



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


AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ
PEŞƏ TƏHSİLİ ÜZRƏ
DÖVLƏT AGENTLİYİ

Tikiş Məmulatlarının Hazırlanma Texnologiyası



NIRAS



Eductrade



A.R.S. Progetti S.P.A.
Ambiente Risorse Sviluppo

Ünvan: Bakı, Nərimanov rayonu, Əlicabbar Orucəliyev 61, Peşə Təhsili üzrə Dövlət Agentliyi | Tel.: +994 (012) 567 28 10



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.....	4
“Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyası” modulunun spesifikasiyası.....	5
Təlim nəticəsi 1: Əl və maşın işlərini yerinə yetirməyi bacarır	6
1.1.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməklə iş yerini düzgün təşkil edir	6
1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	6
1.1.3. Qiymətləndirmə	7
1.2.1. Alət və avadanlıqları iş prosesində tətbiq edir	8
1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	10
1.2.3. Qiymətləndirmə	10
1.3.1. Əl və maşın tikişlərinin növ və təyinatını müəyyənləşdirir	11
1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	23
1.3.3. Qiymətləndirmə	23
1.4.1. Əl və maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir	24
1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	25
1.4.3. Qiymətləndirmə	26
Təlim nəticəsi 2: İsti-nəmləndirmə əməliyyatları (İNƏ) haqqında bilir və onlardan iş prosesində istifadə etməyi bacarır	27
2.1.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir	27
2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	28
2.1.3. Qiymətləndirmə	28
2.2.1. Alət və avadanlıqlar haqqında məlumat verir	28
2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	29
2.2.3. Qiymətləndirmə	30
2.3.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ növlərini və təyinatını müəyyən edir	30
2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	31
2.3.3. Qiymətləndirmə	31
2.4.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ yerinə yetirən zaman texniki şərtlərə əməl edir	31
2.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	32
2.4.3. Qiymətləndirmə	32
Təlim nəticəsi 3: Məmulatın ayrı-ayrı hissələrini hazırlamağı bacarır.....	33
3.1.1. Məmulatın kiçik hissələrini hazırlayır	33
3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	36
3.1.3. Qiymətləndirmə	36
3.2.1. Ciblərin hazırlanma qaydasını bilir	36
3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	40
3.2.3. Qiymətləndirmə	40
3.1.1. Müxtəlif növ yaxalıqları tikir	41
3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	43
3.1.3. Qiymətləndirmə	43
3.2.1. Bağlamaların növlərini sadalamaqla tikilmə üsulunu müəyyən edir	43
3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	46
3.2.3. Qiymətləndirmə	47

3.3.1. Tələbə axını prosesində müəyyən əməliyyatları yerinə yetirir	47
3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	48
3.5.3. Qiymətləndirmə	48
Təlim nəticəsi 4: Müxtəlif növ tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır	49
1.1.1. Bel məmulatlarını tikir	49
1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	57
1.1.3. Qiymətləndirmə	57
4.2.1. Qadın paltarını texnoloji ardıcılıqla hazırlayır	57
4.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	61
4.2.3. Qiymətləndirmə	61
4.3.1. Üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla tikir	61
4.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	64
4.3.3. Qiymətləndirmə	64
4.4.1. Tekstil məmulatlarının növlərini müəyyən edir	64
4.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	66
4.4.3. Qiymətləndirmə	67
Təlim nəticəsi 5: Tikiş istehsalının təşkili haqqında bilir və təmirin növlərini müəyyən edir	68
5.1.1. Təcrübə, hazırlıq, biçim istehsalının əməliyyatları haqqında məlumat verir	68
5.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	70
5.1.3. Qiymətləndirmə	70
5.2.1. Tikiş məmulatlarının yoxlanılmaqla hazırlanma ardıcılığını sadalayır	70
5.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	71
5.2.3. Qiymətləndirmə	71
5.3.1. Tikiş məmulatlarının təmir növlərini bilir	71
5.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	73
5.3.3. Qiymətləndirmə	73
5.4.1. Standartlaşmanın mahiyyətini və məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti izah edir	73
5.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	76
5.4.3. Qiymətləndirmə	77
1.5.1. İş vaxtı itkisinin aradan qaldırılmasını nəzərə almaqla fəhlə əməyini mütərəqqi formada təşkil edir	77
1.5.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər	78
1.5.3. Qiymətləndirmə	79
İstifadə olunan mənbələr:	80

Giriş

Bu dərslik tikiş istehsalatı istiqaməti üzrə nəzərdə tutulmuş ixtisasların tədrisində istifadə üçün tövsiyə olunur.

Geyim bəşəriyyətin maddi mədəniyyət elementlərindən biridir. İnsan cəmiyyətinin hər bir tarixi inkişaf mərhələsində geyim forması dəyişir. Geyim ictimai quruluşun tələblərini, texnikanın, iqtisadiyyatın inkişafını, eləcə də xalqların milli mədəniyyət və məişət xüsusiyyətlərini, bədii zövqünü və milli ənənələrini özündə əks etdirir.

Geyim insan bədənini onu əhatə edən mühitin müxtəlif təsirlərindən (istidən, soyuqdan, rütubətdən, tozdan və s.) qorumaq üçün mühafizə vasitəsi kimi yaranmışdır.

Keçmiş zamanlardan bu günümüzdək şərəfli peşələrdən biri kimi tanınan dərzilik sənəti haqqında belə bir fikir formalaşmışdır ki, insanın xarici görünüşü dərzinin istedadı və zövqündən asılıdır.

Dərzinin peşəkar bacarıqlarına – geyimin hazırlanması zamanı bütün əməliyyatları yerinə yetirə bilmək, tikiş maşınında işləmə vərdişləri, tikiləcək məmulatların ölçülərini müəyyənləşdirmək və məmulatı yoxlama baxışına hazırlamaq bacarıqları daxildir. Ölkəmizdə tikiş sənayesinin inkişafına xüsusi qayğı göstərilir. Əhalinin zövqə uyğun, müxtəlif çeşidli və yüksək keyfiyyətli tikiş məmulatlarına olan tələbatını təmin etmək üçün müasir avadanlıqları, yeni texnologiyaları istehsalatda tətbiq etməyi bacaran mütəxəssislərin hazırlanmasına böyük ehtiyac vardır. Bu baxımdan “Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyası” modulunu bitirdikdə tələbə istənilən forma və ölçüdə müxtəlif növ tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacaracaqdır.

Bu məqsədlə dərzilərin və ya tikişçi əl və maşın işlərini yerinə yetirməyi, isti-nəmləndirmə əməliyyatında alət və avadanlıqlardan düzgün istifadə etməyi, geyim və yaxud geyimə aid olmayan tikiş məmulatlarının hazırlanmasında texnoloji ardıcılığı bilməlidir.

Bundan başqa hazırlıq-biçim proseslərinin təkmilləşdirilməsi, məmulatın keyfiyyətinin yoxlanılması, fəhlə əməyinin düzgün təşkili tikiş sənayesi üçün ən aktual məsələlərdəndir.

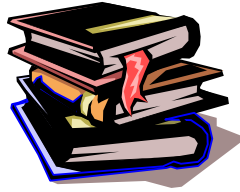
Tikiş istehsalında elmi-texniki tərəqqinin sürətləndirilməsinin əsas rolu - əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsində, buraxılan məhsulun keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında son nəticənin əldə edilməsi – texnologiya, mexanikləşdirmə və avtomatlaşdırma sahəsində qazanan ən yeni nailiyyətlərin kompleks həlli və istehsalata tətbiqi yolu ilə texniki təchizatı tamamilə yeniləməklə mümkündür.

“Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyası” modulunun spesifikasiyası

Modulun adı: Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyası
Modulun kodu:
Modul üzrə saatlar: 319
Modulun ümumi məqsədi: <i>Bu modulu bitirdikdən sonra tələbə sifarişə uyğun tələb olunan forma və ölçülərdə müxtəlif növ tikiş məmulatlarını tikməyi bacarır.</i>
Təlim nəticəsi 1: Əl və maşın işlərini yerinə yetirməyi bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməklə işçi yerini düzgün təşkil edir;</i>
2. <i>Alət və avadanlıqları iş prosesində tətbiq edir;</i>
3. <i>Əl və maşın tikişlərinin növ və təyinatını müəyyənləşdirir;</i>
4. <i>Əl və maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir.</i>
Təlim nəticəsi 2: İsti – nəmləndirmə əməliyyatları (İNƏ) haqqında bilir və onlardan iş prosesində istifadə etməyi bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir;</i>
2. <i>Alət və avadanlıqlar haqqında məlumat verir;</i>
3. <i>İNƏ növlərini və təyinatını müəyyən edir;</i>
4. <i>İNƏ yerinə yetirən zaman texniki şərtlərə əməl edir.</i>
Təlim nəticəsi 3: Məmulatın ayrı – ayrı hissələrini hazırlamağı bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Məmulatın kiçik hissələrini hazırlayır;</i>
2. <i>Ciblərin hazırlanma qaydalarını tətbiq edir;</i>
3. <i>Müxtəlif növ yaxalıqları tikir;</i>
4. <i>Bağlamaların növlərini sadalamaqla tikilmə üsulunu müəyyən edir;</i>
5. <i>Tələbə axınında müxtəlif əməliyyatları yerinə yetirir.</i>
Təlim nəticəsi 4: Müxtəlif növ tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Bel məmulatlarını tikir;</i>
2. <i>Qadın paltarlarını texnoloji ardıcılıqla hazırlayır;</i>
3. <i>Jileti tikir;</i>
4. <i>Tekstil məmulatlarını hazırlayır.</i>
Təlim nəticəsi 5: Tikiş istehsalının təşkili haqqında bilir və müəyyən təmir işlərini yerinə yetirməyi bacarır
Qiymətləndirmə meyarları
1. <i>Təcrübə, hazırlıq, biçim istehsalının əməliyyatları haqqında məlumat verir;</i>
2. <i>Tikiş məmulatlarının yoxlanılmaqla hazırlanma ardıcılığını sadalayır;</i>
3. <i>Tikiş məmulatlarını təmir edir;</i>
4. <i>Standartlaşmanın mahiyyətini və məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti izah edir;</i>
5. <i>İş vaxtı itkisinin aradan qaldırılmasını nəzərə almaqla fəhlə əməyini mütərəqqi formada təşkil edir.</i>

Təlim nəticəsi 1: Əl və maşın işlərini yerinə yetirməyi bacarır

1.1.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməklə iş yerini düzgün təşkil edir



- **Əl işlərində iş yerinin təşkili**

İşin xüsusiyyətindən asılı olaraq əl işləri iki vəziyyətdə yerinə yetirilir: oturaq və ayaq üstə. İş yerinin düzgün təşkili əmək məhsuldarlığını artırır və yüksək keyfiyyətli işi təmin edir. Əl işlərinin görülməsi üçün iş yeri stol, stul və ayaqaltı ilə təchiz edilməlidir. İş stolu hazırlanan məmullatın, yerinə yetirilən əməliyyatların növündən asılı olaraq müxtəlif ölçülərdə ola bilər. İşçinin gözü ilə məmullat arasındakı məsafə orta hesabla 30 sm (ən azı 25 sm, ən çoxu 35 sm) olmalıdır. Bu məsafə vintlil (fırlanan) stulun oturacağına qaldırmaqla tənzim edilir. Stolun üstündə işçinin sağ tərəfində (əlil hərəkət zonasında) iynə-sap üçün xüsusi altlıq yerləşdirilməlidir. Bundan başqa əl işinin yerinə yetirilməsi üçün lazım olan alətlər və iş yerinə qulluq etmək üçün əşyalar stolun siyirmə yeşiyində saxlanılmalıdır. İş növbəsi ərzində geyim hissələrini, yaxud yarımfabrikatları qoymaq üçün stolun qabağına üfūqi şəkildə oynaq kronşteyn bərkidilə bilər və ya stellaj yerləşdirilə bilər. İstehsalat zibilini yığmaq üçün stolda çıxarılabilən zibil qabı vardır.

İş qurtardıqdan sonra iş yerini səliqəyə salmaq lazımdır. İşlənən bütün hissələri, alət və tərtibatları müəyyən olunmuş qaydada stolun yeşiyinə, yaxud şkafa yığmaq lazımdır.

- **Maşın işlərində iş yerinin təşkili**

Maşın işlərinin yerinə yetirilməsi üçün iş yeri fərdi elektrik intiqalı olan stol və oturacağı hündürlüyünün tənzimlənməsinə imkan verən vintlil (fırlanan) stul ilə təchiz edilməlidir. Stolun üzərində tikil maşının başlığı yerləşdirilir, eləcə də lazım olan alət və tərtibatları düzülər. İş yerində ayrıca və yaxud maşının gövdəsinə quraşdırılmış yerli işıqlandırma sistemi olmalıdır. Stolun üstü hamar olmalıdır. Stolun üstündə sapın makaraya sarınması üçün xüsusi avadanlıq yerləşdirilməlidir. Stolun iş səthinin sahəsi məmullat hissələrinin ölçüləri və yerinə yetirilən əməliyyatların xarakteri ilə müəyyən edilir. Stolun üzərində ancaq işlənən hissələr və mövcud texnoloji əməliyyatın yerinə yetirilməsi üçün lazım olan alət və tərtibatlar olmalıdır. İş yeri qatlanan altlıq, yaxud stellajla da təchiz edilə bilər.

Maşın işlərini yerinə yetirərkən düzgün iş vəziyyəti işçinin əhval-ruhiyyəsinə müsbət təsir edir, onun zəhmətini yüngülləşdirir. Düzgün olmayan iş vəziyyəti işçinin tez yorulmasına, bununla da əmək məhsuldarlığının aşağı düşməsinə səbəb olur. İşçi maşın arxasında düz iynənin qarşısında oturmalıdır, onun bədəni stoldan 10-15 sm aralı olmalı, gözü ilə məmullat arasındakı məsafə isə təxminən 30 sm təşkil etməlidir. Qolların bilək hissələri maşının platforması üzərində dayanıqlı vəziyyət almalı, dirsəklər isə stol ilə eyni səviyyədə olmalıdır. İşçi xüsusi geyimdə olmalı, saçları ləçəklə yığılmalı, paltarları isə düymələnməlidir.

Əgər maşına toxunan zaman cərəyan hiss edilirsə, işi dayandıraraq təcili ustaya müraciət etmək lazımdır. Maşını təmizləyib yağlayarkən elektrik mühərriki söndürülməlidir.

İş qurtardıqdan sonra iş yeri səliqəyə salınmalıdır. İşlənən hissələr şkafa qoyulmalı, alət və tərtibatlar stolun yeşiyinə yığılmalıdır.



1.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İki qrupa bölünün. Birinci qrup birlikdə əl işlərinin yerinə yetirilməsi zamanı iş yerinin təşkilini əyani sürətdə izah edərək göstərir. İkinci qrup maşın işlərinin yerinə yetirilməsi zamanı iş yerinin təşkilini göstərir. Sonra hər iki qrup bir-birinin gördüyü işi qiymətləndirir.
- İki qrupa bölünün. Hər qrup bir-birinin içində olan iki dairədə oturur. Birinci qrup daxili dairədəki stullarda əyləşir, ikinci qrup isə xarici dairədəki stullarda əyləşir. Daxili dairədə əyləşmiş tələbələrə "Maşın işlərində iş yerinin təşkili" mövzusu ətrafında müzakirələr aparmaq tapşırılır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçılarının əsas vəzifəsi müzakirələrin şəffaf və müəyyən edilmiş qaydalara uyğun aparıldığını müşahidə etməkdir.
- İki qrupa bölünün. Birinci qrup birinci mövzunu əhatə edən 3 sual hazırlayır. İkinci qrup ikinci mövzunu əhatə edən 3 sual hazırlayır. Qruplar suallar yazılan kağızları bir-biri ilə

dəyişirlər, müəllim tərəfindən qoyulmuş vaxt ərzində sualları cavablandırıb əvvəlki qruplara qaytarırlar. Qruplar bir-birinin cavablarını qiymətləndirirlər.

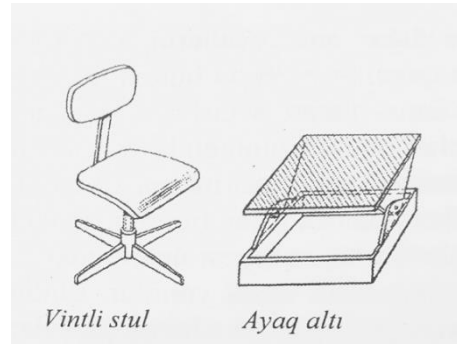
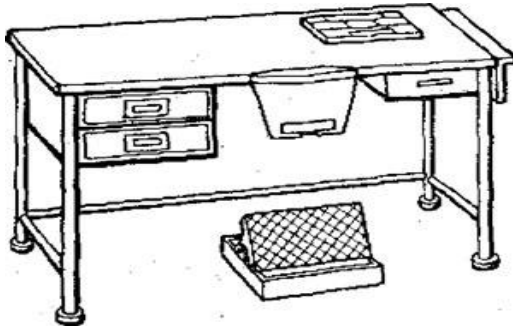


1.1.3. Qiymətləndirmə

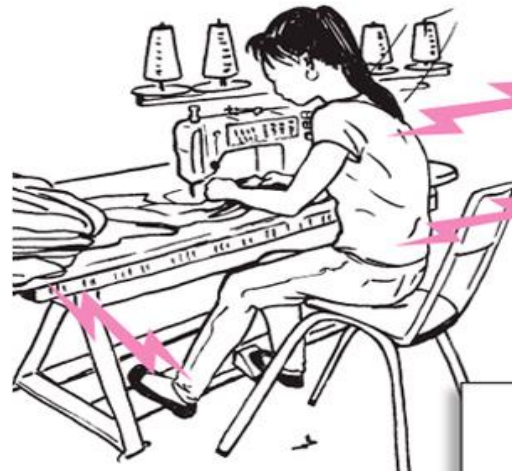
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməklə iş yerini düzgün təşkil edir”

- Əl işlərinin görülməsi üçün iş yerinin düzgün təşkilinə hansı tələblər qoyulur?
- Əl və maşın işlərinin yerinə yetirilməsində iş yerini düzgün təşkil etməklə nəyə nail olmaq olar?
- İş yerini düzgün təşkil etmək üçün tikişçi nələri bilməlidir?
- Maşın işlərində iş yerinin təşkili zamanı hansı texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etmək lazımdır?
- Aşağıdakı şəklə əsasən əl işlərinin yerinə yetirilməsi üçün iş yerinin düzgün təşkilini təsvir edin.

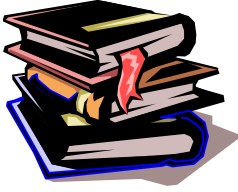


- Aşağıda iki şəkil verilmişdir. Bu şəkillər arasındakı fərqi tapın.



- Yuxarıda verilmiş şəkillərə əsasən maşın işlərinin yerinə yetirilməsində iş yerinin düzgün təşkilini təsvir edin.

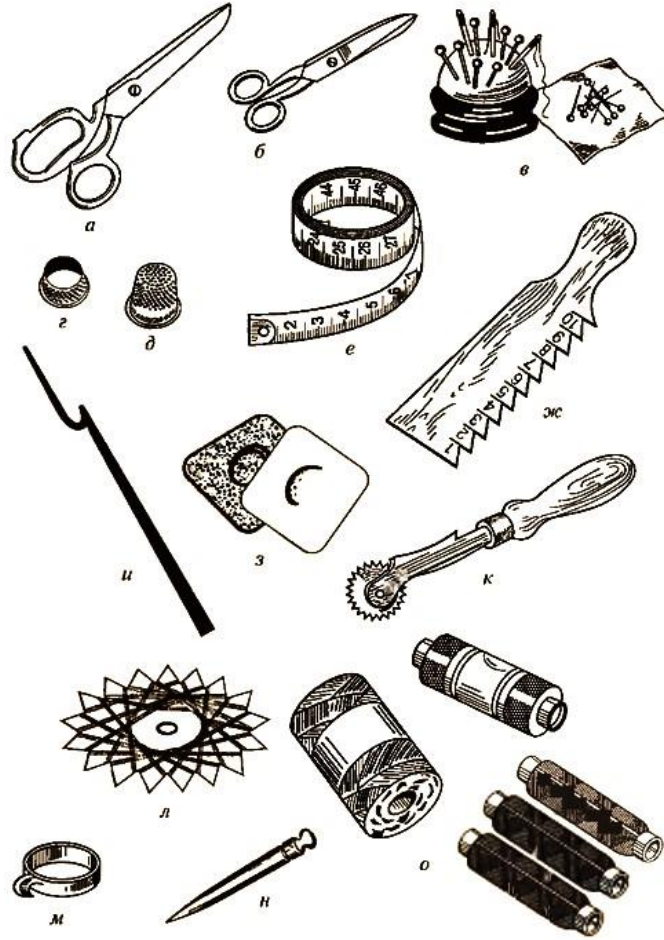
1.2.1. Alət və avadanlıqları iş prosesində tətbiq edir



• Əl işlərində istifadə olunan alət və tərtibatlar

Əl işlərinin görülməsi üçün lazım olan alətlərə - əl iynələri, üskük (oymaq), qayçı, santimetr lenti və s.; tərtibatlara – maneken, ülgülər, bıçaqlı halqa, sancaqlar və s. daxildir (şəkil 1.1).

Məmulatın keyfiyyəti, fəhlənin əmək məhsuldarlığı lazım olan alət və tərtibatların düzgün seçilməsindən çox asılıdır. Alət və tərtibatlar məmulat hazırlanan parçaya və görülmə işin növünə uyğun olaraq seçilir.



Şəkil 1.1 Əl işlərinin görülməsində işlədilan əşyalar

• **Əl iynələri** – ucları iti olmalı, möhkəm və sınımayan, yaxşı cilalanmış olmalı, göz lazımı ölçüdə olmalıdır. İynələr diametrinə (qalınlığına) və uzunluğuna, gözlərin ölçüsünə görə müxtəlif olur. İynələr uzunluqlarından və diametrlərindən, eləcə də təyinatlarından asılı olaraq №1-dən №12-yə qədər buraxılır. Tək nömrəli bütün iynələr cüt nömrəli iynələrdən uzun olur (cədvəl 1).

İynənin №-si	Diametri, mm	Uzunluğu, mm	Təyinatı
			Aşağıdakı parçalardan məmulat hazırladıqda
1	0.6	35	Yüngül pambıq, ipək və yun parçalar.
2	0.7	30	
3	0.7	40	
4	0.8	30	

5	0.8	40	Orta qalınlıqlı parçalar: triko, yüngül komvol və s.
6	0.9	35	
7	0.9	45	
8	1.0	40	Qalın parçalar: draplar, mahud və s.
9	1.0	50	
10	1.2	50	
11	1.6	75	Kisələr, poqon və s. hazırlanan parça.
12	1.8	80	

Cədvəl 1.1 İynələrin ölçüləri və təyinatı

İşlənən iynəyə, tikilən parçaya müvafiq olaraq sapın №-si də seçilməlidir. Çox nazik pambıq parçalardan (markizet, batist, vual və s.) məmumat hazırladıqda 50-80 №-li pambıq sap işlədilir. Çit, satin, flanel və s. kimi pambıq parçalardan paltarlar hazırladıqda 50-60 №-li sap işlədilir. Şifon, krep-jorjet kimi çox nazik parçaları 65, 75 №-li ipək saplarla və 80 №-li pambıq sapla tikirlər. Krepdeşin, krepsatin kimi nazik və yüngül parçaları 60-80 №-li pambıq saplarla, yun parçaları– 50-60 №-li saplarla tikirlər. Nazik parçalardan kostyum və palto tikdikdə 40-60 №-li pambıq saplardan, qalın parçalardan palto tikdikdə 30-40 №-li saplardan istifadə edirlər.

- **Üskük (oymaq)** – iynəni parçaya batıran zaman barmağı zədələnməkdən qorumaq üçündür. Onu sağ əlin orta barmağına taxırlar. Üsküyün səthində şahmat qaydasında oyuqlar vardır ki, bunlar iynəni sürüşməyə qoymur. Üsküyü orta barmağın qalınlığına uyğun olaraq elə seçirlər ki, o barmağa kip otursun. Üsküklər dibli və dibsiz olur. Yüngül geyimlərin hazırlanmasında əl işlərini yerinə yetirən zaman dibli üsküklərdən, üst geyimləri hazırladıqda isə dibsiz üskükdən istifadə edirlər. 8, 10, 12 №-li üsküklər kişilər üçün; 2, 3, 4, 5 №-li üsküklər isə qadınlar üçündür.

- **Qayçı** – parça və materialların biçilməsi mexanikləşdirilmiş kütləvi istehsalatda başlıca olaraq kiçik hissələrin kəsilməsi, yaxud sap qırıqlarını kəsmək üçün işlədilir. Fərdi sifarişlərlə məmumat hazırladıqda isə həm parçanın biçilməsində, həm də kiçik hissələrin kəsilməsi və digər əməliyyatların icrasında qayçıdan istifadə edilir. Tikiş istehsalında tətbiq edilən qayçılar 8 №-də buraxılır. Onları yerinə yetirilən əməliyyatdan və işlənən parçalardan asılı olaraq seçirlər (cədvəl 2).

<i>Əməliyyatlar</i>	<i>Qayçının №-si</i>
Fərdi sifarişlər üzrə palto parçalarının biçilməsi və kəsilməsi	1
Kostyumluq yun mahud parçanın biçilməsi və kəsilməsi	2
Orta qalınlıqda parçadan olan hissələrin kəsilməsi	3
Donluq yun parçaların biçilməsi	4
Yüngül yun, ipək və pambıq parçalardan olan hissələrin kəsilməsi	5
Tikişlərin, hissələrin ayrılığının kəsilməsi	6,7
Hazır məmumatda sapların uclarının kəsilməsi	8

Cədvəl 1.2 Qayçıların təyinatı

Qayçılar bağlanarkən cingiltili səs çıxarmamalıdır; qayçının tiyələri bütün uzunluğu boyunca eyni dərəcədə yaxşı kəsməlidir.

- **Santimetr lenti** – üzərində santimetr və millimetrlik bölgülər köçürülmüş rezinləşdirilmiş yumşaq lentə deyilir. O, insan fiqurundan ölçülərin götürülməsi üçün tətbiq edilir.

- **Tabaşir** vasitəsi ilə biçim və geyimin bədənə uyğunlaşdırılması zamanı xətləri və nişanları köçürürlər. Tikiş sənayesi üçün müxtəlif rənglərdə tabaşir istehsal olunur. Çəkilən bütün xətlərin nazik olması üçün tabaşirin kənarlarını daim itiləmək lazımdır. Tabaşirin eni 0,5-dən 1,5 mm-ə qədər olur. Bəzən tabaşir əvəzinə nazik yonulmuş quru sabun qırığından istifadə edirlər.

- **Maneken** həm məmumatın hazırlanması prosesində onun düzgünlüyünü yoxlamaq üçün, həm də hazır vəziyyətdə yoxlanılması üçündür. Maneken üzərində, məsələn, məmumatın yan və çiyin tikişlərinin vəziyyətini, yaxalığın boyun yerinə, qolların qol yerinə və s. düzgün köklənməsini yoxlayırlar.

Kişi və qadın manekenləri 88, 92, 96, 100, 104, 108, 112, 116 və 120 ölçülərdə, bir orta (üçüncü) boyda və üç doluluqda buraxılır. Uşaq manekenləri 44, 48, 52, 56, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 84, 88 və 92 ölçülərdə buraxılır. Manekəndən rahat istifadə edilməsi üçün onu altlıq üzərində elə bərkidirlər ki, istənilən səmtə asanlıqla çevirmək və qaldırmaq mümkün olsun.

- **Ülgülər** məmulatın kartondan, yaxud digər materiallardan kəsilmiş ayrı-ayrı hissələrinə deyilir. Ülgülər aşağıdakı növlərə ayrılır: ülgü-etalon, işlək və köməkçi. Ülgü-etalonlar kütləvi istehsalatda lazım olan ülgülər dəstinin hazırlanması və yoxlanması üçündür. İşlək ülgülər vasitəsilə parça üzərində geyim hissələrinin konturlarını çəkir, məmulat hissələrinin düzgün birləşdirilməsi üçün nəzarət çərtiklərini köçürürlər. Köməkçi ülgülərdən istifadə etməklə tikiş sexlərində yığmaları, ilgəkləri, düymə yerlərini, habelə bortların, yaxalıqların küncələrini tabaşirlə nişanlayırlar.



1.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Hər alət və tərtibatın adı kağız parçalarına yazılaraq bir qutuya atılır. Sonra müəllim tərəfindən oyunda iştirak edəcək tələbələr seçilir. Hər tələbə qutudan kağız parçası çıxarır və müəllim qum saatını çevirib 1 dəqiqə vaxt verir. Vaxt bitənə tələbə kağızda yazılan alət və tərtibat haqqında ola biləcək dərəcədə çox məlumat verməyə çalışır. Verilmiş vaxt ərzində ən çox məlumat verən tələbə qalib elan olunur və uşaqların alqışlarının sədaları altında ona öyrəndiyi sənətə aid hədiyyə verilir.
- Tələbənin birinə əlavə mənbələrdən istifadə edərək manekenlərin növü və təyinatı haqqında geniş izahlı bir təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Dərstdə həmin təqdimat tələbə tərəfindən nümayiş etdirilir və digər tələbələr öz rəylərini bildirir.
- Karton materialdan olan vərəqlərdə böyük ölçüdə 1-8-ə kimi rəqəmlər yazılır. Müəllim nömrəni tələbələrə verir və onlar verilmiş nömrələrə uyğun qayçıların təyinatı haqqında qısa məlumatlar verirlər.



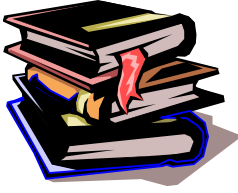
1.2.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Alət və avadanlıqları iş prosesində tətbiq edir”

- Əl işlərində istifadə olunan alət və tərtibatlar hansılardır?
- Yüngül parçadan hazırlanmış geyimlərdə hansı növ üskükdən istifadə olunur?
- Üskükdən tikiş zamanı nə üçün istifadə olunur?
- Əl tikişlərinin icrası zamanı saplar necə seçilməlidir?
- Hazır məmulatda sapların uclarının kəsilməsi üçün hansı qayçıdan istifadə edirlər?
- Ülgülərin növlərinin sadalayın.
- Əl iynələri haqqında məlumat verin.

1.3.1. Əl və maşın tikişlərinin növ və təyinatını müəyyənləşdirir



• Tikiş nədir?

Geyim hissələrinin işlənməsi və onların bir-birinə birləşdirilməsi üçün sap, yapışqan və nadir hallarda qaynaqdan istifadə edilir. Bununla əlaqədar olaraq sap ilə, yapışqanla və qaynaq yolu ilə birləşdirilmə üsulları mövcuddur.

Geyimin kütləvi istehsalında və fərdi sifarişlərlə hazırlanmasında əsas hissələri əsasən sapla birləşdirirlər; bu zaman görülən əl işlərinin həcmi çox olur (xüsusilə geyim atelyedə hazırlanan halda).

Tikiş məmulatı hissələrinin və onların hissəciklərinin bir-birinə sap ilə birləşdirilmə üsulunda müxtəlif tərkibli liflərdən alınan saplar vasitəsilə əl ilə, yaxud maşında tikirlər.

Tikiş - sap ilə tikmə üsulunda iynənin material üzərində açdığı iki deşik arasında sapın hörülməsindən alınan strukturun bir elementidir. Tikiş elementinin ardıcıl sırası baxya tikişini əmələ gətirir.

Tikişin uzunluğu materialın üz tərəfində sapın uzunluğu və ara məsafəsi ilə müəyyən edilir. Bu tikişin növü və işlənən materialın qalınlığından asılı olur. Yerinə yetirilmə üsulundan asılı olaraq əl və maşın tikişləri vardır. Tikiş alınmasında müxtəlif miqdarda sap iştirak edə bilər. Bununla əlaqədar olaraq tikişin quruluşu da müxtəlif olur.

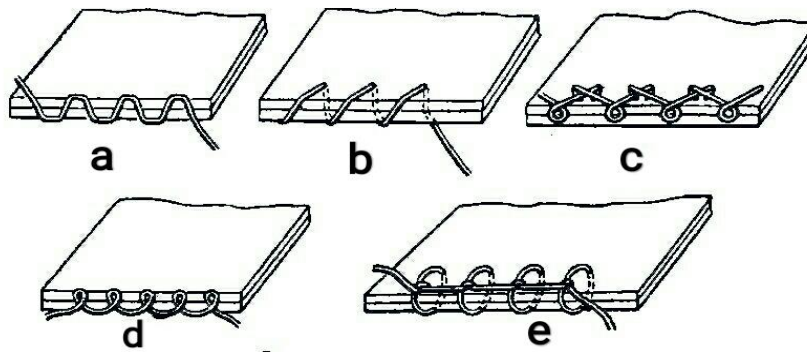
Bütün tikişlər düz və eynicinsli olmalı, həm avand, həm də tərs tərəflərində aralarındakı məsafə eyni olmalı, sapları bərabər tarımlıqlı çəkilməlidir. Tikişlərin ölçüləri və bir-birinə yaxınlığı (tikişin addımı) müxtəlif cür ola bilər. Tikişin addımını 1, yaxud 5 sm-lik baxyada olan tikişlərin miqdarına əsasən hesablayırlar.

Əl tikişləri və baxya tikişlərini 1...12 №-li, 0.6...1.8 mm diametrli və 30...75 mm uzunluğunda iynə vasitəsilə yerinə yetirirlər.

Əl tikişləri əsasən iki üsul ilə yerinə yetirilir.

Birinci üsulda iynəni parçaya keçirib həmin tərəfdən də parçadan çıxarırlar, ikinci üsulda isə iynəni məmulat hissəsinin bir tərəfindən salıb, o biri tərəfdən çıxarırlar.

Əl tikişlərini beş növə bölürlər: düz tikiş, çəpinə tikiş, xaçvari tikiş, ilgəybənzər tikiş, ilgəkli tikiş (şəkil 1.2).



Şəkil 1.2 Tikişlərin növləri:

a – düz, b – çəpinə, c – xaçvari, d – ilgəybənzər, e – ilgəkli

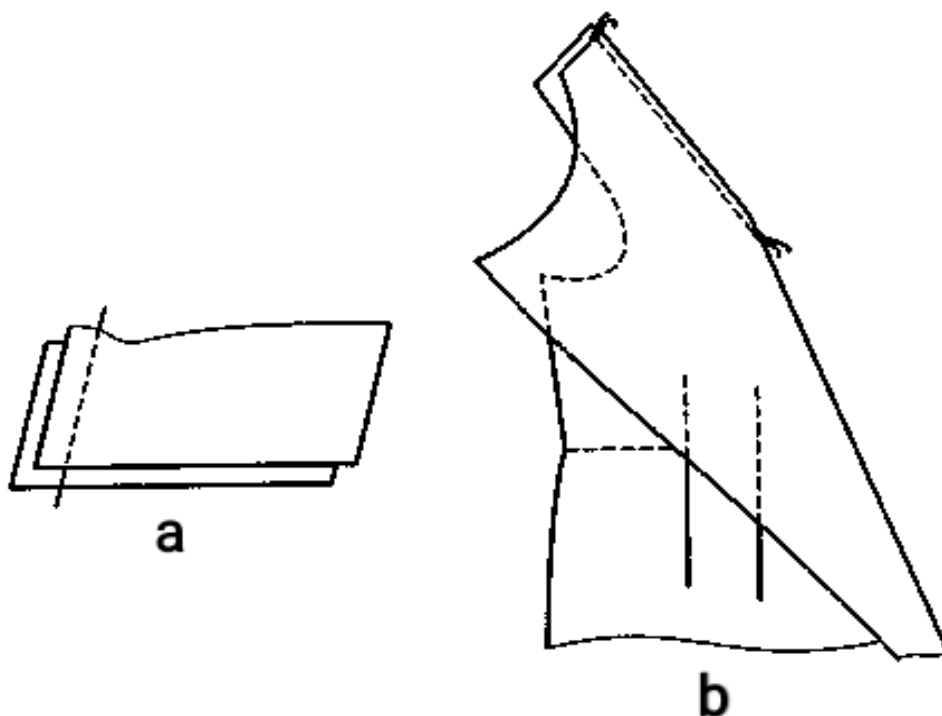
• Düz tikişlər

Geyim hazırlanmasında düz tikişdən daha çox istifadə edilir. Belə tikişdən əsasən məmulatı bədənə ölçüb-uyğunlaşdırmaq, maşında tikmək üçün hazırlıqda, habelə məmulatı bədənə uyğunlaşdırdıqda çəkilmiş tabaşir xətləri və nişanlarını sapla bəndləmək, büzmə əmələ gətirmək və s. işlərdə istifadə olunur.

