisi və çiyin kəsiyi işçi tərəfə yerləşdirilir, döşün hündür hissəsi qəlibin oval hissəsi üzərində qoyulur (şəkil 2.17. c). Ətək nəmləndirilir və ütülənir. Bundan sonra ətəyi işçi tərəfə elə döndərilər ki, döşün qabarıq hissəsi qəlibin oval kənarı üzərində olsun, çiyin hissəsi isə qəlibin yastı müstəvisi üzərində yerləşsin (şəkil 2.17. ç). Bundan sonra bu əməliyyatlar o biri ətək üzərində də aparılır. Əgər isti-nəmləndirmə əməliyyatı düzgün aparılırsa poluzanos xətti düz olacaq və ətəyin aşağı küncü aşağı xətlə üst-üstə düşəcək.

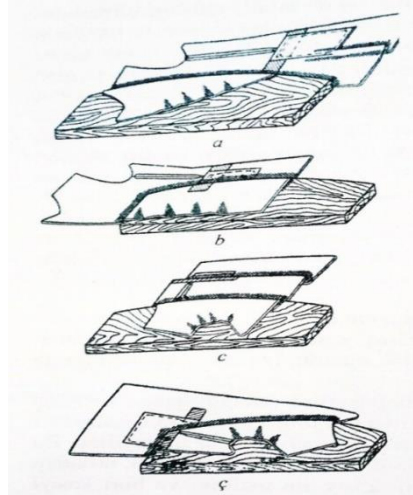
- **Kürəyin emalı**

Pencəyin kürəyi müxtəlif fasonlarda olub bir, iki və daha çox hissədən ibarət ola bilər. Pencəklərdə kürək hissə düz olarsa, o bel hissədən bədənə yapışır, yaxud yarım yapışıq kəsilə bilər. Yapışıq, yarımyapışıq pencəklərin kürək hissəsi bel xəttində ütülənir. Bundan ötrü kürək hissəni üst tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyur, yaxa əyrisinin kəsiklərini, çiyin kəsiklərini, yan kəsikləri və aşağı kəsiyi bərabərləşdirərək yerləşdirirlər. Kürək hissə stol üzərində qat xətti işçi tərəfə olmaq şərti ilə yerləşdirilir, yan kəsiklərdən kürəyin qat xətti istiqamətinə doğru nəmləndirib ütüləyirlər.

Bu ütüləməni parçanın qırışları açılana kimi davam etdirirlər. Kürəyin qabarıqlığının ölçüsü onun ütülənmə dərəcəsiəndən asılıdır. Beləliklə, kürəyin az və yaxud çox əyriliyini ütüləməklə almaq olar.

Orta tikişi olan kürəyin biçimi iki yarım hissədən ibarətdir, hansı ki, onları üst tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyub, kəsikləri bərabərləşdirir, yaxa əyrisindən aşağı 1 sm enində tikişlə biçim hissəsini dartmadan yuxarıdan aşağı tikirlər. Kürəyin orta tikişinin emalı vaxtı əgər parça naxışlıdırsa, onun naxışları dartılaraq birləşdirilir. Sonra kürəyin orta tikişi açılaraq ütülənir.

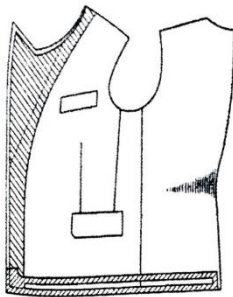
Pencəyin yan tikişlərinin emalı. Pencəyin yan tikişlərinin tikilməsi zamanı kökləməyə icazə verilir. Kürəyi və ətəyi üst tərəfləri içəri olmaq şərti ilə qoyur, kəsikləri bərabərləşdirir, kürək tərəfdən kəsikdən 0,9 sm məsafədə kökləyirlər. Çırtlar üzrə kəsiklər yerləşdirilir və konstruksiya üzrə yığımlar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



Şəkil 2.17. Ətəyin isti-nəmləndirmə emalı

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

Pencəyin əmək hissəsində döş sahəsində qabarıqlıq vermək üçün isti-nəmləndirmə vaxtı qabarıq yastıqlar və yaxud universal qəliblərdən istifadə edilir. Hər bir ətəyin isti-nəmləndirmə emalı lazım olan yastıqlar və universal qəliblərlə aparılır. Sonra bort araqlatını bort üzrə, boyun əyrisi üzrə, çiyin kəsiyi və qol dibi kəsiyi üzrə kəsirlər. Ətəyin kəsiklərinin modelə uyğun dəqiqləşdirilməsindən əvvəl onun araqlatı içəri olmaq şərti ilə qoyulur. Çiyin kəsikləri, boyun əyrisi və qol dibi kəsikləri bərabərləşdirilir, eyni zamanda qarasaqlar, yan ciblər və yan tikişlərdə bərabərləşdirilərək yerləşdirilir. Sol əmək hissə stol üzərinə üst tərəfdə, bort isə işçi tərəfə olmaq şərti ilə qoyulur. Sonra sol bortun üst tərəfinə uyğun ölçüdə və fasonda olan ülgü qoyulur. Ülgü vasitəsilə boyun əyrisinin yuxarı kənarı və çiyin kəsiklərinin yuxarı kəsiyi, yaxa əyrisi və laskan xətti tabaşirlə qeyd edilir (şəkil 2.18.).



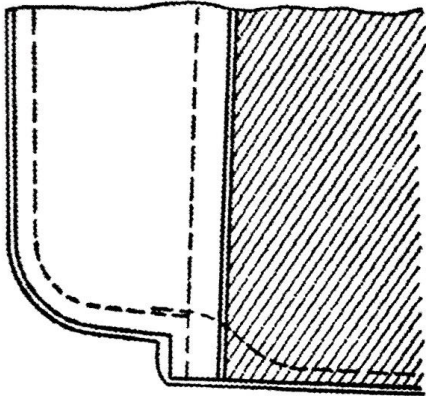
Şəkil 2.18. Bort kənarının və pencəyin aşağı kənarının dəqiqləşdirilməsi

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

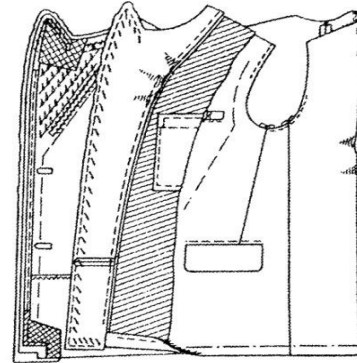
Bortaltının emalı. Bortaltında kəsiklər olarsa parçanın naxışını nəzərə alaraq onları bir-birilə 0,5-0,7 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Bortaltının tikişinin arası açıqlaraq ütülənir. Çox hallarda pencəyin laskanının kənarları dairəvi formada olur. Bel hissəsinə forma vermək üçün laskan hissəsində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

- **Bortaltının məmulata birləşdirilməsi**

Bortaltını və astarı pencəyin üz hissəsi ilə birləşdirilməsi üçün pencək üz tərəfi yuxarı olmaq şərti ilə stol üzərində yerləşdirilir. Sağ bort işçiyə tərəf yerləşdirilir. Bortaltı astarla pencəyin üst tərəfinə üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur və elə etmək lazımdır ki, bortaltının yuxarı kənarı pencəyin yuxarı kənarını 0,7-1 sm məsafədə örtsün. Bortaltı isə ətəyin kənarını 0,3-0,5 sm örtsün. Astarın aşağı hissəsi qat xəttini örtməlidir (şəkil 2.19.). Hazır halda laskanın yuxarı hissəsi ətəyə daha yaxşı yapışması üçün bortaltını tikərkən ona yığım verilir. Yığımın miqdarı parçanın yığılma xassəsindən və laskanın formasından asılı olur. Əgər laskanın küncləri şiş, laskan isə uzundursa, onda yığım çox, laskanın küncləri küt, laskan gödək olarsa yığım az verilir. Bortaltını ətəyə birləşdirərkən laskanın küncündə 0,5-0,7 sm, laskanın başqa hissələrində isə 0,4-0,5 sm yığım verilir. Ilgəklər arasında isə hər bir cüt ilgək arasında 0,2 sm yığım verilir. Bortaltının yığımlarını 3-4 sm məsafədə nəmləndirərək ütüləyirlər. Ütüləmə vaxtı fikir vermək lazımdır ki, yığımlar qat şəklində alınmasın. Sonra məmulatı stol üzərinə qoyur, onun çiyin kəsikləri və qol dibi kəsikləri üzrə düzləndirir, astarın artığını kəsirlər. Astarın aşağı kənar kəsiyi aşağı qat xətti ilə üst-üstə düşməlidir.