Tikiş əmələ gətirmək üçün iynəni azca maili tutaraq yuxarıdan aşağıya doğru parçaya batırıb o biri üzə keçirirlər, iynəni qabağa itələyərək həmin mailliklə aşağıdan yuxarıya doğru parçadan çıxarırlar.

Düz tikişlər aşağıdakı tikiş növlərinin alınmasında iştirak edir: tərçimə tikişi, kökləmə tikişi, köçürmə tikişi və büzmə alınması üçün tikiş.

- **Tərçimə tikişi** düzünə sıırmaqla alındığı üçün asanlıqla sökülür (Şəkil 1.3.). Belə tikiş növü əsasən məmulatı bədənə ölçüb-uyğunlaşdırmaq, hissələri bir-birinə müvəqqəti birləşdirmək üçün, eləcə də maşında tikmək üçün hazırlayanda tətbiq edilir.

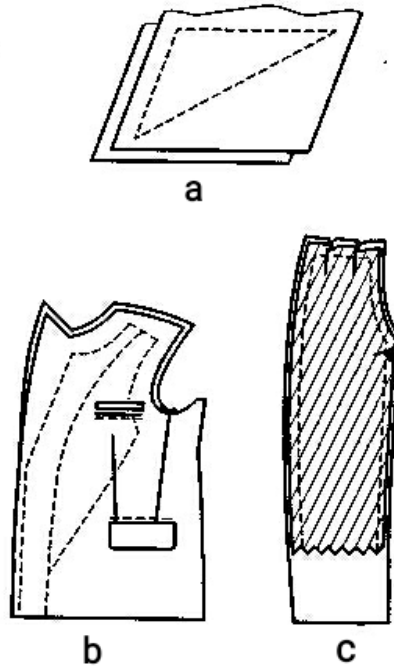


*Şəkil 1.3 Tərçimə tikişləri:
a – xarici görünüşü; b – tətbiqinə dair misal*

Tərçimə tikişini yerinə yetirmək üçün iki hissəni üz tərəfləri içəri olmaqla cütləyib, kənarlarına, yaxud nişanlanmış xətlərə görə düzəldərək qeyd olunmuş xətt üzrə, yaxud xətdən eyni məsafədə düz tikiş getməklə birləşdirirlər.

Tərçimə tikişi iki hissəni birləşdirdikdə hər iki hissə eyni dərəcədə dartılmalı, yəni hissələrin heç birində yığılma alınmamalıdır. Bu zaman düz tikişin uzunluğu parçanın qalınlığından, məmulatın təyinatından asılı olub 0,5-2,5 sm həddində dəyişə bilər. Tərçimə tikişi ilə fərdi sifarişlərlə üst geyimləri (palto, don) hazırladıqda məmulatın yan kəsiklərini, çiyin kəsiklərini, qol kəsiklərini və digər kəsikləri müvəqqəti birləşdirirlər.

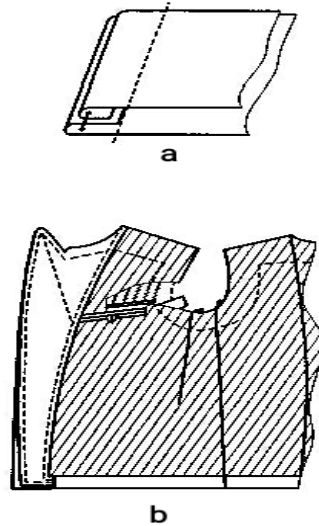
- **Kökləmə tikişi** düzünə tikişdən alınaraq bir-birinə müstəvi üzrə (səthləri üzrə) uyğunlaşdırılan hissələrin müvəqqəti birləşdirilməsi üçün tətbiq edilir, məsələn, qabaq hissənin bort araqaatı materialına köklənməsi. Düzünə tikişdən kökləmə tikişi ilə yığılma alınmadan və hissələrdən birini yığmaqla kökləmək olar. Məsələn, palto, pencək və jaketlərdə bortaltının köklənməsi əməliyyatında bu kökləmədən istifadə edilir (Şəkil 1.4.).



Şəkil 1.4 Kökləmə tikişi:

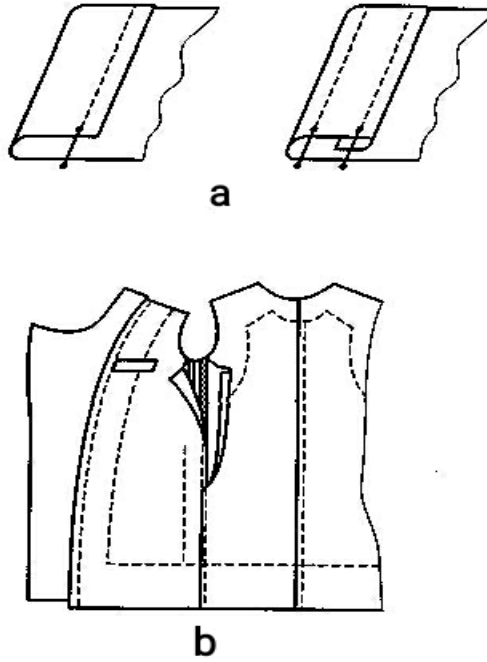
a – xarici görünüşü; b – geyimin qabaq tərəfinin bort araqatı materialı ilə birləşdirilməsində kökləmə tikişindən istifadə olunmasına misal; c – şalvarın qabaq yarımhissəsinin astarla birləşdirilməsində kökləmə tikişinin tətbiqinə misal

• **Qatlayıb kökləmə tikişi** üst və yüngül geyimlərin hazırlanmasında hissələrin qatlanmış yerlərinin müvəqqəti bəndlənməsi üçün tətbiq edilir. Məsələn, qatlayıb kökləmə tikişi ilə məmulatın ətəyi, qolun ağzının kəsiyi qatlanıb bəndlənir. Bu zaman tikişin uzunluğu 1-3 sm olur. Kəsiyin kənarından tikişə qədər olan məsafə onun enindən və sonrakı işlənilmə vəziyyətindən asılıdır (Şəkil 1.5).



Şəkil 1.5 Qatlayıb kökləmə tikişi:

a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal Çevirib kökləmə tikişi nazik parçadan, eləcə də zolaqlı və dama-dama parçalardan tikilən məmulatların işlənilməsində istifadə edilir. Belə kökləmə tikişi hissələri əvvəlcədən maşın tikişi ilə birləşdirildikdən və avand tərəfə çevirdikdən sonra (kəsikləri hissənin daxilində yerləşdirməklə) hissələrin çevrilən tikişini bəndləmək məqsədilə tətbiq olunur (Şəkil 1.6).



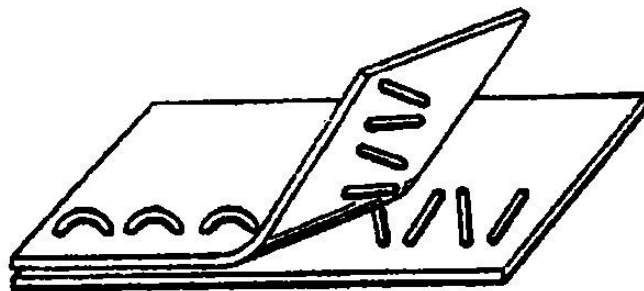
*Şəkil 1.6 Çevirib kökləmə tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal*

Üst geyimlərinin işlənilməsində kənar tikişlər çevirib kökləmə tikişi ilə bəndlənir. Kənar tikişlər ya dəqiq olaraq qatlanma yerində yerləşdirilir, ya da hissələrdən birini – xaricə, yaxud daxilə tərəf (çox vaxt daxilə tərəf) artıq buraxmaqla bəndlənir. Məsələn, cib qapaqlarının kənarlarını, tikişi astarı tərəfə sürüsdürməklə, bortların kənarlarında tikişi bortaltıya tərəf yerləşdirməklə kökləyirlər. Tikişin uzunluğu 0,5-1 sm olur. Hissənin kənarından tikişə qədər olan məsafə işlənilən kənarın qalınlığından və kənar boyu tikişin daxilində yerləşən kəsiklərin enindən asılı olaraq müəyyən edilir.

- **Köçürmə tikişləri** qeyd edilmiş xətlərin və nəzarət nişanlarının bir hissədən digərinə dəqiq ona simmetrik köçürülməsi üçün tətbiq edilir; ondan nişanlanmış xətlərin uzun müddət saxlanılması lazım gələn hallarda da istifadə edilir.

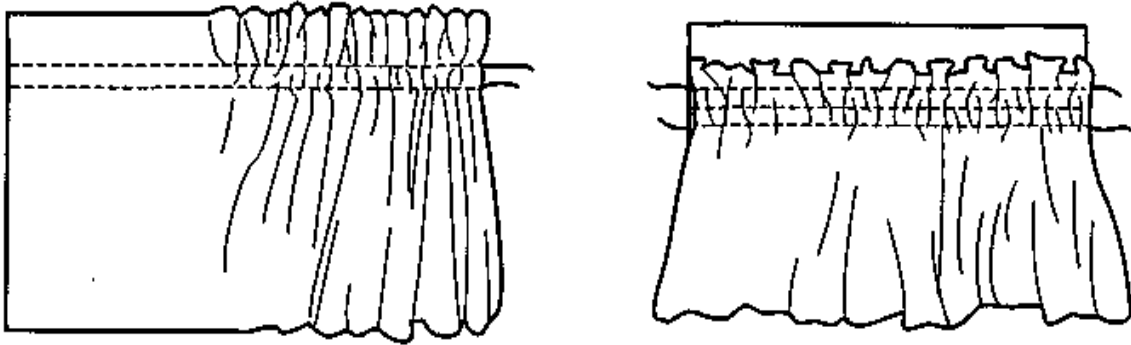
İki eyni hissəni üst tərəfləri içəri olmaqla kənar kəsiklərini cütləşdirib nişanlanmış xətlər üzrə düz tikiş gedirlər; bu zaman sapı dartırlar, parçanın səthində parçanın qalınlığından asılı olaraq 0,2-0,7 sm hündürlüyündə ilmələr saxlayırlar. 5 sm məsafədə 4-5 tikiş olmalıdır. Sonra hissələri bir-birindən elə ayırırlar ki, tikişin sapları dartılsın və iki hissənin arasından sapları kəsirlər. Sapların hissələrin içərisində qalmış ucları köçürülən xəttin konturu hesab olunur (Şəkil 1.7.).

Köçürmə tikişlərin yerinə yetirilməsi üçün rəngi əsas parçanın rəngi ilə kontrast təşkil edən sap işlədilir.



Şəkil 1.7 Köçürmə tikişləri

- **Büzmə alınması üçün tikişlər** qadın və uşaq üst geyimlərinin bəzi modellərinin hazırlanmasında istifadə edilir (Şəkil 1.8).



Şəkil 1.8 Büzmə alınması üçün tikiş

Büzmə əldə edilməsi üçün iki paralel tikiş salınır. Birinci tikişlə hissənin kənar kəsiyi arasındakı məsafə 0.2-0.5 sm, tikişlər arası məsafə 0.1-0.4 sm, tikişin uzunluğu 0.3-0.7 sm olmalıdır. Tikişin sapını lazım olan qədər dartır və alınmış büzməni hissənin bütün uzunluğu boyunca bərabər paylaşırlar.

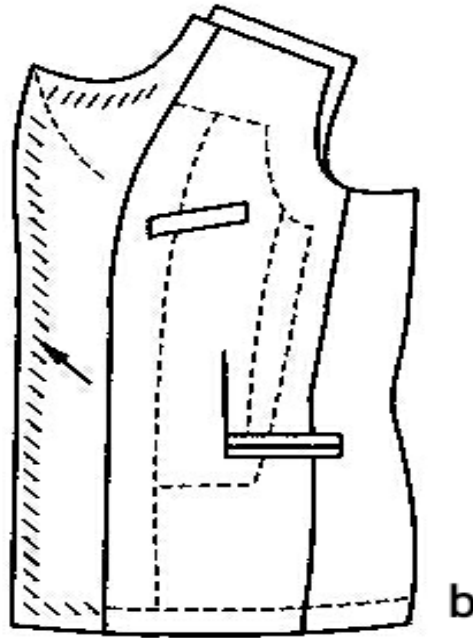
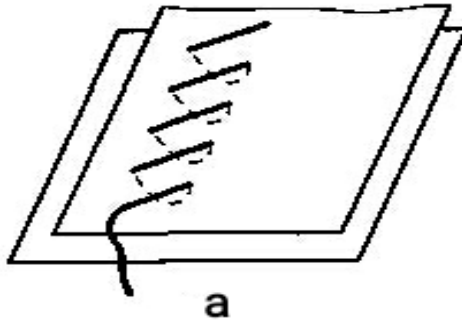
- **Çəpinə tikişlər**

Çəpinə tikişlər öz quruluşlarına görə düz tikişlərdən çox az fərqlənir. Fərq onların parça üzərində yerləşməyindən ibarət olur. Düz tikişləri yerinə yetirən zaman parçaya iynəni keçirdikdə düz xətdən heç bir kənar çıxmaya yol verilmirsə, çəpinə tikiş qoyduqda işlənən hissənin xarici, yaxud daxili tərəfində mütləq düz xətdən kənar çıxma alınmalıdır (tikiş meyilli olmalıdır).

Çəpinə tikişlər üst geyimlərin (palto, don) hazırlanmasında istifadə olunur. Çəpinə tikişlərlə məmulata həm müvəqqəti, həm də daimi xarakterli tikişlər qoyula bilər.

Müvəqqəti təyinatlı tikişlərə kökləmə və çevirib kökləmə tikişləri, daimi təyinatlı tikişlərə isə ilmələməklə, tərçimə və basdırma tikişləri, habelə əsasən geyimin təmirində tətbiq edilən – hissələrin görünməz birləşdirilməsi üçün işlədilən tikişlər aiddir.

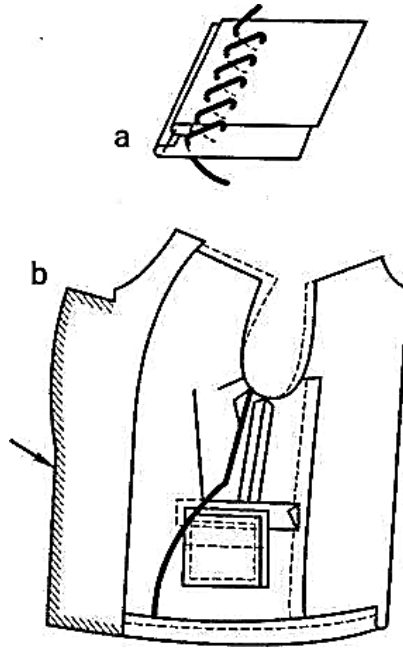
- **Çəpinə kökləmə tikişləri** üst geyimlərin işlənilməsində, hissələrin dayanıqlı birləşdirilməsi tələb edilən hallarda istifadə olunur. Çünki çəpinə kökləmə tikişləri hissələrin sonrakı işlənilməsi prosesində o tərəf bu tərəfə sürüşməsinə imkan vermir. Çəpinə kökləmə tikişi ilə alınan kökləmə tikişi daha elastik olub, parçanın dartılmasına mane olmur və parçanın aldığı formanı düz tikiş ilə alınan kökləməyə nisbətən daha yaxşı saxlayır. Sırığın uzunluğu 0,7-2,0 sm olur. Çəpinə tikişli kökləmələrdən ancaq sayə parçalarda, tikişi hissənin kənarına yaxın məsafədə yerləşdirmək lazım gələn hallarda istifadə olunur; məsələn, paltarın qabaq hissəsinin bort ara qatı materialının qol yerinə və boyun yerinə paralel köklənməsində, bortaltına və yaxalığa köklənməsində belə tikişdən istifadə edilir (Şəkil 1.9).



*Şəkil 1.9 Kökləmə tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal*

Zolaqlı və dama-dama naxışlı parçalardan biçilmiş hissələri düzünə tikişli kökləmə ilə birləşdirirlər, çünki çəpinə tikişdə nəmlənib-isdilmə prosesində tikiş eninə istiqamətdə dartılma nəticəsində naxışını dəyişə bilər.

- **Çəpinə tikilən çevirib kökləmə tikişləri** sayə nazik və qalın parçalardan hazırlanan üst geyimlərin işlənməsində tətbiq olunur. Belə tikişlə hissələrin əvvəlcədən maşın tikişi ilə birləşdirilib üz tərəfə çevrilən kənar tikişini (tikiş içəridə qalır) möhkəmləndirirlər. Məsələn, astarlı üst ciblərinin kənarlarının, bəzək qapaqlarının kənarlarının, bort, yaxalıq və başqa hissələrin kənarlarının işlənməsində çəpinə tikişli çevirib kökləmədən istifadə edirlər. Tikişin uzunluğu 0,5-1,0 sm olur. Tikiş, kant əmələ gətirmək üçün əvvəlki tikiş bir qədər buraxılmış hissə tərəfdən qoyulur (Şəkil 1.10.). Zolaqlı və dama-dama naxışlı parçalardan və nazik donluq parçalardan hazırlanan məmulat hissələrində çəpinə tikişli kökləmə tikişi qoyulmur. Çünki belə halda nəmlənib-isdilmə ilə işlənilmə əməliyyatında parçanın naxışı çəpləşib tikişin eninə istiqamətdə dartıla bilər.

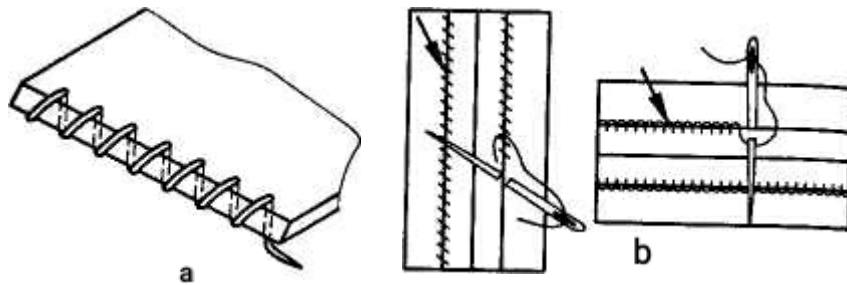


Şəkil 1.10 Çəpinə kökləmə tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal

- **İlmələməklə çəpinə kənar tikişləri** ev şəraitində geyim hazırladıqda hissələrin kəsiyinin saplarının sökülməsinin qarşısını almaq üçün və az hallarda fərdi sifarişlərdə astarsız məmulatın tikilməsində tətbiq edilir (Şəkil 1.11).

Çəpinə tikişli ilmələrin icrası zamanı iynəni parçaya altdan salıb üstədən çıxarırlar. Tikişi sağdan sola doğru aparırlar. Tikişi dartmırlar. Tikişin tezliyi 1 sm-də 3-4 ədəd olmalıdır. Tikişin uzunluğu 0,5-0,7 sm olmalıdır. Hissənin kəsiyindən tikişə qədər məsafə 0,3-0,5sm olmalıdır. İlmələməklə kökləmə tikişini parıldamayan 50-80 №-li iplik sapla, yaxud 65, 75 №-li ipək sapla icra edirlər.

Hissənin küncələrini və kəsiklərini çərtiklər üzrə ilmələməklə köklədikdə iynəni parçanın tərəfinə keçirdikdə əvvəlcə onun ucuna sapı yatızdırıb, sonra çəkirlər. Tikişlər kəsikdən və bir-birindən eyni məsafədə yerləşdirilir. Tikişin tezliyi 1 sm-də 6-10 ədəd olur.

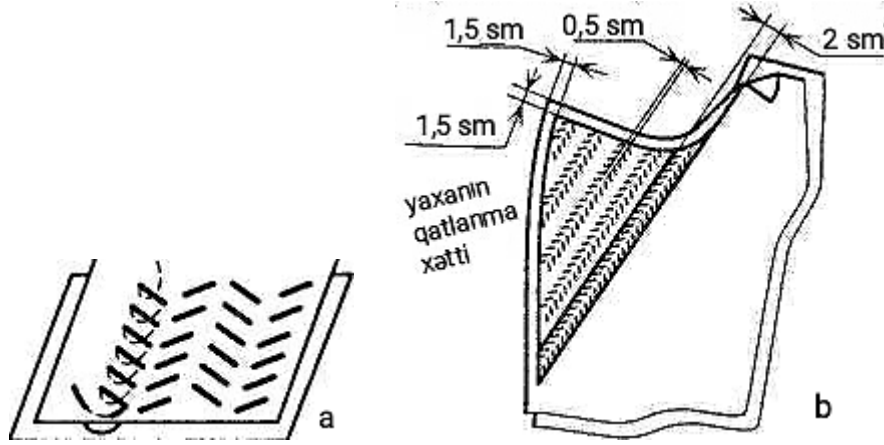


Şəkil 1.11 İlmələmə tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal

- **Sırıq tikişli çəpinə tikişlər** üst geyimlərinin hazırlanmasında əsas hissələrlə ara materialının birləşdirilməsi üçün tətbiq edilir, bununla məmulatın ayrı-ayrı sahələrinə (yaxa, yaxalıq və s.) dayanıqlıq və elastiklik verilir. Çəpinə kökləmə tikişinin bir növü olan sırıq tikişinin əvvəlkindən fərqi ondan ibarətdir ki bu halda hissənin işlənən sahəsini sol əldə asılı vəziyyətdə öz bədəninin gövdəsinə perpendikulyar şəkildə tutur və tikiş yuxarıdan aşağı və aşağıdan yuxarı istiqamətdə qoyulur. Bu zaman birləşdiriləcək parçaların üst qatına iynəni axıra qədər keçirir, altdakını isə qalınlığının yarısı qədər, yəni bir-iki sap götürürlər (Şəkil 1.12).

Sırığı yerinə yetirərkən sol əlin şəhadət barmağı ilə alt hissədə iynə yeri (sap) görünməməlidir. Bunun üçün sapı çox bərk dartmaq məsləhət görülmür.

Sırıq tikişini paralel sıralarla yerləşdirirlər. Üst qatı azca yığırlar. Tikişi araqatı materialı tərəfdən, əsas materialın rəngində olan 40-80 №-li saplarla icra edirlər. Tikişin uzunluğu və tikişlərarası məsafə 0,5-1,0 sm, eni – aparılan əməliyyatdan asılı olaraq, 0,3-0,5 sm olmalıdır. Bəzi hallarda, məsələn, ara materialı tükdən olduqda, sıırıq tikişləri hər iki tərəfdən görünən ola bilər.

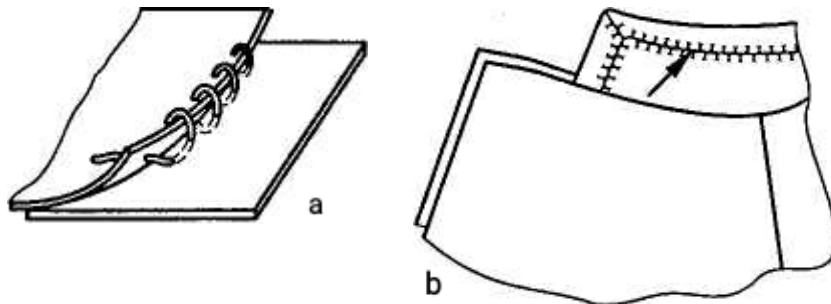


Şəkil 1.12 Sırıq tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal

- **Basdırma tikişli çəpinə tikişlə** bortları işlədikdə kromkaların kənarlarını, eləcədə sapı sökülməyən parçadan üst geyimlərin hissələrinin qatlanmış kənarlarını açıq kəsiklə basdırırlar. Məsələn, qolun ağzının kəsiyini ara materialına, bortların daxili kənarlarını araqatı materialına və s. Kəsiyi sökülən nazik qatlanmış kənarını bağlı kəsikli basdırma tikişi ilə bərkidirlər (Şəkil 1.13.).

Basdırma tikişini icra edərkən iynəni qatlanmış kəsiyin qarşısında parçanın qalınlığının yarısına qədər, qatlanmış kəsiyin isə bütün qalınlığından keçirdirlər. Sonrakı tikişi yerinə yetirmək üçün iynəni yenidən, birinci iynə deşiyin səviyyəsində parçaya keçirdirlər (birincidən 0,2-0,3 sm sola doğru). Sapı bərk dartmırlar. Tikişin tezliyi 1 sm-də 2-4 ədəd olur. Basdırılan hissədə iynənin deşiyi ilə basdırılan kəsiyin arasındakı məsafə açıq kəsikli kənarlarda 0,2-0,3 sm, bağlı kəsikli kənarlarda isə 0,1 sm-ə qədər olur. Tikişin uzunluğu 0,3-0,5 sm olur. Əgər bir hissənin açıq kəsiyi o biri hissənin açıq kəsiyinə birləşdirilirsə (məsələn, bortaltının daxili kənarları bort araqatı materialına, yaxud üst yaxalığın qatlanmış kənarları alt yaxalığa basdırıldıqda), tikişin çox möhkəm alınması üçün iynənin deşiyi yer ilə kəsiyə kimi olan məsafəni 0,3-0,4 sm-ə kimi artırırlar. Bortaltının daxili kənarlarını basdırdıqda tikişin uzunluğu 0,7-1,0 sm, yaxalığın kənarlarını basdırdıqda isə 0,4-0,5 sm olur.

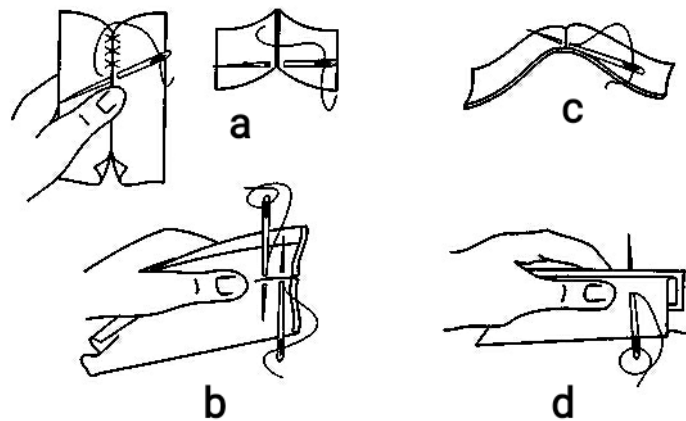
Pambıq parçalar üçün 20-40 №-li pambıq sap, yun və ipək parçalar üçün 18, 33, 35, 65 №-li ipək saplardan istifadə edilir.



Şəkil 1.13 Basdırma tikişi:
a – xarici görünüşü; b – istifadə edilməsinə misal

- **Gözəmə tikişli (gizli-nazik tikişli) çəpinə tikişi** kəsiyi sökülməyən qalın parçadan hazırlanan məmulat hissələrinin təsadüfi cırılan, yaxud kəsilən yerlərinin gözəgörünməz şəkildə birləşdirilməsində tətbiq edilir (Şəkil 1.14. a,b,c). Hissələri üz tərəfləri aşağı, kəsikləri yan-yanə və naxışlarını uyğunlaşdırmaqla yerləşdirirlər; kəsikdən 0,2-0,3 sm aralı iynəni parçaya batırıb onu deşərək iki kəsiyin arasından çıxarırlar. Tikiş kəsikləri bir-birinə kip birləşdirilməlidir, lakin üst tərəfdən görünməməlidir. Tikişi tərs üzdən ütüləyib yatırırlar, düz üzdən isə ehtiyatla parçanın xovlarını iynənin ucu ilə qaldırıb düzəldirlər. Tikişin tezliyi 1 sm-də 5-7 ədəd olmalıdır.

Belə tikişləri parçanın rəngində olan ipək saplarla yerinə yetirirlər; tikişlərarası məsafə 1-5 sm olur.



Şəkil 1.14 Gözəmə hissələrin bir-birinə birləşdirilməsi üçün gizli tikişlər:
a, b, c – yan-yanə gizli; d – bayağı tikiş

- **Bayağı tikişlər** məmulatın calanan hissələrinin calaq yerinin görünməz şəkildə icra edilməsi lazım gəldikdə yerinə yetirilir. Məmulat hissəsini sağ üzdən tərs üzə içəri olmaqla tikiş xətti boyunca qatlayırlar (Şəkil 1.14 d).

İynəni kiçik bucaq altında tikiş xəttinə yaxın yerdə, parçanın əvvəlcə bir tərəfindən, sonra o biri tərəfindən batırmaqla parçanın qalınlığının yarısına qədər keçirdib sapı bərk dartırırlar.

Parçanın xovunu iynənin ucu ilə qaldırırlar; belə tikişdən sonra parçanın tikiş yeri o qədər də görünmür. Tikişi sağdan sola doğru, bir-birindən 0,1-0,2 sm aralı qoyurlar. Bayağı tikişləri parçanın rənginə uyğun gələn ipək saplarla yerinə yetirirlər.

- **Maşın tikişlərinin növləri və təyinatı**

Tikişlər təsnifatına və təyinatına görə birləşdirici, kənar və bəzək tikişlərinə bölünür.

- **Birləşdirici tikişlərə** bərkidici tikiş, açıq tikiş, üst tikişi, yapışdırıcı tikiş, baş-başa tikiş, qapalı tikiş, bağlı tikiş, qoşa tikiş və s. aiddir (Şəkil 1.15).

- **Bərkidici tikiş** (şəkil 1.15 a, b) parçanın növündən və texniki tələblərdən asılı olaraq tikişin eni müxtəlif olur. Üst geyimlərdə və astarda hissələri birləşdirdikdə tikişin eni 1 sm, sapı sökülməyən parçaların calaqlarını birləşdirdikdə 0,5 sm, sapı sökülən parçalarda 0,7 sm olur.

- **Açıq tikiş** (şəkil 1.15 c) birləşdirici və eyni zamanda bəzək tikişidir. Hissələr birləşdirildikdə üz-üzə qoyulub tikilir, sonra kəsik açılır, hər 2 tərəf yenidən bəndlənir və nəticədə üz tərəfdə bəzək tikişi alınır.

- **Üst tikiş** (şəkil 1.15 ç, d, e) hissələri birləşdirici və bəzək tikişi hesab olunur. Belə tikişlər palto, kostyum, pləş (yan tikişin, bort, yaxa, yaxalıq kənarı boyu, çiyin, qolun, dirsək tikişinin üzərindən və s.) eləcə də, bütün relyeflərin üzərindən vurulan tikişlərdir. Üst tikiş açıq və qapalı, kənarı açıq ola bilər. Üst tikişləri açıq kəsiklə icra etdikdə hissənin üz tərəfini içəri qatlayıb, kəsikləri bərabərləşdirməklə kəsik boyu tikilir. Sonra tikiş ütü ilə açılır və hissəyə tərəf ütülənib üstündən bəzək tikişi salınır. Bəzək

tikişi parçanın üst tərəfindən vurulur. Bəzək tikişinin eni 0,2-2,5 sm olur və məmulatın modelindən asılıdır.

- **Yapışdırıcı tikiş** (şəkil 1.15 ə, f) ara qatı materiallarının icrasında işlədilir. Bir kəsik o birinin üzərinə 1,0 sm enində qoyulmaqla universal maşınla və ya 26 sinif xüsusi maşında ziqzaq tikişlə birləşdirilir.

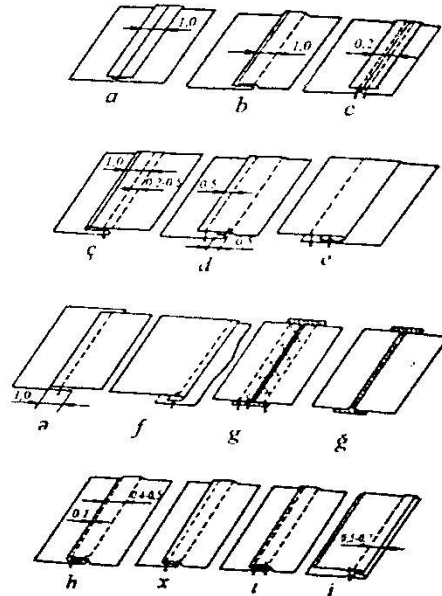
- **Baş-başa tikiş** (şəkil 1.15 g, ǧ) iki hissənin kəsiyini birləşdirməklə əldə edilir. Ara materialını, xüsusilə nazik parçadan üst geyimin ara materialını tikdikdə işlədilir. Bu məqsədlə kəsiklərin altına 3-4 sm enində kolenkor, ipək və s. parça qoyub tikirlər. Kəsiklər bir-birinə 26 sinif xüsusi maşında ziqzaq tikişlə birləşdirilir. Bu halda ütüləmə əməliyyatı lazım gəlmir və ara materialının qalınlığı dəyişmir. Baş-başa tikişdə 2-2,5 sm enində yapışqanlı parçadan istifadə edilir. Bu zaman maşın tikişinə ehtiyac olmur. Yapışqanlı parça ütülə birləşdirilir.

- **Qapalı tikiş** (şəkil 1.15 h, x) əsasən alt paltarı, döşəkağı, yorğanzüü və istehsalat xalata tikilməsində tətbiq edilir. Bu halda hissələr üz-üzə qoyulur, alt hissədə 0,9-1,4 sm, üst hissədə isə 0,4-0,6 sm tikiş payı saxlanmaqla tikilir.

- Tikilmiş hissəni üzə aşağı çevirib kəsiyin kənarını içəri qatlayıb, qatlanmış xətdən 0,1-0,15 sm məsafədə qapalı baxya sırası salırlar. Hazır tikişin eni 0,4-0,5 sm olur.

- **Bağlı tikiş** (şəkil 1.15 ı) qapalı tikişin bir növüdür. Bu tikişə az əmək sərf olunur, xüsusi qatlayıcı vasitəsilə iki iynəli maşında icra olunur. Tikiş üz və astar tərəfdən eyni görünüşdə alınır.

- **Qoşa tikiş** (şəkil 1.15 i) döşəkağı, yorğanzüü, nazik pambıq və ipək parçadan geyimlər, eləcə də şalvar cibinin astarının kənarını tikəndə işlədilir. Hissənin astar tərəfi içəri olmaqla 0,3-0,5 sm enində tikdikdən sonra hissə çevrilir, tikiş düzəldilir və 0,6-0,7 sm enində 2-ci tikiş salınır və kəsiklər bağlanır.

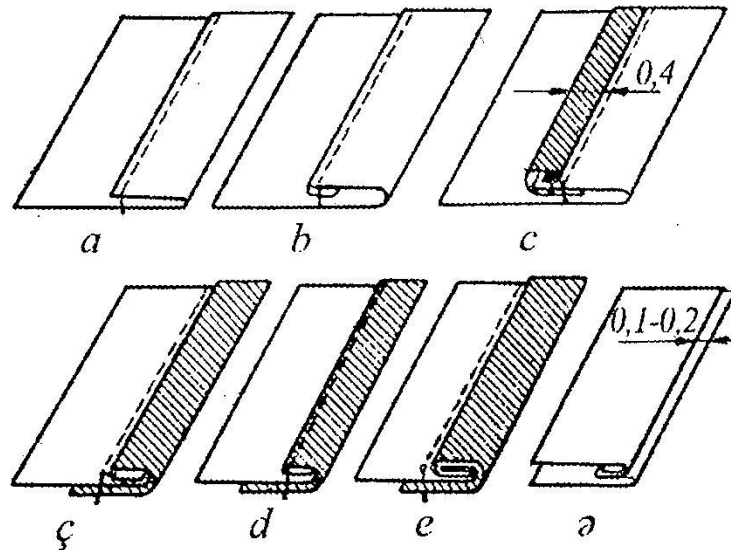


Şəkil 1.15 Birləşdirici maşın tikişləri

- **Kənar tikişlər** (şəkil 1.16) əsasən bəzək və hissələrin kənarından sapın sökülməsinin qarşısını almaq üçün tətbiq olunur. Kənar tikişlər bunlardır: açıq kəsikli qatlama tikiş, qapalı kəsikli qatlama tikiş, kəsiyi haşiyələnmiş qatlama tikiş, açıq kəsikli haşiyələnmiş tikiş, tesma ilə haşiyələnmiş tikiş və çevrilən tikiş.