Şəkil 2.19. Bortaltıların köklənməsi, laskanların künclərinin və bortların idarə edilməsi



Şəkil 2.20. Bortaltının və astarın aşağısının maşınla işlənməsi

- **Bortun və aşağı kənar kəsiyinin işlənməsi**

Laskanın kəsiklərini və aşağı kənarını lazımi formada hazırlamaq üçün əvvəlcə köməkçi ülgülərin iştirakı ilə tabaşirlə qeydlər aparılır. Bu qeydlər bort araqatı tərəfindən aparılır. Tabaşir xətləri isə ətəyin kənarından 0,5 sm məsafədə yerləşdirilir. Tabaşir xətləri çox da qalın olmamalıdır. Kromka üzərində və yaxud kromkanın yanında tikiş xətti aparmaqla bort tikilir. Laskan xəttini də kromkanın kənar xətti üzrə kromkanın kənarından 0,2 sm məsafədə tikirlər. Əgər kromkanın xarici kənarını tikməyə, onda ətəyin yuxarı və aşağı küncləri qeyd edilmiş tabaşir xətti üzrə, başqa sahələri isə kromka üzrə onun kənarından 0,1 sm məsafədə maşınlanır. Bortu bıçaqlı maşında tikirlər. Tikişin eni bortun emalı üsulundan asılıdır. Əgər bıçaq olmayan maşında tikilərsə, bortun tikişinin kənarları əllə kəsilir. Emal vaxtı bortun tikişinin kənarından məsafəsi 0,3-0,4 sm-ə, bortaltılığında isə 0,4-0,5 sm-ə, bort və laskanın küncələrində 0,2-0,3 sm-ə bərabər olur. Sonra bortun düzgünlüyü köməkçi ülgü vasitəsilə yoxlanılır. Bortun kənarını tikdikdən sonra astarı pencəyin aşağı kənar kəsiyinə 0,5 sm enində tikişlə bitişdirirlər. Bu zaman tikişi astar tərəfdən bortun birləşmə xəttindən başlayaraq tikirlər və yavaş-yavaş astara keçirlər. Üst hissənin və astarın aşağı kənar kəsikləri bərabərləşdirilir, eyni zamanda, çırıqlar və xətlər bərabərləşdirilir. Astarada olan artıqlar kürək hissədə orta tikiş ətrafına qatılmaqla tikilir.

Bortaltının kök sapları sökülür, bortun birləşdirmə tikişi nəmləndirilir, arası açılaraq ütü və yaxud xüsusi dar qəlib ilə ütülənir. Laskanda bortun künclərindəki tikiş arası açılaraq ütü ilə ütülənir (şəkil 2.20.).

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

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

- **Astarın hazırlanması**

Əsasən astarın mənası ondan ibarətdir ki, o bütün məmulatda olan açıq hissələri örtür. Pencəyin astarında çox vaxt daxili ciblər hazırlanır. Bu ciblər ilgək və düymə ilə hazırlanır. Sağ cibin podzorunda firma markası tikilir, hansı ki, o firmanın ya adını, ya da nömrəsini göstərir. Astarı hazırlanan kəşik cib üst hissədə hazırlanan kəşik cibə uyğundur, yalnız orada cibi bağlamaq üçün ilgək və düymə nəzərdə tutulur.

- **Astarı qarsaqların və tikişlərin emalı**

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

- **Pencəyin astarının üz hissə ilə birləşdirilməsi**

Bortun emalından sonra astarı aşağı tərəfdən yan tikişlə 3-4 ilmə ilə birləşdirilər. Sonra pencəyi tərs üz tərəfə çevirirlər. Bortaltının daxili kənarını astarla birlikdə bort araqatına birləşdirirlər. Bu işi gizli tikiş maşını və yaxud 1 sm uzunluğunda əl tikişləri ilə tikmək olar. Eyni zamanda, daxili ciblərin sonlarını da bort araqatına birləşdirirlər. Bortaltının daxili kənarını yapışqanlı qatla bərkitmək olar. Pencəyin aşağı kəşik kənarlarını yan tikişlərə birləşdirirlər. Bunu yapışqanlı qatla da yerinə yetirmək olar. Sonra pencək üz tərəfə çevrilir, stol üzərinə astar üst tərəfə olmaq şərti ilə qoyulur, çiyin kəsikləri isə işçiyə tərəf yerləşdirilir. Əgər lazım gələrsə modelə görə pencəyin kürək hissəsinə qol dibi üzrə arxa, çiyinlik üçün parça zolağı qoyulur (çiyin nakladkası). Modadan asılı olaraq arxa çiyin nakladkası qalın yaxud nazik ola bilər, olmaya da bilər. Nakladkalar vatindən kəsilir, yaxud pambıq və cunadan hazırlana bilər. Onlar qol dibinin kənarını 0,5-0,6 sm örtməlidir. Onları 2,5 sm uzunluqda əl ilmələri ilə kökləyirlər. Daxili ciblərin yuxarı və aşağı tərəfləri bort araqatına 0,7-1 sm uzunluqda əl tikişləri ilə tikilir.

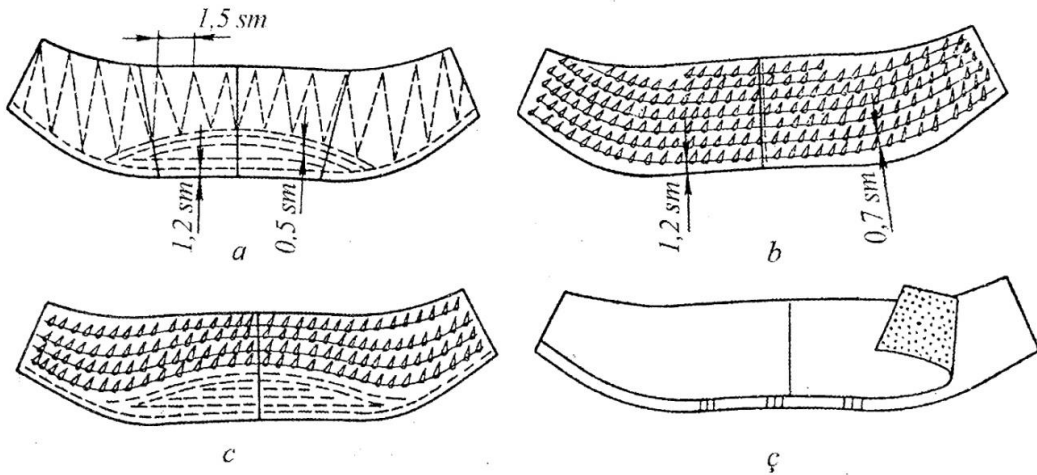
- **Çiyin tikişinin və yaxalığın emalı**

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

Alt yaxalığın emalı. Pencəyin alt yaxalığı üst və ara qatından ibarət olur. Araqatı yaxalığa lazım olan sıxlıq və şaxlıq verir. Yaxalığın alt hissəsi iki, yaxud dörd hissədən, araqatı isə iki hissədən ibarət olur. Alt yaxalığın araqatlarının kəsiklərini 1 sm enində yapışdırma tikişi ilə birləşdirirlər. Alt yaxalığın üst hissəsinin üz hissəsi içəri olmaq şərti ilə qoyur və 0,5-0,7 sm enində tikişlə birləşdirirlər.

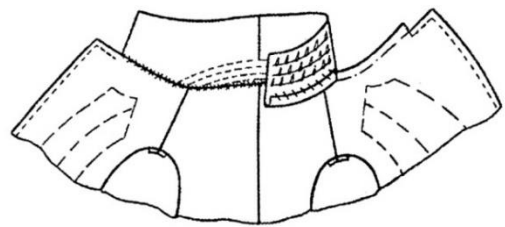
Sonra hissələrin birləşdirmə tikişinin arasını açıb nəmləndirir və ütüləyirlər. Alt yaxalığın tərs üz tərəfinə araqatını qoyur, dayanıqlıq xətti üzrə bərabərləşdirir, 2,5-3 sm uzunluğunda tikişlə araqatına azca yığılma verməklə uzununa kökləyirlər. Sonra alt yaxalığın üst hissəsi tərəfdən iki xətt qeyd edilir. Alt yaxalığın orta hissəsində dayanıqlığın hündürlüyü 2,5-3 sm olur. Universal maşında alt yaxalığın tikişləri üst tərəfdən vurulur. Hər bir tikiş dayanıqlıq xəttindən 1,2 sm məsafədə paralel olaraq aparılır. O biri tikişlər isə dayanıqlığın əyilmə xətti üzrə aparılır. Bu tikiş xətləri arasında dayanıqlıq aralarında 0,5 sm məsafəsi olan paralel tikişlərlə sınırlanır. Yaxalığın otlyotu ziqzaq tikişləri ilə sınırlanır. Sırlanma alt yaxalığın orta hissəsindən başlayaraq tikilir. Bununla da otlyotun araqatına yığılma verilir (şəkil 2.21.).

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



Şəkil 2.21. Alt yaxalığın emalı: a) alt yaxalığın universal maşınla sınırlanması; b) alt yaxalığın gizli tikiş maşınında sınırlanması; c) yaxalığın dayağının universal maşınla, otlyotunun gizli tikişlə maşında tikilməsi; ç) alt yaxalığın altlıqla yapışqan üsulu ilə birləşdirilməsi.