- **Açıq kəsikli qatlama tikiş** (şəkil 1.16 a) qalın parçadan hazırlanan geyimlərdə tətbiq edilir. Belə olduqda hissənin kənarı əvvəlcədən nişanlanmış xətt üzrə içəri tərəfə qatlanır və köklənir, yaxud kökləmədən xüsusi maşınla gizli tikişlə və ya universal maşında basdırılır.

- **Qapalı kəsikli qatlama tikiş** (şəkil 1.16 b) üst geyimlərin, qadın paltarlarının, köynəklərin tikilməsində işlədilir. Kəsiyin kənarı əvvəlcə 0,5-0,7 sm enində içəri qatlanır, sonra qeyd olunmuş xətt boyu 2-ci dəfə qatlanıb xüsusi və ya universal maşınla basdırılır.
- **Kəsiyi haşiyələnmiş qatlama tikiş** (şəkil 1.16 c) üst geyimlərinin hazırlanmasında tətbiq edilir. Burada hissələrin kəsiyi əvvəlcə ensiz astarlıq parça və ya lent ilə haşiyələnir. Bunun üçün hissənin üz tərəfinə ensiz haşiyə parçası qoyulub kəsiklər bərabərləşdirilir, 0,3-0,4 sm enində tikilir. Tikilmiş haşiyə parçası əsas hissənin içəri tərəfinə qatlanıb tikiş xətti boyunca, üst tərəfdən 0,4 sm enində bəndlənir. Sonra əsas hissə nişanlanmış qatlama xətti boyu qatlanıb köklənir və xüsusi maşınla basdırılır.
- **Açıq kəsikli haşiyələnmiş tikiş** (şəkil 1.16 ç, d) geyim hissələrinin kənarını, geyimin ətəyini, bortların içəri tərəfini və s. haşiyələmək və bəzək vurmaq məqsədilə işlənir. Bunun üçün astarlıq parçadan (əsas hissənin rənginə uyğun) 2,5-3,0 sm enində (əriş sapına nisbətən 45°) biçilir. Ensiz haşiyə parçası əsas parça ilə üz-üzə qoyulub 0,3-0,4 sm enində tikilir. Sonra astar parça ilə birlikdə qatlanıb xətti boyunca baxyalanır.
- **Qapalı kəsikli haşiyələnmiş tikiş** (şəkil 1.16 e) alt və qadın paltarlarının (boyun yerini, qol yerini, düymələmə yerini və s.) tikilməsində tətbiq olunur. Bu məqsədlə haşiyə parçası bir az enli (5,0-6,0 sm) götürülür. Açıq kəsikli haşiyələnmiş tikiş kimi icra olunur. Ancaq burda haşiyə parçası əsas parçanın hər 2 tərəfində 2 qat qatlanıb tikilir.
- **Çevrilən tikiş** (şəkil 1.16 ə) yaxalığın, cib qapağının, bortun və geyimlərin başqa hissələrinin kənarlarını, eləcə də qadın geyimlərində ilgəyin işlənməsində tətbiq olunur. Bu tikiş 397 və 397-M sinif bıçaqlı maşında icra edilir. Bu zaman kəsiyin kənarını tikdikdə artıq parça kəsilib atılır.



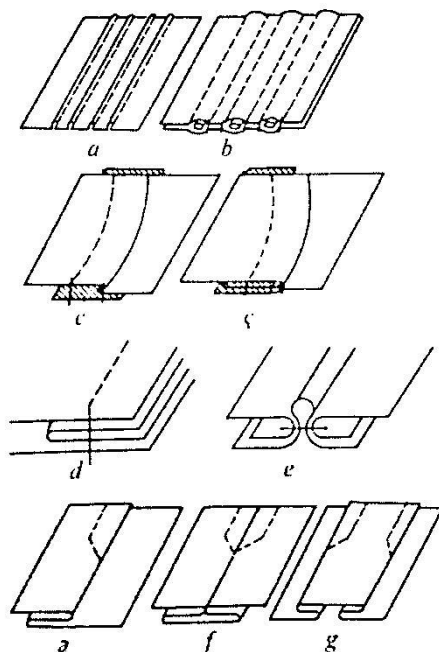
Şəkil 1.16 Kənar tikişlər

- **Bəzək tikişləri.** Bəzək tikişlərinə relyef tikişləri, kantlı tikişlər və bükümlər daxildir (şəkil 1.17).
- **Relyef tikişləri. Kiçik bükümlər** (incə qatlar) kofta, don və üst köynəklərində bəzək vasitəsi kimi tətbiq edilir. Kiçik bükümlərin eni, parçanın qalınlığından asılı olaraq 0,1-0,3 sm götürülür. Bükümlər xüsusi tərtibatın köməyi ilə daimi bəndlənmiş qatlama tikişli (şəkil 1.17. a) və baxyalı işlənir. Daimi bəndlənmiş bükümlər xüsusi tərtibatla iki iynəli, yastı tikişli üç saplı maşında yerinə yetirilir.
- **Qaytanlı qabarıq tikişlər** (şəkil 1.17. b) palto və donlarda bəzək məqsədilə tətbiq edilir. Belə tikişlər xüsusi maşında yerinə yetirilə bilər. Relyef tikişlərini xüsusi tərtibatlı dabanın, yaxud qaytantikən dabanın köməyi ilə birləşdirici tikiş maşınında da icra edirlər. Məmulat hissəsinin tərs üzünə

əsas parçadan kəsilmiş zolağı qoyub qeyd olunmuş xəttin üstündən üz tərəfdən tikirlər. Sonra parçanın iki qatı arasına qaytanı qoyub, parça ilə qaytanı örtməklə ikinci tikişi gedirlər. Tikilən qaytan sıralarının sayı modeldən asılıdır. Xüsusi maşında işlənilmə zamanı hissənin tərs üzündən parça zolağı qoymurlar. Çox nazik parçalardan məmulat hazırladıqda qaytandan istifadə etmirlər.

- **Qabarıq relyef tikişləri** bütöv hissələrdə (məsələn, üst geyimlərin, yüngül geyimlərin arxa və ön hissəsində, qollarında) relyef xəttinin alınması üçün tətbiq edilir. Qabarıq tikişin alınması üçün əsas hissənin tərs üzünə qeyd olunmuş xətt üzrə əsas materialdan (şəkil 1.17 c, ç), yaxud onun qalınlığında olan başqa materialdan kəsilmiş ensiz parça zolağını elə qoyurlar ki, zolağın tən ortası qeyd olunmuş xəttin üstünə düşsün; sonra əsas üzədən həmin xəttin üzəri ilə tikirlər. Bundan sonra əsas hissəni düz üzü içəri olmaqla zolağın tikildiyi xətt üzrə qatlayıb bir tərəfə, tikilmiş zolağı isə o biri tərəfə qatlayırlar. Bunun ardınca əsas hissə tərəfdən, qatlama yerindən 0,1-0,2 sm məsafədə, yaxud nişanlanma xəttinin üstü ilə ikinci tikiş xəttini axıra qədər işləməklə düz üzə relyef tikişi alınır. Axırda əsas hissəni açırlar. Zolağın bəndlənməsi üçün onu hissənin hər hansı bir tərəfinə qatlayıb kökləyir, ütü ilə yatırıdır və üz tərəfdən modeldə nəzərdə tutulmuş məsafədə bəzək tikişi ilə işləyirlər.

- **Kantlı tikişlər.** Kantlı bərkidici tikiş (şəkil 1.17 d) forma geyimlərinin hazırlanmasında tətbiq edilir. Bu tikişin yerinə yetirilməsi üçün kant kimi götürülmüş parça zolağını tərs üzü içəri olmaqla qatlayıb əsas hissələrdən birinin üstünə, onun da üstündən ikinci hissəni qoyurlar, kəsikləri bərabərləşdirir və texniki şərtlərdə göstərilən məsafədə xüsusi tərtibatın köməyiylə bərkidici tikişlə işləyirlər. Tikişin kəsiklərini tərs üzədən ütü ilə açırlar. Xüsusi tərtibat olmayan hallarda iki qatlanmış parça zolağını əvvəlcə hissələrdən birinin üz tərəfinə qoyub tikirlər. Sonra hər iki əsas hissəni üz tərəfləri içəri olmaqla cütləşdirib zolağın tikiş xəttinin üstündən ikinci tikişi gedirlər (şəkil 1.17 e).



Şəkil 1.17 Bazək tikişləri

- **Qatlamalar.** Qatlamalar qarşaqların bir növü hesab edilir. Bunlar məmulatın əsas hissələrində sərbəst hərəkətin təmin edilməsi, eyni zamanda məmulatın bədənə yaxşı yatması üçün, eləcə də bəzək məqsədilə istifadə edilir. Onlar **bir tərəfli, qarşı-qarşıya, bant şəklində, bütün uzunluğu boyunca daimi tikilmiş, düz** (incə qatlar) və **mürəkkəb** növlərə ayrılır (şəkil 1.17 ə, f, g).



1.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Hər bir tələbə istehsalat təlimi zamanı müəllimin əvvəlcədən tapşıracağı əl və maşın tikişlərini icra edir. Sonra tələbələr bir-birinə icra etdikləri tikişləri verərək haqqında məlumat verməsini istəyir. Yoldaşlarının verdikləri məlumatlara əsasən tələbələr onlara 1-dən 10-a kimi xal verirlər. Ən çox xal toplamış tələbələr müəllim tərəfindən 1-ci, 2-ci və 3-cü yer qalibləri elan edilir.
- Müəllim tərəfindən mövzu qoyulur. Tələbələr bu mövzuya aid məlumat verirlər. Hər bir tələbə cavabını tamamladıqdan sonra müəllim sayır “Bir, iki...”, və bu zaman başqa bir tələbə əlavə edə bilər. Sonuncu cavab verən tələbə qalib sayılır. Fikirlər bir-birini təkrarlamamalıdır. Bunun üçün hamı bir-birini dinləyir.
- Tələbələrə əyani vəsaitlər təqdim olunur. Onların üzərində olan maşın tikişləri haqqında məlumat verirlər.
- Kağız parçalarında əl tikişlərinin növləri yazılıb qatlanaraq bir qutuya yığılır. Hər bir tələbə bir kağız parçasını çıxarıb üzərində yazılan tikiş növü haqqında məlumat verir.
- Bir tələbəyə əlavə mənbələrdən istifadə etməklə əl tikişlərinin növləri, onların təyinatı haqqında geniş təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Dərsdə tələbələr təqdimata öz rəylərini bildirirlər.
- Bir tələbə əlavə mənbələrdən istifadə etməklə maşın tikişlərinin növləri, onların təyinatı bu tikişlərin istifadəsinə dair nümunələr göstərməklə təqdimat hazırlayır. Dərsdə tələbələr təqdimat ətrafında müzakirə aparırlar.
- Emalatxanada tələbələr əl və maşın tikişlərinin müxtəlif növlərini icra edirlər.

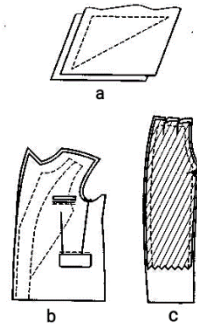


1.3.3. Qiymətləndirmə

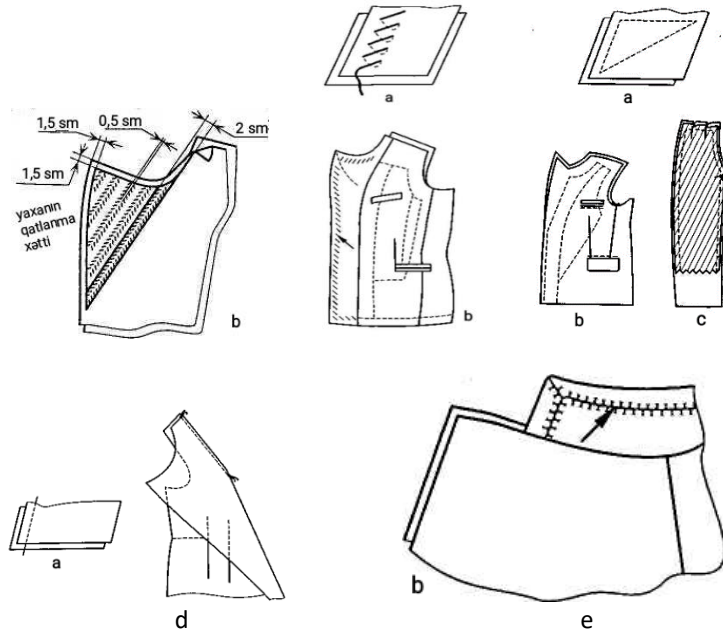
Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Əl və maşın tikişlərinin növ və təyinatını müəyyənləşdirir”

- Şəkildə hansı tikiş növü verilmişdir?

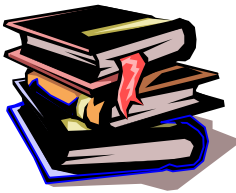


- Qatlayıb kökləmə tikişi
 - Köçürmə tikişi
 - Çevirib kökləmə tikişi
 - Kantlı tikiş
 - Kökləmə tikişi
- Aşağıdakı şəkillərdən hansında təpçimə tikişi göstərilmişdir?



- Kantlı tikiş nədir və necə yerinə yetirilir?
- Düz tikişlər hansı tikiş növlərinin alınmasında iştirak edir?
- Tikiş nəyə deyilir?
- Əl tikişlərinin növlərini sadalayın.
- Maşın tikişlərinin növlərini sadalayın.

1.4.1. Əl və maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir



• Əl tikişlərinin yerinə yetirilməsində texniki şərtlər.

Tikiş sənayesində kişi, qadın və uşaq geyimlərinin hazırlanmasında əl tikişlərinin yerinə yetirilməsində aşağıdakı texniki şərtlərə əməl edilməlidir:

1. Köməkçi xətlərin (bort və yaxalığın küncələrinin, bəzək xətlərinin və s.) tabaşirlənməsində köməkçi ülgülər və ya xətkəşlərdən istifadə edilməlidir. Tabaşirlə çəkillən xəttin qalınlığı 0.1 sm-dən artıq olmamalıdır.
2. Biçilmiş məmulatı ülgülər üzrə yoxladıqda tabaşirlənmə xəttinin daxili tərəfi ülgünün konturuna uyğun gəlməlidir.
3. Hissələrin çərtikləri və kəşik xətlərinin ucları tikiş xəttindən 0.1-0.15 sm məsafədə olmalıdır.
4. Tabaşir xətləli kəski ilə köçürülən halda kəskinin çarxı tabaşirlənmə xəttinin tən ortasından keçirilməlidir.
5. Məmulatı bədənə ölçüb-uyğunlaşdırmaq üçün hazırladıqda, müvəqqəti təyinatlı digər tikişlərin yerinə yetirilməsində burulmuş iplik sapdan, eləcə də müvafiq nömrəli rəngli, yaxud ağ saplardan istifadə edilməlidir.
6. Bütün kökləmə işlərini tabaşirlə nişanlanmış xətdən 0.1-0.15 sm aralı, hissənin kəsiyinə tərəf elə yerinə yetirirlər ki, kökləmə tikişləri sonrakı işlənmə prosesində maşın tikişinin altına düşməsin.
7. Kökləmə tikişlərinin uclarını 1-2 tikiş əksinə tikməklə möhkəmləndirirlər.
8. Kökləmə saplarını məmulatdan sökmək üçün onları hər 10-15 sm-dən bir qayçı ilə kəsmək, sonra çəkib parçadan çıxarmaq lazımdır.
9. Daimi təyinatlı əl tikişlərini icra etdikdə materialın rənginə uyğun gələn sapdan istifadə edirlər. Yun və pambıq parçalardan məmulat hazırlanmasında 50-80 №-li pambıq sap, ipək parça məmulatlarında 65-75 №-li ipək sap, süni və sintetik məmulatlarda isə 60-80 №-li pambıq sap işlədilir. Məmulatın bəzək hissələrini bəzəyin rəngində olan sapla tikirlər. İki tərəfi açıq deşikli düymələri

düymənin rəngində sapla, dayaqlı düymələri isə parçanın rəngində olan sapla tikirlər.

10. İynənin №-si parçanın qalınlığına uyğun olmalıdır.

11. Daxili tikişlərin uclarını 2-3 tikişlə bəndləyirlər.

• **Maşın işlərinin yerinə yetirilməsində texniki şərtlər**

Maşında yerinə yetirilən yarı-ayrı əməliyyatların adları əl əməliyyatlarında olduğu kimidir. Məsələn, düymənin tikilməsi, maşında ilgəklərin işlənməsi və s. Bununla bərabər bir çox maşın əməliyyatlarının öz spesifik adları vardır. Kişi, qadın, habelə uşaq üst və yüngül geyimlərinin hazırlanmasında maşın işlərini yerinə yetirdikdə aşağıdakı texniki şərtlərə əməl edilməlidir:

1. Məmulatın bütün iç tikişləri əsas parçanın rəngindən olan sapla işlənməlidir

2. Sapların, maşın iynələrinin və tikişin sıxlığı əsas parçanın qalınlığına və yerinə yetirilən əməliyyatın xarakterinə görə standarta uyğun gəlməlidir

3. Yun və ipək parçalardan məmulat hazırlanmasında bütün xarici açıq tikişlər, eləcə də ilgəklər və bəndləmələr ipək, yaxud sintetik saplarla işlənilir. Lavsan qarışıq kətan parçalardan hazırlanan məmulatlar üçün isə 50 №-li pambıq saplar tətbiq edilir. Bəzək tikişlərinin işlənməsi üçün sapların rəngi modeldə nəzərdə tutulur. Bütün iç tikişlərinin işlənməsi üçün parçanın rəngində olan saplardan istifadə edilməlidir.

4. Bəzək tikişlərində sapların uclarını tərs üzə keçirib düyünləyir, yaxud 3-4 dənə əl sırığı ilə bərkidirlər.

5. Birləşdirici tikiş maşınında yerinə yetirilən bütün daxili tikişlərin (məsələn, yan, çiyin, qolun hissələrinin tikişləri) sonunu uzunluğu 0.7-1.0 sm olan irəli-geriyə 2 tikişlə bəndləyirlər; xüsusi maşında tikdikdə geriyə tikişin uzunluğu 1.5-2.0 sm olur.

6. Qapalı xətlər üzrə tikiş qoyulduqda (məsələn, qolu qol dibinə caladıqda, məmulatın ətəyini basdırdıqda) tikişin qurtaracaqları azı 1.5-2.0 sm bir-birinin üstünü örtməlidir.

7. Hissələrin bərkidici tikişlə işlənməsi, baxylanması və bəzək tikişlərinin qoyulması işləri yönəldici xətkəşlərin köməyi ilə yerinə yetirilir.

8. Birinin kəsiyi düz, o birinin çəpinə olan iki hissəni birləşdirdikdə çəpinə kəsikli hissənin maşının parça aparınının üstünə əvvəlcə, düz kəsikli hissəni isə onun üstünə qoyurlar.

9. Müxtəlif qalınlıqlı parçalardan olan hissələri birləşdirdikdə altdan qalın parçanı, onun üstünə nazik parçanı qoyub tikmək lazımdır.

10. Biri yığılmalı olacaq iki hissəni birləşdirdikdə altdan yığılacaq parçanı qoymaq lazımdır.

11. Bütün tikişlərin açıq kəsikləri işlənməlidir. Hissələrin tikişlərinin açıq kəsiklərini pambıq, sintetik saplarla ilmələyirlər.



1.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

• Tələbələr iki qrupa bölünür. Birinci qrup iştirakçıları birlikdə birinci mövzu haqqında 6 sual fikirləşir. İkinci qrup iştirakçıları birlikdə ikinci mövzu haqqında 6 sual fikirləşir. Sonra qruplar suallar olan vərəqləri bir-biri ilə dəyişir və tələbələr suallara cavablar verir. Diqqət etmək lazımdır ki, qruplarda sualların çoxuna cavab verən liderlər olmasın. Hər bir tələbənin suala cavab vermək şansı olsun.

• İki qrupa bölünün. Hər qrup iştirakçıları elə əyləşməlidir ki dairə yaratsınlar, lakin bu dairələr bir-birinin içində olacaq. Daxili dairənin iştirakçılarına müəllim əl tikişlərində texniki şərtlər haqqında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçıları bu müzakirələrin şəffaf və əvvəlcədən müəyyən olunmuş və razılaşdırılmış şərtlərə uyğun aparılmasına nəzarət edir. Bu qrup bir növ müşahidəçi qrup olur. Müzakirələr bitdikdən sonra qruplar yerlərini dəyişdirir, yəni daxili dairədəki qrup xarici dairəni, xarici dairədəki qrup isə daxili dairəni təşkil edir. Bu zaman müəllim artıq daxili dairəyə maşın tikişlərində texniki şərtlər haqqında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır, və eyni qaydada işə davam edirlər.

- Qruplara bölünün. Hər qrupa vatman kağızı verilir. Müəllim sual verir. Hər qrup sualın cavabını kağız üzərində yazır. Sonra kağızlar lövhədən asılır və verilmiş suallar ətrafında müzakirə aparılır.
- Tələbələr emalatxanada texniki şərtlərə əməl edərək əl və maşın işlərini yerinə yetirirlər.



1.4.3. Qiymətləndirmə

Öyrənmə prosesinə bağlı olan qiymətləndirmə meyarı:

“Əl və maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir”

- Əl tikişlərinin yerinə yetirilməsində hansı texniki şərtlərə əməl edilməlidir?
- Köməkçi xətlərin tabaşirlənməsi necə aparılır?
- Müvəqqəti təyinatlı tikişlərin yerinə yetirilməsində hansı saplardan istifadə edirlər?
- Daimi təyinatlı əl tikişlərini icra etdikdə hansı sapdan istifadə edirlər?
- Düymələrin tikilməsində sapı necə seçirlər?
- İynənin nömrəsi nəyə əsasən seçilir?
- Maşın işlərinin yerinə yetirilməsində hansı texniki şərtlərə əməl edilməlidir?
- Sapların, maşın iynələrinin və tikişin sıxlığı nəyə əsasən seçilir?
- İki hissəni birləşdirdikdə hansı şərtlərə əməl etmək lazımdır?
- Bəzək tikişlərini yerinə yetirərkən nəyə fikir vermək lazımdır?

Təlim nəticəsi 2: İsti-nəmləndirmə əməliyyatları (İNƏ) haqqında bilir və onlardan iş prosesində istifadə etməyi bacarır

2.1.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir



- **İsti-nəmləndirmə işlərinin yerinə yetirilməsində iş yerinin təşkili**

Məişət xidməti müəssisələrində isti-nəmləndirmə işlərinin yerinə yetirilməsi üçün xüsusi avadanlıqla təchiz edilmiş ütüləmə yerindən istifadə olunur (Şəkil 2.1.). Ütüləmə yerinin səthi mahud və ya parusin materialla üzlənir. Fənər, istilik-tənzimləyici rele və elektrik ütüsü üçün açarla təchiz olunur. Ütü üçün yüksək hərəkətə davamlı altlıq yerləşdirilir. Ütüləmə yeri elə ölçüdə olmalıdır ki, işlənən məmulat onun üstündə tam və hissələrlə yerləşə bilsin. İşçinin üzərində dayandığı döşəmə elektrik cərəyanını keçirməyən materialla örtülməlidir. İsti-nəmləndirmə əməliyyatını, adətən, ayaq üstə yerinə yetirirlər. Emal olunan hissədən gözə qədər məsafə 35-45 sm olmalıdır. İşçi yerinin hündürlüyü 80 sm-dən hündür olmur, lakin işçinin hündürlüyündən asılı olaraq quraşdırılır.



Şəkil 2.1 Ütü işləri üçün müasir işçi yeri.
“Andromeda VAP MAX” markalı buxar-generatorlu avadanlıq

- **İsti-nəmləndirmə işində texniki təhlükəsizlik qaydaları.**

İsti-nəmləndirmə əməliyyatları aparıldıqda texniki təhlükəsizlik qaydalarına ciddi riayət etmək lazımdır.

Elektrik ütüləri ilə işləyərkən elektrik cərəyanını keçirən hissələrə, rozetkaya, çəngələ əl vurmaq olmaz. Ütünü işə qoşarkən taxta dayaqdan yapışmaq lazımdır. Ütülər xarab olduqda, onların məftillərinin izolyasiyası pozulduqda mütləq elektrik montyorunu çağırmaq lazımdır. Tənəffüs vaxtı və iş qurtardıqdan sonra ütüləri elektrik xəttindən ayırmaq lazımdır. Hissələr ütülənən zaman elektrik keçirməyən ayaqaltılardan istifadə edilməlidir. Preslə işləyərkən zaman əvvəlcə elektrik keçirən kontaktlar elektrik montyoru tərəfindən yoxlanılmalıdır. İş vaxtı işçinin hər iki əli presin düyməsində olmalıdır. Preslə işləyərkən çalışmaq lazımdır ki, hissələri nəmləndirdikdə su elektrik kontaktlarına və istilik tənzimləyicisinə düşməsin.



2.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İsti-nəmləndirmə əməliyyatları zamanı iş yerinin təşkili haqqında əlavə mənbələrdən istifadə etməklə təqdimat hazırlayın.
- İki qrupa bölünün. Hər qrup iştirakçıları ehlə əyləşir ki, dairə yaradır, lakin bu dairələr bir-birinin içində olur. Daxili dairənin iştirakçılarına müəllim İNƏ yerinə yetirilməsi zamanı iş yerinin təşkili haqqında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçıları bu müzakirələrin şəffaf və əvvəlcədən müəyyən olunmuş və razılaşıdırılmış şərtlərə uyğun aparılmasına nəzarət edir. Bu qrup bir növ müşahidəçi qrup olur. Müzakirələr bitdikdən sonra qruplar yerlərini dəyişdirir, yəni daxili dairədəki qrup xarici dairəni, xarici dairədəki qrup isə daxili dairəni təşkil edir. Bu zaman müəllim artıq daxili dairəyə İNƏ yerinə yetirilməsi zamanı texniki təhlükəsizlik qaydaları haqqında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır, və eyni qaydada işə davam edirlər.
- Əlavə mənbələrdən istifadə etməklə İNƏ yerinə yetirilməsi zamanı texniki təhlükəsizlik qaydalarına əməl etməklə iş yerinin düzgün təşkili haqqında təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Dərsdə təqdimat nümayiş etdirilir. Digər tələbələr öz rəylərini bildirirlər.



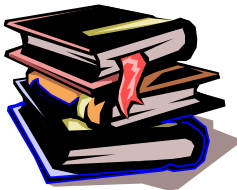
2.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir”

- İNƏ-da iş yerinin təşkili dedikdə nə nəzərdə tutulur?
- İNƏ-da emal olunan hissədən gözə qədər məsafə nə qədər olmalıdır?
- İNƏ-nin yerinə yetirilməsində hansı təhlükəsizlik qaydalarına əməl etmək lazımdır?
- Şəkil 2.1.-dən istifadə edərək ütüləmə stolu haqqında danışın.
- İNƏ-nin yerinə yetirilməsində hansı şərtlərə əməl edilməlidir?

2.2.1. Alət və avadanlıqlar haqqında məlumat verir



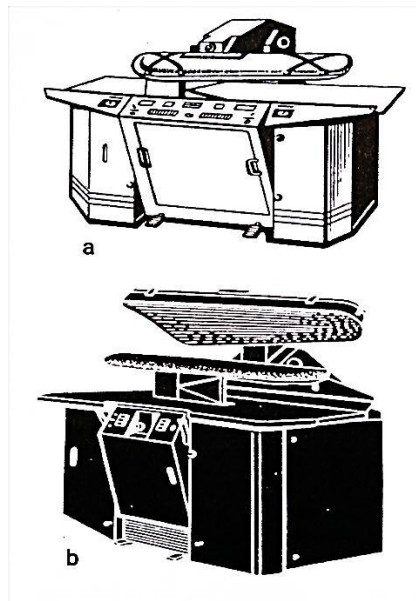
• İsti-nəmləndirmə işlərinin yerinə yetirilməsində alət və avadanlıqlar

Tikiş məmulatının isti-nəmləndirmə yolu ilə işlənilməsi dedikdə məmulat və hissələrin xüsusi avadanlıqdan istifadə etməklə nəmlik, istilik və təzyiqin təsiri ilə xüsusi işlənilməsi əməliyyatı başa düşülür. Geyim hazırlanması prosesində isti-nəmləndirmə ilə işləmə əməliyyatı məmulatın tam işlənilməsinə sərf edilən əməyin təxminən 15-25%-ni təşkil edir. İsti-nəmləndirmə əməliyyatı məmulatın hazırlanması və hazır məhsulun bəzədilməsi prosesində aparıla bilər. Məmulatın keyfiyyəti və onun xarici görünüşü həm işlənilmə prosesində, həm də son tamamlama prosesində aparılan isti-nəmləndirmə əməliyyatından asılıdır. Bütün isti-nəmləndirmə əməliyyatı prosesi üç mərhələdən ibarətdir: 1) liflərin nəmlik və istiliklə yumşaldılması; 2) təzyiqin təsiri ilə onlara müəyyən forma verilməsi; 3) istiliyin və təzyiqin təsiri ilə nəmliyi yox etməklə alınmış formanın saxlanması. İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə prosesləri ütüləmə, presləmə və buxara vermə kimi üç növə ayrılır. İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə əməliyyatında işlədilən avadanlıq elektrikli, elektrik-buxarla və buxarla isidilən ola bilər.

İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmədə istifadə edilən avadanlığı 5 qrupa ayırırlar: 1) universal press avadanlığı; 2) xüsusi press avadanlığı; 3) ütüləmə stolları; 4) ütülər; 5) yardımçı və digər avadanlıqlar. Universal avadanlıqlar qrupuna pnevmatik presləri (yüngül, orta və ağır ölçülü) aid edirlər.

• **Preslər.** İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmədə preslərin tətbiq edilməsi bu əməliyyatın aparılmasında ağır zəhməti aradan qaldırır, əmək məhsuldarlığını artırır, işlənilmə keyfiyyətini yaxşılaşdırır və işçinin zəhmətini yüngülləşdirir. Preslər intiqalının tipi, presləmə gücünün kəmiyyəti və

yastığının görünüşünə görə fərqlənir. Preslər mexaniki, elektrik, pnevmatik və hidravlik intiqallı olur (Şəkil 2.2).



Şəkil 2.2 Preslər: a) Pnevmatik; b) Hidravlik və ya elektromexaniki

Mexaniki intiqallı preslərdə press yastığının açılma və bağlanma mexanizmləri elektrik mühərrikindən hərəkətə gətirilir; pnevmatik intiqallı preslərdə sıxılmış hava vasitəsilə, hidravlik intiqallı preslərdə isə silindrdə yağın təzyiqinin köməyi ilə işləyirlər. Bütün preslər iki işəsalma düyməsini basmaqla işə düşür. Press yastıqlarının qızdırılması üçün buxar, yaxud elektrik qızdırıcı elementlər – spiralşəkilli, boruşəkilli və yarımqeçirici elementlər tətbiq edilir.

- **Ütüləmə** işində ən çox ütülərdən istifadə edilir. Ütülərdən məmulatın həm işlənilmə prosesində, həm də son tamamlama dövründə onun isti-nəmləndirmə ilə forma verilməsi üçün istifadə edilir. Qızdırılma üsulundan asılı olaraq buxar, elektrik və buxar-elektrik ütüləri vardır. Tikiş istehsalında spiral qızdırıcı elementli elektrik ütüləri daha geniş yayılmışdır. İsti-nəmləndirmə ilə işləmə zamanı temperatur rejimində diqqət yetirmək məqsədilə istilik-tənzimləyicisi olan ütülərdən istifadə edirlər. Müxtəlif parça və materiallardan geyim hazırladıqda sənayedə spiral-boruşəkilli qızdırıcı elementi olan ütülərdən geniş istifadə edilir. Ütüləmə işlərinin yerinə yetirilməsində qəliblər, suçiləyicilər və ütülə materiallarından istifadə olunur.

- **Qəliblərdən** əl ütüləri ilə işləyən zaman istifadə edilir. Qəliblərin formaları və ölçüləri onlarda yerinə yetirilən əməliyyatların xarakterinə uyğun gəlməlidir. Aparılan əməliyyatın və işlənilən parçanın xarakterindən asılı olaraq qəliblərin səthinə mahud çəkilməş olur.

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

- **Ütülə materialları** nazik polotnodan, yaxud kətan parçalardan kəsirlər. Belə material işlənilən məmulat hissəsinin səthinə yanmaqdan və buxarın təsirindən ləkələnəkdən qorumaq üçündür.



2.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İNƏ-da istifadə olunan avadanlıqların adları kağız parçalarına yazılıb qutuya yığılır. Tələbələr qutudan kağız parçalarını çıxarıb üzərində adı yazılan avadanlıq haqqında məlumat verirlər. Digər tələbələr, əgər əlavələri və ya düzəlişləri varsa, onları səsləndirirlər.

- İki tələbəyə əlavə mənbələrdən istifadə etməklə İNƏ-da istifadə olunan avadanlıqlar haqqında geniş təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Dərstdə tələbələr təqdimatları nümayiş etdirirlər. Digər tələbələr öz rəylərini bildirirlər və qiymətləndirirlər.



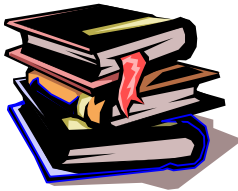
2.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Alət və avadanlıqlar haqqında məlumat verir”

- İNƏ hansı alət və avadanlıqlardan istifadə olunur?
- Tikiş məmulatının isti-nəmləndirmə yolu ilə işlənilməsi dedikdə nə başa düşülür?
- İNƏ prosesi neçə mərhələdən ibarətdir?
- İNƏ istifadə edilən avadanlıqlar neçə qrupa bölünür?
- Ütüləmə materiallarından nə üçün istifadə edilir?
- İNƏ temperatur tənzimləyicisinin nizamlanması nəyə əsaslanır?
- Müasir ütülər haqqında məlumat verin.
- Ütünün əsas işçi orqanı hansıdır və nədən hazırlanır?

2.3.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ növlərini və təyinatını müəyyən edir



• İsti-nəmləndirmə əməliyyatlarının növləri

İsti-nəmləndirmə əməliyyatı məmulata istənilən forma vermək, onun görünüş və keyfiyyətini yaxşılaşdırmaq üçün yerinə yetirilir. İsti-nəmləndirmə əməliyyatında materiallarda liflərin molekulyar birləşmələri zəifləyir, ütü və ya press vasitəsilə istənilən formanın alınması asanlaşır, parça soyuduqda isə molekulyar birləşmələr əvvəlki vəziyyətinə düşür və alınmış forma sabitləşir. İsti-nəmləndirmə əməliyyatı çox müxtəlifdir: ütüləmə, tikişi açma, tikişi yatırma, naziltmə, yığma, dartma, pardaqılama (buxara vermə), dekatirləmə - formaya salma.

İsti-nəmləndirmə əməliyyatında materialı nəmlətmək, isitmək və forma almaq üçün deformasiya etmək, sonradan qurutmaq (nəmliyi yox etmək) lazımdır. Demək, isti-nəmləndirmədə əsas vasitə materialın nəmlənməsi, isitmə temperaturu, təzyiq, işlənmə müddəti və nəmin materialdan sorulmasıdır.