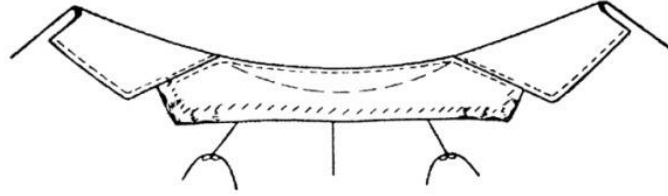
Alt yaxalıq çiyin kəsikləri üzərindən keçərkən həmin hissədə 0,4-0,5 sm yığılma verilir (şəkil 2.22.). Alt yaxalığın sağ tərəfini də həmin yolla yaxa kəsiyinə kökləyirlər. Alt yaxalığın düzgün köklənməsini onu manekənə geydirməklə yoxlayırlar. Bu zaman fikir verirlər ki, yaxalığın sağ və sol yarım hissələri eyni olsun, verilmiş yığılma da təyin olunmuş yerlərdə bərabər olsun. Alt yaxalıq yaxa kəsiyinə 1 sm enində tikişlə alt yaxalıq tərəfdən tikilir. Kök tikişləri sökülür, tikişlərin arası iki tərəfə açılaraq ütü ilə xüsusi qəlibdə ütülənir.



Şəkil 2.22. Alt yaxalığın məmulatla birləşdirilməsi

- **Yaxalığın alt yaxalığa birləşdirilməsi**

Pencəyi stol üzərinə astar hissə üst tərəfdə, alt yaxalığın otlyot kəsiyi işçiyə tərəf olmaq şərti ilə qoyulur. Köməkçi ülgü vasitəsi ilə bortaltlığı üzərində və astarda raskep xətti tabaşirlə qeyd edilir. Astanda olan tabaşir xətti eyni ilə alt yaxalığın birləşdirildiyi tikiş üzərindən keçməlidir. Xətlərin sonunda hədd xətləri qoyulur. Bütün tabaşir xətti üzrə üst yaxalığın birləşdirilməsi üçün tikişə 1 sm pay verilir. Bütün tabaşir xətti üzrə parçanın bortaltlığında və astarda artıq parçalar kəsilir. Sonra köməkçi ülgünün iştirakı ilə alt yaxalığın ucları və otlyotu qeyd edilir. Alt yaxalıq qeyd edilmiş xətt üzrə kəsilir. Alt yaxalığın uzunluğu və eni dəqiqləşdirilir. Üst yaxalığın ortasını tapmaq üçün iki qatlanır sonra isə alt yaxalıq tərs üzə aşağı olmaq şərti ilə qoyulur. Elə etmək lazımdır ki, üst yaxalığın orta xətti eyni ilə kürəyin orta xətti ilə üst-üstə düşsün, üst yaxalıq isə otlyot üzrə olsun. Onun uclarında və dayanıq hissədə alt yaxalıq üzərinə 1,5-2 sm keçmiş olsun. Raskep xətti üzrə isə 1 sm çox keçmiş olsun. Raskep xətti yüngül melləmə ilə üst yaxalıq üzərində qeyd edilir. Yaxalığın dayanıqlıq xəttində artıq parçalar kəsilir. Yalnız bu zaman yaxalığın birləşdirilməsi üçün pay verilir. Yaxalığın uclarında tabaşir xətləri ilə çirtlar vurulur. Beləliklə, hazırlanmış üst yaxalıq və bortaltının uc hissələri üst tərəfi tabaşir xətti üzrə içəri olmaq şərti ilə qoyulur, lazım olan kontrol nöqtələr, raskep xətləri bərabərləşdirilir və köklənir. Bortaltı tərəfdən raskep kəsikləri tikilir (sol raskepdən başlayır). Eyni zamanda yaxalığın dayaq hissəsi astara tikilir. Bu zaman astarda kürək xətti üzrə sol tərəfdə qat verilir. Tikişin eni 1 sm olur. Raskep tikişi nəmləndirilir və ütülənir. Çalışmaq lazımdır ki, dartılmaya, qırışmaya yol verilməsin. Sonra raskep tikişi üst tərəfdən 1 sm uzunluğunda ilmələrlə yaxalığın birləşmə xətti və bortaltı üzrə düz xətlə köklənir. Eyni zamanda yaxalıqla dayaq xətti də köklənir, bu kökləmə tikişi yaxalıq tərəfdən astar üzərində aparılır. Bundan sonra yaxalıq astar tərəfdən raskep tikişi və dayaq xətti universal maşında və yaxud raskep xəttindən 0,1-0,2 sm məsafədə 0,8 sm uzunluqda əl ilmələri ilə tikilir. Raskep xətti üzrə keçirilən tikiş xətti böyük məsafədə aparılarsa onda tikişin sürüşməsi və raskep xəttinin əyilməsi baş verə bilər. Yapışqan üsulu ilə emal vaxtı alt yaxalığın otlyotunun kənarına araqatı tərəfdən yapışqanlı qat qoyulur. Onun xarici kənarı alt yaxalığın kənar kəsiyi ilə üst-üstə qoyulur. Sonra üst yaxalıq düzləndirilir və alt yaxalığa üç əl tikişi vasitəsilə köklənir. Birinci tikişi yaxalıq üzərində yaxalığın bortaltlığı və astarla birləşdirilmə tikişindən 1 sm məsafədə aparılır. İkinci tikişi alt tərəfdən sağ laskandan sola tərəf laskanın qat xətti və dayaq xətti üzrə aparılır. Üçüncü tikiş yaxalığın uc və otlyotu üzrə sol ucdan sağ tərəf alt yaxalığın kəsiyindən 0,5-0,6 sm məsafədə aparılır. Üst yaxalıqda kökləmə zamanı yığım verilir: uc hissələrdə 0,4-0,5 sm, otlyot üzrə 0,2 sm, yaxalığın künc hissələrində 1 sm, dayağın qat xəttində, raskepdə və yaxalığın otlyotunda 2 sm yığım verilir. Üst yaxalıqda verilən yığım qatlanan hissələrin yatımlı durmasına şərait yaradır. Yaxalığın künc hissələrində verilən yığımlar üst yaxalıq tərəfdən nəmləndirilmiş ütü altlığının üstündən ütülənir. Üst yaxalıq otlyot üzrə və ucları alt yaxalığın kəsiyinə uyğun olaraq 1,2 sm pay verilərək kəsilir. Üst yaxalığın otlyot kəsiyi alt yaxalıq tərəfə qatlanır 0,7-1 sm uzunluqda düz əl ilmələri ilə kənardan 0,7 sm məsafədə kökləyirlər. Sonra yaxalığın orta hissəsi üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur, raskep xətləri üst-üstə yerləşdirilib yoxlanılır. Yaxalığın eni də bu zaman yoxlanılır. Əgər bu zaman enlilik eyni olmazsa yenidən tabaşir xətləri ilə dəqiqləşdirmə aparılır və nöqsan aradan qaldırılır. Otlyotu köklədikdən sonra yaxalığın ucları da köklənir. Otlyot və yaxalığın ucları gizli tikiş maşınında tikilir, yaxud xaçvari əl tikişləri ilə tikilir. Yaxalığın ustupunun tikilməsi zamanı künc hissələrdə qatlamalar qoyulur. Ustupun uclarında isə kəsik qatlanır. Yaxalığın sonu və küncələri dəqiq kontura, formaya və ölçüyə malik olmalıdır. Yaxalığın laskan ilə birləşdirmə yeri alt yaxalıq tərəfdən 5-6 gizli əl tikişi ilə bərkidilir. Bu zaman raskepin uc hissələrində tikişləri düzləndirirlər. Yaxalıq alt yaxalıq tərəfdən preslə, ütü ilə, yaxud qələbdə ütü altlığının üzərindən kənarları düzəldilib ütülənir (şəkil 2.23.).