Bu göstərilən vasitələrin düzgün və səmərəli seçilməsi prosesin keyfiyyətli alınmasına təminat verir. Müxtəlif tərkibli liflərdən ibarət olan materialların isti-nəmləndirmədə rejimində müxtəlif olur.

Tikiş sənayesində isti-nəmləndirmə prosesi əsasən üç yerə bölünür: ütüləmə, presləmə və pardaqılama.

- **Ütüləmə** - isti-nəmləndirmə əməliyyatında ütüləyən səthin yarımfabrikat üzərində müəyyən təzyiqlə hərəkət etməsi nəticəsində alınır. Bu iş əsasən ütü ilə icra edildiyi üçün ütüləmə adlanır.

- **Presləmə** - isti-nəmləndirmə əməliyyatında iki və daha çox yastığın təsirindən yarımfabrikatlarda deformasiya alınmasıdır. Bu məqsədlə 14700 Pa təzyiqlə qədər materiala təsir edilir. Bu proses kütləvi tikiş istehsalında geniş istifadə olunur.

- **Pardaqılama** – parça üzərindəki parıltını, habelə ütüləmə və presləmə nəticəsində yaranmış gərginliyi yox etmək üçündür. Bu iş buxar şırnağı ilə lazım olan sahəyə vurmaqla xüsusi buxar qurğusu olan hava-buxar manekenində yerinə yetirilir.

Ütüləmə ütü və mexanikləşdirilmiş ütü ilə stolun üzərində əl ilə icra edilir. Bunun əsas nöqsanı məhsuldarlığın az olması və ütüləmə rejiminin səmərəli istifadə edilməsinə nəzarət olunmasının mümkünsüzlüyüdür. Preslənmədə yarımfabrikat nəmləndirilir, yastıqlar vasitəsilə müəyyən təzyiq yaradılır, nəm sorulur. Lazımi parametri əldə etmək üçün presləməyə 60 saniyəyə qədər vaxt sərf edilir. Yarımfabrikatları və məmulatı presləmək üçün müxtəlif konstruksiyalı preslərdən istifadə edilir.



2.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünün. Qruplara sual hazırlanmış iş vərəqləri paylanır. Tələbələr sualları yazılı sürətdə cavablandırırlar. Sonda vərəqlər lövhədən asılır və cavablar ətrafında müzakirə aparılır.
- Üç tələbəyə əlavə mənbələrdən istifadə etməklə İNƏ növləri və təyinatı haqqında geniş təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Dərsdə tələbələr təqdimatları nümayiş etdirirlər. Digər tələbələr öz rəylərini bildirirlər və qiymətləndirirlər.



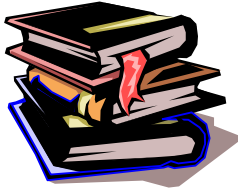
2.3.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ növlərini və təyinatını müəyyən edir”

- İsti-nəmləndirmə əməliyyatından nə üçün istifadə olunur?
- Tikiş sənayesində İNƏ hansı növlərindən istifadə olunur?
- Ütüləmə haqqında məlumat verin.
- Tikiş istehsalında presləmə əməliyyatının tətbiqi haqqında danışın.
- Paradaqlama əməliyyatından hansı məqsədlə istifadə olunur?

2.4.1. İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ yerinə yetirən zaman texniki şərtlərə əməl edir



• İsti-nəmləndirmə işlərinin yerinə yetirilməsində texniki şərtlər

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

1. Əgər məmulat ilk dəfə rast gəlinən parçadan hazırlanmışdırsa, onun rənginin dəyişməsinə, möhkəmliyinin itirilməsinə yol verməmək üçün həmin parçanın tikəsini götürüb ütünün təsirini yoxlamaq lazımdır.
2. İsti-nəmləndirmə əməliyyatını yerinə yetirdikdə ütüləmə material kimi parusin, bez, yaxud pambıq parçadan istifadə edirlər. Tərkibində sintetik liflər olan parçalardan hazırlanan məmulatlar üçün ütüləmə material kimi tənəzfədən və yumşaq pambıq parçadan istifadə edilməsi məsləhətdir.
3. Hissələri, yaxud hazır məmulatı ütüləməzdən əvvəl çiləyici vasitəsilə nəmləndirirlər. Üstündə su ləkəsi qalan parçadan olan hissələri islatmaq olmaz.
4. Parçanın nəmliyi tamamilə yox olana qədər isti-nəmləndirmə əməliyyatını davam etdirmək lazımdır.
5. Tikiş xəttinin təhrif olunmaması üçün kəsiklər kip yatana qədər tikişi ütü ilə açırlar.
6. Dəqiq və düz tikiş xətti alınması üçün tikişi əvvəlcə ütü ilə açır, sonra ütü ilə yatırırlar.
7. Tikilib çevrilmiş kənarların ütülənib nazildilməsi üçün əvvəlcə nəmləndirib nəmi tamamilə yox etməklə, işlənilən hissənin kənarlarını düzəltmək və eyni zamanda qeyri-hamarlığı aradan qaldırmaq lazımdır.
8. İsti-nəmləndirmə ilə işlənilmə əməliyyatı tərs üzəndən ütüləmə materialı, üz tərəfdən isə ütüləmə materialı salmaqla aparırlar. Bu zaman yaxalığı alt yaxalığı tərəfdən, bortu bortaltı tərəfdən, manjeti manjetaltı tərəfdən, kəməri alt tərəfdən ütüləyirlər.
9. Tikişlərin, hissələrin kənarlarının və bükümlərin tikişinin ütü ilə açılması, nazildilməsi və yatırılması işləri stolun üzərində, yaxud səthinə mahud çəkilib, üstünə ağ pambıq parça örtülmüş xüsusi qəliblərin üstündə aparılır.
10. Mavi, açıq boz və ağ rəngli parçaları ütüləmə əməliyyatı ilə işlədikdə xüsusi diqqətli olmaq lazımdır; çünki bu rənglər üçün istifadə edilən boya maddələri yüksək temperatur təsirində daha çox həssas olur.

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

12. İsti-nəmləndirmə ilə işlənmənin tamamlama əməliyyatından sonra hazır məmulat verilmiş forma tam alınana qədər asqıda qurudulmalıdır.

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

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



2.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Müəllim tərəfindən mövzu qoyulur. Tələbələr bu mövzuya aid məlumat verməlidirlər. Hər bir tələbə cavabını tamamladıqdan sonra müəllim sayır “Bir, iki...”, və bu zaman başqa bir tələbə əlavə edə bilər. Sonuncu cavab verən tələbə qalib sayılır. Fikirlər bir-birini təkrarlamamalıdır. Bunun üçün hamı bir-birini dinləyir.
- 5 nəfərlik 4 qrupa bölünür. Hər qrup öz liderini seçsin. Liderlərdən yeni qrup yaradı. Bu ekspert qrupu olacaq. Mövzunun mətni 4 hissəyə bölünür. Hər bir hissə ekspert qrupun üzvlərinə paylanır. Həmin tələbələr onlara verilən mətni oxuyub qavramalı. Sonra əvvəlki qruplarına qayıdaraq öyrəndiyi hissəni onlara danışmalıdır. Müəllim mətnin tələbələr tərəfindən mənimsənilməsinə əmin olmaq üçün sual-cavab edir.
- Texniki şərtlərə əməl edərək tələbələr emalatxanada ütüləmə işlərini yerinə yetirirlər.



2.4.3. Qiymətləndirmə

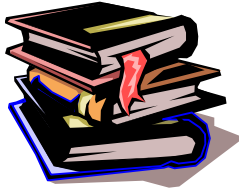
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“İsti-nəmləndirmə əməliyyatları İNƏ yerinə yetirən zaman texniki şərtlərə əməl edir”

- İNƏ yerinə yetirilməsində hansı texniki şərtlərə əməl edilməlidir?
- İNƏ yerinə yetirdikdə hansı növ parçalardan ütüləmə material kimi istifadə etmək olar?
- İNƏ keyfiyyəti nədən asılıdır?
- İNƏ temperatur rejiminə əməl edilməməsi nəyə səbəb ola bilər?
- Tikişlərin, hissələrin kənarlarının və bükümlərin ütülənməsində hansı şərtlərə əməl etmək lazımdır?

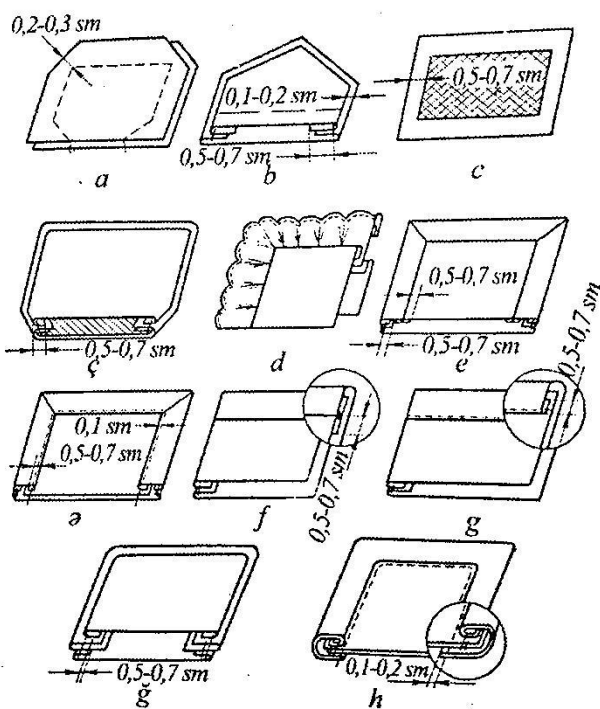
Təlim nəticəsi 3: Məmulatın ayrı-ayrı hissələrini hazırlamağı bacarır

3.1.1. Məmulatın kiçik hissələrini hazırlayır



• Cib qapaqlarının növləri və onların hazırlanması

Cib qapağı iki hissədən ibarət (qapaq və qapaqaltı), yaxud bütöv ola bilər. Qapağın üst hissəsi alt hissədən 0,2-0,3 sm (yan və aşağı tərəfləri) enli biçilir. Qapağı qapaqaltı ilə birlikdə üz tərəfi içəri olmaqla, kəsiklərini bərabərləşdirdik. Fərdi sifarişlə məmulatı hazırladıqda qapağı künclərdə və dairəvi sahədə yığmaqla köklənir, 0,1 sm məsafədə maşınla tikilir. Tikişin eni kənar kəsikdən 0,1-0,7 sm olmalıdır. Kökləmə sapını sökərək, uclarda 0,2-0,3 sm pay saxlamaqla kəsilir (Şəkil 3.1. a). Qapağı üz tərəfinə çevirir, kənarlarını düzəldir və kənarından 0,5-0,7 sm məsafədə kökləmə tikişi ilə tikirlər. Kökləməni qapaqaltı tərəfdən aparırlar, bu zaman qapaqdan 0,1-0,2 sm enində kant alınır (Şəkil 3.1. b). Əgər modeldə nəzərdə tutulmuşdursa, qapağın kənarını üz tərəfdən yönəldici xətkəşin, yaxud yönəldicisi olan dabancığın köməyi ilə lazımı endə bəzək tikişi vururlar. Bundan sonra qapağın hazır vəziyyətdəki enini (qapaqaltı tərəfdən) müəyyən edən xətti qeyd edirlər və ütüləyirlər. Davamlı olmaları və onlara verilən formanın yaxşı saxlanması üçün yüngül geyim məmulatlarının cib qapaqlarının içərisinə çox zaman ara materialı qoyurlar. Həmin ara materialını bir üzü yapışqan çəkilmiş parçadan, bez, yaxud kolenkor tipli pambıq parçalardan biçirlər (Şəkil 3.1. c, ç). Bir üzünə yapışqan çəkilmiş parçadan biçilən ara materialını qapaqaltının tərs üzünə qoyub ütü ilə yapışdırırlar. Ütüləmə əməliyyatı ilə işləməyə çətin uğrayan parçalardan (yun və tərkibində lavsan olan ipək parçalar) olan məmulatlarda ara materialını qapağın tərs üzünə qoyub kənarından 0,6 sm məsafədə kökləyirlər; bu zaman qapağın küncələrində yığma aparırlar. Bundan sonra ara materialı ilə birlikdə qapağı qapaqaltı ilə üz tərəfi içəri olmaqla ara materialı tərəfdən tikişlə işləyirlər. Tikişin eni 0,5 sm olur. Küncələrdə tikişi kəsir, ara materialını çərtir, qapağı üz tərəfinə çevirirlər. Sonrakı əməliyyatlar ara materialı qoyulmayan qapağın işlənilməsində olduğu kimidir. Volanlı qapağın hazırlanmasında əvvəlcə volanın büzməsi hazırlanır, sonra qapaqaltı arasına qoyularaq, üz tərəfləri içəri olmaq şərti ilə əvvəlcə köklənir, sonra isə maşında tikilir (Şəkil 3.1. d). Kök tikişi sökülür, küncələr kəsilir, 0,2-0,3 sm saxlanılır. Qapağı üz tərəfə çevirib, adi qapağın işlənməsini davam etdiririk. Köbəli qapaq düzbucaqlı, kənarı dairələndirilmiş formada ola bilər. Düzbucaqlı formada olan qapaq üçün köbəni qapağın xarici kənarının formasında üç hissədən ibarət kəsirlər. Qapağı qapaqaltıdan, köbənin eni ölçüdə kiçik biçirlər (Şəkil 3.1. e). Köbəni qapaqla maşında tikirlər. Tikişin eni 0,5-0,7 sm-dir. Köbəni qapağa yapışdırıcı tikişlə birləşdirirlər (şəkil 3.1. ə). Köbənin daxili kənarını tərs üzə tərəf 0,5-0,7 sm ölçüdə qatlayıb, ütü ilə yatırırlar. Qapağın üstünə köbə bəzək tikişi ilə nişanlanmış xətt üzrə tikilir. Əgər köbəni qapağın ancaq kənarında yerləşdirmək lazım gələrsə, onda qapaqaltının bəzək hissəsi hörülür (Şəkil 3.1. f). Qapaqaltının üstündə tabaşirlə qatlanma yerini müəyyən edən xətt nişanlanır. Qapağı qapaqaltı ilə, üz tərəfləri içəridə olmaq şərti ilə qapağın uzununa olmaqla, birləşdirici tikişlə tikib, ütü ilə açmaq lazımdır. Modeldən asılı olaraq qapaqaltını qapaqla yapışdırıcı tikişlə də birləşdirmək olar (Şəkil 3.1. g). Bundan sonra qapaqaltını nişanlanmış xətt üzrə qatlayıb, üz tərəflər içəridə çevirici tikişlə tikmək lazımdır. Qapağı üz tərəfə çevirib, adi qapaq kimi hazırlamaq lazımdır. Kantlı qapaq əgər düzbucaqlı formadadırsa, onda əvvəlcə kanti hazırlamaq lazımdır (Şəkil 3.1. g). Kant üçün eni 4-5 sm olan zolaq biçilir. Zolağı iki qatlayıb, ütü ilə yatırıb, kantın yan tərəfi qeyd edilir. Sonra küncələrin birləşdirmə xəttini nişanlayıb, bu xəttin üzəri ilə kantın mərkəzindən hər iki tərəfə birləşdiririk. Kantı üz tərəfə çevirib, küncələri düzəldərək ütüləmək lazımdır. Cib qapağının haşiyələmə tikişi ilə hazırlanması üçün qapağı qapaqaltının üstünə tərs üzü içəri olmaq şərti ilə maşında 0,2-0,4 sm məsafədə tikirlər (Şəkil 3.1. h). Qapağın kənarı xüsusi tesma ilə də haşiyələmə bilər. Tesmanı qapağın formasında ütü ilə dartıb, xüsusi tərtibatın köməkliliyi ilə bir tikişlə haşiyələmək olar. Xüsusi tərtibat olmadıqda, tesmanın digər tərəfi qatlanaraq qapağın üzərinə köklənir, sonra isə tikilir. Tesma əvəzinə bəzək parça zolağından da istifadə etmək olar. Hazır halda qapaq ütülənir.



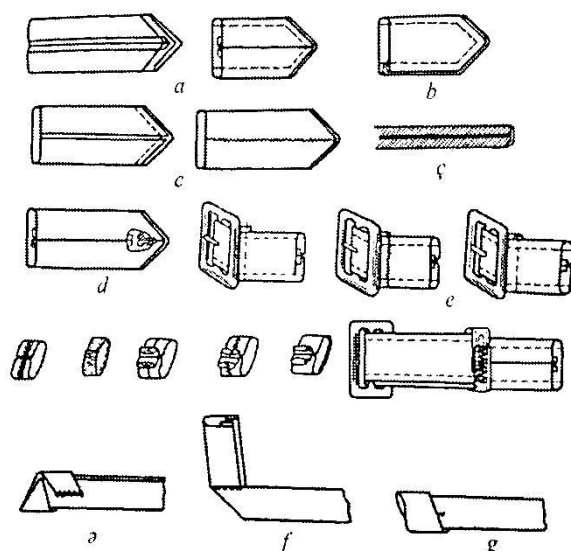
Şəkil 3.1 Cib qapaqlarının növləri: a – alt və üst qapağının birləşdirilməsi; b – fiqurlu qapaq; c və ç – ara qatı ilə hazırlanan qapaq; d – volanlı qapaq; e, ə, f, g – köbəli qapaq; g – kantlı qapaq; h – haşiyəli qapaq

- **Kəmər hazırlanması**
- **Kəmər** əsas parçadan, astarsız və ya astarlı, ara materialı ilə, yaxud onsuz hazırlanır.

Əgər kəmərdə ara materialı olarsa, hazır kəmər ölçüsündə (Şəkil 3.2.) üstü yapışqanlı, xovlu material (qalın parçadan tikilən geyimlərdə) ilə və ya hissənin ölçüsündə (geyim nazik parçadan tikildikdə) və astar tərəfdə ütü ilə, yaxud presdə kəmər əsas parçası ilə birləşdirilir. Modadan asılı olaraq kəmər ilgəkli, qarmaq, düymə ilə və ya toqqalı hazırlanır. Kəmər aşağıdakı qaydada tikilir. Qalın parçadan geyimin kəmərini uzununa kəsiyi çevrilən tikişlə 0,7 sm enində tikilir. Kəmər elə düzəldilir ki, onun tikiş kəmər uzunluğu boyunca ortaya düşsün. Onun bir ucu qeyd edilmiş yerdən tikilir (şəkil 3.2. a). Tikişin sonunda 0,2-0,3 sm tikiş payı saxlanmaqla artıq parça kəsilir. Tikiş ütü ilə açılır, kəmər üz tərəfə xüsusi alətlə çevrilir, köklənir və preslənir.

Uzununa tikiş ilməkləyici maşında və ya ziqzaq tikişli maşında tikildikdə kəmər ucu tikilir. Sonra küncələri çevrilir və uzununa tikilir (şəkil 3.2. b). Bu maşınlardan istifadə etdikdə, parçaya qənaət edilir və məmulatın keyfiyyəti yaxşılaşır (tikiş xeyli nazik alınır). Kökləndikdən sonra presdə ütülənir, sonra modaya müvafiq baxılır. Geyim nazik parçadan tikildikdə kəmər ucu və uzununa baxya sırası eyni vaxtda icra edilir (şəkil 3.2. c). Pambıq parçadan tikilən geyimdə əvvəlcə kəmər ucunu 0,1-1,5 sm içəri qatlayır, yan kəsiyini üst-üstə qoyur, üst kəsiyini 0,7 sm içəri qatlamaqla qatlama xəttindən 0,1-0,2 sm məsafədə üstə tikilir. Kəmər qatlanmış ucu eyni vaxtda tikilir (şəkil 3.2. ç). Kəmər düymə, ilgək, qarmaq, toqqa və bənd bağlamaqla hazırlandıqda onun tikilməyən ikinci ucu 0,7-1 sm içəri qatlanır, qatlama xəttindən 0,1-0,2 sm məsafədə tikilir və ya əl ilə çəpinə tikişlə basdırılır. Uclarında ilgək və düymə yeri müəyyənləşdirilir. Ilgək və düymə xüsusi maşınlarla tikilir. Kəmər qarmaq və qarmaq ilgəyi ilə hazırlandıqda onun orta tikişinə içəri tərəfdən kəmər ucundan 1,5-2 sm aralı qarmaq qoyub əl ilə, hər bir qulaqcıqdan 4-5 tikişlə bərkidirlər (şəkil 3.2. d). Kəməri o biri ucunda lazımı ölçüdə sapdan ilgək tikirlər. Bu əməliyyatı xüsusi bəndləmə maşınlarında da yerinə yetirmək olar. Kəmər toqqa ilə hazırlandıqda toqqanı kəmər ucuna keçirib 4-5 sm qatlayır, maşında (adi universal maşında və ya ziqzaq tikişli maşında) və ya əl ilə çəpinə tikişlə kəməre tikirlər (şəkil 3.2. e). Qatlanmış ucun kəsiyi tikişdən kəsilir (qalın parçada), yaxud qatlanıb bəndlənir. Kəmər körpü vasitəsilə bağlandıqda (toqqanın

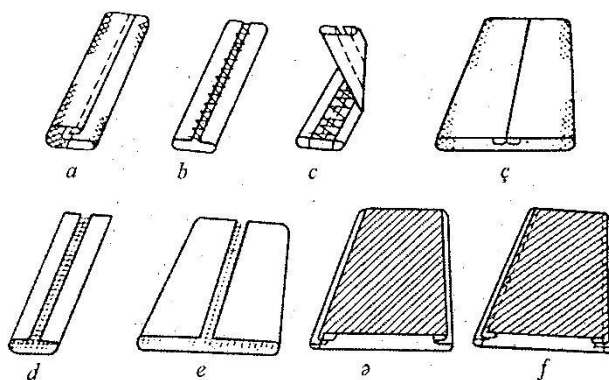
əvəzinə) (şəkil 3.2 ə) kəmərin sonunu ilgək kimi (körpü) qatlayıb (şəkil 3.2 f), sonra iki tikişlə bəndləyirlər, birinci tikiş maşında (şəkil 3.2 ğ), ikinci ziqzaq tikişli maşında icra edilir.



Şəkil 3.2 Kəmərin hazırlanması

- **Körpünün hazırlanması**

Körpü paltoya, jaketə, gödəkcəyə və şalvara tikilir. Onun eni 1,0-1,2; 2,0-2,5 sm (ensiz) və 6-10 sm (enli) olur (Şəkil 3.3). Ensiz körpü astarsız tikilir. Onun kənarı 1-1,5 sm üst-üstə qoyulur, kəsiyin kənarı 0,5 sm içəri qatlanır və qatlama xəttindən 0,2 sm məsafədə tikilir (şəkil 3.3 a). Ağır parçadan tikilən ensiz körpünün kəsiyi xüsusi maşında ilməkləyici və ya 26 s. xüsusi maşında tikilir (şəkil 3.3 b). Sonra tikişin ortaya düşməsi üçün körpü düzəldilib ütü ilə ütülənir. Körpünü iki iynəli maşınla (şəkil 3.3. c) da tikmək olar. Orta ölçülü körpü parçasının avandı içəri olmaqla, kəsikdən 0,5 sm məsafədə tikilir (şəkil 3.3 ç) və çevrilib ütülənir. Körpü yapışqanlı kromkalıq parçadan da hazırlana bilər. Bu halda o öz formasında kəsilir və astar tərəfi yuxarı olmaqla yan kəsiyi elə qatlanır ki, kəsiklər uc-uca düşür (şəkil 3.3 d, e) və ütülənir. Bu üsul ilə işlədikdə əmək məhsuldarlığı artır və körpü şax dayanır. Enli körpü astarla hazırlanır. Astar üstədən 2 kant enində ensiz biçilir. Kantın eni parçasının qalınlığından asılıdır. Körpü qalın parçadan hazırlandıqda üz-üzə qoyulub 0,5 sm enində tikilir. Sonra üst tərəfə çevrilir, tikiş düzəldilib, ütülənir (şəkil 3.3 ə). Nazik parçadan körpü, kənarları içəri qatlanmaqla astar tərəfi içəri üzədən kant alınmaqla tikilir (şəkil 3.3 f).



Şəkil 3.3 Kəmərin körpüsünün işlənməsi



3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünün. Əlavə mənbələrdən istifadə edərək birinci qrup geyimlərdə müxtəlif cib qapaqları haqqında, ikinci qrup müxtəlif paltarlarda kəmərin istifadəsi haqqında, üçüncü qrup isə körpünün hazırlanması haqqında geniş təqdimat hazırlasın. Dərstdə təqdimatlar dinləndikdən sonra qruplar bir-birinin işlərinə öz rəylərini bildirirlər.
- Qruplara bölünün. Müəllim hər qrupa üzərində sual yazılmış vatman kağızı verir. Hər qrup sualın cavabını müəyyən vaxt ərzində kağıza yazır. Sonra kağızlar lövhədən asılır və verilmiş suallar ətrafında müzakirə aparılır.
- Üç qrupa bölünün. Birinci qrup müxtəlif cib qapaqları hazırlayır. İkinci qrup müxtəlif kəmərlər hazırlayır. Üçüncü qrup isə müxtəlif körpülər hazırlayır. Qruplar hazırladıkları nümunələri dəyişdirib bir-birinin işlərini qiymətləndirir.
- Tələbələrin hər biri emalatxanada məmulatın kiçik hissələrini (cib qapağı, kəmə, körpü) hazırlayır.



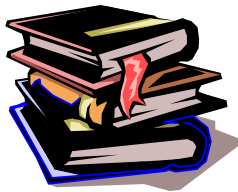
3.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Məmulatın kiçik hissələrini hazırlayır”

- Geyimlərdə cib qapaqlarından nə məqsədlə istifadə edirlər?
- Cib qapağını hazırlayan zaman nə üçün alt qapaq üst qapaqdan kiçik götürülür?
- Körpünün hazırlanmasında hansı maşından istifadə edilir?
- Qapağın hazırlanma ardıcılığını izah edin.
- Məmulatın kiçik hissələrinə hansılar daxildir?
- Kəmərdən hansı məqsəd üçün istifadə edirlər?
- Kəmərin qarmaq və qarmaq ilgəyi ilə hazırlanma ardıcılığını söyləyin.

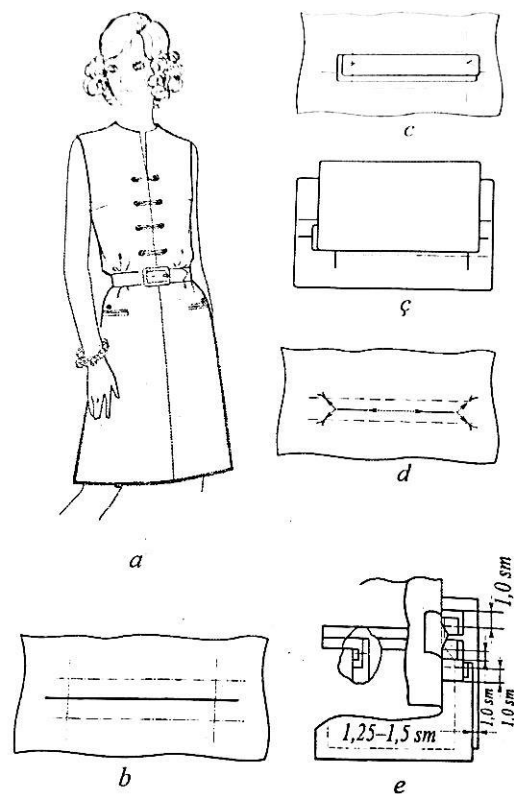
3.2.1. Ciblərin hazırlanma qaydasını bilir



• Çərçivəli kəsik cibin hazırlanması

Ciblər görünüşünə görə kəsik və üstədən qoyma olurlar. Yan kəsik cibin çərçivədə işlənməsi üçün aşağıdakı hissələr lazımdır: ciblərin üst, alt kənarlarının işlənməsi üçün əsas parçadan köbələr (2); əsas parçadan biçilmiş podzor (1); astar (cib kisəsi) (1, 2 hissədən ibarət ola bilər); cibin altlığı (1) (uzanmayan parça).

Geyimin qabaq hissəsində köməkçi ülgü vasitəsilə, yaxud biçicinin qeyd etdiyi xətt üzrə cibin yerini 3 xətlə: 1 uzununa, 2 eninə xətlə dəqiqləşdirirlər (Şəkil 3.4. a). Qabaq hissənin tərs üzündə cib xətti üzrə 2 uzununa tikişlə, kəsiklərdən 0,5 sm məsafədə cibin altlığını elə kökləyirlər ki, onun tən ortası cibin nişanlandığı xətlə uyğun gəlsin; bir ucu yan kəsiyinə qədər çatsın. O biri ucu isə 1,0-1,5 sm ölçüdə bort araqaatı materialının daxili kəsiyinə daxil olsun. Kökləməni düzünə kökləmə tikişi ilə (3 sm uzunluğunda) yerinə yetirirlər.



Şəkil 3.4 Çərçivəli kəşik cibnin hazırlanma ardıcılığı

Nazik parçadan hazırlanan məmulatlarda podzor tərəfdən cibin astarının hər hansı bir ucuna, üz tərəfi yuxarı olmaqla qoyurlar, üst tərəf kəşiklərini bərabərləşdirib düzəldir, podzorun alt kəşiyini 0,7-1,0 sm qatlayıb, qatlanmış kənarından 0,1-0,2 sm məsafədə maşında tikirlər. Qalın parçadan biçilən məmulatlarda podzoru cibin girəcəyinin üst tərəfinə (üz tərəfi aşağı vəziyyətdə) qoyub, kəşiklərini düzəldir və tikirlər. Tikişi 0,5-0,7 sm enində astara tərəf qatlayırlar. Qatlanan hissənin üst tərəfinə köbəni qoyaraq kəşikləri cibin nişanlanmış xətlərinə kip yatırıb, kəşiklərdən 0,3-0,4 sm məsafədə 1,0-1,5 sm uzunluğunda düzünə kökləyirlər. Bu zaman, əgər cibin astarı bütöv biçilmişdirsə, köbəni astarla birlikdə aşağıdan yerləşdirirlər. Köbəni kəşiklərdən 0,4-0,5 sm, kök tikişindən isə 0,1 sm məsafədə maşında tikərək tikişin ucunu bəndləyirlər (şəkil 3.4 b, c). Tikişlər arasındakı məsafə kantın, yaxud çərçivənin iki eninə bərabər olmalıdır. Köbənin tikişləri bərabər olmalı və bir səviyyədə qurtarmalıdır. Köbənin tikişinin düzgünlüyünü astar tərəfdən yoxlayırlar. Cibin girəcəyini astar tərəfdən, tikişlərin mərkəzindən cibin ortasından başlayıb hər iki tərəfə doğru kəsirlər. Cibin uclarına bir az qalmış üçbucaq şəklində kəsməklə 0,1-0,15 sm tikiş payı saxlanılır (şəkil 3.4 ç). Cib kəşiyindən köbəni astar tərəfə keçirib, kənarlarını düzəldərək köbədən 0,4-0,5 sm enində çərçivə əmələ gətirirlər (şəkil 3.4 d). Cib girəcəyinin podzorlu tərəfini üst köbə ilə üz tərəfi içəri olmaqla 2 sm uzunluğunda düzünə kökləyirlər. Üz tərəfdən üst köbəni birləşdirirlər, tikiş xəttinə cibin üst köbəsini bərkidirlər. Bunu alt köbəni bərkidən üsul ilə yerinə yetirirlər. Cibin köbələrini düzəldir və xaçvari tikişlə kökləyir, uclarını isə bəndləmə maşın tikişi ilə bəndləyirlər. Eyni zamanda cib kisəsinin hər tərəfini maşın tikişi ilə küncləri dairəvi olmaqla, tikmək lazımdır (şəkil 3.4 e). Hazır cib astar və üz tərəfdən nəmləndirilərək ütülənir.

- **Qapaqlı kəşik cibnin hazırlanması**

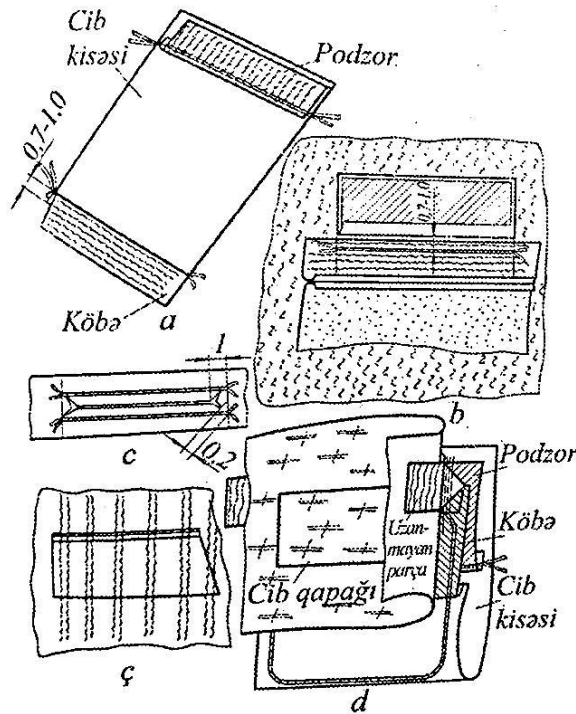
Geyimdə qapaqlı kəşik yan ciblərin (Şəkil 3.5) işlənməsi üçün aşağıdakı hissələr lazımdır: qapaq (1); qapağın astarı (1); köbə və podzor (1); cibin astarı (bir, iki hissədən ibarət ola bilər); cibin altlığı (1).

Köbəni geyimin parçasından biçirlər. Cibin astarını xüsusi cib parçasından, satindən, bezdən və nadir hallarda astarlıq bezdən biçmək olar. Cibin podzorunu astarlıq parçadan, altlığını isə (bu cibin dartılmasının qarşısını almaq üçündür) bezdən, yapışqanlı parçadan biçirlər. Geyimin qapaq hissəsində köməkçi ülgü vasitəsilə, yaxud biçicinin qeyd etdiyi xətlərə əsasən cibin yerini 3 xətlə dəqiqləşdirirlər: bir

uzununa (cibin istiqamətini təyin edən) və iki eninə (cibin ölçüsünü təyin edən) xətlə.

Qabaq hissənin tərs üzündən cib xəttinin altında kəsiklərdən 0,5 sm məsafədə 2 uzununa tikişlə cibin altlığını elə kökləyirlər ki, onun tən ortası cib kəsiyi nişanlanan xətlə üst-üstə düşsün, onun bir ucu yan kəsiyinə qədər çatsın, o biri ucu ilə bört araqatı materialının daxili kəsiyini 1-1,5 sm örtmüş olsun. Təpçiməni 3 sm uzunluğunda düzünə tikişlə yerinə yetirirlər. Cibin astarının hər hansı bir ucuna üz tərəfdən köbəni qoyur, kəsikləri düzəldir və eni 0,7 sm olan tikişlə calayırlar. Tikişi astar tərəfə ütüləyib yatırırlar. Astarın o biri tərəfinə üz hissə yuxarı olmaqla podzoru qoyub üst və yan kəsikləri bərabərləşdirirlər; podzurun aşağı kəsiyini 0,7-1 sm ölçüdə içəriyə qatlayır, qatlanmış kənarından 0,1-0,2 sm məsafədə bəzək tikişi vururlar. Sonra hazır vəziyyətdə qapağın enini dəqiqləşdirir və qapağın geyimin qabaq hissəsinə birləşdiriləcəyi yeri qeyd edirlər (Şəkil 3.5 a). Qapağı qabaq hissənin üst tərəfi aşağı, işlənmiş kənarı yuxarı vəziyyətdə qoyurlar; qapağın və qabaq hissənin üstündə qeyd olunmuş xətləri üst-üstə yerləşdirir və diqqət yetirirlər ki, cibin qabaq hissəsində naxışlar bir-birinə uyğun gəlsin; qapağı kökləyir və maşınlayırlar, uclarında tikişi bərkidirlər (Şəkil 3.5 b, d). Geyimin qabaq hissəsinin üz tərəfinə qapağı birləşdirən tikişlə uc-uca, cibin astarı ilə birlikdə köbəni üst tərəfi aşağı olmaqla elə uyğunlaşdırırlar ki, onun ucları qapağın uclarından hər iki tərəfə 1-1,5 sm kənara çıxmış olsun; sonra köbəni kökləyir və 0,4-0,5 sm enində tikiş gedir və ucları bərkidirlər.