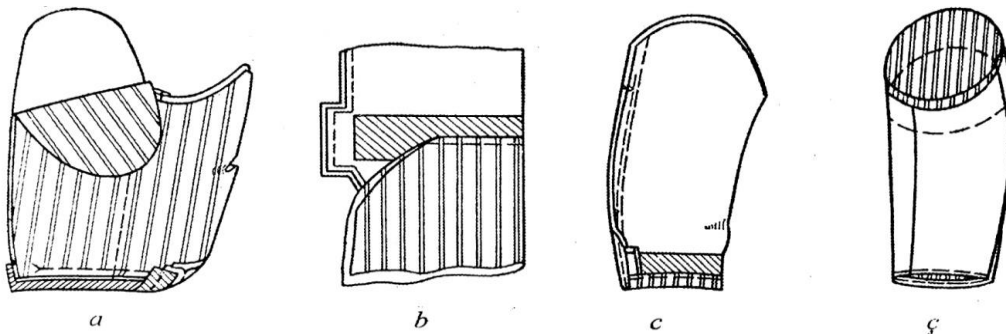
Şəkil 2.23. Yaxalığın köklənməsi

- **Aşqının tikilməsi**

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

- **Qolların emalı**

Pencəyin qolu iki hissədən ibarətdir: üst və alt yarım hissələr. Onlar əsas və astar parçadan kəsilir. Qollar tikilmə qollu, açıq şlisli, şlissiz hazırlana bilər. Bütün növdə olan qolların emalı əsasən dirsək tikişinin və şlis uclarının tikilməsindən ibarət olur. Üst və alt qol yarım hissələri üz hissələri içəri olmaq şərti ilə qoyulur, qabaq tikişlər köklənir. Alt qol yarım hissəsi dirsək xətti səviyyəsində 0,7-1 sm yığılma verilərək tikilir və üst yarım qol hissəsində 1 sm enində tikişlə tikilir. Sonra qol qəlib üzərində alt qol yarım hissəsi işçiyə tərəf olmaq şərti ilə yerləşdirilir və tikiş arası açıqlaraq ütülənir. Üst və alt qol yarım hissələri üstədən də ütülənir. Sonra dirsək tikişinin ayrılığı yoxlanılır. Qolun qabaq tikişi emal edildikdən sonra üz tərəfdən ülgünün köməyi ilə aşağı qat xətti və şlis xətti qeyd edilir. Qolun astarının qabaq kəsiyi üst kəsiyə görə tikilir. Bu zaman dirsək hissədə 0,7-1 sm yığılma verilir. Qolun aşağı hissəsində astar hissə üz parça ilə 1 sm enində tikişlə birləşdirilir. Bu zaman dirsək tikişləri və çırıqlar nəzərə alınır. Sonra qolun aşağı kənarı qeyd edilmiş xətt üzrə qatlanır, maşında və yaxud əl tikişi ilə köklənir. Tikişlərin ucunu dirsək kəsiyindən 3-4 sm məsafədə, aşağı kənarından isə 1,5 sm məsafədə yerləşdirirlər (şəkil 2.24.).



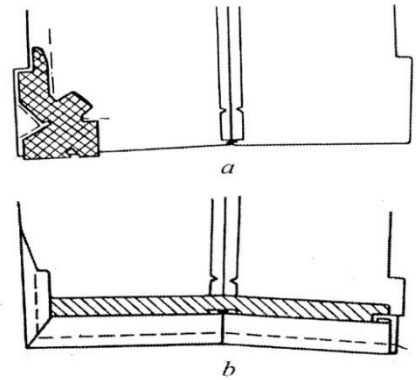
Şəkil 2.24. Daxili şlisli qolun işlənməsi: a) astar və araqaatının qolun aşağı hissəsinə birləşdirilməsi; b) şlisin tikilməsi; c) astarın dirsək tikişinin qolun yuxarı hissəsinə birləşdirilməsi; ç) astarın kəsilməsi və yuxarı hissəyə köklənməsi

- **Açıq şlislə qolların emalı**

Açıq şlislə qolun emalı vaxtı əvvəlcə qolun qabaq tikişi tikilir, iki tərəfə açılıb ütülənir, aşağı qat xətti qeyd edilir, qolun kənar xətti astar və yapışqanlı parça ilə birləşdirilir ki, bu da o biri düz qolda və şlisli qollarda olduğu kimidir. Aşağı qat xəttinin köməkçi ülgü (şəkil 2.25. a) ilə nişanlanması zamanı eyni vaxtda tərs üz tərəfdən üst yarım qolun künclərinin də qat xəttini qeyd edirlər. Dirsək kəsiklərində qolun aşağı kəsiyinin qatlanmasına verilən pay qeyd edilmiş xətt üzrə qatlanır (üz tərəfi içəri qoymaqla) və şlisin küncü alt qol tərəfdən aşağı kənar kəsiyə verilən 0,5 sm enində tikişlə tikilir. Bu tikiş şlis tərəfdən emala verilən payı nəzərə alan xətt üzrə kənar kəsiyə çatmamış qurtarır. Şlisin

küncləri çevrilir və düzləndirilir. Şlisin çevrilməsi vaxtı üst qol yarım hissəsində künc tikişləri əvvəlcədən arası açılaraq ütülənir. Şlisin yan hissələrində 0,1 sm enində (şəkil 2.25. b) aşağı qol yarım hissəsindən kant əmələ gətirilərək köklənir, aşağı kənar isə işarə edilmiş xətt üzrə qatlanaraq qatlama payı tərəfdən əllə və ya xüsusi maşınla köklənir. Tikiş xətti yan kənarından 0,5 sm, aşağıdan isə 1,5 sm məsafədə yerləşdirilir.

Sonra üst yarım qol tərəfdən dirsək xəttində üst qola 0,8-1 sm yığım verilərək dirsək xətti və şlis köklənir. Yığımlar ütülənir. Dirsək tikişləri üst yarım qol tərəfdən maşınlanır və bu tikiş qatlanmış aşağı kənarlardan 0,5 sm aşağıda qurtarır. Tikişin eni 1



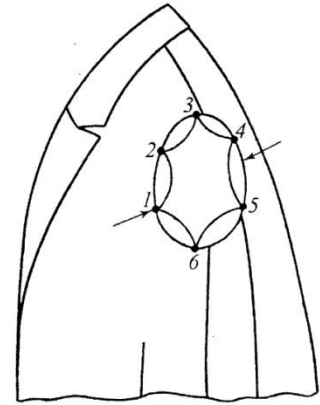
Şəkil 2.25. Açıq şlislə qolların emalı

sm olur. Şlisin yuxarı kənarında alt yarım qol tərəfdən dirsək tikişi ilə kəsişir (tikiş xəttində 0,1-0,2 sm qalmış). Dirsək tikişi xüsusi qəlibdə arası açılaraq ütülənir. Şlis isə üst qol tərəfdən ütülənir. Astarın qolla birləşdirilməsi və ütülənməsi tikilmə şlisli qolda olduğu kimi aparılır.

• Qolların məmulata birləşdirilməsi

Qolun hazır halda yaraşığı, rahat olub qol hərəkətinə mane olmaması üçün pencəyin qoldibinin qolun qol əyrisindən 3, 5-7 sm az götürürlər. Bu qolun qoldibinə birləşdirilməsi vaxtı ona yığım verib daha qabarıq forma verməyə imkan yaradır. Yığımların miqdarı parçanın xassəsindən və pencəyin konstruksiyasından asılı olur.

Qolları məmulatla biçim zamanı qoldibi üzərində qoyulmuş nəzarət nöqtələrinə (çırtlara) əsasən birləşdirirlər. Çırtların köməyi ilə qolun yığıminin düzgün paylanmasına, qolun qoldibinə düzgün yerləşdirilməsinə nəzarət edirlər. Qolları birləşdirməzdən əvvəl qoldibi əyrisi və alt qol yarım hissələrinin kəsikləri dəqiqləşdirilir. Qolun yığımını bərabər paylaşdırmaqdan ötrü qoldibi altı bərabər hissəyə bölünür. 1-2 qoldibi sahəsindən 1,4 sm; 2-3-də 1,2 sm; 3-4-də 0,5 sm; 4-5-də 1 sm; 5-6-da 0,6 sm; 6-1 sahəsində isə 0,3 sm yığım verilir. Qoldibinə qol tərəfdən kənarından 0,7-0,8 sm məsafədə 0,8 uzunluğunda əl ilmələri ilə köklənir. Əvvəlcə sol qol köklənir. Qolun dirsək tikişi qol dibindəki 4 nöqtəsinə bərkidilir (3-4 ilmə ilə), sonra qabaq nəzarət nöqtəsi 1-lə qol birləşdirilir.



Şəkil 2.26. Pencəyin qoldibinin sahələri

Qolun çiyin tikişinə tərəf birləşdirilməsi davam edir. Bu zaman yığımlar bərabər paylaşdırılır. Sonra məmulat manekənə geydirilir və qolun salınma düzgünlüyü, dirsək tikişinin vəziyyəti və yığımların paylaşdırılması dəqiq yoxlanılır. Əgər qol manekənə geydirilən zaman büzülmür, əyilmirsə, qırıqlar yoxdursa, qol bort xəttinə paralel olub, yan cibin $\frac{2}{3}$ hissəsini örtürsə, deməli qol qoldibinə düzgün birləşdirilmişdir. Sağ qol da sol qol kimi tikilir. Pencək təkrarən manekənə geydirilir və sağ qolun salınma düzgünlüyü yoxlanılır (şəkil 2.26.). Qolların yığımını presdə və ya əl qəlibində ütü ilə ütüləyirlər. Ütüləmə vaxtı qoldibinin kənarını dirsək tikişi səviyyəsində qəlib üzərinə qoyur, nəmləndirir və parça tam yatana qədər ütüləyirlər. Sonra ardıcıl olaraq qoldibinin başqa hissələrini də qəlib üzərində yerləşdirərək yığımları ütüləyirlər. Ütülənmiş qol kənarının eni 3-4 sm olur. Ütüləməni parçanın dartılmaması üçün ütünün burun hissəsi ilə aparırlar. Qolları qoldibinə 1 sm enində tikişlə qol tərəfdən tikirlər. Sonra qoldakı kök tikişləri sökülür, ikinci dəfə qolun yığımları ütülənir.