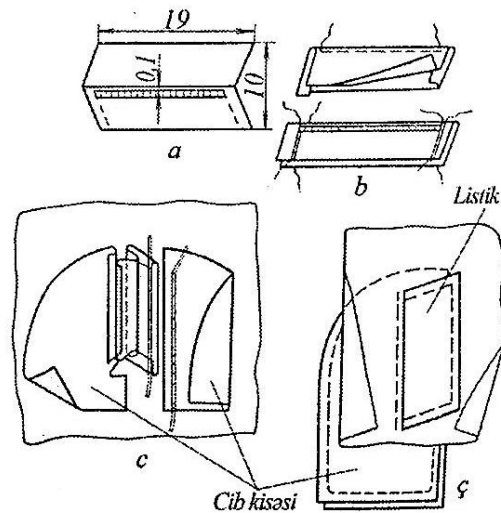
Qapağın tikilmə xətti ilə köbənin tikişi arasındakı məsafə kantın, yaxud çərçivənin enindən asılıdır. Bunu cibin altlığı tərəfdən yoxlayırlar. Qapaq və köbənin tikişləri bir-birinə paralel olmalı və bir səviyyədə qurtarmalıdır (Şəkil 3.5 c). Cibin girəcəyi alt tərəfdən tikişlərin arasından, cibin mərkəzindən başlayıb tikişə 1 sm qalana qədər hər iki tərəfə kəsilir. Sonra kəsiyi tikişlərin ucuna 1 sm qalmış üçbucaq şəklində kəsirlər. Cibin kəsiyindən köbə ilə birlikdə astarı tərs üzünə keçirdirlər. Köbənin kənarını düzəldərək 0,4-0,5 sm enində çərçivə əmələ gətirirlər. Sonra köbənin tikişindən 0,1-0,2 sm aşağıdan kökləyirlər. Cibi hazır vəziyyətdə tərs və üst tərəfdən üstünə nəm ütüləyirlər (Şəkil 3.5 ç).



Şəkil 3.5 Qapaqlı kəsik cibin hazırlanma ardıcılığı

- Listikli cibin hazırlanması

Pencək, jaket, gödəkcə və jiletə qarşaqar tam hazır olduqdan sonra cib yeri köməkçi ülgü ilə qabaq hissədə üç xətlə (biri uzununa, ikisi eninə) qeyd edilir. Bu cibi hazırlamaq üçün listik ayrılıqda hazırlanır. Listikin hazırlanması qapağın işlənməsi kimidir (şəkil 3.6 a, b). Parça naxışlı olduqda listik və qabaq hissənin parçasının naxışları uyğunlaşdırılır. Listikin tərs tərəfində və astarında ülgü ilə listikin qabaq hissəyə tikilmə xətti qeyd edilir və cib yerinin içəri tərəfdən cib altlığı öz yerinə yapışdırılır və ya əl ilə bəndlənir. Yun parçalardan olan geyimlərdə listik qabaq hissəyə astarsız, listikin və qabaq hissənin naxışları uyğunlaşdırdıqdan sonra tikilir (şəkil 3.6 c, ç). Listikin yan kəsiyi sahəsində listikin küncü 0,1 sm tikiş payı saxlamaqla kəsilir. Çərtiklər arasındakı tikiş listikə tərəf yatırılır və cib astarı qabaq hissəyə listikin tikilmə xəttindən 0,2 sm aralı tikilir. Cib astarı qabaq hissəyə listiklə eyni vaxtda, bir tikişlə də tikilə bilər. Qabaq hissədə qeyd olunan cib xəttinin o birinə cib astarının podzorlu tərəfi tikilir. Podzor qabaq hissə ilə üz-üzə qoyulur, onun kəsikləri ilə listik bərabərləşdirilir, podzor kəsiyindən 0,7 sm məsafədə, listikin tikilmə xəttindən 0,8-1,0 sm aralı tikilir. Podzorun birləşdirici tikişi listik tikişinin sonuna (qabaq hissənin bortuna tərəf) 0,5 sm, qol yerinə tərəf isə 0,2 sm qalmış dayandırılmalıdır. Cibin sonrakı əməliyyatı qapaqlı yan cibdə olduğu kimidir. Cib astarı cibin giriş xəttindən qabaq hissənin tərs üzünə keçirilir. Listikli cib səliqəyə salınır, qabaq hissəsi ilə listikin yuxarı tərəfi bərabərləşdirilir və əl tikişi ilə köklənir. Podzorun qabaq hissəyə calanan tikişi açılır və cib ütülənir. Listikin ucları qabaq hissəyə içəri tərəfdən əl ilə bəndlənir. Listikin yan tərəfləri qabaq hissəyə üz tərəfdən, universal tikiş maşını ilə və ya ziq-zaq tikişli xüsusi maşında baxyalanır. Listikin yan kənarından tikişə qədər 0,1-0,15 sm məsafə saxlanılır. Nəhayət, cib nəm parça vasitəsilə ütülənir.



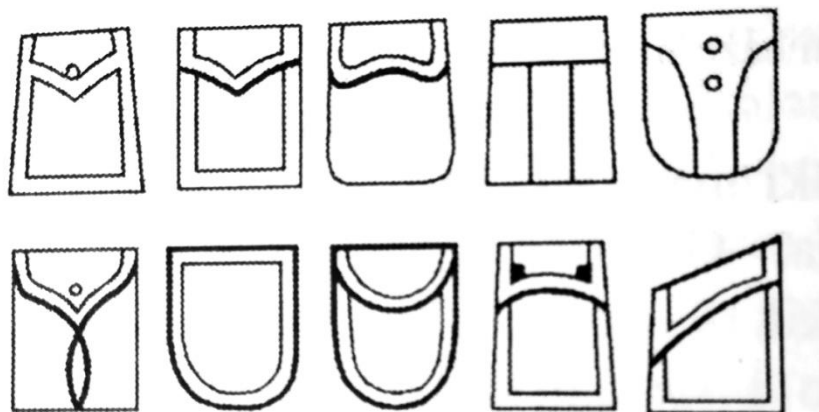
Şəkil 3.6 Listikli kəsik cibin hazırlanma ardıcılığı

- **Üstdən qoyma ciblərin hazırlanması**

Geyimlərdə geniş yayılmış üstdən qoyma ciblər formasına, ölçüsünə, konstruksiyasına, naxışına, görünüşünə, icra qaydasına və birləşdirilməsinə görə olduqca müxtəlifdirlər. Belə ciblər iki mərhələdə hazırlanır: cibin hazırlanması və qabaq hissəyə birləşdirilməsi.

Parça naxışlı (zolaqlı, mil-mil və damalı) olduqda ciblərin qabaq hissəyə uyğunlaşdırılması üçün onlar bir qədər böyük biçilir. Bu halda cib qabaq hissənin üzərinə (qeyd olunmuş yerə) qoyulub naxışlar bir-birinə uyğunlaşdırıldıqdan sonra ülgü ilə dəqiqləşdirilir və tikiş payı saxlanılmaqla artıq parça kəsilir. Cibin yuxarı xarici görünüşünə görə bəzəksiz və ya listikə bənzər naxışla kəsik ilə və s. ola bilər (Şəkil 3.7). Cibin yuxarısını listiksiz hazırladıqda yapışqanlı və ya kətan kromka qoyulur. Yapışqanlı kromka ütü ilə yapışdırılır, kətan kromka isə cib qeyd olunmuş qatlanma xətti boyu qatlanan tərəfinə qoyulub yuxarı kənarı ilə tikilir. Yuxarı tərəfi düz xətlə ciblərin qatlanma payı astar tərəfə ütülənir və 0,5-0,7 sm enində içəri qatlanmaqla xüsusi maşında, gizli tikişlə cibə bənd edilir. Kənarı əyri xətlə ciblər cibin

yuxarisinin formasında biçilmiş köbə ilə hazırlanır. Köbənin kənarı cibə yuxarıda qeyd edildiyi kimi tikilir. Cibin qalan üç tərəfi isə qatlanıb köklənir, sonra isə ütülənir. Cib hazır olduqdan sonra geyimdə qeyd olunmuş yerə köklənir və üstdən getmə maşın tikişi ilə tikilir, ütülənir.



Şəkil 3.7 Üstdən qoyma cibin işlənməsi



3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbələrə müxtəlif növ geyim məmulatları təqdim olunur və tələbələr onların üzərində olan ciblər haqqında məlumat verirlər.
- 4 qrupa bölünür. Birinci qrupa daxil olan tələbələrin hər biri üstdən qoyma cibi, ikinci qrupa daxil olan tələbələrin hər biri listikli cibi, üçüncü qrup tələbələr qapaqlı kəsik cibi, dördüncü qrup tələbələr isə çərçivəli kəsik cibi hazırlayır. Sonra qruplar gördükləri işi saat əqrəbi üzrə bir-birinə ötürürlər və bir-birilərini qiymətləndirirlər.
- Bir tələbəyə əlavə mənbələrdən istifadə edərək qapaqlı kəsik cibin müxtəlif geyimlərdə işlənməsi haqqında təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Bu təqdimat dərstdə nümayiş olunur və ətrafında fikir mübadiləsi aparılır.
- Bir tələbəyə əlavə mənbələrdən istifadə edərək listikli cibin hazırlanma ardıcılığı haqqında təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Bu təqdimat dərstdə nümayiş olunur və tələbələr öz əlavələrini edərək müzakirə aparırlar.
- Tələbələr emalatxanada müəllim tərəfindən verilmiş vaxt ərzində müxtəlif növ cibləri tikirlər.



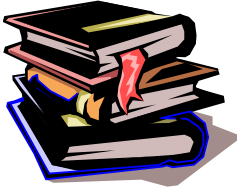
3.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Ciblərin hazırlanma qaydasını bilir”

- Qapaqlı kəsik cibin hazırlanma ardıcılığını izah edin.
- Podzor nə üçündür və ondan nə məqsədlə istifadə edilir?
- Listikli cibi təşkil edən hissələri sayın.
- Çərçivəli kəsik cibin hazırlanmasında hansı hissələrdən istifadə olunur?
- Üstdən qoyma cibin hazırlanma ardıcılığını söyləyin.

3.1.1. Müxtəlif növ yaxalıqları tikir

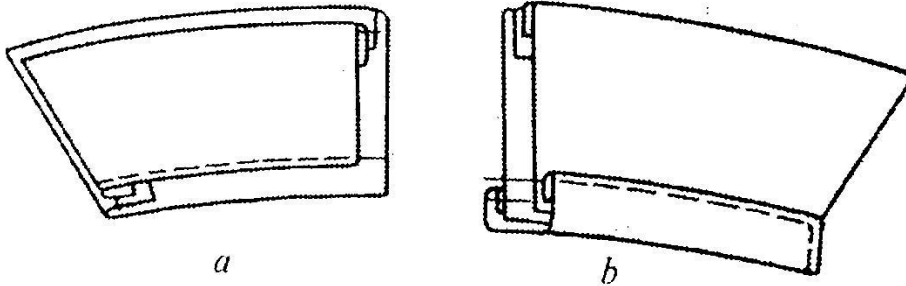


• Yaxalığın hazırlanması

Yaxalıqlar formasına görə müxtəlif olurlar. Onları ya geyimin öz parçasından, ya da ki, bəzək kimi ayrı parçadan hazırlayırlar. Yaxalıqlar bir qat və ikiqat olurlar.

• **İkiqat yaxalığın hazırlanması.** Bir hissədən ibarət olan yaxalıqları hazırlamaq üçün onları uzununa iki qat qatlayıb kənarlarını bərabərləşdirirlər. Sonra yaxalığın son kənarlarını 0,5-0,7 sm enində bir-birinə tikirlər. Künc hissədə tikişin artığını kəsib yaxalığı üst tərəfə çevirir, küncələrini və tikişini düzəldirlər. Sonra yaxalığın son kənar tərəflərini kökləyir və ütüləyirlər. əgər yaxalıq iki hissədən ibarət olarsa, yəni alt və üst yaxalıqdan, onda alt yaxalığı üst yaxalıqdan 0,3 sm əskik götürürlər. Üst və alt yaxalığı bir-birinə kökləyirlər və maşın tikişi ilə tikirlər. Künclərdə tikişin artığını kəsib üst yaxalıqdan 0,1-0,2 sm enində kant əmələ gətirməklə yaxalığın kənarını kökləyirlər (şəkil 3.8. a). Yaxalığı üst tərəfdən kökləyərkən ipək sapdan istifadə etmək daha əlverişlidir. Çünki pambıq sapın parçada izi qalır.

• **Birqat yaxalıqlar.** Birqat yaxalıqlardan nazik parçalardan hazırlanan geyimlərdə istifadə edilir. Birqat yaxalığın forması müxtəlif ola bilər. Yaxalığın kənarları bir qat və iki qat köbə ilə hazırlanır. Yaxalığı hazırlayarkən köbəni ya yaxalığın çəpinə istiqamətdə, ya da ki, yaxalığın formasında kəsirlər. İki qat köbələri tərs üzə içəri olmaq şərti ilə uzununa qatlayıb ütüləyirlər. Bir qat köbələrin isə bir tərəfini 0,5-0,7 sm enində tərs tərəfə qatlayıb ütüləyirlər. Sonra bir qat və iki qat köbənin üz tərəfini yaxalığın tərs tərəfinin üzərinə qoyub, kənarları bərabərləşdirirlər və 0,5 sm enində kökləyir və maşın tikişi ilə tikirlər. Tikişin artığını kəsib yaxalığın dartılan yerlərində çirt vururlar. Sonra köbənin qatlanmış hissəsini yaxalığa kökləyir 0,1 sm enində maşın tikişi ilə tikirlər və ya gizli basdırma tikişi ilə köbəni yaxalığa birləşdirirlər. Bəzən parçanın xassəsindən asılı olaraq yaxalığı oturacaq kəşiyi xüsusi maşında hörmələnir və ya köbə ilə haşiyələnir (şəkil 3.8 b).



Şəkil 3.8 Yaxalığın hazırlanması

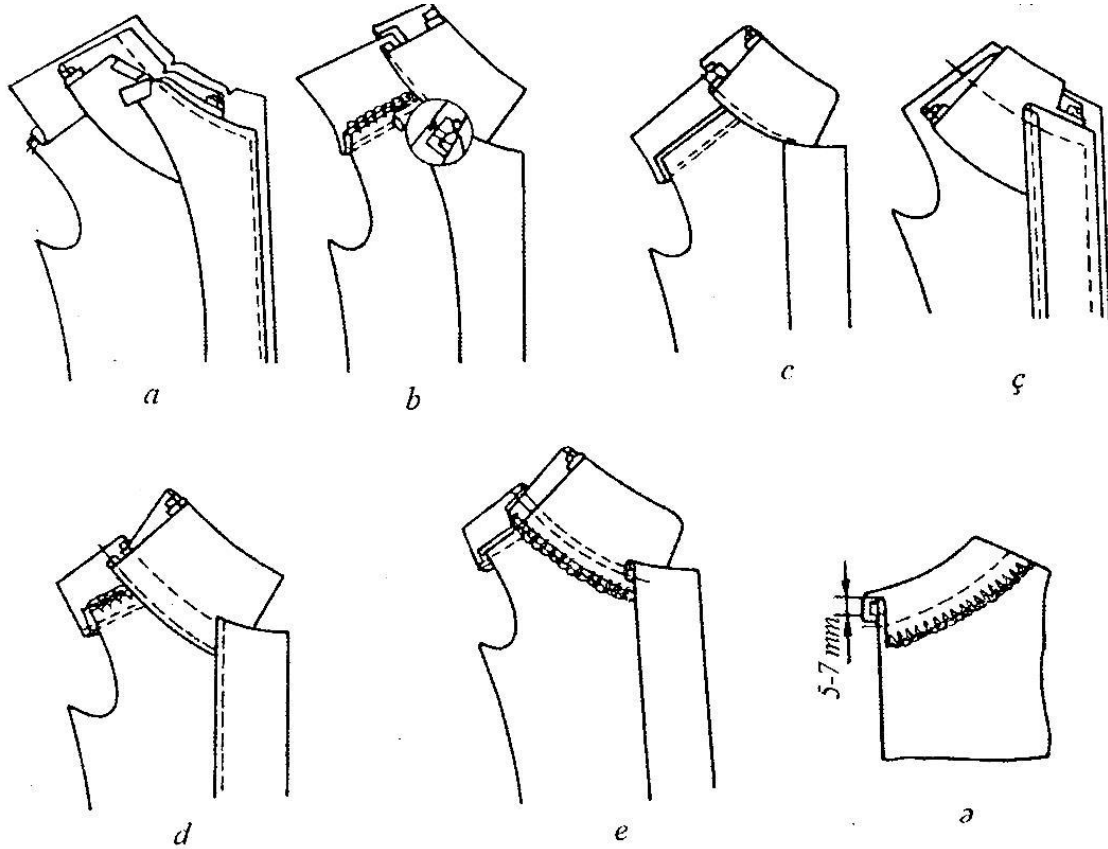
• **Aborka ilə hazırlanan yaxalıqlar.** Bunun üçün əvvəlcə köbəni kəsib onun aşağı kənarını ikiqat qatlayıb maşın tikişi ilə yaxud gizli tikişlə tikirlər. Sonra köbəni lazımi büzmə alınana qədər büzüb sapların ucunu düyünləyirlər. Köbənin tərs tərəfini alt yaxalığın üst tərəfi ilə üz-üzə qoyub kənarlarını bərabərləşdirir, kökləyirlər. Kökləyərkən elə etmək lazımdır ki, küncələrdə büzmə çox alınsın. Sonra maşın tikişi vasitəsilə kökləmə tikişinin üstündən gedirlər. Qalan əməliyyatlar isə iki hissədən ibarət yaxalıqların hazırlanmasında olduğu kimidir. Amma burada yaxalığı alt yaxalıq tərəfdən aborkanın tikildiyi xətt üzrə tikirlər.

• **Dayaqlı yaxalıqların hazırlanması.** Dayaqlı (stoyka) yaxalıqları hazırlamaq üçün biçilmiş yaxalığı üst tərəfi içəri olmaq şərti ilə ikiqat qatlayıb kənarlarını kökləyir və maşınla tikirlər. Sonra küncələrdə tikişin artığını kəsir, yaxalığı üst tərəfə çevirir və alt yaxalıq tərəfdən kənarlarını kökləyib ütüləyirlər.

• Yaxalığın boyun yerinə birləşdirilməsi

Yaxalığı paltarların boyun yerinə birləşdirdikdə bortaltı ilə qabaq hissə üz-üzə uyğunlaşdırılıb aralarına üzə yuxarı olmaqla yaxalıq qoyulur və bortaltı tərəfdən çiyin tikişinə 1,5-2,0 sm qalana qədər

0,7-1,0 sm enində tikilir. Bu zaman bort da çevrilən tikişlə işlənilir (Şəkil 3.9 a). Üst yaxalığın tikiş payı çərtilib üzünü yuxarı qoyulur. Alt yaxalıq isə arxa hissənin boyun yerinə birləşdirilir. Üst yaxalıq alt yaxalığın üstünə çevrilib, onun tikişinə uyğunlaşdırılır. Üst yaxalığın boyun yerinə tikiləcək kəsiyi içəri qatlanıb arxa hissənin boyun yerinə basdırılır (Şəkil 3.9 b).



Şəkil 3.9 Yaxalıqların yaxa yerinə birləşdirilməsi

Boğaza qədər düymələnən geyimlərdə boyun yerinə yatan yaxalığı birləşdirmək üçün alt yaxalıq (üz tərəfi içəri olmaqla) boyun yerinə qoyulub, çərtikləri və kəsikləri bərabərləşdirildikdən sonra alt yaxalıq tərəfdən 0,7-1,0 sm enində tikilir (şəkil 3.9 c). Üst yaxalığın kəsiyi içəri qatlanıb (alt yaxalığın tikişini örtməklə) boyun yerinə birləşdirilir. əgər üst yaxalıq alt yaxalıqdan 1 sm enlidirsə onda alt yaxalıq boyun yerinə qoyulub, geyimin içəri tərəfindən tikilir. Yaxalığın ucu bort ilə bortaltının arasına geydirilir (şəkil 3.9 ç), üz tərəfə döndərilir, tikiş düzəldilir və üst yaxalığın qatlanma payı içəri qatlanır (şəkil 3.9 d), sonra həmin yerdən 0,1-0,2 sm enində (yaxalığın tikiş payını örtməklə) baxyalanır. Bu tikiş yaxalığın başlanğıcında və sonunda 0,8-1,5 sm uzunluğunda bortaltının üstünə keçməlidir. Qalın parça və trikotaj polotnosundan olan geyimlərdə üst yaxalığın oturacaq kəsiyi qabaqcadan ilməklənir. Üst yaxalığın tikiş payı içəri qatlanmadan geyimin boyun yerinə ilməklənən kəsikdən 0,4-0,5 sm məsafədən baxyalanır.

Üst yaxalıq da boyun yerinə tikilə bilər. Bu halda onun üst tərəfi geyimin üstünə qoyulub kəsikləri bərabərləşdirilir və boyun yerinə tikilir. Tikiş payı yaxalığa tərəf yönəldilir. Alt yaxalıq səliqəyə salınıb kəsiyi içəri qatlanmaqla boyun yerinə elə tikilir ki, üst yaxalığın tikişini örtsün. Modadan asılı olaraq pambıq parçadan və trikotaj polotnosundan olan geyimlərdə yaxalıq 0,7-0,8 sm enində bərkidib-ilməkləyən maşında birləşdirilir (şəkil 3.9 e). Yaxalığın üst tərəfi bortaltı ilə bortun arasına qoyulub bortun ucu ilə eyni zamanda tikilir. Bort çevrildikdən sonra yaxalığın boyun yerindəki tikiş payı ondan 0,4-0,5 sm aralı geyimə baxyalanır.



3.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- 3 tələbə müxtəlif növ yaxalıqlar haqqında əlavə mənbələrdən istifadə edərək hər biri bir təqdimat hazırlayır. Dərsdə bu təqdimatları nümayiş edirlər.
- Digər tələbələr bu təqdimatlara öz rəylərini bildirirlər və gizli səsvermə üsulu ilə hər birinə ayrılıqda 1-dən 10-a qədər bal verərək qiymətləndirirlər.
- 4 qrupa bölünür. Müəllim lövhədə açar söz yazır və qruplara vatman kağızı paylayır. Hər qrup kağız üzərində açar sözə aid bildiklərini yazır. Kağızlar lövhədən asılır və müzakirə aparılır.
- Tələbələr emalatxanada müxtəlif yaxalıqları tikirlər.



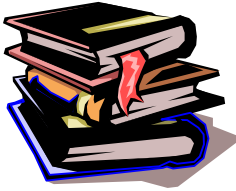
3.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Müxtəlif növ yaxalıqları tikir”

- Yaxalıqların müxtəlif növlərini sadalayın.
- İki hissədən ibarət olan yaxalıqda hansı hissə böyük götürülməlidir və nə üçün?
- Yaxalığın boyun yerinə birləşdirilmə qaydalarını söyləyin.
- Trikotaj polotnosundan hazırlanan geyimlərdə yaxalığın boyun dairəsinə birləşdirilməsi hansı maşında yerinə yetirilir?

3.2.1. Bağlamaların növlərini sadalamaqla tikilmə üsulunu müəyyən edir

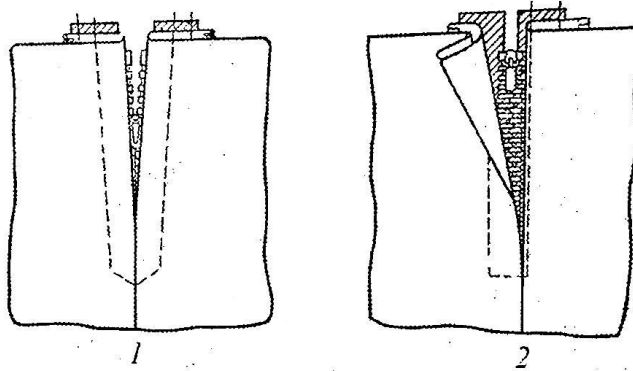


• **Bağlamaların hazırlanması**

Bağlama yeri zəncirbənd ilə hazırlanarsa, bu bağlamaların müxtəlif üsulları vardır. Bunlardan biz ikisini nəzərdən keçirəcəyik (Şəkil 3.10.).

- **Zəncirbənd (molniya) bağlamasının açıq tesma ilə hazırlanması.** Bu bağlamayı hazırlamaq üçün bağlama üçün verilən tikiş payını parçanın tərs tərəfindən işarə olunmuş xətt üzrə qatlayıb ütüləyirlər. Qatlanmış

hissələri yan-yanı qoyub çəp kökləmə tikişi vasitəsilə kökləyirlər. Sonra parçanın tərs tərəfindən molniya tesmasını elə qoyurlar ki, tesmanın dişlərinin ortası qatlamaların bir-birinə kökləndiyi yerə düşsün. Tesmanı düz kökləmə tikişi vasitəsilə kökləyib sonra maşın tikişi ilə parçanın üst tərəfindən tikirlər. Bu tikişin eni molniya tesmasının tikişinin enindən və formasından asılı olaraq götürülür. Zəncirbənd tesmasının aşağıda artıq hissələri gizli tikiş vasitəsilə əsas hissəyə tikilir. Bağlama hazır olduqdan sonra nəm əski ilə üst tərəfdən ütülənir. Zəncirbənd ilə bağlamaları hazırlayan zaman parçanı sərbəst saxlamaq lazımdır, yəni parçanı dartmaq olmaz.



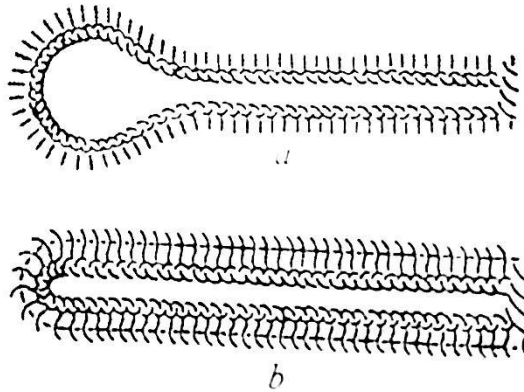
Şəkil 3.10 Bağlamaların hazırlanması:
Açıq zəncirbənd, 2) Bağlı zəncirbənd

- **Zəncirbənd bağlamasının bağlı tesma ilə hazırlanması.** Bu bağlamayı hazırlamaq üçün geyimin bağlanmasına verilən tikiş payını 1,5 sm enində tərs tərəfə qatlayıb ütüləyirlər. Sonra parçanın tərs tərəfindən tesmanın bir tərəfini elə kökləyirlər ki, onun dişləri qatlanmış hissədən kənara çıxmış olsun. Üstdən isə maşınla tikirlər. Tesmanın o biri hissəsini qatlanmış hissədən aralı tikirlər. Sonra isə bəzək tikişi ilə üst tərəfdən tikib ütüləyirlər.

- **İlgəklərin növləri və hazırlanması**

İlgəklər təyinatına görə müxtəlif olurlar. Məsələn, gözlü ilgəklər, çərçivəli ilgəklər, köbəli ilgəklər, qaytanlı ilgəklər. İlgəklərdən bortlarda, manjetlərdə, şalvarda, əməkliklərdə və s. məmulatlarda bağlamaq üçün istifadə olunur. İlgəklər uzununa və eninə açılırlar. Qadın geyimlərində ilgəklər sağ tərəfə, kişi geyimlərində isə sol tərəfə açılır.

- **Gözlü ilgəklər.** Bu ilgəklər əsasən kişi, qadın və uşaq geyimlərində, hərbi geyim şinellərində və s. məmulatlarda hazırlanır. Gözlü ilgəklər sadə görünüşlü olub eyni zamanda məmulatın əsas hissəsinə forma vermək üçün tikilir. Gözlü ilgəkləri ilmələdikdə 1 sm-də tikişlərin sayı 6-10 olur, onları 3-7 №-li ipək sapla, yaxud 10-20 №-li pambıq sapla hörürlər (Şəkil 3.11 a).

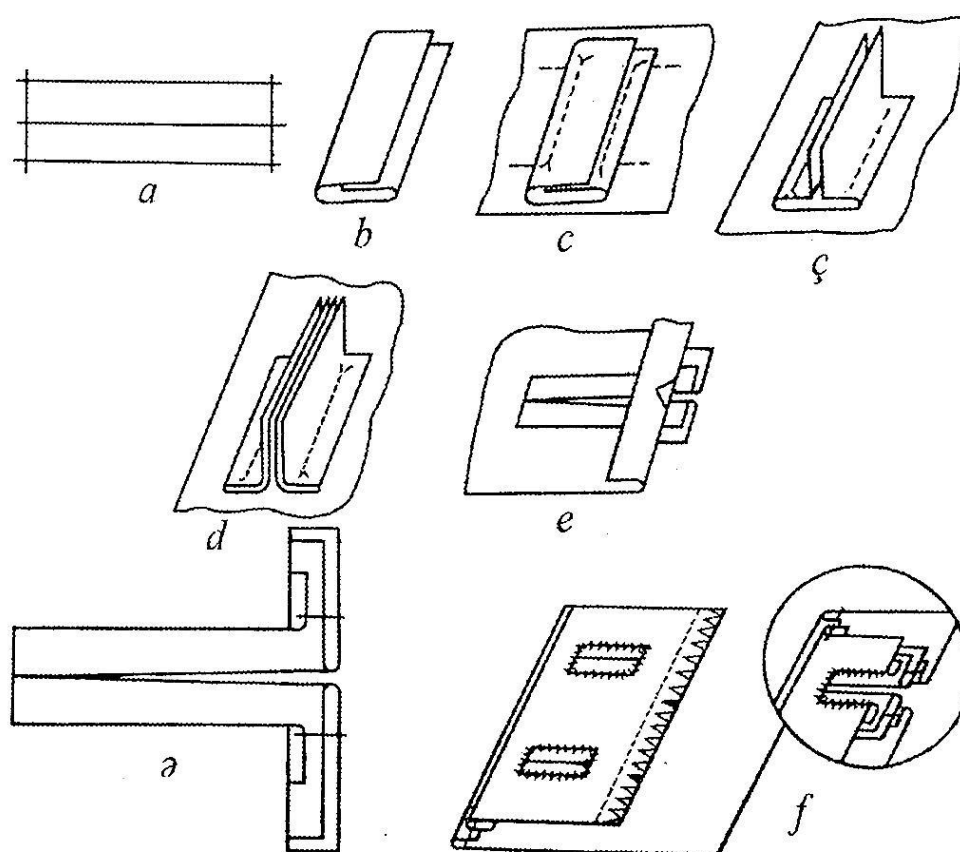


Şəkil 3.11 a) Gözlü ilgəklər; b) Çərçivəli ilgəklər

- **Çərçivəli ilgəklər.** Bu ilgək çox vaxt xüsusi maşında, az hallarda əl ilə icra edilir. İlgəyin yerini məmulat hissəsinin üz tərəfində köməkçi ülgü vasitəsilə iki nöqtə ilə elə nişanlayırlar ki, onlar sonrakı işlənmə zamanı ilgəyin kəsiyi xəttinə düşsün (Şəkil 3.11. b). Tikiş maşını platforması üzərində ilgəklər arasındakı məsafəni təyin edən xüsusi tərtibat olduqda ancaq bir nöqtə qeyd edilir. Bu ilgəyi ilmələyib qurtardıqdan sonra onu tərtibata geydirir və sonrakı ilgəyi ilməkləyirlər. Makaradakı aşağı sapı ipək sap olmalıdır. İlmələdikdən sonra sapların uclarını kəsirlər. İlgəyin ölçüsünü müəyyən hədlərdə tənzim edirlər. İlgəyi əl ilə işlədikdə onu iki nöqtə ilə nişanlayırlar: onlardan biri ilgəyin ölçüsünü, o biri ilgəyin istiqamətini müəyyən edən kəsilmə xəttini göstərir. Nişanladıqdan sonra ilgəyin yerini kəsirlər, sonra ilməli tikişlə ilmələməyə başlayırlar (ilmələmə avand üzəndən kəsik boyu davam edir). İlmələmə prosesində tikişin sıxlığı sapın qalınlığından asılı olub tikişin 1 sm-də 15-dən 20-dək dəyişir. Tikişin ölçüsü parçanın kəsiyinin sökülmə dərəcəsiindən asılı olaraq 0,1-0,3 sm həddində dəyişir. Tikişləri ilgəyin kəsiyindən və bir-birindən eyni məsafədə yerləşdirir və sapı eyni qüvvə ilə çəkirlər. İlgəyin sonunda kəsik xəttinə perpendikulyar bəndləyirlər. Sapın uclarını hissənin tərs üzünə çıxarıb, bərkidir və kəsirlər. İlgəyin uzunluğu düymənin diametrindən asılıdır. İlgəyi 50-80 №-li pambıq sapla, yaxud 65-75 №-li ipək sapla ilmələyirlər.

- **Köbəli ilgəklər.** Məmulat hissəsinin üstündə köbəli ilgəyin yerini hissənin üst tərəfində üç xətlə nişanlayırlar: bir uzununa xətlə ilgəyin istiqamətini və iki eninə xətlə ilgəyin ölçüsünü göstərir. İlgəyin ölçüsü düymənin diametrindən asılıdır yəni düymənin diametri plus 0,2 sm (əgər düymə yastıdırsa), yaxud 0,5 sm (əgər düymə kürə şəklindədirsə) ölçüdə olmalıdır. Sonra nişanlanmış orta xətdən yuxarıda və aşağıda, kantın iki eninə bərabər olan məsafədə iki köməkçi xətt çəkirlər. Kütləvi istehsalatda ilgəyin yerini hissənin avand üzündə köməkçi ülgü vasitəsilə dörd xətlə qeyd edirlər: iki

uzununa xətlə və ilgəyin başlanğıcı və qurtaracağında iki eninə xətlə (şəkil 3.12. a). İki uzununa xətt arasındakı məsafə iki kantın eninin ikiqat ölçüsünə bərabər olmalıdır. İlgəklər bir, yaxud iki köbə ilə, biriynəli və ikiyynəli maşında, eləcə də köbəli ilgəklərin işlənməsi üçün olan xüsusi yarımavtomatda işlənilə bilər. İlgəklər üçün köbəni elə biçirlər ki, əriş sapları onun uzunluğu boyu keçsin. Köbənin uzunluğu ilgəyin uzunluğundan 2-3 sm artıq olmalıdır (hər tərəfdə). Məsələn, kantın eni 0,2-0,5 sm olduqda köbənin eni təxminən 2,1-2,3 sm-ə bərabər olmalıdır. İlgəyi biriynəli, yaxud ikiyynəli maşında bir köbə ilə işlədikdə onun uzununa tərəflərini ütü ilə elə yatırırlar ki, köbənin kənarları yatırılmış halda eni əsas hissənin üzərində nişanlanmış iki uzununa xətt arasındakı məsafəyə bərabər olsun; başqa sözlə desək iki kantın eninin ölçüsündən iki dəfə artıq olsun (şəkil 3.12. b). Bu zaman köbənin kəsikləri onun qatlanan yerinə kantın eni plyus 0,1-0,2 sm-ə bərabər olan ölçüdə çatmamalıdır. Kənarları ütü ilə yatırılmış köbəni əsas hissənin avand üzünə qoyur, köbənin qatlanma yerini nişanlanmış uzununa xəttin üstündə yerləşdirirlər. Bu zaman köbənin ucları ilgəyin nişanlanma xəttindən hər iki tərəfində 1,0-1,5 sm kənara çıxmalıdır. Fərdi sifarişlə məmulat hazırladıqda köbəni bir tikişlə ortadan kökləyirlər.