• Pencəyin qoldibinin emalı

Bortaraqatı, əgər o birləşdirilməyibsə, onu düzləndirərək, ətək hissədə dartmadan qol tikişindən 0,3-0,5 sm məsafədə 3 sm uzunluğunda ilmələrlə tikirlər. Sonra bortaraqatını üz tərəfdən

qolun birləşdirilmə tikişinə 1,5sm uzunluğunda ilmələrlə tikirlər. Çiyində qoyulan üst qatlar pencəyin çiyin hissəsinə və qolun okatına forma verir. Onları paralondan hazırlayır və isti presləmə yolu ilə ona lazımi qalınlıq və forma verirlər. Paralon olmadıqda onu parça və pambıqdan hazırlayırlar. Üst çiyin əlavə qatları bortaraqatı və astar arasında qoyulur. Onu elə yerləşdirirlər ki, çiyin əlavə araqaatının orta nöqtəsi çiyin tikişi üzərində, onun kənar kəsiyi ilə qolun birləşdirmə tikişinin kənarı ilə bərabərləşdirilir. Üst çiyin əlavə qatları qolun birləşdirilmə tikişinə maşınla və ya əl tikişləri ilə tikilir. Bundan sonra ətəyin və kürəyin araqaatları qoldibi üzrə düzləndirilir, yan tikişlər və çiyin tikişləri üz və astar hissədə üst-üstə yerləşdirilir, pencəyin üz tərəfindən qoldibi üzrə qolun birləşdirilmə tikişindən 2-2,5 sm məsafədə 2-3 sm uzunluğunda əl ilmələri ilə köklənir. Astarın köklənməsinə yan tikişdən başlayırlar. Astarı və araqaatının hamısını qolun birləşdirilmə tikişinə iki tərəfli kökləmə tikişləri ilə əllə və ya maşınla tikirlər. Bu tikişlər qolun birləşmə tikişindən 0,2 sm məsafədə aparılır. İlmələrin uzunluğu 1-1,5 sm olur. Qoldibinin aşağı hissəsində qeydləri qol tərəfdən üz hissədə, yuxarı hissədə isə (haradakı üst çiyin əlavə araqaatı tikilib) astar tərəfdən aparırlar. Qoldibi üzrə astar və araqaatı artıqları qoldibi kəsiyi ilə bərabərləşdirilərək kəsilir. Qolun okatına daha yaraşlıq forma vermək məqsədi ilə qoldibinin yuxarı hissəsinə qol tərəfdən birləşmə tikişindən 0,1 sm məsafədə okat altlığı tikilir. Bu tikişi okataltının xarici kənarından 1 sm məsafədə 0,5 sm uzunluğunda əl ilmələri ilə tikilir. Okat üstlüyü tikildikdən sonra qolun astarı düzləndirilir, astarın kənarı 0,7 sm enində daxilə qatlanır və onu gizli əl tikişləri ilə tikirlər. Qoldibinə yığımlar əsas parçadan olan qoldakı yığımlara uyğun paylaşdırılır. Bu zaman astarın dirsək tikişləri üz hissənin dirsək tikişləri ilə uyğunlaşdırılır, astar qoldakı qabaq tikişi əsas parçadan olan qolun qabaq tikişindən 2-3 sm yuxarıda yerləşdirilir. Sapların rəngi qolun astar parçasının rənginə uyğun olmalıdır. Qolun astar hissəsini birləşdirməmişdən əvvəl onu ətək üzrə düzləndirir, qələm və ya tabaşirlə yoxlama nişanlarını pencəyin astarında və qolda qeyd edirlər. Bundan sonra qolun astarı pencəyin qoldibinə üz tərəfi içəri olmaq şərti ilə qoyulur, kontrol qeydlərə əsasən aşağı nəzarət qeydlərdən yuxarı başlayaraq tikirlər. Sonra astar qolun ikinci hissəsini də bu cür yerləşdirib yuxarı kontrol nöqtədən aşağı istiqamətdə tikirlər. Astarın yuxarı hissəsini tikilməmiş astar qolun tikilməmiş qabaq kəsikləri tərəfdən tikirlər. Tikişin eni 1 sm olur. Qolun astarını əsas parçadan olan üst qol tərəfdən tikirlər. Tikişlər qolun qoldibi ilə birləşmə tikişindən 0,1 sm məsafədə tikilir. Bundan ötrü astar qolun qabaq və dirsək tikişləri mərkəzi nəzarət qeydlərə əsasən yerləşdirilir, astara yığım verilərək tikilir. Sonra qolun astarına birləşdirilməmiş qabaq kəsikləri astarın üz tərəfindən kəsiklərin kənarı 1 sm içəri qatlanaraq kənarından 0,1 sm məsafədə maşınlanır. Qolları üz tərəfə çevirir və düzləndirirlər. Əgər qolun astarının yuxarı hissəsini əllə tikilərsə onda tikilməmiş astar hissəsini 0,7 sm daxilə qatlayır və 0,2-0,3 sm uzunluğunda gizli əl tikişləri ilə tikirlər.

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

İlgəklər əllə və yaxud xüsusi maşında əsas parçanın rənginə uyğun ipək sapla tikilir. İki bortlu pencəkdə ilgəklər köməkçi ülgülərin iştirakı ilə sağ, sol bort və laskan üzərində, bir bortlu pencəkdə isə ancaq sol bortda və laskanda ilgəklərin yeri qeyd edilir. Bortlarda ilgəklərin sayı modeldən asılı olur. Laskanda ilgəklər ustupa paralel qoyulur, ətəkdə isə bort xəttinə perpendikulyar olur. İlgək açan maşında ilgək açarkən onların yeri bort üzərində bortaltlığı tərəfdən qeyd olunur, belə ki, ilgəklər bortaltlığı tərəfdən hörmələnir. İlgəklərin sonu bəndləmə maşınında və ya əl tikişi ilə bort kənarına paralel bərkidilir. Hər iki ilgək ucu bərkidilir. İlgəklərin əllə tikilməsi vaxtı onların bort üzərində yeri ətək tərəfdə qeyd olunur. İlgək üçün bort üzərində yeri işarə edilmiş xətt üzərində xüsusi ülgücü olan alətlə kəsilir. Əvvəlcə ilgəyin kəsik kənarları nazik pambıq sapla hörmələnir (onun rəngi pencəyin rənginə uyğun olur), sonra isə ipə sapla ilgək tikişi ilə hörmələnir. Laskanda tikilən ilgəklərin arası kəsilmir (o əllə və ya ilgək maşınında tikilə bilər), belə ki, bu ilgək yaraşlıq üçün fasona uyğun tikilir və dekorativ sayılır. Formalı ilgəklərdə bərkitmə laskan kənarına paralel verilir.

- **Pencəyin isti-nəmləndirmə emalı**

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

Pencəyin son ütüləmə işini aşağıdakı ardıcılıqla aparırlar: pencək qəlibin müstəvisi üzərinə qoyulur. Əvvəlcə nəmləşdirilmiş ütəaltlığı üzərindən ciblər, qarsaqlar, yan tikişlər, kürək tikişi və döş hissədə qabarıqlıq ütülənir. Sonra bort, aşağı kənar, laskanlar və pencəyin yaxalığı ütülənir. Bort bortaltlığı tərəfdən, aşağı kənar astar tərəfdən sağ bortdan sol borta tərəf ütülənir. Laskanlar əmək tərəfindən, yaxalıq alt yaxalıq tərəfdən ütülənir. Bortlar, aşağı kənar, laskanlar və yaxalıq əvvəlcə buxarlandırılır, kənarları düzləndirilir, sonra axırıncı dəfə nəmləndirilmiş ütəaltlığının üstündə ütülənir. Bundan sonra astar hissədə bütün qırıqlar açılaraq ütülənir və yaxalığın dayağı ütülənir. Yaxalığın dayaq hissəsi 2 üsulla ütülənir: əvvəlcə sol yaxalıq hissəsi və 4-5 sm uzunluğunda laskanın başlanğıc hissəsində laskan elə qatlanır ki, onun aşağı ucu üst ilgəkdən 1-1,5 sm yuxarıda olsun, sonra isə sağ hissə ütülənir. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, hər iki laskan eyni endə və eyni uzunluqda olsunlar. Yaxalığın otlyotu alt yaxalığın birləşmə tikişini 0,3-0,5 sm ötmüş olsun. Sonra alt yarım qollar tərəfdən nəmləşdirilmiş ütə altlığının köməyi ilə qollar ütülənir. Qolların aşağı kənarını ütüləyərkən daxildən xüsusi yastıq qoyulur. Çiyin tikişləri, qolun okat tikişləri üst tərəfdən nəmləndirilmiş ütəaltlığının üstündən qəlibdə ütülənir. Qəlibin forması çiyin formasına uyğun olur. Ütüləmə vaxtı qırıqlar açılır, tikişlər düzləndirilir. Ütüləmə keyfiyyətini artırmaq, ütüləmə əməliyyatına sərf edilən vaxtı azaltmaq məqsədilə kütləvi istehsalda presləmədən istifadə edirlər. Presləmədən sonra pencəyin qalınlığı azalır. Son ütüləmə əməliyyatından sonra pencək manekənə geydirilir, buxarlandırılır, qırıqlar açılır. Qırıqlar yaxşı qızdırılmış ütə ilə isladılmış kətan parça üzərindən ütülənməklə aradan qaldırılır. Buxarla ütüləndikdən sonra pencək manekəndə asqıda 30-40 dəqiqə saxlanılır ki, tam qurusun və qayıqlı forma alsın.