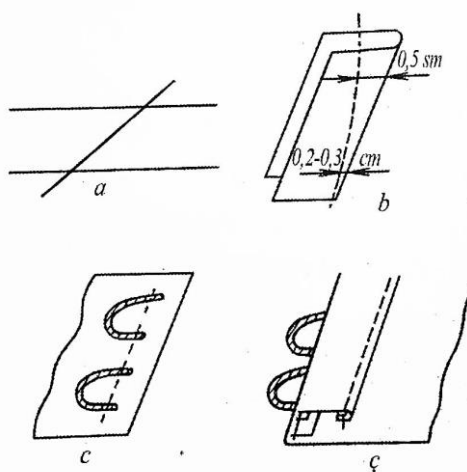


Şəkil 3.12 Köbəli ilgəyin hazırlanması

Köbəni biriynəli, yaxud ikiyynəli maşında tikərək tikişin uclarını bərkidirlər (şəkil 3.12 c). Tikişdən köbənin qatlanan yerinə qədər məsafə kantın eninə bərabər olmalıdır. Köbəli ilgəyi fərdi istehsalatda işlədikdə köbənin avand üzünü əsas hissənin avand üzünə qoyurlar. Köbənin kəsiklərini köməkçi xətlərin səviyyəsində qatlayır və qatlanma yerindən kantın eninə bərabər məsafədə tikirlər (şəkil 3.12 ç). İlgəyi iki köbə ilə işlədikdə onları tərs üzleri içəri olmaqla ortadan uzununa istiqamətdə qatlayıb qatlama yerlərini ütü ilə yatırırlar. Hazırlanmış köbələri əsas hissənin avand üzünə, qatlama yerlərini nişanlanmış xəttin üstünə qoyub, qatlanma yerindən kantın eninə bərabər olan məsafədə tikirlər (şəkil 3.12 d). Köbənin düzgün tikildiyini əsas hissənin tərs üzündən yoxlayırlar. Tikiş, ilgəyin ölçüsünü təyin edən eninə xətlərə paralel olmalı və onlarla eyni səviyyədə qurtarmalıdır. Yoxladıqdan sonra köbənin

kəsiklərini əsas hissənin kantına tərəf qatlayırlar və köbəni tərs üzədən tən ortasından hər iki tərəfə doğru tikişlərin arasından kəsirlər. İlgəyin uclarına 0,5-0,7 sm qalmış uclara doğru maili kəsərək 0,1-0,15 sm məsafədə kəsməni dayandırırırlar. Köbəni avand üzədən düz xətt boyunca axıra qədər kəsirlər. Alınmış açıqlıqdan köbəni əsas hissənin tərs üzünə çevirib, kant əldə edilir. İlgəyin uclarında əsas hissəni avand üzə çevirir, köbənin uclarını dartıb düzəldir, küncələrini qaydaya salır və ilgəyin uclarını ikiqat maşın tikişi ilə küncəldə bəndləyirlər (şəkil 3.12 e). Hazır ilgəyi ütüləyib nazildirlər (şəkil 3.12 ə). Hazır məmulatda bortaltını ilgəyin səviyyəsində kəsir, kəsik kənarlarını qatlayır və əl ilə basdırma tikiş ilə işləyirlər (şəkil 3.12 f).

- **Qaytanlı ilgəklər.** Bu ilgəyi düzəltmək üçün əsas parçadan yaxud bəzək məqsədilə işlədilən parçadan əriş saplarına nisbətən dəqiq 45° bucaq altında 2-3 sm enində (parçanın qalınlığından asılı olaraq) zolaq biçirlər (şəkil 3.13. a).



Şəkil 3.13 Qaytanlı ilgəklər

Biçilmiş parça zolağını uzununa istiqamətdə avand üzü içəri olmaqla ikiqat qatlayıb əvvəlcə qatlanma yerindən 0,5 sm məsafədə, sonra isə qaytanın qalınlığından asılı olaraq 0,2-0,3 sm tikişlə işləyirlər. 0,3-0,5 sm enində tikiş payı saxlamaqla artığı kəsirlər (şəkil 3.13 b). Qaytanı iynə vasitəsilə avand üzə çevirirlər. Qaytanın möhkəm alınması üçün onu dartıb düzəldir və ütüləyib yatırırlar. Qaytanı bərabər hissələrə kəsirlər; onların uzunluqları düymənin diametri plyus 1,3 sm ölçüdə olmalıdır. İlgəyi hissənin üz tərəfinə, düymələnən yerin kəsiyinin sağ tərəfinə doğru qoyur, qaytanın uclarını kəsiyin kənarları ilə bərabərləşdirir və irəli-geri maşın tikişi, yaxud əl ilə hər ucunu 3-4 tikişlə bəndləyirlər: bu işi kənarından 0,4-0,6 sm məsafədə elə icra edirlər ki, ucların bəndləmə tikişi, yaxud tikiş sonrakı işlənilmə əməliyyatında tikişin altına düşsün və tikişi kəsən zaman kəsilməsin (şəkil 3.13 c). Hər qaytan ilgəyin ucları arasındakı məsafə düymənin diametrinə bərabər olmalıdır. Sonra düymələnmə yeri kənarının kəsiyini köbə ilə işləyirlər (şəkil 3.13 ç).



3.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünün. Birinci qrupa daxil olan tələbələrin hər biri gözlü ilgək, ikinci qrupa daxil olan tələbələrin hər biri köbəli ilgək, üçüncü qrup tələbələri isə qaytanlı ilgək hazırlayır. Sonra qruplar saat əqrəbi üzrə gördükləri işi bir-birinə ötürürlər və bir-birilərini qiymətləndirirlər.
- Beş qrupa bölünün. Hər qrupa müxtəlif növ bağlamalarla hazırlanmış geyim nümunəsi təqdim olunur. Qrup iştirakçıları verilmiş vaxt ərzində öz aralarında təqdim olunmuş bağlama haqqında məlumat toplayırlar. Vaxt bitdikdən sonra hər qrup öz işini təqdim edir.

- Cütlərə bölünün. İstehsalat təlimi dərində hər tələbə bağlamanın bir növünü hazırlayır. Dərsdə hazırladıqları nümunələri bir-biri ilə dəyişib yoldaşının hazırladığı bağlama haqqında geniş məlumat verir.

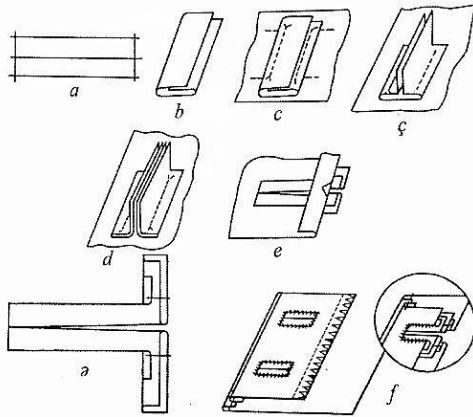


3.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

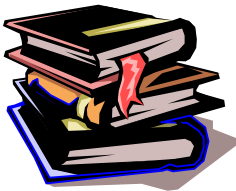
“Bağlamaların növlərini sadalamaqla tikilmə üsulunu müəyyən edir”

- Müasir dövrdə ən çox hansı bağlamalar üstünlük təşkil edir?
- Şəkildən istifadə edərək köbəli ilgəyin hazırlanma ardıcılığını izah edin.



- Qaytanlı ilgəyi hazırlayan zaman parça zolağının 45°-lik bucaq altında kəsilməsinin mənası nədir?
- Bağlama yeri zəncirbənd ilə hansı üsullarla hazırlana bilər?
- Gözlü ilgəklərin tətbiqinə dair misal gətirin.

3.3.1. Tələbə axını prosesində müəyyən əməliyyatları yerinə yetirir



• Axın xəttinin xüsusiyyətləri

Kütləvi tikiş istehsalında texnoloji prosesin fasiləsizliyi üçün axının formasının, gücünün, nəqliyyat vasitələrinin düzgün seçilməsinin böyük əhəmiyyəti vardır. Axın formasının seçilməsi müəssisənin şəraitindən, geyimin çeşidindən, modanın dəyişkənliyindən, plan tapşırığının həllindən, mövcud istehsal əlaqələrindən, binanın ölçüsündən və quruluşundan, texniki təchizatdan, texnoloji prosesin və əməyin təşkilindən, işçilərin, mühəndis və texniklərin ixtisasından asılıdır. Ümumiyyətlə, axının seçilməsində vahid bir təlimat yoxdur. Çünki hər bir müəssisənin özündə də müxtəlif axın formaları tətbiq etmək olar.

Axın istehsalının əsas göstəricilərindən biri onun işinin ritmliliyidir.

Təşkilati əməliyyatın aparılmasında və ya bir məmulatın işlənilməsində bir işçi üçün müəyyən edilmiş (əvvəlcədən hesablanmış) orta vaxta axının ritmi və ya taktı deyilir.

Texnoloji prosesin ritmliliyinə xüsusi diqqət verilməlidir. Axının məhsuldar işləməsinə nail olmaq üçün texniki təminat və əmək rejiminə daim nəzarət edilməlidir. Texniki təchizat rejiminə axın xətlərindəki avadanlıqların müntəzəm və lazımi sürətlə işləməsi, alət və tərtibatların, texnoloji xəttin, eləcə də parçaların keyfiyyətinin texniki sənədlərin tələblərinə uyğun gəlməsi, isti – nəmləndirmə əməliyyatı üçün işlədilən buxarın temperatur və təzyiqinin normada olması daxildir. Təchizat rejiminə dispetçer tərəfindən nəzarət edilir.

Axındaki əmək rejiminə işçilər kütləvi qaydada riayət etməlidirlər. Onlar axının ümumi ritminə görə bir – biri ilə əlaqədardır. Odu ki, kiçik bir intizamsızlıq əmək rejiminin pozulmasına səbəb ola bilər. İşçilər icra etdikləri əməliyyatı texniki normaların tələbinə müvafiq ardıcıl və müəyyən müddətdə yerinə yetirməyə borcludurlar. Bu rejimlərin tam ödənilməsi hər bir iş yerində və bütün axında prosesin ritmliliyini təmin edir. Axında bir növbədə istehsal edilən məhsulun miqdarı və ya işçilərin sayı onun mühüm göstəricisi – gücü hesab olunur. Hazırda tikij müəssisələrində az, orta və çox güclü axınlardan istifadə edilir.

Azgüclü axınlar geniş çeşiddə məmulat istehsalına imkan versə də, onlardakı avadanlıqlardan tam istifadə edilmir. İşçinin ixtisas dərəcəsi aşağı olduğu üçün istehsalı kompleks mexanikləşdirmə və avtomatlaşdırma mümkün olmur. İş vaxtı itkisi çox, əmək məhsuldarlığı az, işlənmə qiyməti yüksək olur.

Orta güclü axınlarda isə xüsusi maşınlardan lazımi dərəcədə istifadə edilir. Burada azgüclü axına nisbətən əmək məhsuldarlığı 10 – 30 % artır, təşkilati əməliyyatlar vaxt cəhətdən yaxşı uzlaşır.

Çoxgüclü axınlarda əmək bölgüsünə və işçilərin ixtisasından tam istifadə edilməsinə şərait yaranır. Ən mütərəqqi iş qaydalarından, müasir avadanlıqdan və istehsalın təşkilinin qabaqcıl formalarından istifadə etmək olar. Lakin bu axın xətləri texniki – iqtisadi göstəricilərin yüksəldilməsinə maneçilik törədir və idarəetməni çətinləşdirir. Bu baxımdan orta güclü axın xətti az və çox güclü axın xəttinə nisbətən daha əlverişlidir. Çünki bu axında yüksək texniki – iqtisadi göstəricilər əldə edilir.



3.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Emalətxanada tələbə axını yaradılır və hansısa bir məmulatın kiçik hissələri hazırlanır.
- Üç qrupa bölünün və liderinizi seçin. Müəllim qruplara üzərində sual yazılmış iş vərəqləri paylayır. Qruplar sualı müəyyən vaxt ərzində vərəq üzərində qısa formada cavablandırır. Vaxt bitdikdə vərəqlər lövhədən asılır. Liderlər suallara daha geniş, dolğun cavab verirlər və digər tələbələr öz fikirlərini bildirirlər.
- İki qrupa bölünün. Hər qrup bir-birinin içində olan iki dairədə oturur. Birinci qrup daxili dairədəki stullarda əyləşir, ikinci qrup isə xarici dairədəki stullarda əyləşir. Daxili dairədə əyləşmiş tələbələrə müəllim tərəfindən verilmiş mövzu ətrafında müzakirələr aparmaq tapşırılır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçılarının əsas vəzifəsi müzakirələrin şəffaf və müəyyən edilmiş qaydalara uyğun aparıldığını müşahidə etməkdir. Sonra qruplar yerlərini dəyişir və eyni qaydada başqa mövzunun müzakirəsi ilə davam edirlər.



3.5.3. Qiymətləndirmə

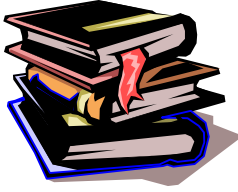
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Tələbə axını prosesində müəyyən əməliyyatları yerinə yetirir”

- Axın formasının düzgün seçilməsinə hansı amillər təsir göstərir?
- Axının taktı deyəndə nə başa düşülür?
- Axının növlərini sadalayın.
- Texniki təchizat rejiminə hansı şərtlər daxildir?
- Çoxgüclü axın barədə məlumat verin.

Təlim nəticəsi 4: Müxtəlif növ tikiş məmulatlarını hazırlamağı bacarır

4.1.1. Bel məmulatlarını tikir



• Ətəkliyin xarici görünüşünün təsviri

Ətəklilik qadın və qızlar üçün geyim dəstinin bir hissəsi və ya ayrılıqda geyim kimi qəbul edilə bilər (şəkil 4.1.). Müasir ətəklilər formasına və görünüşünə görə müxtəliflik təşkil edir: dar düz, aşağıya doğru bir balaca enli (trapesiyaşəkilli), əksinə aşağıya doğru ensiz; düz enli bürmələrlə, müxtəlif görünüşlü qatlamalarla – ardıcıl, qarşılıqlı, bantşəkilli, klyoş, klinlərlə, qofre, plisse və s. Hər bir ətəkliyə formasını saxlamaqla dəyişiklik və əlavələr (relyef tikişləri, koketkalar, kəsik və qatlamalar, üstədən qoyma ciblər və s.) edilə bilər. Tikişin sayından asılı olaraq ətəklilər bir, iki, üç və çox tikişli ola bilər. Ətəkliyin yuxarı hissəsi kəmərlə və korsaj lenti ilə hazırlanır. Hal-hazırda ətəkliyin bağlama yeri “molniya” zəncirbəndi ilə hazırlanır.



Şəkil 4.1 Müasir ətəklilərin müxtəlif modelləri

- **Ətəkliyin ayrı-ayrı hissələrinin hazırlanması**
- **Ətəkliyin hazırlanma ardıcılığı:** 1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2. Simmetrik hissələrdə xəttin bir hissədən digərinə keçirilməsi. 3. Hissələri kəsik kənarlarının hazırlanması. 4. Qarsaqların, qatlamaların, bəzək tikişlərinin və eləcə də, ciblərin hazırlanması, hissələrin birləşdirilməsi.

5. Bağlama yerinin hasırlanması. 6. Ətəkliyin aşağı kəsiyinin hazırlanması. 7. Ətəkliyin yuxarı kəsiyinin hazırlanması. 8. Ətəklidə son tamamlama işləri.

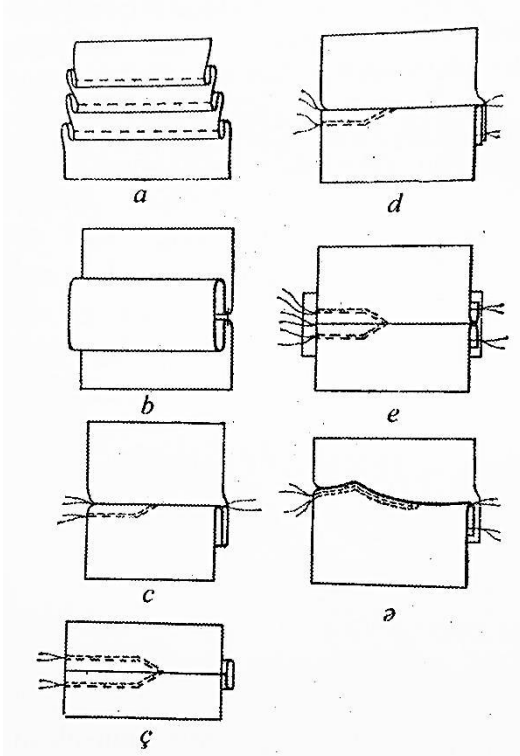
- **Ətəkliyin biçilmiş hissələri:** Əsas parçadan biçilmiş hissənin sayı ətəkliyin modelindən asılıdır. Əgər ətəklilik astarla hazırlanırsa, o əsas parçanın rənginə uyğun seçilməlidir. Ətəkliyin hazırlanması üçün aşağıdakı biçilmiş hissələr lazımdır: birtikişli ətəklilik üçün – əsas parçadan bir hissə; ikitikişli ətəklilik üçün – iki hissə; üçtikişli ətəklilik üçün isə üç hissə biçilir və s., korsaj lenti – 1, asılqan – 2, astar – 1. Əgər ətəklilik koketkali və ya ciblərlədirsə, modeldən asılı olaraq bu hissələr də biçilməlidir.

- **Ətəklidə qarsaqların yerlərinin təyini və hazırlanması.** Ətəklidə qarsaqların sayının və yerinin təyini modeldən və sifarişçinin bədən quruluşundan asılıdır. qabaq qarsaqların yeri mərkəzi xətdən 7-10 sm məsafədə, uzunluğu 10-12 sm arasında, qarsağın eni isə bel xəttində 1-3 sm qəbul edilir, arxa qarsaqların yeri mərkəzi xətdən 8-10 sm məsafədə. Qarsağın uzunluğu 15-17 sm, qarsağın eni isə bel xəttində 2,5-4 sm arasında qəbul edilir. Yan qarsaqların yeri yan kəsikdən 2-3 sm məsafədə, uzunluğu 15-20 sm məsafədə, eni isə bel xəttində 3-7 sm olmalıdır. Əgər sifarişçinin bel çevrəsi ilə omba çevrəsi arasındakı fərq çox böyükdürsə, onda ətəkliyin arxa və qabaq hissələrində 2 ədəd yox, 4 ədəd qarsaq tikilə bilər. Onda qonşu qarsaqlar arasındakı məsafə 3-4 sm olmalıdır.

Ətəklilərdə bağlama yeri müxtəlif üsullə hazırlana bilər: köbələrlə, açıq və gizli “molniya” zəncirbəndi ilə sol yan tikişdə, qatlamaların və bəzək tikişinin daxilində, arxada mərkəzdə və s. Ətəkliyin yan kəsiyi birləşdirildikdə sol yan tərəfdə 17-18 sm məsafə tikilməmiş saxlanılır, yan tikişlər hər iki tərəfə açılaraq ütülənir. Hal-hazırda bağlama yerini açıq və gizli “molniya” zəncirbəndi ilə hazırlamaq daha məqsədə uyğun sayılır.

- **Ətəklidə qatlamaların hazırlanması.** Qızlar və gənc qadınlar ətəklidə müxtəlif növlü və görünüşlü qatlamalardan istifadə edə bilərlər: bir tərəfə ardıcıl qatlamalar, qarşılıqlı qatlamalar, bantşəkili qatlamalar və s. Bu qatlamaların gözəl görünməsi üçün modaya uyğun və eləcə də, hər bir insanın şəxsi zövqü nəzərə alınaraq qatlamaların üzərindən bəzək tikişi vurula bilər (Şəkil 4.2 c, e). Yaxud zövqə görə yuxarı hissə koketka ilə, koketkaların altından isə qatlamalar etmək olar (şəkil 4.2 a, f).

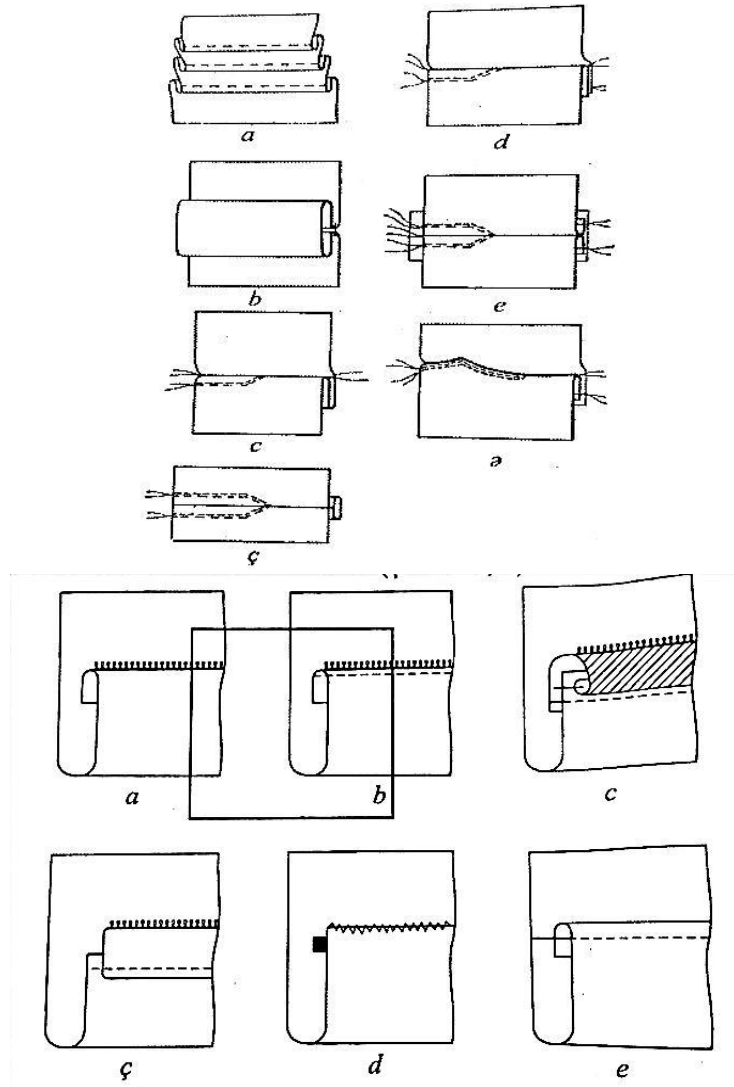
Qatlamaların növündən və görünüşündən asılı olmayaraq, onların hazırlanma metodu eynidir. Qatlamaların eni parça üzərində qeyd edilir. Bu, santimetr lenti və ya ülgü vasitəsilə edilə bilər. Sonra qatlamalar düzünə kök tikişi ilə köklənir və isti nəmləndirmə vasitəsilə ütülənir. Qatlamaların üzərində müəyyən edilmiş modelə görə bəzək tikişi vurulur, kök tikişləri sökülür (şəkil 4.2 a). Bundan başqa, ətəklilərdə qatlamalar birləşdirici və üstədən bəzək tikişli hazırlana bilər (şəkil 4.2. b). Astar tərəfdən qatlamaların mərkəzi müəyyən edilir (ülgü və ya santimetr lenti vasitəsilə) və qatlamaların eni təyin edilir. Modelə görə müəyyən edilmiş qatlama əvvəlcə düzünə kök tikişi ilə köklənir və kök tikişindəki 0,1 sm məsafədə maşında tikilir. Qatlama bir tərəfə və ya qarşılıqlı ola bilər. İsti-nəmləndirmə əməliyyatı vasitəsilə bir tərəfli qatlama bir tərəfə, qarşılıqlı qatlama isə iki tərəfə qatlanaraq ütülənir. Sonra üst bəzək tikişinin eni modelə görə birtərəfli qatlamada bir tərəfdə, qarşılıqlı qatlamada isə hər iki tərəfdə tabaşir və xətkəş vasitəsilə qeyd edilir və aşağı bucaq altında nəticələnir (şəkil 4.2 c, ç). Qeyd olunmuş xətt üzrə bir və ya paralel iki tikişlə üz tərəfdən bəzək tikişi vurulur. Bundan başqa, müasir ətəklilərdə birləşdirici, eyni zamanda, qarşılıqlı və ya bir tərəfə olan, üstədən bəzək tikişi ilə nəticələnərək qatlamalı element ilə də hazırlamaq olar (şəkil 4.2 d, e, ə). Bir tərəfli qatlamada (şəkil 4.2 d) astar tərəfdə ülgü vasitəsilə və ya santimetr lenti ilə qatlamaların qat xətti qeyd edilir, kənar tərəfdən 1 sm məsafədə qatlamaların bir tərəfi və eləcə də, ətəkliyin birləşdirici tikişi yerinə yetirilir. Sonra qatlamaların digər boş qalan hissəsi maşında tikilir. Qarşılıqlı qatlamalı və eyni zamanda, hissənin birləşdirmə tikişi ilə hazırlanan ətəklilərdə isə (şəkil 4.2 e) qatlamaların eni qədər əsas parçadan zolaq biçilir və hər iki tərəfdən qatlamaların tikiş payına 1 sm məsafədə əvvəlcə köklənir, sonra isə maşında tikilir. Sonra qatlamaların müəyyənləşdirilmiş eni maşında tikilir.



Şəkil 4.2 Qatlamaların hazırlanması

Bir tərəfli və qarşılıqlı qatlamaya üst tərəfdən müəyyən edilmiş və ya modelə görə bəzək tikişi vurulur. Bəzək tikişi iki iynəli maşında paralel tikişlə yerinə yetirilə bilər. Bir tərəfli qatlamayı bir tərəfə, qarşılıqlı qatlamayı isə iki tərəfə açaraq nəm parça vasitəsilə ütüləyirlər. Mürəkkəb konfigurasiyalı bir tərəfli qatlamaların hazırlanması, eyni zamanda birləşdirici tikişin yerinə yetirilməsi üçün konfigurasiya xətti müəyyənləşdirilir (şəkil 4.2. ə). Qeyd olunmuş xətt üzrə qatlamaların kənarı 1 sm tikiş payı saxlanılmaqla kəsilir. Həmin xəttə görə qatlamaların alt hissəsi kəsilir və üz-üzə qoyularaq 0,7 sm məsafədə birləşdirilir. Küncdə tikiş payı kəsilir, 0,2 sm saxlanılır. Üz tərəfə çevirib alt tərəfdə kant əmələ gətirməklə, isti-nəmləşdirmə vasitəsilə əvvəlcə tikiş, sonra isə qatlama ütülənir. Əvvəlcə kənar kəsiklər üz-üzə qoyularaq 1 sm məsafədə, sonra isə boş qalan qatlamaların digər hissəsi maşında tikilir. Üz tərəfdən bəzək tikişinin eni müəyyən edilir və tikilir. Hazır qatlama nəm parça vasitəsilə üz tərəfdən ütülənir.

- **Ətəkliyin yuxarı kəsiyinin kəmərlə hazırlanması.** Kəməri hazırlamaq üçün yapışqanlı ara qatından istifadə edirlər. Bunun eni kəmərin eninə bərabər olur. Əvvəlcə yapışqanlı ara qatını kəmərin tərs tərəfinə ütü ilə yapışdırırlar. Sonra kəmərin üst tərəfi içəri olmaqla uzununa iki qat qatlayırlar. Kəmərin yan kəsiyini 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə birləşdirirlər. Künclərdə tikişin artığını kəsib kəməri üst tərəfə çevirir və ütüləyirlər. Sonra hazır kəmərin üzərində tabaşirlə yan tikiş xətlərini, klin, qarsaq və lazımi xətləri işarə edirlər. Kəməri ətəkliyin yuxarı kəsiyinin tərs tərəfində yerləşdirilir, kəsiklərin kənarlarını bərabərləşdirir və kəməri ətəkliyə eyni zamanda asqıları qoymaqla kökləyirlər. Sonra 0,5-0,7 sm enində maşın tikişi ilə tikib tikişin sonunda bənd vururlar, tikişi ütüləyirlər. Bağlama üçün düymə və ilgək tikirlər. Bundan sonra, kəməri üst, alt və yan tərəflərdən kənardan 0,1-0,2 sm məsafədə bəzək tikişi ilə maşınla tikirlər. Bəzək tikişlərini ipək sapla aparmaq lazımdır. Ətəklik üçün asqıları aşağıdakı qaydada hazırlayırlar. Astarlıq materialdan asqı üçün parça zolağı biçirlər. Həmin parça zolağının tərəflərini 0,5 sm enində içəriyə qatlayıb ütüləyirlər. Sonra parça zolağını tərs üzü içəri olmaq şərti ilə iki qatlayır və 0,2 sm enində tikişlə birləşdirirlər. Asqının hazır halda eni 0,5 sm, uzunluğu isə 7-8 sm olmalıdır. Asqı üçün tesmalardan da istifadə etmək olar (şəkil 4.3. ə).



Şəkil 4.3 Ətəkliyin yuxarı və aşağı kəsiyinin hazırlanması

- **Ətəkliyin aşağı kəsiyinin hazırlanması.** Ətəklikdə aşağı kəsiyin qatlanma payını müəyyənləşdirmək üçün onun qabaq və arxa hissələri ortadan qatlanır, yan tikişləri, yığımaları bərabərləşdirilir, stolun üstünə sərilir. Aşağının qatlanma payı və kəsilmə xətti qeyd edilir. Ətəkliyin aşağısı (Şəkil 4.3 a) qeyd edilmiş xətdən qatlanır və ondan 2 sm aralı, klyoş ətəklilərin aşağısı isə iki cərgə ilə xüsusi maşında köklənir. Bu halda birinci kök qatlanmış yerdən 1 sm, ikinci isə kəsikdən 1 sm aralı salınır. Ətəkliyin aşağısı qatlanıb kökləndikdən sonra kəsik tərəfi yenidən içəri qatlanıb, gizli tikişlə xüsusi maşında basdırılır (Şəkil 4.3 b). Ətəklik sapı asan sökülən yun parçadan tikildikdə onun aşağı kəsiyi ya xüsusi maşında ilməklənir, ya da astarlıq parçadan köbə ilə və ya lentlə universal maşında işlənir (şəkil 4.3 c, ç). Ətəklik qalın yun parçadan tikildikdə aşağının qatlanma payını yapışqan plyonka ilə yapışdırmaq mümkündür (şəkil 4.3 d). Ətəklik pambıq parçadan tikildikdə aşağının qatlanma payının kəsiyi içəri qatlanıb köklənmədən xüsusi və ya universal maşında basdırılır (Şəkil 4.3 e). Ətəkliyin aşağısı ütü ilə ütülənir.

- **Ətəkliyin son tamamlama işləri:** müvəqqəti kök tikişləri sökülür, sapların sonluqları üz və astar tərəfdən kəsilir, tabaşir izləri xüsusi məhlul ilə silinir. Ətəklik üz və astar tərəfindən müəssisə zibilindən təmizlənir. Ətəklikdə olan qatlamalar aşağı kəsikdən 1 sm yuxarı xaçvari tikişlə bəndlənir. Ətəklik üz və astar tərəfdə presdə və ya ütü ilə nəm parça vasitəsilə ütülənir. Ütüləmə zamanı aşağı və yuxarı kənarları xüsusi qəliblərlə ütülənməlidir. Qatlamalar, qarsaqlar, bəzək tikişləri, ciblər ütülənərkən

diqqətli olmaq lazımdır. Kəmərin üzərində bağlama yeri qeyd edilməlidir. Əgər bağlama düymə-
ilgəkdirsə, onda ilgəyin yeri qeyd edilir və xüsusi maşında hörmələnərək açılır, digər tərəfə düymə tikilir;
qarmaqladırsa, onda bir tərəfə 2 ədəd qarmaq, digər tərəfə isə qarmağın qulaqcıqlarını tikmək lazımdır.

- **Şalvarların müxtəlif modelləri**

Hal-hazırda qadın və qızlar üçün şalvarlar çox dəbdə olan geyim çeşididir. Müasir şalvarların
forma və biçimləri çox müxtəlif və rəngarəngdir (şəkil 4.4).



Şəkil 4.4 Müasir qadın şalvarlarının modelləri

Ən çox şalvarlar uzunluqlarına görə şərti adlar almışdır. Məsələn, qolf – uzunluğu dizdən aşağı,
baldırın mərkəzinə qədər; bermud – uzunluğu dizə qədər, şort – uzunluğu omba mərkəzinə qədər;
mərkəzi hissəsində geniş, aşağı və yuxarı hissə dar olan şalvara isə banan adı verilmişdir. Şalvarın
görünürləri və modelləri müxtəlif olmalarına baxmayaraq, hazırlanma təqribən eyni gedir. Yuxarı kəşik
kəmərlə hazırlanır, bağlama yeri istər yanda, istərsə də qabaqda “molniya” zəncirbəndi ilə də düymə
ilgək vasitəsilə yerinə yetirilir.

Şalvarın bədənə, xüsusilə bel xəttinə kip oturması üçün qabaq və arxa qarsaq, qatlamaların
köməkliyi ilə edilir. Şalvarda müxtəlif ciblərdən istifadə etmək olar. Şalvarın aşağı hissəsi manjetlə və
manjetsiz hazırlana bilər. Astar şalvarın parçasının rənginə uyğun seçilməlidir.

- **Şalvarın ayrı-ayrı hissələrinin hazırlanması**

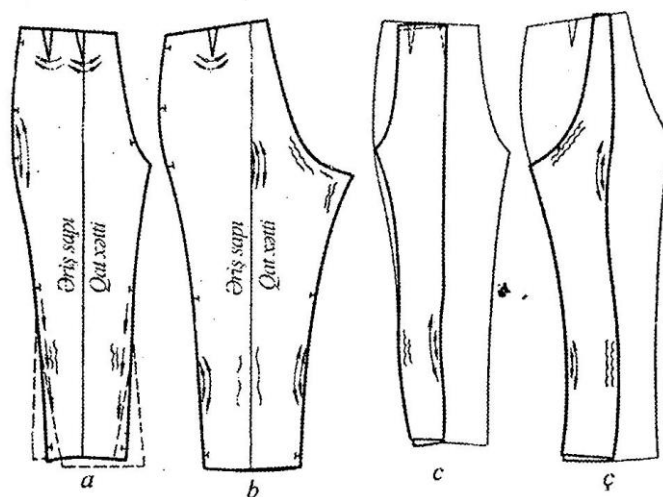
- **Şalvarın hazırlanma ardıcılığı** aşağıdakı kimidir: 1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2.
Cüt hissələrdə xəttin bir hissədən digərinə keçirilməsi. 3. Qarsaq və qatlamaların hazırlanması. 4. İsti-
nəmləndirmə əməliyyatı vasitəsilə şalvara formanın verilməsi. 5. Astarın hazırlanması və qabaq hissə ilə
birləşdirilməsi. 6. Hissələrin kənar kəsiklərinin hazırlanması. 7. Ciblərin hazırlanması. 8. Şalvarın yan

kəsiklərinin birləşdirilməsi. 9. Bağlama yerinin hazırlanması. 10. Şalvarın addım və orta kəsiklərinin birləşdirilməsi. 11. Şalvarın yuxarı kəsiyinin hazırlanması. 12. Şalvarın aşağı kəsiyinin hazırlanması. 13. Şalvarda son tamamlama işləri.

- **Şalvarda biçilmiş hissələr:** 2 ön və 2 arxa hissələr, 1 kəmə, ciblər və bağlama yeri üçün hissələr, ön hissə üçün astar.

- **Qatlama və qarsaqların hazırlanması.** Bədən quruluşundan asılı olaraq qarsaqların sayı və eni təyin edilir. Adətən, ön hissədə qarsağın yeri qat xəttində olur, onun eni 1,5-2 sm, uzunluğu isə 8-10 sm, əgər bel çevrəsi ilə omba çevrəsi arasındakı fərq böyük olarsa, ön hissədə ikinci qarsaq yan tərəfdə hazırlanır, mərkəzdən 4-6 sm məsafədə yerləşdirilir. Şalvarın arxa hissəsində də adətən, iki qarsaq hazırlanır və bel kəsiyində mərkəzdə yeri qeyd olunur. Qarsaq bel kəsiyinə perpendikulyar yerləşdirilir, uzunluğu 10-12 sm, eni isə 2-3 sm olmaqla qarsaqlar əvvəlcə mərkəzdən qatlanaraq köklənir, sonra isə yan tərəfdən maşında tikmək və sonlarını bərkitmək lazımdır. Qarsaqları yan tikiş tərəfə qatlayaraq isti-nəmləndirmə əməliyyatı vasitəsilə ütüləmək lazımdır. Qarsağın aşağı tərəfində olan boşluq yaxşı ütülənməlidir.

- **Şalvarın ön və arxa hissəsinin isti-nəmləndirmə əməliyyatı.** Şalvarın arxa hissəsində lazımı həcmi forma isti-nəmləndirmə əməliyyatı hesabına verilir. Şalvarın moda və konstruksiyasından asılı olaraq hissələrin isti-nəmləndirmə əməliyyatı, eləcə də şalvarın əsas hissəsindəki əməliyyatlar müxtəlif tərzdə aparılır. Şalvarın arxa hissəsində ütüləmə əməliyyatı aparmaq üçün arxa hissələr üz-üzə qoyulub addım kəsiyi işçiyə tərəf və bel yerinin kəsiyi sol tərəfə olmaqla isti-nəmləndirmə əməliyyatı aparılır. Əməliyyat zamanı oturacaq kəsiyi (aşağıdan) 2-3 sm dartılır. Addım kəsiyinin yuxarisında əmələ gəlmiş boşluq şalvarın eninin yarısına qədər ütülənib yox edilir. Dartılma və ütüləmə şalvarın arxa hissəsinin hər iki tərəfində eyni formada aparılır (Şəkil 4.5 b). Sonra ayrı-ayrılıqda hər iki yan və addım kəsikləri bərabərləşdirilir, qatlanır, həmin yerin yuxarı hissəsi ütülənir, boşluq yox edilir (Şəkil 4.5 c, ç). Çox ensiz modalı şalvarın qabaq hissəsinə də müəyyən forma vermək lazımdır. Bu məqsədlə o yan və addım kəsiyinin diz xəttindən 1,2-1,5 sm aşağı dartılmalıdır. Əməliyyat şalvarın qabaq hissəsinin hər iki tərəfində eyni vaxtda aparılır, alınmış forma hər iki tərəfdə möhkəmləndirilir. Qabaq hissə ütüləndikdən sonra bağlama yeri, yəni molniya tesması tikilir (Şəkil 4.5 a). Şalvarın ön hissəsində zəncirbənd üçün əlavə biçilmiş hissə qeyd xətti əsasında qatlanaraq isti-nəmləndirmə əməliyyatı aparılır. Kəsik kənarlar xüsusi maşında hörmələnir. Zəncirbənd qatlanmış hissələrin alt tərəfindən yerləşdirilərək köklənir və üstəngətmə bəzək tikişi vasitəsilə 0,1-0,2 sm enində tikilir və ütülənir.



Şəkil 4.5 Şalvarda isti-nəmləndirmə əməliyyatının aparılması

- **Şalvarda yan cibin işlənməsi.** Şalvarda ciblər yan tikişdə və modadan asılı olaraq qabaq hissədə yerləşə bilər. Formalarına görə qabaq hissədə olan ciblər maili, üfüqi, şaquli, üstəngətmə və

s. formalarda ola bilər. Şalvarın qabaq hissəsində yerləşən ciblər bir köbəli və iki köbəli olur. Bir köbəli ciblərdə bir köbədən, uzanmayan parçadan (yapışqanlı ara qatı), podzordan və cib kisəsindən istifadə edilir. İki köbəli ciblərdə iki köbədən, uzanmayan parçadan, podzordan və cib kisəsindən istifadə olunur. Eyni zamanda qabaq hissədə yerləşən ciblər zəncirbənd ilə də hazırlana bilər. Ciblər hazır olduqdan sonra nəm əski vasitəsilə həm tərs, həm də düz tərəfdən ütülənir.

- **Şalvarın ön hissəsinin astarla birləşdirilməsi.** Yun şalvarın qabaq hissəsində diz yerinin tez süzülməsinin qarşısını almaq üçün ipək astarlıq parçadan istifadə edilir. Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsindən 0,4-0,6 sm ensiz və 15-20 sm qısa biçilir. Astarın aşağı kəsiyi iki dəfə: əvvəlcə 0,7 sm sonra isə 1 sm enində içəri qatlanır, 1-ci qatlamının kənarından 0,1-0,2 sm aralı universal maşında tikilir və ya qatlanmadan xüsusi maşında hörmələnir, yaxud astarın balağı xüsusi tərtibatla 0,4 sm dərinlikdə ziqzaq şəkilli kəsilir. Qabaq hissəyə salınan astarlıq parçanın sonra qısalması üçün şalvar nəmlənib ütülənir. Astar şalvarın qabaq hissəsinin içəri tərəfinə tərs üzü içəri olmaqla qoyulur. Kəsiklər bərabərləşdirilir, qabaq hissənin yan və addım kəsikləri astarla birlikdə xüsusi maşında hörmələnir. Cib yan tikişdə olan halda onun yan kəsiyi aşağı kəsikdən cibin alt qeydinə qədər, sağ addım kəsiyi tam, sol addım kəsiyi isə düymə yeri kəsiyinə qədər hörmələnir. Astarı bel yeri kəsiyində qabaq hissənin qarşaq və büküklərinə müvafiq büküklər əldə edilir və bəndlənir. Konstruksiyaya uyğun addım kəsiyinin yuxarısında astardan 1 sm dərinliyində bükük qoyulur.

- **Şalvarın arxa hissəsinin hazırlanması.** Əgər şalvarın addım kəsiyində calaq varsa, əvvəlcə calaq 1 sm enində tikişlə calanır və tikiş açılır. Xüsusi idman şalvarının, eləcə də pambıq parçadan hazırlanan şalvarın arxa hissəsindəki addım kəsiyinin calağı qapalı və ya bağlı tikişlə işlənib bilər. Şalvarın arxa hissəsində qarşaqlar tikilir və ütülənir. Fasondan asılı olaraq arxa hissədə üstədən qoyma və kəsik ciblərdən istifadə olunur. Bu ciblərin hazırlanması əvvəlki mövzularda qeyd edilmişdir. Ciblər hazır olduqdan sonra isti-nəmləndirmə əməliyyatı aparılır.

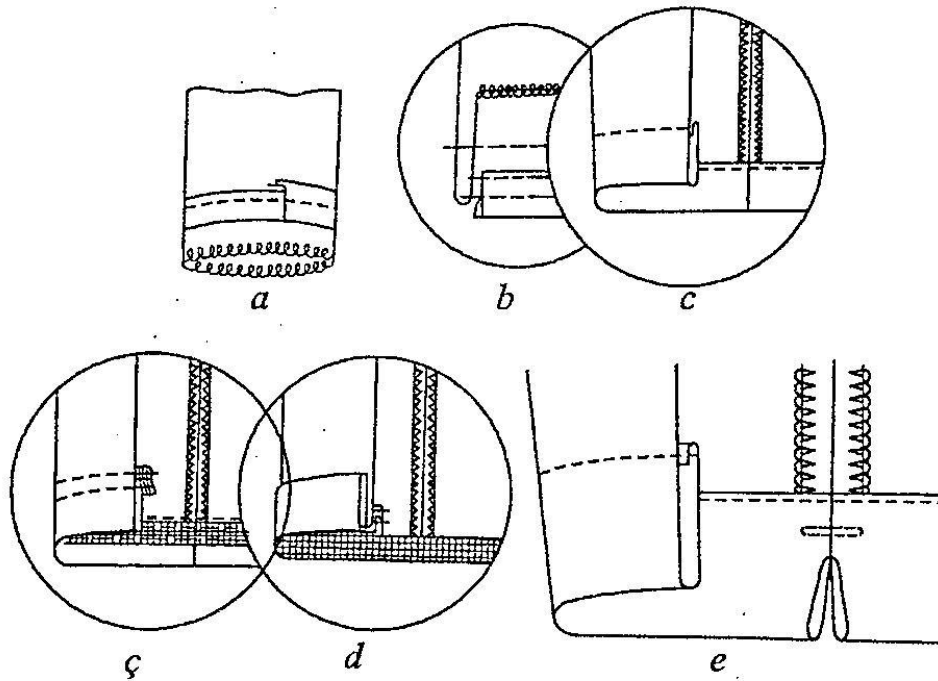
- **Qulfikin hazırlanması.** Qulfik şalvarın sol hissəsində yerləşdirilir. Qulfiki hazırlamaq üçün əsas və astarlıq parçadan istifadə edilir. Qulfiki hazırlayan zaman onu astarla birlikdə üst tərəfləri içəri olmaqla 0,5 sm enində astar tərəfdən tikirlər. Tikişi çevirib kənarları düzəldirlər. Sonra əsas parçadan 0,2 sm enində kant əmələ gətirilir. Kant astar tərəfdən kənardan 0,1-0,2 sm enində maşın tikişi ilə tikilir. Bundan sonra köməkçi ülgü vasitəsilə ilgəklərin yeri qeyd edilir. Ilgək qulfikin kənarından 1 sm aralı olmalıdır. Ilgəyin uzunluğu düymənin diametrindən 0,5 sm artıq olmalıdır. Ilgəklər xüsusi maşında və ya əldə tikilir. Qulfikin daxili kənarını xüsusi maşında hörmələyirlər. Hazır qulfiki axırıncı əməliyyat olaraq ütüləyirlər.

- **Şalvarın yan, addım və oturacaq kəsiyinin birləşdirilməsi.** Şalvarın arxa və qabaq yarım hissələri bir-birinin üzərinə qoyulur və yan tikişlər köklənmədən birləşdirilir. Parça naxışlı və ya damalı olduqda əvvəlcə köklənir, sonra birləşdirilir. Tikişlər iki tərəfə açılıb ütülənir. Şalvarın addım kəsiklərini qabaq və arxa yarım hissələri yanaşı qoyub yoxlama qeydlərini tabaşirlə işarə edirlər. Addım kəsikləri yoxlama qeydlərinə əsasən birləşdirilir. Birləşdirmə vaxtı kökləmədən istifadə edilir. Tikişlər ütülənir. Şalvarın oturacaq kəsiyi iki iynəli zəncirvari və ya universal maşında iki tikişlə (aralarındakı məsafə 0,1 sm olmaqla) sol yarım hissə tərəfdən tikilir. Tikiş qulfikin çərtiyindən başlanıb bel kəsiyinə qədər davam etdirilir. Tikiş prosesində kəsik dartılır və qulfik çərtiyi, addım tikişi bir-birinə bərabərləşdirilir. Tikiş payı 1 sm olmalıdır. Yun parçadan olan kişi şalvarını oturacaq kəsiyinin yuxarı hissəsində tikiş payı 2 sm saxlanmalıdır. Tikiş xüsusi qəlibdə arası açılaraq ütülənir.

- **Şalvarda kəmərin hazırlanması.** Şalvarın kəməri astarla, astarsız, korsaj lenti və araqaçı materialı ilə hazırlanır. Kəmərin üçün açıq rəngdə pambıq və ya ipək parçadan istifadə edilir. Kəmərin şaxlığını artırmaq, astarına möhkəmlik vermək üçün ona kətan və ya bez parçadan ara qatı qoyulur. Kəmərin astarı bütöv və ya iki hissədən hazırlana bilər. Kəmərin astarı əsas parçanın özündən də ola bilər. Kəmərin tərs üzünə yapışqanlı material yapışdırılır və kəmərin uzununa iki qatlanaraq onun ucları tikilir. Kəmərin üst tərəfə çevrilir, kənarları düzəldilir və ütülənir. Şalvarın tərs üzünə kəmərin işlənmiş daxili kənarı qoyulur, kəsiklər bərabərləşdirilir (kontrol qeydlərə əsasən) və körpücük qoyularaq tikilir. Tikiş kəmərin tərəfə qatlanır və ütülənir. Kəmərin daxili kəsiyi içəri tərəfə qatlanır 0,5-0,7 sm enində qatlanmış kənardan 0,1 sm enində üstədən getmə tikişlə yuxarı kənar kəsikdə tikiş aparılır. Belə ki, kəmərin

qatlanmış kənarı kəmərin daxili birləşmiş kənarını birləşdirən tikişini örtməlidir. Kəməz hazırlandıqdan sonra ütülənir. Qeyd etmək lazımdır ki, körpücüyün o biri kənarı isə körpücüyə 0,4-0,5 sm enində boşluq verməklə kəmərin yuxarı kənarına üstədən getmə tikişlə tikilir. Kəməri bağlamaq üçün düymə və ilgəkdən, qarmaq və ilgəkdən istifadə edilir. Bir çox modellərdə astarlıq əvəzinə korsaj lentindən istifadə olunur.

- **Şalvarın aşağı kəsiyinin işlənilməsi.** Şalvar balağının qatlanma payının işlənilməsi üçün onun sağ və sol aşağı kəsiyi üst-üstə qoyulub, addım və yan tikişləri bərabərləşdirilir. Kəmərin yuxarı kənarı və şalvarın orta tikişi düzəldilib səliqəyə salınır. Aşağıda kəsiləcək yeri və qatlanma payının xətləri addım və yan tikişləri tərəfdən ülgü vasitəsilə qeyd edilir. Artıq yerlər həmin xətt boyu qayçı ilə kəsilir. Aşağı kəsiyindəki sapların sökülməməsi üçün o, hörmələnir (Şəkil 4.6. a). Aşağı kəsiyin möhkəmliyini artırmaq üçün onun qatlanma payına dairə boyu xüsusi lent tikilir. Bu zaman o, aşağıdan 0,1-0,2 sm kənara çıxmalıdır. Lentin qalın kənarı qat xəttindən aşağı götürülür. Lentin ucları 1-2 sm uzunluğunda üst-üstə qoyulur. Üstdəki qurtaracağı 0,5-0,7 sm içəri qatlanır və düzbucaqlı şəkildə tikilir. Qatlanma payının kəsiyi qeyd edilən xətdən qatlanıb köklənir. Gizli əl tikişi ilə və yaxud xüsusi gizli maşınlarla qatlanır (Şəkil 4.6. b). Aşağı kəsiyi xüsusi lentlə (və ya köbə ilə) işləndikdə onun yuxarı kənarındakı basdırma əməliyyatı da kəsiyi hörmələnən aşağı kəsikdə olduğu kimidir. Köbə astarlıq parçadan qoyulduqda 0,5-0,6 sm enində çevrilən tikişlə işlənir (Şəkil 4.6. c). Şalvarın aşağı kənarı manjetlə də hazırlana bilər (Şəkil 4.6. d). Aşağı hissə manjetli olduqda ona 0,1-0,2 sm kənara çıxmaqla 0,5-0,7 sm məsafədə lent tikilir. Manjet şalvarın aşağı kənarı üz tərəfə qatlamaqla alınır (Şəkil 4.6. c). Manjet yan və addım tikişinə uyğunlaşdırılır, yuxarı kənarından 1-1,5 sm aşağıda xüsusi və ya universal maşında elə bəndlənir ki, üz tərəfdən görünməsin. Sonra manjet səliqə ilə düzəldilib ütülənir. Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın balağına lent tikilmir. Balaq kəsiyi əl ilə qeyd edilmiş xətdən 1 sm içəri qatlanıb ondan 0,1 sm aralı (bu zaman yan və addım tikişi bir-birinə uyğun gəlməlidir) tikilir. Şalvarın balağı şislə də hazırlanır. Onun kənarı xüsusi və universal maşında ikiqat tikişlə bəndlənir (şəkil 4.6 e).



Şəkil 4.6 Şalvarın aşağı kəsiyinin işlənilməsi



4.1.2. *Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- Dörd nəfərlik beş qrupa bölünür. Qruplardakı tələbələr yenidən nömrələnirlər. Hər qrupdan 2 nömrə altında əyləşən tələbələrdən yenidən bir qrup yaradılır və bu qrup ekspert qrupu adlandırılır. “Ətəkliyin hazırlanma texnologiyası” mövzusunun mətni 5 hissəyə bölünür və ekspert qrup iştirakçılarna paylanır. Ekspert qrupunun iştirakçıları onlara verilən hissəni oxuyur, məzmununu qavrayır və öz əvvəlki qruplarına qayıdaraq öyrəndiyi hissəni onlara danışır. İnformasiyanın ekspert iştirakçılar tərəfindən digər tələbələrə daha dolğun və dəqiq çatdırıldığına əmin olmaq üçün müəllim sual-cavab edə bilər.
- İki qrupa bölünür. Birinci qrupa müxtəlif model ətəklərin qadının bədən quruluşundan asılı olaraq müvafıqlaşdırılması tapşırılır. İkinci qrupa isə müxtəlif model və rəng ətəklərin geyimin digər komponentləri ilə nə dərəcədə harmoniya yaratdığını və ümumi ansambl təsiri müəyyənləşdirmək tapşırılır. Dərsdə hər iki qrupa müəllimin verdiyi tipaj qadına hansı model və rəngdə ətəkliyin daha yaxşı yaraşacağı haqqında müzakirə aparması tapşırılır.
- İki qrupa bölünür. Birinci qrupa Koko Şanelin şalvarın dəb dünyasına girişində rolu haqqında araşdırmalar aparılması tapşırılır. Bu araşdırma ümumiləşdirilir və esse şəklində təqdim olunur. İkinci qrupa şalvarı qadınların ən sevimli geyim komponentinə çevirən İv Sen Loran haqqında araşdırmalar aparılması tapşırılır. Bu araşdırma da ümumiləşdirilir və esse şəklində təqdim olunur. Sonra dərsdə hər iki qrup öz araşdırmalarını, qarşılıqlarına çıxan faktları oxuyurlar və fikir mübadiləsi aparırlar.
- Emalatxanada tələbə axını prosesində ətəkliyin texnoloji ardıcılıqla hazırlanması. Bir tələbə briqadir təyin olunur. O, əmək bölgüsünü aparır. Hər bir tələbə ətəkliyin hazırlanmasında bir əməliyyatı yerinə yetirir. Bir tələbə ütdə dayanıb əməliyyatlar arası İNƏ-ni yerinə yetirir. Müəllim bütün prosesə nəzarət edir.
- Emalatxanada tələbə axını prosesində şalvarın ayrı-ayrı hissələri hazırlanır.



4.1.3. *Qiymətləndirmə*

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Bel məmulatlarını tikir”

- Müxtəlif ətəklilik modelləri haqqında məlumat verin.
- Ətəkliyin hazırlanma ardıcılığını söyləyin.
- Ətəklilikdə qarsaqların hazırlanmasını icra edin.
- Ətəkliyin yuxarı kəsiyini kəmərlə hazırlayın.
- Ətəkliyin son tamamlama işlərinə nələr daxildir?
- Parçaların növündən və xüsusiyyətindən asılı olaraq onlardan tikilən ətəkliliklərin aşağı kəsiyini hazırlayın.
- Şalvarın hazırlanma ardıcılığını izah edin.
- Şalvarda yan cibi hazırlayın.
- Şalvarda qulfikin hazırlanmasını izah edin.

4.2.1. *Qadın paltarını texnoloji ardıcılıqla hazırlayır*



• **Müxtəlif növ qadın paltarları**

Tikiş məmulatlarının çeşidləri içərisində ən böyük yeri geyimlər tutur. Geyimlər müxtəlif olurlar. Geyimlərin modeli aşağıdakı kimi müəyyən edilir. Qadın paltarları formasına, biçim xüsusiyyətlərinə və ümumi bədii tərtibatına görə klassik, idman, romantik və fantaziya stillərinə bölünür. Klassik stilli paltarlar quruluşunun təbii mütənəsbibliyinə uyğun olur. Paltarın tərtib xətləri, istər ayrı-ayrı sahələrdə, istərsə də ümumi forması bədən xətləri ilə üst-üstə düşür. Paltarı hissələrə ayıran üfüqi

və şaquli xətlər əsasən konstruktiv təyinatlıdır. Klassik stilli paltarların qolları adi bitişdirmə və ya bütöv biçimli ola bilər. Klassik stilli paltarlar yapışıq, yarımyapışıq və düz biçimli ola bilər. İdman stilli paltarlar sərbəst forma ilə xarakterizə edilir. Bu da hərəkətdə rahatlığı təmin edir. İdman stilli geyimlərdə müxtəlif koketkalardan, üstədən qoyma ciblərdən, kəmər və xlyastikdən, “molniya” zəncirbəndlərdən, müxtəlif qatlamalardan, yumşaq qarsaqlardan və s.-dən istifadə edilir. İdman stilli paltarlar trikotaj, parça və dəri materiallarından hazırlana bilər. İdman stilli paltarlar sərbəst yarımyapışıq lif və aşağıya doğru enli ətəklidən, bel xətti hiss olunmayan sərbəst formadan, sərbəst lif və enli ətəklilikli bel hissədə kəmərdən ibarət ola bilər. Fantaziya stilli paltarlar dekorativliyi hiss etdirən müxtəlif forma və biçimdə olmasını xarakterizə edir. Formanın bölünməsi müxtəlif ola bilər, hətta assimetriklik də bura daxildir. Fantaziya stilli paltarlar müxtəlif dekorativ tərtibatlarla bəzədilə bilər. Bəzək əşyalarından, kantlardan, bəzək tikilələrindən istifadə etmək olar. Romantik stilli paltarlar formaları ilə xarakterizə edilir. Romantik stilli paltarlarda müxtəlif stil qarışığından ansambl yaranır, bu da geyimə liriklik və gözəllik verir. Paltarlar təyinatına görə - ev, gündəlik və ziyafət üçün olur (Şəkil 4.6).





Şəkil 4.6 Müxtəlif növ və təyinatlı qadın paltarları

- **Qadın paltarının hazırlanması**

- **Qadın paltarları aşağıdakı ardıcılıqla hazırlanır.** 1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2. Simmetrik hissələrdə xətlərin bir hissədən digərinə keçirilməsi. 3. Hissələrin kənar kəsiklərinin hazırlanması. 4. Qabaq hissənin hazırlanması. 5. Arxa hissənin hazırlanması. 6. Qabaq və arxa hissələrin yan və çiyin kəsiklərində birləşdirilməsi. 7. Yaxalıqların hazırlanması, yaxa yerinə birləşdirilməsi. 8. Qolların hazırlanması, qoldibinə birləşdirilməsi. 9. Reqlan biçimli qollu paltarların hazırlanma xüsusiyyəti. 10. Bütöv biçimli paltarın hazırlanma xüsusiyyəti. 11. Beldən kəsik paltarın hazırlanma xüsusiyyəti. 12. Uşaq paltarının hazırlanma xüsusiyyəti. 13. Paltarın aşağı kəsiyinin hazırlanması. 14. Paltarda son tamamlama işləri.

- **Paltarın biçilmiş hissələri.** Qadın paltarının biçilmiş hissələri modelinin görünüşündən asılı olaraq müxtəlif ola bilər. Beldən bütöv paltarın əsas biçilmiş hissələri aşağıdakılardır: arxa hissə - 1 (2 hissədən ibarət ola bilər); qabaq hissə - 1; qol - 2; alt yaxalıq - 1 (2 hissədən ibarət ola bilər); üst yaxalıq - 1. Əgər paltar modelində kəmə, cib və başqa hissələr varsa, onların da biçilmiş hissələri olmalıdır. Beldən kəsik qadın paltarının biçilmiş hissələri aşağıdakılardır: arxa hissə - 1; ön hissə - 1 (2 hissədən ibarət ola bilər); qol - 2; ətəkliyin ön hissəsi - 1; ətəkliyin arxa hissəsi - 1 (2 hissədən ibarət ola bilər); alt yaxalıq - 1 (2 hissədən ibarət ola bilər); üst yaxalıq - 1; kəmə - 1 və s.

- **Paltarda kənar kəsiklərin hazırlanması.** Biçilmiş hissələrin kənar kəsiklərinin hazırlanması xüsusi hörmələyici maşın vasitəsilə yerinə yetirilir. Bu əməliyyatlar xüsusi 51-A sinif və ya 208-A sinif maşınlarında yerinə yetirilir. Paltar qalın parçadan hazırlanarsa və ya tikişlərin arası açılaraq ütülənəcəksə, onda birləşdirici tikiş etmədən hissələrin kənarları hörmələnməlidir. Əgər bir tərəfə ütülənəcəksə, onda hörmələmə bitişdirici tikişdən sonra edilməlidir.

- **Paltarda qarsaqların hazırlanması.** Paltara bədən quruluşunun formasını vermək üçün və ya geyimin bədəndə yapışıq və yarıyapışıq oturması üçün qarsaqlar hazırlanır. Qarsaqların eni (tərkibi) geyimin hansı siluetdə olmasından asılıdır. Geyimdə qarsaqlar üst (döş qarsağı) və beldə yerləşdirilən qarsaqlardır. Üst qarsaqlar çiyindən, boyun kəsiyindən, qoldibindən və yan kəsikdən hazırlana bilər. Bu qarsaqlar qadın geyimlərində əsas sayılır və döş nahiyəsinə forma verir. Bel hissədə olan qarsaqlar

geyimin bel sahəsində bədənə yaxşı forma verməsi üçündür. Qarsaqların hazırlanması üçün mərkəzi xətti qeyd olunur, qarsaqlar köklənir və maşında yoxa doğru tikilir, sonu bəndlənir. Hazır qarsaqlar yan tikiş tərəfə xüsusilə qəlib üzərində ütülənir. Ütülənmə nəm parça vasitəsilə aparılır. Qarsağın sonluğu ütüləmə vasitəsilə yatırılır.

- **Qabaq və arxanın yan və çiyin kəsiyində birləşdirilməsi.** Paltarın arxa hissəsi orta tikişlidirsə, onda hissələrin birində ülgü vasitəsilə tikiş xətti qeyd olunur və maşında tikilir. Əgər parça damalı, zolaqlıdırsa, onda əvvəlcə naxışları uyğunlaşdırmaqla, 1,0-1,5sm uzunluğunda kök tikişi ilə kökləyib, sonra maşında tikirlər. Qabaq və arxa hissə üst tərəfi içəridə olmaqla üz-üzə qoyulur, kənar kəsiklər bərabərləşdirilir, qeydiyyatlara əsasən kürək tərəfdən köklənir. Qabaq və arxa hissənin çiyin kəsikləri bərabərləşdirilir və kürək tərəfdən köklənir. Kürəyə 1,5 enində yığım verilməlidir. Yığmanı yaxa yerindən başlayaraq qol dibinə 3-4 sm qalana qədər vermək lazımdır. Çiyin və yan tikişlərini maşında kök tikişindən 0,1 sm məsafədə tikib, sonluqlarını bəndləyirik. Əgər çiyində qarsaq və qatlama yoxdursa, hörmələyib bir tərəfə, yaxud açaraq iki tərəfə ütüləyirik. Əgər çiyin və yan tikişlər bir tərəfə ütülənməlidirsə, onda kürək tərəfə ütülənir. Dartılan parçadan hazırlanan geyimdə çiyin tikişinə kromka (uzanmayan parça) qoyularaq tikilir. Bu çiyin tikişinin dartılmasının qarşısını alır. Əgər çiyin və yan tikişi iki tərəfə açılıb ütülənsə, onda birinci yoxlamadan sonra çiyin və yan kəsiklər hörmələnir, sonra birləşdirilir. Əgər çiyin və yan tikiş bir tərəfə ütülənsə, onda maşında birləşdirdikdən sonra hörmələnir.

- **Paltarın aşağı kəsiyinin hazırlanması.** Paltarın aşağı kəsiyini qatlamazdan əvvəl onun aşağı kəsiyini dəqiqləşdirmək lazımdır. Bunun üçün paltarı üst tərəfə çevirib onun qabaq və arxa hissələrini 2 qat qatlayıb yan tikişlərini, klin tikişlərini bərabərləşdirirlər. Sonra paltarın aşağısını ülgü üzrə qeyd edib qatlayırlar. Paltarın aşağısını xüsusi maşınlar (85s. PO, SM-2 və s.) və gizli əl ilmələri vasitəsilə qatlayırlar. Nazik parçadan və kənarı sökülən parçalardan hazırlanan geyimlərdə kəsiyin kənarını əvvəlcə hörmələyir, sonra isə qatlayıb gizli basdırma ilmələri vasitəsilə tikirlər. Paltarın aşağısını qatlayarkən parçanın öz rəngində olan ipək saplardan istifadə etmək lazımdır. Çalışmaq lazımdır ki, ilmələr üst tərəfdən görünməsin. Əgər paltarın aşağısı klyoş formada hazırlansa onda onu işarə olunmuş xətt üzrə qatlayır, kökləyir və tikirlər. Sonra qatlanmış hissəni nəm əski vasitəsilə ütüləyirlər. Əgər parça nazik və söküləndirsə, onu 0,8-1 sm enində tərs üzə qatlayıb gizli tikişlə basdırırlar. Paltarın aşağısı hazır olduqdan sonra onu yenidən həm tərs, həm də üz tərəfdən nəm əski ilə ütüləyirlər.

- **Paltarın son tamamlama işləri.** Paltarları sifarişçinin bədən quruluşundan və fasonundan asılı olaraq bir və iki yoxlama (paltarın əyinə ölçülməsi) ilə tikirlər. Axırıncı yoxlamadan sonra məmulat tamamlama və bəzək işlərindən keçirilir. Kökləmə sapları, tabaşir xətləri təmizlənir. Əgər məmulat bağlama ilə hazırlansa, onda bortda, manjetdə və s. hissələrdə ilgək yerlərini işarə edib, sonra kəsib kənarlarını hörmələyirlər. Hörmələdikdən sonra hazır məmulatı ütüləyirlər. Paltarın əvvəlcə qabaq və arxasını, sonra qollarını ütüləmək lazımdır. Ümumiyyətlə paltarı axırıncı dəfə ütüləyərkən əvvəlcə iri hissələr sonra isə kiçik hissələri, məs: cib, cib qapağı, kəmərlər və s. ütülənir. Paltarı ütüləməmişdən qabaq parçanın hansı temperaturda ütülənməyini yoxlamaq lazımdır. Bunun üçün parçanın balaca tikəsini ütüləyirlər. Qatlamaların yaxşı forma alması üçün (yun və sintetik materiallardan hazırlanan geyimlərdə) onları sirkəli məhlulda isladılmış nəm əski vasitəsi ilə ütüləmək əlverişlidir. Qatlamaları ütüləməmişdən qabaq onları aşağı hissədən xaçvari tikişlə əsas hissəyə kökləyirlər. Qatlamaları həm tərs, həm də düz tərəfdən ütüləmək lazımdır. Kəmərləri, geyimin aşağısını nəm əski ilə tərs tərəfdən ütüləyirlər. İsti-nəmləndirmə əməliyyatlarının düzgün yerinə yetirilməsi geyimə gözəl görünüş verir. Paltar tam ütüləndikdən sonra düymələrin yerini ilgəklərə görə işarə edib tikirlər. Geyimə verilən bəzək onu daha da gözəlləşdirir və yaraşlıq edir. Bəzək geyimin fasonu, sifarişçinin bədən quruluşu və yaşı ilə əlaqədar olmalıdır. Bəzəklər, yaxalıqlar, manjetlər, şarflar və s. ilə verilməlidir ki, bu cür bəzəklər çıxarılabilir bəzəklər adlanır. Daimi bəzəklər isə paltarın müəyyən hissələrində yerinə yetirilir. Bunlara bütün bəzək tikişlərini, tesimaları, aborkaları, merişkalı, volanları, kantları və s. göstərmək olar.



4.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif don modelləri haqqında təqdimat hazırlayın.
- Dörd nəfərlik beş qrupa bölünün. Hər qrupdan iki nömrə altında əyləşən tələbələrdən yeni qrup yaradılır. Bu ekspert qrupudur. Mətn beş hissəyə bölünür və ekspert qrup iştirakçılarına paylanır. Onlar verilən hissələri oxuyub qavramalı və əvvəlki qruplarına qayıdıb həmin qrup iştirakçılarında danışirlar. Mətnin tələbələr tərəfindən mənimsəmə dərəcəsinə təyin etmək üçün müəllim sual-cavab edir.
- Tələbə axını prosesində paltarın ayrı-ayrı hissələri hazırlanır.
- Tələbələr tərəfindən tikilmiş paltarın son tamamlama əməliyyatı aparılır.



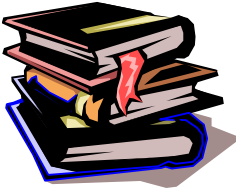
4.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Qadın paltarını texnoloji ardıcılıqla hazırlayır”

- Çiyin məmulatlarına hansı geyim növləri aiddir?
- Müxtəlif növ qadın paltarı haqqında məlumat verin.
- Paltarın hazırlanmasında hansı qarsaqlardan istifadə olunur?
- Paltarın hazırlanma ardıcılığını sadalayın.
- Biçim hissələri tikişə necə hazırlanır?
- Paltarın son tamamlama işlərinə nələr daxildir?

4.3.1. Üst geyimlərini texnoloji ardıcılıqla tikir



•Jiletin hazırlanma texnologiyası

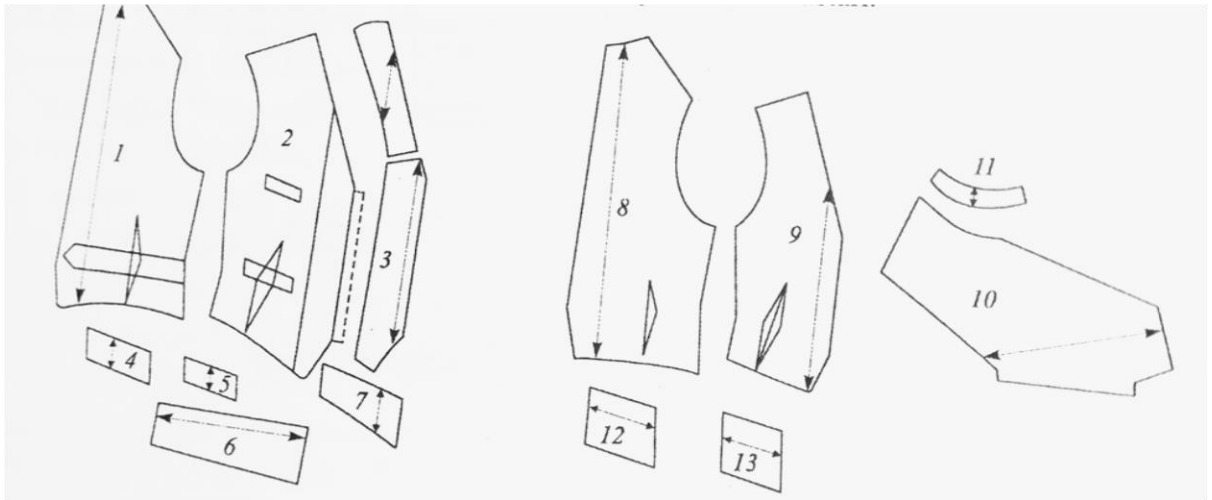
Jiletlər kişi və qadın geyimlərində, kostyum dəstinin bir hissəsi kimi və ya sərbəst geyim çeşidi kimi sayıla bilər. Jiletlər bir bortlu, iki bortlu və bortsuz, astarla və astarsız, müxtəlif görünüşlü ciblərlə hazırlana bilər. Jiletləri bədənə kip, boyuna yapışq və yarımyapışq siluətlərdə, kostyum dəstinin parçasından və ya müxtəlif parçalardan istifadə edilərək hazırlana bilər (şəkil).

Jiletin hazırlanma ardıcılığı aşağıdakı kimidir: 1. Biçilmiş hissələrin yoxlanılması. 2. Simmetrik hissələrdə xətlərin bir hissədən digərinə keçirilməsi. 3. Qarsaqların hazırlanması. 4. Ön hissənin hazırlanması, ara qatı ilə birləşdirilməsi. 5. Ciblərin hazırlanması. 6. Bort altının hazırlanması və ön hissənin aşağı kəsiyinin köbəsinin ətəyin astarı ilə birləşdirilməsi. 7. Arxa hissənin hazırlanması. 8. Ön hissənin bort kənarının hazırlanması. 9. Arxa və ön hissələrin birləşdirilməsi. 10. Arxanın boyun kəsiyinin işlənməsi. 11. Jiletə son tamamlama işləri.