- **Düymələrin tikilməsi**

Düymələrin ətəkdə yeri ilgəklərin yerinə görə müəyyənləşdirilir. Bu zaman ətəyin aşağı kənarı və bort hissələri sağ və sol yarım hissədə üst-üstə yerləşdirilir. Bir bortlu pencəklərdə yalnız sağ ətəkdə düymələrin yeri qeyd edilir. Şlis üzərində düymələrin yeri köməkçi ülgünün köməyi ilə qeyd edilir. Daxili cibdə düymənin yeri onun üçün qoyulmuş ilgək yerinə uyğun müəyyənləşdirilir. Düymə qeyd edilmiş yerdə xüsusi maşınla tikilir. Xüsusi maşın olmadıqda düymə 10 №-li pambıq sapla əllə tikilir. Bu zaman sap iki qat götürülür və hər düymə deşiyindən 3-4 dəfə əsas parça və ara qatına sancılmaqla tikilir. Bir bortlu pencəkdə 3-4 gizli tikişlə düymə bortaltlığına bərkidilir. Bort üzərində düymə 0,3-0,4 sm-ə bərabər olan hündürlükdə dayaqla tikilir. Bu hündürlük bort qalınlığına müvafiq olur. Düymədə dayanıqlıq yaratmaq üçün düyməni elə tikirlər ki, o parçaya çox sıxılmasın. Sonra düyməni yuxarı dartır və dayağı sapla yaxşı hörürlər. Bərkitmək üçün 3 gizli tikiş tikir və sapı kəsirlər. Sapı qırmaq olmaz, belə ki, tikişlər sökülə bilər. Qolların şlisində və daxili ciblərdə düymə dayanıqsız tikilir. Maşınla düymələrin tikilməsi vaxtı alt sap astar parçası rəngdə, üst sap isə əsas parça rəngdə olmalıdır. Düymələr tikildikdən sonra pencək artıq saplardan təmizlənilir, onun emalının düzgünlüyü yoxlanılır, üzərinə preyskurant talonu asılır, ustaya və ya texniki yoxlamaya verilir.



2.4.1. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif pencək modelləri haqqında təqdimat hazırlayın;
- Qruplara bölünün. Emalatxanada biçim hissələrini tikişə hazırlayın;
- Pencəyin ətəyinin və kürəyin isti-nəmləndirmə emalını aparın;

- Pencəyin astarını hazırlayın və üst hissəyə birləşdirin;
- Pencəyin yaxalığı mərhələlərlə hazırlanır. Üç qrupa bölünün. Hər qrup tələbələr yaxalığın bir mərhələsinə daxil olan əməliyyatı icra edir;
- İki qrupa bölünün. Birinci qrup tələbələr pencəyin qolunu tikir. İkinci qrup tələbələr isə tikilən qolları məmulatın qoldibinə birləşdirir. Bu zaman tələbələr qolun hazırlanmasında əmələ gələn nöqsanları (əgər varsa) müəyyən edirlər;
- Pencəyin son tamamlama əməliyyatı aparılır. Tələbələr öz aralarında bir nəfəri lider seçir. Həmin lider əmək bölgüsü aparır və bu bölgü əsasında hər bir tələbə bir əməliyyatı yerinə yetirir;
- Tələbə axını prosesində pencək hazırlayın.



2.4.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Pencəyi texnoloji ardıcılıqla hazırlayır”

- Müasir pencəklər hansı forma və üslublarda tikilirlər?
- Pencəyin biçim hissələri haqqında məlumat verin.
- Biçim hissələri tikişlə hansı ardıcılıqla hazırlanır?
- Pencəkdə qarasaqlar hansı məqsədlə hazırlanır?
- Ön və arxa hissənin isti-nəmləndirmə ilə işlənilməsini izah edin.
- Pencəkdə astarın hazırlanması və üz hissə ilə birləşdirilməsini danışın.
- Pencəkdə yaxalığın hazırlanması və boyun yerinə birləşdirilməsini söyləyin.
- Son tamamlama əməliyyatı deyəndə nə başa düşürsünüz?

Təlim nəticəsi 3: Geyimə aid olmayan tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır

3.1.1. Yeni doğulmuş körpələr üçün nəzərdə tutulmuş tikiş məmulatlarını hazırlayır



• Körpələr üçün bələk dəstinin hazırlanması

Yeni doğulmuş körpələr üçün aşağıda adları çəkilən tikiş məmulatları nəzərdə tutulmuşdur: papaqlar, köynəklər, önlüklər, əskilər, konvert və s. (şəkil 3.1.).



Şəkil 3.1. Yeni doğulmuş körpələr üçün bələk dəsti

Körpə dünyaya gələndə bədənin bir çox funksiyaları kimi termorequlyasiyası da tam fəaliyyət göstərmir. Buna görə yeni doğulmuşlar üçün geyim seçərkən papaqlara xüsusi önəm vermək lazımdır.

Papaqlar körpəyə aşağıdakı səbəblərə görə vacibdir :

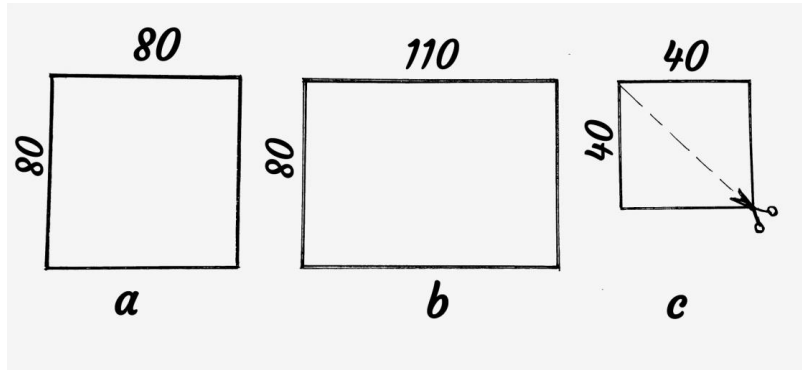
- 1) Körpənin fontanel sümüyü çox yumşaq olur və bərkiyənə qədər başı travmalardan qorumaq üçün;
- 2) Körpənin başı ilk aylarda bədəninə nisbətən böyük olduğu üçün daha tez soyuyur və onsuzda bədən temperaturunu saxlamaqda çətinlik çəkən körpə hipotermiya ola bilər.

Körpəyə papaq tikərkən aşağıdakılara riayət etmək lazımdır. Tikişlər iç tərəfdən olmamalıdır, çünki bu zaman tikişlər başın dərisini sürtür və narahatlığa səbəb olur. Papaq yüngül, yumşaq, hava keçirən, hiqroskopik, təbii liflərdən toxunmuş parçalardan tikilməlidir. Bu parçalara batist, kətan, flanel, çit, pamazi, satin, atlas və s. aiddir. Çit, kətan parçalardan əsasən isti havalar üçün nəzərdə tutulmuş papaqlarda istifadə edirlər. Soyuq havalar üçün nəzərdə tutulmuş papaqları isə adətən flanel, pamazi parçalardan tikirlər. Papaq rahat geyinilməli və çıxarılmalıdır. Lentləri daha geniş olmalıdır ki, açıb bağlanarkən düynələr düşməsin. Papağın başa rahat oturması üçün başın ölçülərinə tam uyğun tikilməlidir.

Yeni doğulmuş körpə üçün papağın biçimi çox asandır. Bunun üçün körpədən iki cür ölçü götürmək lazımdır: a) başın ümumi ölçüsü – alın səviyyəsində bütöv başın ətrafını; b) alın sahəsindən boyuna qədər olan məsafə. Papağın kənarları yumşaq kantla dövrələmə tikilir. Papaq müxtəlif növ bəzək elementləri ilə (krujeva, tesma, lentlər, bantlar və s.) bəzədilə bilər. Hal – hazırda yeni doğulmuşlar üçün nəzərdə tutulmuş bələk dəstində bir cüt yay, bir cüt qış papaqları olur.

Körpə üçün köynək ağ, çəhrayı, mavi, xırda güllü flanel parçadan tikilir. Köynəyin ön hissəsi 1 ədəd olur, qatlanaraq bütöv biçilir. Arxa hissə 2 ədəddən ibarətdir. Bunlardan biri digərindən bir qədər böyük olur və qarşı tərəfdəkinin üzərinə çəkilir. Köynək elə biçilir ki, çiyin tikişləri olmasın, tikişlər yalnız qolun altında və yanalarda olsun. Köynəyin kəsik kənarları xüsusi hörmələyici maşında hörmələyinir.

Bələk dəstinin vacib komponentlərindən olan əskilər ağ çitdən tikilir. Standart əskilərin ölçüsü 80x80 sm olur. Bələklik isə flanel parçadan tikilir, körpəni bələmək asan olsun deyərək əskiyə nisbətən böyük olur. Bələklik 110x80 sm ölçüdə tikilir. Tərəfləri 40 sm olan kvadrat çit parçanı (şəkil 3.2.c) ikiye bölüb, ondan papağın altından bağlamaq üçün ləçək düzəldə bilərsiniz. Belə ləçək körpənin qulaqlarını soyuqdan qoruyur. Ləçəyin kəşik kənarları hörmələnilir.



Şəkil 3.2. Bələk dəsti: a) uşaq əskisi; b) bələklik; c) uşaq ləçəyi

Bələk dəstinə önlük də daxildir. Önlük körpənin paltarını bulaşmaqdan çox yaxşı qoruyur. Önlüyün üstündə körpənin ağız–burnunu silmək üçün kiçik yaylıq qoyulacaq cib tikilir. Cibin üstünə bəzək məqsədilə istənilən applikasiya tikilə bilər.

Dəstə daxil olan hər bir komponentin sayı sifarişçinin istəyindən asılıdır.



3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Emalatxanada yeni doğulmuş körpə üçün nəzərdə tutulmuş tikiş məmulatının hansısa bir növünü fərdi şəkildə tikir;
- Tələbə axını prosesində körpə üçün bələk dəsti hazırlayın;
- Beş qrupa bölünün və liderinizi seçin. Qrup şəklində öz zövqünüzə uyğun olaraq bəzək elementlərindən istifadə edərək bələk dəsti hazırlayın. Sonra hər lider öz qrupunun işini digər qrup liderlərinə nümayiş etdirir. Bu zaman digər liderlər bu işi dəyərləndirib məmulata qiymət biçirlər (məbləğ şəklində). Sonda daha çox vəsait toplayan liderin qrupu qalib elan edilir.



3.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Yeni doğulmuş körpələr üçün nəzərdə tutulmuş tikiş məmulatlarını hazırlayır”

- Yeni doğulmuş körpə üçün hansı tikiş məmulatları nəzərdə tutulmuşdur?
- Köynəyin tikilməsində hansı amilləri nəzərə almaq lazımdır?
- Körpə üçün papaq seçərkən nələrə diqqət etmək vacibdir?
- Papaq tikərkən körpədən hansı ölçülər götürülməlidir?
- Körpə üçün tikiş məmulatları tikərkən hansı parçalara üstünlük verilir?

3.2.1. Müxtəlif növ yataq dəstlərini tikir

- **Yataq dəstinin hazırlanması**



Yataq dəsti məişətdə gündəlik işlədilən tikiş məmulatıdır. Yataq dəstini tikmək üçün universal və xüsusi maşınlar lazımdır. Universal maşınlardan düz tikişli məkikli toxunmalı bərkidici tikişli maşınlar, ziqzaqabənzər tikiş sıralı tikiş maşınları; xüsusi maşınlarda isə naxış tikən maşınlar, düymə tikən ilgək maşınları istifadə olunur.

İsti-nəmləndirmə əməliyyatının aparılması üçün növ ütülərdən, pnevmatik və hidravlik preslərdən istifadə olunur. Tikiş istehsalında yataq ağlarını biçmək üçün stasionar və yaxud səyyar biçici maşınlardan, döşənmə stolundan, konveyerdən geniş istifadə olunur.

Yataq dəstlərinin ölçüləri yorğanın, döşəyin və balış üzünün ölçüsündən asılıdır. **Bir nəfərlik komplektə** 150x210 sm, 150x215 sm, 160x220 sm ölçüdə yorğanağı; 160x210 sm, 150x215 sm, 180x260 sm ölçüdə döşəkağı və 70x70 sm, 60x60 sm, 50x70 sm ölçüdə 2 ədəd balışüzü daxildir. **İki nəfərlik komplektə** 180x210 sm, 180x215 sm, 205x225 sm yorğanağı; 175x210 sm, 175x215 sm, 210x230 sm, 240x260 sm döşəkağı və 70x70 sm, 60x60 sm, 50x70 sm ölçüdə olan 2 ədəd balışüzü daxildir (şəkil 3.3.).



Şəkil 3.3. Yataq dəsti

Yataq dəstinin tikilməsi düzgün parça seçimindən başlayır. Bunun üçün aşağıdakı parçalardan istifadə etmək olar: flanel, poplin, çit, bez, kətan, populen və s. Bu parçaların tərkibində bitki mənşəli liflər olduğundan onlar yumşaq, istilik saxlayan, qırışmayan olurlar, yuyulanda rənginin keyfiyyətini qoruyub saxlayırlar.

Yataq dəyişəyini tikmək üçün adətən qoşa tikişdən istifadə edirlər. Tikişin icrası üçün iki hissəni əvvəlcə tərs üzləri içəri olmaqla götürüb, kəsikdən 0,3-0,4 sm aralı bərkidici tikişlə işləyirlər; sonra tikilmiş hissəni çevirib hissənin avand üzlərini içəri salırlar; tikişi düzəldir və kənarında 0,5-0,7 sm məsafədə ikinci tikişi qoyurlar.

Döşəkağını tikmək üçün parça düzbucaq formada sifarişə uyğun ölçüdə biçilir. Kənarları iki dəfə qatlanıb universal maşında tikilir. Tikişin eni 1 sm olmalıdır.

Balışüzünü tikmək üçün bir tərəfi verilən ölçüdə kvadrat şəkildə biçilir, digər tərəfi isə həmin kvadratı 15-20 sm uzadaraq düzbucaq şəkildə biçilir. Əvvəlcə biçilmiş hissələrin kənarları işlənir. Sonra hissələr üz-üzə qoyulur, kənarlar bərabərləşdirilir və maşında tikilir. Balışüzünün bağlama yeri qatlama ilə, düymə ilgək ilə işlənir. Bundan başqa balışüzünün bağlama yerinin işlənilməsində molniya zəncirbəndindən geniş istifadə edilir.

Yataq dəstinin ən mürəkkəb elementi yorğanağıdır. **Yorğanağını** tikmək üçün düzbucaq formasında iki hissə biçilir. Hissələrin kənarları işlənir. Sonra hissələr üz-üzə qoyulub maşında tikilir. Yorğanağının da bağlama yerini tikmək üçün molniya zəncirbəndindən istifadə etmək məqsədəuyğundur.

Baxmayaraq ki, hal-hazırda yataq dəstlərinin istehsalını böyük sayda ixtisaslaşmış tikişçisi və biçicisi ola müəssisələr həyata keçirir, bu işlə hər bir tikişçi fərdi sürətdə də məşğul ola bilər.



3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İstehsalat təlimi dərslində ayrılıqda döşəkağını tikin və necə tikdiyinizi izah edin;
- Emalatxanada bağlama yerini müxtəlif üsullarla hazırlamaqla balıqüzünü tikin;
- Tələbə axını prosesində müxtəlif ölçülərdə yataq dəsti hazırlayın.



3.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Müxtəlif növ yataq dəstlərini tikir”

- Yataq dəstini tikərkən hansı parçalara önəm verilir və nə üçün?
- Yataq dəstinə daxil olan hər bir komponentin ölçülərini söyləyin.
- Yataq dəstini hazırlamaq üçün hansı avadanlıqlardan istifadə edirlər?
- Yorğanağının tikilmə ardıcılığını söyləyin.

3.3.1. Parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq pərdənin tikilmə üsulunu və ardıcılığını müəyyən edir



• Pərdənin tikilməsi

Pərdələrdən interyerdə müəyyən üslub yaratmaq üçün istifadə edilir. Düzgün seçilmiş pəncərə dekoru otağa komfort və rahatlıq hissi verir. Pərdə tikərkən bəzi məqamlara diqqət etmək lazımdır. Parçanın rəngini seçərkən otaqda olan digər tekstil məmulatlarının rəngi nəzərə alınmalıdır. Məsələn, yataq örtüyü, yumşaq mebel, masa örtüyü. Bundan başqa divar kağızının rəngi ilə də uyğunlaşdırılmalıdır.

Pərdənin hazırlanması materialın seçimindən başlayır. Eni 2,8 m olan parçalardan pərdə tikərkən eninə biçmək olar, yəni pərdənin hündürlüyü eninə bərabərdir.



Şəkil 3.4. Müxtəlif pərdə modelləri

Parçanın keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması – sıxlaşdırılması, yumşaqlığının artırılması, eləcə də tikilmə zamanı yığılmasının qarşısının alınması məqsədilə buxarla işlənilməsi üçün dekatirləmə tətbiq edilir. Bundan başqa tikilməzdən əvvəl pərdəlik parçanı yuyub, qurudub, ütüləmək lazımdır. Təbii

liflərdən toxunmuş parçalar xüsusi diqqət tələb edir. Məsələn, ipək parçaları yuyarkən sıxmaq olmaz, kətan parçaları həddindən artıq isti suda yumaq olmaz və s.

Sintetik parçalara üstünlük verənlər bilməlidirlər ki, belə parçalar yuyulanda deyil, İNƏ zamanı yığışlar, xüsusilə buxarla işləndikdə. Parçanın növündən asılı olmayaraq pərdənin tikilməsi mütləq həmin parçanın ütülənməsindən başlamalıdır. Daha sonra parçanın düz və tərs üzləri müəyyən edilir. Bu iş diqqət tələb edir, çünki hazırda pərdəlik parçalar ikiüzlü toxunur. Parçanın tərs üzünü onun kənarındakı kromka vasitəsilə də müəyyən etmək olar. Bundan başqa əgər parça naxışlıdırsa, onun düz üzündə naxışlar daha qabarıq və parlaq olurlar. Əgər parça naxışlıdırsa mütləq biçərkən naxışların istiqamətinə fikir vermək lazımdır.

Pərdənin eninə ölçüsü götürüldükdə qatlamaların dərinliyi nəzərə alınmalıdır. Bunun üçün pərdənin əsas eni yəni hazır pərdənin eni 2,5-ə vurulmalıdır. Pərdə biçərkən ölçülər parçanın tərs üzündə tikiş payı saxlamaqla qeyd olunmalıdır. Tikiş payı yan tərəflərdə 1,5-2 sm, aşağı və yuxarıdan isə 5-7 sm olmalıdır. Pərdəni tikərkən tikişin addımı adətən 2,5-3 mm olmalıdır. Pərdənin kənarlarını qatlama tikişi ilə tikərkən kəsik 1 sm enində 2 dəfə qatlanır. Tikişin əvvəli və axırı bəndlənməlidir.

Pərdənin yuxarı kənarı hazır olduqandan sonra karnizdən asmaq üçün xüsusi lent tikilir. Bunun üçün lenti pərdənin tərs üzündən qatlanmış hissənin üstünə qoyurlar. Lentin tərkibi adətən pambıqdan olur və yuyulduqda yığışır. Ona görə də lenti tikərkən əlavə pay saxlanılmalıdır ki, pərdənin kənarı deformasiyaya uğramasın.

Pərdənin əlavə aksesuarlarla bəzədilməsi sizin zövqünüz və fantaziyanızdan asılıdır. Bəzək elementlərindən krujeva, tesma, aplikasiya və s. istifadə edə bilərsiniz.



3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif pərdə modelləri və onların otağın ümumi interyerinə uyğunluğu haqqında geniş təqdimat hazırlayın;
- Tələbə axını prosesində pərdə hazırlayın.



3.3.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq pərdənin tikilmə üsulunu və ardıcılığını müəyyən edir”

- Pərdə üçün parça seçərkən hansı amilləri nəzərə almaq lazımdır?
- Dekatirləmə nədir və hansı məqsədlə aparılır?
- Pərdənin hazırlanma ardıcılığını söyləyin.
- Pərdə üçün parçanın rəngini seçərkən nəyə diqqət etmək lazımdır?

3.4.1. Məişətdə işlənilən müxtəlif növ örtükləri hazırlayır



- **Süfrələrin hazırlanması**

Süfrə - masa üçün vacib bəzək elementi hesab edilir. Süfrənin ölçüsü və hansı parçadan tikiləcəyi onun təyinatından asılıdır. Süfrələr təyinatına görə çay masası üçün, dekorativ, banket masası üçün və s. ola bilər (şəkil 3.5.).



Şəkil 3.5. Müxtəlif təyinatlı süfrələr

Gündəlik süfrələr sadə, praktik parçalardan tikilir. Belə süfrələr masanın kənarından hər tərəfdən 20 sm-ə qədər sallana bilər. Bayram süfrələri bəzəkli və yaxud tematik ola bilər. Məsələn, novruz bayramı üçün və yaxud uşaqlar üçün nəzərdə tutulmuş. Belə süfrələr adətən masanın kənarından 25-40 sm-ə qədər sallana bilər, istəyinizdən asılı olaraq döşəməyə qədər də sallana bilər.

Çay masası üçün nəzərdə tutulmuş süfrələr rahat olmalı, gözü yormamalıdır. Süfrəni tikməzdən əvvəl hansı masa üçün nəzərdə tutulubsa, həmin masanın ölçüsü götürülməlidir. Dairəvi masanın diametrinin, kvadrat masanın bir tərəfinin uzunluğunun, düzbucaq masanın uzunluğunun və eninin, oval şəkildə olan masanın böyük və kiçik diametrinin ölçüləri götürülür. Süfrənin ölçüləri aşağıdakı kimi hesablanı bilər:

$$\text{uzunluğu} = \text{masanın uzunluğu} + (\text{masanın kənarından sallanan hissənin uzunluğu} \times 2)$$

$$\text{eni} = \text{masanın eni} + (\text{masanın kənarından sallanan hissənin uzunluğu} \times 2)$$

Bundan əlavə tikiş payı da qoyulmalıdır.

Süfrəni tikərkən əvvəlcə onun forması müəyyən edilməlidir. Düzbucaq formada olan masa üçün düzbucaq və yaxud oval şəkildə süfrə; kvadrat formada olan masa üçün kvadrat və yaxud dairəvi süfrə; oval formada olan masa üçün oval və yaxud düzbucaq şəkildə süfrə; dairəvi formada olan masa üçün dairəvi və yaxud kvadrat şəkildə süfrə uyğun gələr.

Süfrə üçün parçanın rəngini seçərkən şəxsi zövqünüzə arxalanın. Bu zaman həmin süfrənin istifadə olunacağı otaqdakı başqa tekstil məmulatlarının rəngi də nəzərə alınmalıdır. Məsələn, pərdənin, yumşaq mebelin parçasının və s.

Süfrənin dizayn və dekoruna təsir göstərən amillərdən onun təyinatı və interyerin stilidir. Hal – hazırda süfrə üçün parça seçərkən əsasən aşağıdakı rənglərə üstünlük verilir: ənənəvi ağ, krem, bej, açıq boz və s. Parça seçərkən onun xüsusiyyətinə də diqqət etmək lazımdır. Gündəlik süfrələr üçün çox vaxt sintetik parçalardan istifadə edirlər. Belə parçalardan tikilən süfrə asan yuyulur, uzun müddətlikdir, qırıxmır, formasını və rəngini qoruyub saxlayır, ucuz başa gəlir. Bundan başqa gündəliyə teflon araşatılı süfrələrdən geniş istifadə olunur. Belə süfrələr nəmi çəkib özündə saxlaya bilmə xüsusiyyətinə malikdir.

Yaxşı olar ki, bayram, təntənəli günlər üçün nəzərdə tutulmuş süfrələr təbii liflərdən toxunmuş parçalardan hazırlansın. Pambıq parçalardan hazırlanan süfrə yuyulanda yığıldığından, onu biçərkən 10 sm -ə qədər əlavə pay saxlanılır. Kətan parçadan hazırlanan süfrələr ənənəvi, gözəl görünüşlü, uzun müddətlik, bahalı olurlar. Belə süfrələri də biçərkən 15 sm-ə qədər əlavə pay qoyulmalıdır. Bu süfrələr 30°C –də yuyulmalıdır. Süfrələri tikərkən bəzək məqsədilə krujeva, tesma, volan, aborka və s. istifadə etmək olar. İstəyinizdən asılı olaraq süfrə tikərkən əlavə salfetka da tikə bilərsiniz.



3.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünün və liderinizi seçin. Hər qrup tələbələr birlikdə öz zövqlərinə və fantaziyalarına əsaslanaraq və müxtəlif bəzək elementlərindən istifadə edərək bayram masası üçün süfrə hazırlayırlar. Sonra hər qrup lideri hazır məhsulu bir-birinə təqdim edir. Digər qrup liderləri isə məhsula qiymət verib dəyər biçirlər. Sonda hansı qrup lideri məhsulunun satışından daha çox vəsait toplayır o qrup qalib elan olunur;
- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif süfrə modelləri və onların təyinatı haqqında təqdimat hazırlayın. Dərsdə həmin təqdimat nümayiş etdirilir və digər tələbələr öz əlavələrini edirlər;
- Emalatxanada müxtəlif növ süfrələr hazırlayın.



3.4.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Məişətdə işlənən müxtəlif növ örtükləri hazırlayır”

- Süfrələrin növləri və təyinatı haqqında məlumat verin.
- Süfrə üçün parça seçərkən hansı amillərə diqqət etmək lazımdır?
- Süfrə tikərkən ölçülərin götürülməsi haqqında nə danışa bilərsiniz?
- Süfrənin təyinatına uyğun olaraq parçanın rəngi və xüsusiyyəti haqqında fikir mübadiləsi aparın.

İstifadə olunan mənbələr

1. Pənahova M.H., Xəlilova Z.İ. Geyimin hazırlanma texnologiyası, “Bakınəşr”, 2009
2. Truxanova A.T. Tikiş istehsalı texnologiyasının əsasları, Bakı, “Maarif” nəşriyyatı, 1988
3. Ревичева Ф.А. Изготовление женской и детской верхней одежды, Москва, «Легкая индустрия», 1973
4. Труханова А.Т. Технология женской легкой одежды, Москва, «Легкая индустрия», 1976
5. Савостицкий А.В. и др. Технология швейных изделий, М., «Легкая индустрия», 1971
6. Феденюк В.Г. и др. Прокладочные материалы для мужских сорочек и женских платьев, М., «Легкая индустрия», 1973
7. Эмпель С.С. Оборудование для влажно-тепловой обработки в швейном производстве, М., «Легкая индустрия», 1970