Şəkil 4.7 Qadın jiletinin modelləri

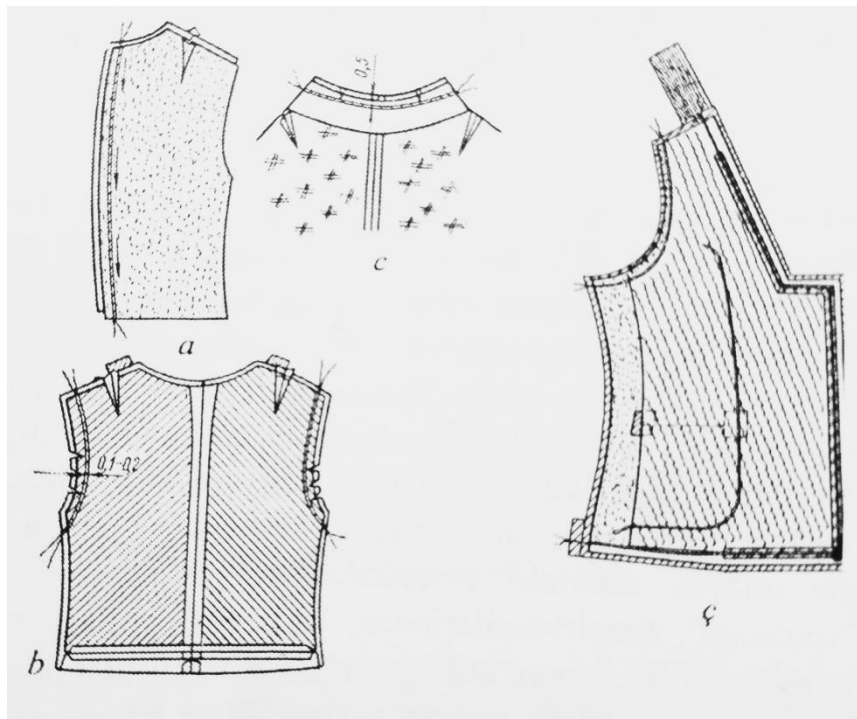
Aşağıdakı şəkildə jiletin üst hissəsinin biçim hissələri göstərilmişdir. Burada 1 – arxa hissə; 2 – qabaq hissə; 3 – bortalı; 4 – aşağı cibin listiki; 5 – yuxarı cibin listiki; 6 – kəmə; 7 – aşağı hissənin köbəsi. Aşağıdakı şəkildə jiletin astarı və ara materialı göstərilmişdir. 8 – arxa hissə; 9 – qabaq hissə; 10 – əlavə material qatı; 11 – arxa hissənin boyun kəsiyinin əlavə material qatı; 12 – aşağı cibin astarı; 13 – yuxarı cibin astarı.



Şəkil 4.8 Jiletin biçim hissələri

Jiletin hazırlanma ardıcılığı. Jiletin qabaq hissəsinə qalibdə ütü ilə isti-nəmləndirmə əməliyyatı aparılır. Bu halda sağ və sol tərəflərin (üzü içəri olmaqla) kəsikləri bərabərləşdirilib qalibin üzərinə qoyulur. Əməliyyat elə aparılmalıdır ki, qol dibi və boyun yerindəki boşluq ütü ilə yığıla bilsin. Konstruksiyasından asılı olaraq bəzən çiyin və əmək kəsiyindən genişləndirmə (dartılmaqla) əməliyyatı da aparılır. Əməliyyat ütü ilə yerinə yetirildikdə döş sahəsində eyni forma əldə etmək üçün isə qabaq

hissəsinin əvvəlcə sol, sonra isə sağ tərəfindən başlamaq lazımdır. Jiletin əmək köbəsi qabaq hissənin astarına tikilir. Tikiş prosesində astarın ətəyində nəzərdə tutulan qarsaq qeydiyyata müvafiq olaraq icra edilir. Ciblər hazırlanır. Bortaltı və köbə astara 0,7-1sm enində astar tərəfdən birləşdirilir. Kişilər üçün jiletin arxa hissəsi əsasən iki qat astarlıq parçadan hazırlanır. Onun üzü əsas astarlıq parçadan, astarı isə qol üçün nəzərdə tutulmuş mil-mil astarlıq parçadan və ya hər iki üzü eyni astarlıq parçadan olur. Qadın jiletlərində isə arxa hissə əsas parçadan olur, hazırlanma isə eyni gedir. Arxa hissənin sağ və sol tərəfləri üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilir, boyun kəsiyindən başlayaraq 1 sm enində tikilir. Astarın orta tikişi sağa, uzun orta tikişi isə sola yatırılır. Arxa hissənin hər iki tərəfində qarsaqlar tikilir və ütülənir (şəkil 4.9 a). Əsas astarlıq parçanın boyun yerinə əlavə material qatı tikilir. Hazırlanmış kəmərcik qeyd olunmuş yerlərdə arxa hissəyə bəndlənir. Arxa hissənin üzü ilə astarı üz-üzə qoyulub ətəyi və qol yeri astar tərəfdən 1 sm enində tikilir (şəkil 4.9. c). Ara materialı bortla öndən 4-5 sm aralı, xüsusi maşında köklənir. Arxa hissə hazır olduqdan sonra qabaq hissənin sağ və sol tərəfləri uyğun olaraq arxa hissənin üzü ilə astarı arasına qoyulur. Yan və çiyin kəsikləri bərabərləşdirilir, astar tərəfdən 1 sm enində tikilir (şəkil 4.9 ç). Arxa hissənin dartıla bilən qol yeri kəsiyi tikişə 0,1-0,2 sm qalana qədər çətilir. Arxa ətəyin küncələrində 0,2-0,3 sm tikiş payı saxlanıb artığı kəsilir. Jilet arxa hissənin boyun yerindən üz tərəfə çevrilir, tikişlər düzəldilir, yan və çiyin tikişləri arxa hissə tərəfə yönəldilir. Arxa hissənin boyun yerinin kəsiyi 1 sm enində içəri qatlanır, onun üzündən 0,1-0,2 sm kant alınır və astar tərəfdən 0,3 sm məsafədə tikilir, ütüləmə əməliyyatı aparılır. Sonra jiletdə ilgak yeri açılır və düymə tikilir (şəkil 4.9 b).



Şəkil 4.9 Jiletin hazırlanması: a, b, c – jiletin kürəyinin hazırlanması;
ç – jiletin bort kənarı və qol dibinin hazırlanması

- **Jiletdə son tamamlama işləri.** Müvəqqəti kök tikişləri sökülür, üz və astar tərəfdə olan saplar kəsilir. Tabaşir izləri təmizlənir. Jilet üz və astar tərəfdən nəm parçanın köməkliyi ilə ütülənir. İstisnələndirmə əməliyyatından sonra jilet asılqana və ya manekenə geyindirilir. Tam quruyana qədər saxlanılır.



4.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbə axını prosesində jiletin ayrı-ayrı hissələri hazırlanır.
- Tələbəyə, əlavə mənbələrdən istifadə edərək, müxtəlif model jiletlərin geyimin digər komponentləri ilə yaratdığı ahəng və geyimin ümumi ansamblına təsiri haqqında təqdimat hazırlamaq tapşırılır. Bu təqdimat dərsdə nümayiş etdirilir və ətrafında fikir mübadiləsi aparılır.
- Tikilmiş jiletin son tamamlama əməliyyatı aparılır.



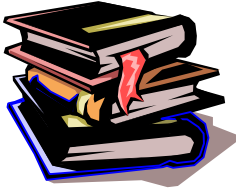
4.3.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Üst geyimləri texnoloji ardıcılıqla tikir”

- Müxtəlif jilet modelləri haqqında məlumat verin.
- Jiletin hazırlanma ardıcılığını sadalayın.
- Jiletin arxa hissəsinin hazırlanmasında nə üçün astarlıq parçadan istifadə edilir?
- Üz hissənin astarla birləşdirilməsini izah edin.
- Jiletdə son tamamlama işlərinə hansılar daxildir?

4.4.1. Tekstil məmulatlarının növlərini müəyyən edir



• **Tekstil məmulatları haqqında məlumat**

Tekstil məmulatlarına müxtəlif növ yataq dəstləri, süfrələr, pərdələr, yataq örtükləri, yeni doğulmuş körpələr üçün bələklər, konvertlər və s. aiddir. Standart yataq dəsti bir ədəd döşəkağı, 1 ədəd yorğanağı və 2 ədəd balışüzündən ibarətdir. Döşək, yorğan və balışın ölçülərindən asılı olaraq dəst bir nəfərlik və yaxud iki nəfərlik ola bilər. Yataq dəstini tikərkən vacib amillərdən biri parçanın

düzgün seçilməsidir. Ən geniş istifadə olunan parça növləri aşağıdakılardır:

- **flanel** – pambıq saplardan toxunmuş yumşaq istiliksaxlayan parça;
- **poplin** – parıltılı ipək parça;
- **çit** – nazik, yüngül parça;
- **bez** - ən geniş yayılmış, yumşaq, yüngül, qırışmayan parça;
- **populen** – pambıq və kətan liflərdən toxunmuş parça; qeyd etmək lazımdır ki, liflər sıx toxunduğundan parça yuyulduqda rəngini və təravətini qoruyub saxlayır.





Şəkil 4.10 Müxtəlif növ yataq dəstləri

Pərdələrin düzgün seçimi evə rahatlıq və komfort gətirir. Pərdələr müxtəlif stillərdə və modellərdə hazırlanır. Pərdə tikərkən onun hansı parçadan hazırlanacağına diqqət etmək lazımdır. Adətən pərdəlik parçaların eni 2.8 m və daha çox olur. Belə parçalardan pərdələr eninə biçilərək tikilir. Yəni pərdənin hündürlüyü parçanın eninə bərabər olur. Hal-hazırda pərdələr müxtəlif növ qatlamalarla hazırlanır. Əsasən bant şəkilli qatlamalardan geniş istifadə olunur. Bundan başqa pərdələrin tikilməsində bəzək məqsədilə müxtəlif furniturlardan (məsələn: krujeva, tesma, muncuqlar və s.) istifadə olunur.



Şəkil 4.11 Pərdələrin müxtəlif modelləri

Süfrələrdən gündəlik və bayram masalarının bəzədilməsində istifadə edirlər. Süfrəni tikməkdən əvvəl onun ölçüsü və hansı parçadan tikiləcəyi müəyyənləşdirilir. Bu, süfrənin təyinatından asılıdır. Təyinatına görə süfrələr gündəlik, bayram, çay masası üçün və s. olurlar. Parçanın rəngi otağın interyerinə uyğun seçilməlidir. Süfrə üçün parçanın rəngini seçərkən onu otaqdakı başqa tekstil məmulatlarının rənginə də uyğunlaşdırmaq olar (məsələn: pərdənin, yumşaq mebelin parçasının və s.).



Şəkil 4.12 Müxtəlif model və təyinatlı masa örtükləri (süfrələri)



4.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbə, əlavə mənbələrdən istifadə edərək, müxtəlif növ süfrələr və onların təyinatı haqqında təqdimat hazırlayır. Dərstdə təqdimat nümayiş etdirilir və digər tələbələr öz əlavələrini edirlər.

- Tələbə, əlavə mənbələrdən istifadə edərək, müxtəlif model pərdələr, onların interyerə uyğun rəng seçimləri haqqında geniş təqdimat hazırlayır. Dərsdə təqdimat nümayiş etdirilir və digər tələbələr bu təqdimata rəylərini bildirirlər.



4.4.3. Qiymətləndirmə

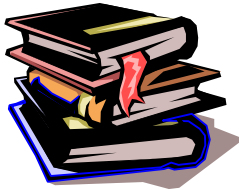
Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Tekstil məmulatlarının növlərini müəyyən edir”

- Geyimə aid olmayan məmulatlar deyəndə nə başa düşürsünüz?
- Yataq dəstlərini tikmək üçün parça seçərkən hansı amilləri nəzərə almaq lazımdır?
- Süfrələrin təyinatı haqqında məlumat verin.
- Pərdələrin hazırlanmasında rəng seçimi haqqında nə deyə bilərsiniz?

Təlim nəticəsi 5: Tikiş istehsalının təşkili haqqında bilir və təmirin növlərini müəyyən edir

5.1.1. Təcrübə, hazırlıq, biçim istehsalının əməliyyatları haqqında məlumat verir



• **Təcrübə istehsal sahəsi**

Təcrübə sahəsinin əsas vəzifəsi vaxtlı-vaxtında keyfiyyətli yeni modellər hazırlayıb istehsalat verməkdən ibarətdir. Bunun üçün yeni modelin konstruksiyasını və texnologiyasını işləyib hazırlamaq, texnoloji əməliyyatın optimal rejimini seçmək, məmulat üçün bütün əsas və köməkçi materialın sərfini normalaşdırmaq, ülgünü, trafareti, tabaşirləməni hazırlamaq, yaxud çertyojun həssas kağız üzərində sürətini çıxarmaq, modelin texniki sənədlərini tərtib etmək lazımdır. Bundan başqa təcrübə sahəsi modelin istehsalata buraxılmasına, materialdan səmərəli istifadə edilməsinə nəzarət edir. Modelləri alıcılıq tələbinə görə vaxtlı-vaxtında dəyişdirir, onların konstruksiyasını və texnologiyasını məmulatın keyfiyyətinə xələl gətirmədən təkmilləşdirir. Parça tullantılarından istehsalatda istifadə üçün tədbirlər hazırlayır.

Tikiş sexinə kömək məqsədilə yeni avadanlıqları, tərtibatı, kiçik mexanizasiya vasitələrini sınaqdan keçirir. Yeni məmulatın istehsalata buraxılmasına köməklik edir.

Ülgü nümunələri əsasən modalar evindən gətirilir. Konstruktorlar təcrübə sexində nümunə ülgüsünü yoxlayıb dəqiqləşdirir və ülgü hazırlayan qrupa verirlər. Orada ülgülər və köməkçi ülgülər hazırlanır. Ülgü beş komplektdə hazırlanır: ikisi təcrübə sexinə parçanın sərf normasını hesablamaq üçün; biri hazırlıq sexinə tabaşirlə hazırlamaq üçün verilir; iki komplekt iş ülgüsü isə biçim sexinə verilir. Bunların birindən qüsurlu parçaları tabaşirləmək, o birindən isə döşəmənin üstünə qoyulan tabaşirlənmiş parçanın pozulmuş tabaşirini bərpa etmək üçün istifadə edilir.

Təcrübə sexinin gücü müəssisənin gücündən asılıdır.

• **Hazırlıq sexinin funksiyası**

Tikiş sənayesində hazırlıq sexinin əsas vəzifəsi istehsalatı müntəzəm olaraq materiallarla təmin etməkdir. Parçanın qəbulu, biçimə hazırlanması, saxlanması, keyfiyyətinin yoxlanılması, uzunluğunun və eninin ölçülməsi, döşəmək üçün seçilməsi də bu sexin öhdəsinə düşür.

Hazırlıq sexi iki sahəyə ayrılır: qəbul sahəsinə və parçanın saxlanma sahəsinə.

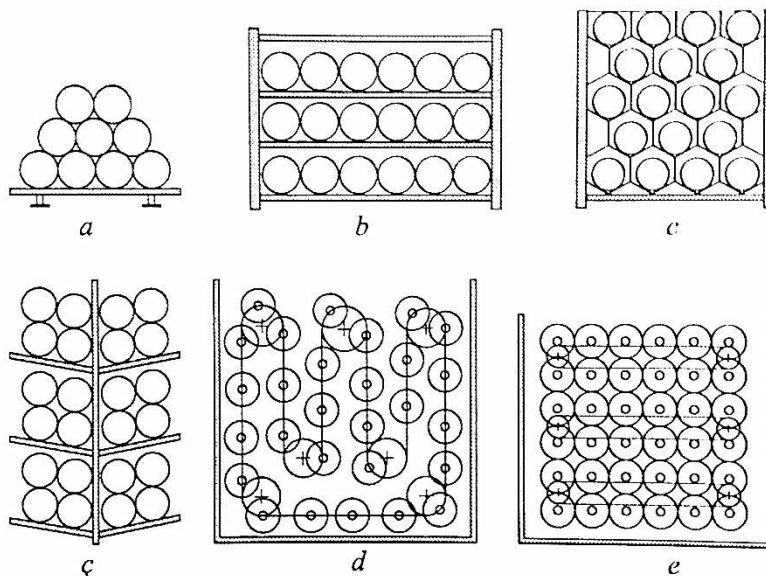
Parça tikiş fabriklərinə rulon və ya taylarda gətirilir. Konteynerdə gətirilən malları boşaltmaq üçün elevator və ya avtoyükləyici vasitələrdən istifadə edilir. Sexə qəbul edilən bütün materialların çeşidi, miqdarı və keyfiyyəti material ilə birlikdə göndərilmiş sənədlərə (hesab-faktura, spesifikasiya və s) seçilir. Parçalar qəbul edildikdə artikullarına görə ayrı-ayrı yoxlanıb ölçülür və siyahıya alınır. Ölçü siyahısında topun toxuculuq fabrikasında yazılmış nömrəsi, tikiş fabrikində tərtib nömrəsi, materialın yarlığında adı və artikulu, ümumi uzunluğu və eni göstərilir. Malların keyfiyyəti və markalanması dövlət standartlarına uyğun gəlməzsə, mal alan təşkilat bu haqda mütləq akt tərtib etməlidir. Qəbul aktını malı qəbul edən şəxslər imzalayırlar. Akt tərtib edərkən eyni zamanda mal göndərən təşkilatdan da nümayəndə çağırılır.

Müəssisəni mütəşəkkil, arası kəsilmədən parça ilə təmin etmək üçün onun ehtiyatına və saxlanılmasına xüsusi fikir verilməlidir. Fabrikdə parça ehtiyatı 25-40 günə nəzərdə tutulur. Parça nə qədər çox olarsa, onları qrup üzrə komplektləşdirmək və döşənmə üçün qalıqsız işlənilməsinə təmin etmək asan olur. Bu da əsas şərtlərdən biridir. Parçanın ehtiyatı kişi üst geyimləri üçün 20-30 günə, qadın və uşaq üst geyimləri üçün 30-35 günə, pləş üçün 25-30 günə, qadın və uşaq donları üçün 35-40 günə, kişi və uşaq köynəyi üçün 25-30 günə nəzərdə tutulur.

Keyfiyyəti və ölçüsü yoxlanıb qəbul edilmiş parçalar stasionar konstruksiyalı qurğularda və hərəkətədirici qurğusu olan qəfəslərdə-elevatorlarda saxlanılır. Stasionar konstruksiyalı stellajlar- rəflər bir neçə növ ola bilər (Şəkil 5.1.): rəflər (Şəkil 5.1. a), yeşik (şəkil 5.1. b), şabəkə (şəkil 5.1. c), yolka şəklində (şəkil 5.1. ç).

Parçaları qəfəslərdə saxlamaq üçün o aşağıdan yuxarıya doğru stellajlara bölünüb üstünə taxta döşənir. Parçaların şkaflarda saxlanılmasını mexanikləşdirmək üçün telfer, EŞPV-0.5, yaxud KŞO-1.0 markalı qalaqlayıcılardan və s. qaldırıcı-daşıyıcı qurğulardan istifadə edirlər. Bunun nəticəsində ağır əl əməyi və parçaların topunu tapıb yığmağa sərf edilən vaxt bir qədər azalır. Parça hərəkət edən qəfəslə

qurğularda saxlanıldıqda bir sıra əməliyyatların mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırma imkanı artır. Bu səbəbdən də həmin qurğular, o cümlədən elevatorlar (Şəkil 5.1. d), barabanabənzər qəfəslərdə (şəkil 5.1. e) parça saxlamanın ən təkmilləşmiş üsuludur. Onda parçanın saxlanması yaxşılaşır, binanın sahəsindən və həcmindən istifadə əmsali artır. Parça saxlandıqda elevatorun hərəkəti zamanı rulonların səthi bir-birinə dəymir, deməli, parça deformasiyaya uğramır.



Şəkil 5.1 Parça saxlanılan avadanlıq

- **Biçim sexinin funksiyası**

Tikiş sənayesində tətbiq edilən parça və materialların xüsusiyyət və strukturu müxtəlifdir. Ona görə də parçaların biçilməsi də eyni deyildir. Sərilmədəki parça qatlarının sayı bir və ya 200-dən çox ola bilər. Biçildikdə parça əvvəlcə doğranıb hissələrə ayrılır. Sonra isə ülgülər əsasında biçilir. Son zamanlar geyim hissələri biçilməsinin bir sıra yeni variantları da yaradılmışdır.

Parça iki üsul ilə - universal və xüsusi alətlərlə biçilir. Biçmə zamanı konstruksiya cəhətdən müxtəlif qayçılar və bıçaqlar işlədilir. Parçanın universal üsul ilə biçilməsi geniş yayılmışdır. Burada bütün toxuculuq materiallarını istənilən formada və ölçüdə biçmək mümkündür, həm də bir geyimin biçimindən ikinci geyimin biçiminə keçdikdə biçim avadanlığı dəyişdirilir. Parçanın universal alətlərlə biçilməsinin üstünlüyü də bundadır. Lakin bu üsul ilə geyim hissələrini dəqiq biçmək olmur, prosesin icrasında böyük əmək sərf edilir. Odur ki, parça biçmənin yeni-yeni üsulları, o cümlədən çapmaqla müxtəlif preslərdən, vərdələnmə üsulundan, qurğulardan istifadə etməklə xüsusi alətlərin köməyi ilə biçilmə üsulları meydana çıxmışdır.

Tikiş sənayesində parça biçiminin göstərilən qaydaları tətbiq edildikdə döşənmə ilə biçmə, biçmə ilə kəsmə əməliyyatları eyni zamanda icra edilir.

Biçilmiş hissələr yoxlanılıb naxışları uyğunlaşdırıldıqdan, komplektləşdirildikdən sonra onlara sıra nömrəsi tikilir və anbara göndərilir. Biçilmiş hissələrin minimal ehtiyatı bir növbədə tikilməsi nəzərdə tutulan məmulatın miqdarına bərabər götürülür. Biçilmiş hissələr anbara nömrələnmiş halda, məmulatın asma yarlığı və nəzarət talonu ilə birlikdə təhvil verilir. Məmulatın biçilmiş hissələri tikiş sexinə fabrikin dispetçeri tərəfindən, yaxud da sex rəisinin tələbnaməsinə əsasən ölçü və boy şkalasına riayət edilməklə göndərilir.



5.1.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünür. Əlavə mənbələrdən istifadə etməklə birinci qrup təcrübə sexinin, ikinci qrup hazırlıq sexinin, üçüncü qrup isə biçim sexinin funksiyaları haqqında geniş təqdimatlar hazırlayır.
- Müəllim tərəfindən mövzu qoyulur. Hamı növbə ilə bu mövzuya aid məlumat verir. Hər bir tələbə cavabını tamamladıqdan sonra müəllim sayır: “Bir, iki..”. Bu zaman başqa tələbə tez əlavə edə bilər. Sonuncu cavab verən tələbə qalib sayılır. Fikirlər təkrarlanmasın deyə hamı bir-birini dinləyir.
- Üç qrupa bölünür. Hər qrupa vatman kağızı verilir və tələbələrə mətnə uyğun 3 sual hazırlamaq tapşırığı verilir. Hər qrupa bir mətn verilir. Sonra kağızlar saat əqrəbi istiqamətində qruplar arasında dəyişdirilir. Suallar altında cavablar yazılır. Sonra kağızlar lövhəsən asılır və ümumi sinif fikir mübadiləsi aparılır.
- Mövzuların adları kağıza yazılır, qatlanıb qutuya yığılır. Tələbə qutudan kağız parçasını çıxarıb, üzərində adı yazılan mövzu haqqında müəllimin müəyyən etdiyi vaxt ərzində bacardığı qədər çox məlumat verir və ən çox məlumat verən tələbə qalib elan edilir.



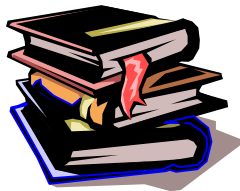
5.1.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Təcrübə, hazırlıq, biçim istehsalının əməliyyatları haqqında məlumat verir”

- Təcrübə sahəsinin əsas vəzifəsi haqqında məlumat verir.
- Təcrübə sexində ülgülərin hazırlanma ardıcılığını söyləyin.
- Hazırlıq sexi hansı sahələrə ayrılır?
- Hazırlıq sexinin əsas funksiyası nədən ibarətdir?
- Parçanın tikiş fabriklərinə qəbulu haqqında danışın.
- Şəkil 5.1.-ə əsasən parçaların saxlanması haqqında geniş məlumat verin
- Parça hansı üsullarla biçilir? Bu üsulların üstünlüyü və çatışmayan cəhətləri haqqında məlumat verin.

5.2.1. Tikiş məmulatlarının yoxlanılmaqla hazırlanma ardıcılığını sadalayır



- **Tikiş məmulatlarının işlənilmə ardıcılığı**

Tikiş məmulatlarının texnoloji prosesdə hazırlanması, hissələrin işlənilməsi və qovşaqların yığılması müəyyənləşdirilmiş ardıcılıqla aparılır və buna texnoloji prosesin ardıcılığı deyilir.

Geyimin işlənilmə üsulu onun konstruksiyasında nəzərdə tutulan tələblərdən materialın xüsusiyyətlərindən, istehsalatda mövcud olan və seçilən avadanlıqdan asılıdır. Məmulatın konstruksiyası eyni olduqda bir neçə əməliyyatı müxtəlif alətlərdə və müxtəlif ardıcılıqla yerinə yetirmək olar. Yapışqanlı materialdan və hissələri hazırlayan müxtəlif aparatlardan geniş istifadə edildikdə geyim hissələri və hissəciklərin işlənilmə ardıcılığı əsaslı sürətdə dəyişə bilər.

Geyimlərdə tikiş prosesinin aşağıda göstərilən ümumi bir prinsipial sxemi vardır ki, ona adətən, həmişə riayət edilir: 1) qabaq hissənin ilkin işlənilməsi; 2) bortun araqatı materialının hazırlanması; 3) bortun araqatı materialının qabaq hissəyə birləşdirilməsi; 4) arxa hissənin işlənilməsi; 5) arxa hissənin qabaq hissəyə calanması; 6) bortaltının işlənilməsi və qabaq hissəyə tikilməsi; 7) yaxalığın hazırlanması və yaxalığı yerinə birləşdirilməsi; 8) istilik saxlayan ara materialı və astarın hazırlanaraq yerinə birləşdirilməsi; 9) qolun hazırlanması və qol yerinə tikilməsi; 10) geyimin ütülənməsi və bəzədilməsi.

Bəzi geyimlərdə (plaş-örtük) istilik saxlayan ara materialı olmur.

Müxtəlif geyimlərin bütün hissələrini eyni ardıcılıqla işləmək mümkün deyildir, çünki hissələrin (məsələn, qol, bort, yaxalıq və ciblər) işlənmə prosesi müxtəlif üsullarla aparıla bilər. Bu işə tikmə prosesinin müəyyən ardıcılıqla yerinə yetirilməsini tələb edir.

Hazırda kütləvi geyim istehsalında bölünməz əməliyyatların müəyyən ardıcılıqla tərtib edilməsi – avtomat və yarımavtomatların, proqramla idarə edilən maşınların, istehsalın yeni təşkili formasının, konstruksiyası texnologiyalı geyimlərin hazırlanmasının unifikasiya edilmiş texnologiyasının tətbiqindən və prosesin təşkilindən asılıdır.

Sonradan başqa əməliyyata bölünməsi qeyri-mümkün və ya lüzumsuz olan əməliyyata bölünməz əməliyyat deyilir. Məsələn, bortun çevrilən tikişlə işlənməsi, çiyin kəsiklərinin birləşdirilməsi, qolun qol yerinə tikilməsi və s. bölünməz əməliyyatlardır. Bölünməz əməliyyatı bir işçi icra edir.

Müxtəlif geyimlərin hazırlanma texnologiyasının unifikasiya edilməsi əl əməyinin maşın əməyi ilə əvəz edilməsinə, hissələrin yığılması, yapışqanlı materiallarla işlənməsi və yüksək məhsuldar avadanlıqdan istifadə edilməsinə imkan verir. Əmək məhsuldarlığının artırılmasına istehsal olunan geyimlərin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasına şərait yaradır.



5.2.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- İki qrupa bölünün. Hər qrup iştirakçıları ehtiva etməlidir ki, dairə yaratsınlar, lakin bu dairələr bir-birinin içində olacaq. Daxili dairənin iştirakçılarına müəllim bir mövzu verir və onun ətrafında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçıları bu müzakirələrin şəffaf və əvvəlcədən müəyyən olunmuş və razılaşdırılmış şərtlərə uyğun aparılmasına nəzarət edir. Bu qrup bir növ müşahidəçi qrup olur. Müzakirələr bitdikdən sonra qruplar yerlərini dəyişdirir, yəni daxili dairədəki qrup xarici dairəni, xarici dairədəki qrup isə daxili dairəni təşkil edir. Bu zaman müəllim artıq daxili dairəyə başqa mövzu ətrafında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır, və eyni qaydada işə davam edirlər.
- Dörd nəfərlik beş qrupa bölünün. Müəllim birinci qrupa sual yazılmış vatman kağızı verir. Həmin qrupun tələbələri vatman kağızında sualın cavabını yazıb, kağızı cavab görünməyə qədər qatlayırlar. Sonra ikinci qrupa ötürürlər. İkinci qrup həmin qaydada cavab verib ötürür üçüncü qrupa, üçüncü qrup dördüncü qrupa, dördüncü qrup beşinci qrupa ötürür. Sonda kağız lövhədən asılır və verilən cavablar müzakirə olunur.



5.2.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Tikiş məmulatlarının yoxlanılmaqla hazırlanma ardıcılığını sadalayır”

- Texnoloji prosesin ardıcılığı nəyə deyilir?
- Geyimin işlənmə ardıcılığı hansı amillərdən asılıdır?
- Bölünməz əməliyyat deyəndə nə başa düşürsünüz?
- Kütləvi istehsalatda əmək məhsuldarlığının artırılmasına necə nail olmaq olar?

5.3.1. Tikiş məmulatlarının təmir növlərini bilir



• Köhnəlmənin formaları

Məişət xidməti müəssisələrinə aşağıdakı təmir işlərini görürlər: 1. Köhnəlmiş məmulatın təmiri; 2. Məmulatın ütülənməsi; 3. Məmulatın bəzi hissələrinin yenidən biçilməklə təzələnməsi; 4. Məmulatın yenidən tam biçilməsi ilə təzələnməsi; 5. Məmulatın çevrilməsi. Təmir üçün tam köhnəlmiş məmulatlar gətirilir. Bu məmulatların köhnəlməsi cürbəcür səbəblərdən asılıdır. Bu səbəblərə aşağıdakıları göstərmək olar: materialın fiziki-mexaniki xassəsindən, əmək fəaliyyətinin xüsusiyyətindən və sifarişçinin fərdi keyfiyyətindən. Məmulatın ayrı-ayrı hissələrinin köhnəlmə dərəcəsi müxtəlifdir.

Istifadə zamanı ən çox sürtünən hissələr daha çox köhnəlməyə məruz qalır. Belə ki, üst geyimlərdə ən çox zədələnən hissələr aşağıdakılardır: qolların aşağısı, bortun kənarı, ilgəklər, cibin köbələri, üst yaxalıq, məmulatın aşağısı, qolun dirsək hissəsi, düymə tikilən yer və s. Şalvarda: aşağı hissə, oturacaq yeri, diz sahəsi, ciblərin ağız hissəsi, bağlamalar. Astanda: qolun astarı, cibin astarı, astarın aşağısı, şalvarın astarının diz sahəsi, cib kisəsi.

- **Geyimdə təmirin növləri**

Geyimlərin təmirinin növləri əmək həcminə görə 3 qrupa bölünür: 1) kiçik təmir; 2) orta təmir; 3) böyük təmir.

1. Geyimlərin kiçik təmirinə aşağıdakılar aiddir: düymələrin tikilməsi, ilgəklərin açılması, asqının hazırlanıb yerinə tikilməsi, ilgəyin hörmələnməsi, ciblərin kənarlarının bərkidilməsi, astarın sökülmüş sahələrinin tikilməsi, məmulatın ütülənməsi.

2. Orta təmir geyimin ayrı-ayrı hissələrinin təmiri və məmulatın bədən ölçüsünün nəzərə çarpmayacaq dərəcədə dəyişdirilməsi ilə xarakterizə olunur. Bu təmirə aşağıdakılar aiddir: yaxalığın təmçiri və fasonunun dəyişdirilməsi, məmulatın aşağısının təmiri, məmulatın uzunluğunun dəyişdirilməsi, qolların təmiri, bortun təmiri və formasının dəyişdirilməsi, laskanı təmiri, ciblərin təmiri.

3. Geyimlərin böyük təmiri geyimin ölçüsünün, fasonunun, siluetinin dəyişdirilməsi, dağılmış, cırılmış əsas hissələrin yenidən düzəldilməsi ilə xarakterizə olunur.

Bu təmir qrupuna aşağıdakılar aiddir: məmulatın formasının, eninin dəyişdirilməsi, qolun bütün və qismən sökülüb çıxarılması, yaxalığın dəyişdirilməsi, məmulatda qolun vəziyyətinin dəyişdirilməsi, iki bortlu geyimin bir bortlu düzəldilməsi və s.

- **Közəmənin növləri**

Közəmə ən geniş yayılmış təmir növlərindən biridir. Material nisbətən az zədələndikdə bundan istifadə edilir. Maşınla közəmə daha məhsuldar və keyfiyyətlidir. Bu üsul zədələnmiş sahə 5 sm² olduqda həmin sahəni kəsmədən yerinə yetirirlər. Bunun üçün parçanın tərs tərəfindən zədələnmiş sahənin arxasına ya əsas materialdan ya da əsas parçanın rənginə və quruluşuna uyğun seçilmiş material kəsib yerləşdirirlər. Üz tərəfdən ziqzaq tikişlə tikirlər. ən geniş yayılmış təmir növlərindən biri də yaxalığın təmiridir: Köhnəlmiş üst yaxalığı dəyişdirmək. Yaxalığın fasonunu dəyişdirmək. Üst yaxalığı dəyişdirərkən ya əsas parçadan ya da bəzək materialından istifadə edilir. Yaxalığın fasonunu dəyişdikdə isə üst yaxalığı sökülür, alt və üst yaxalığı yeni formaya uyğun biçir və yenidən yerinə birləşdirirlər.

Ən geniş yayılmış təmir növlərindən biri də geyimin modağa uyğun olaraq uzunluğunu dəyişməkdir. Geyimi uzatmaq üçün tikiş payından, əgər qat xətti köhnəlmişsə, onda köbədən istifadə edilir. Bundan əlavə əsas materialın rənginə uyğun əlavə bəzək materialından da calaq kimi istifadə etməklə geyimi uzatmaq mümkündür. Məmulatı yeniləmək üçün ciblərin fasonlarını dəyişdirirlər. Məsələn: kəşik çərçivəli cibi listikli cib ilə əvəz edirlər. Üstdən qoyma ciblər çox köhnəldikdə, onu sökür yerinə cibə oxşar relyef tikişi tətbiq edirlər. Bortun laskasının köhnəlmiş, yeyilmiş kənarının təmiri üçün köbədən istifadə olunur. Bu halda düymə yerləri əllə hörmələnir. Bort lap köhnəldikdə isə tipik üsulla bəzək materialından istifadə edilir. Köbəli ilgəkləri təmir edərkən köbələri yenidən biçib tikirlər. Bəzi hallarda isə ancaq əmək, kürək və qolun aşağısının astarı dəyişdirilir. Kəmərlə hazırlanan müxtəlif çeşidli məmulatların təmirində ən geniş yeri şalvar tutur. Şalvarın ən geniş yayılmış təmirilərindən onun eni və uzununun, astarının dəyişdirilməsidir. İkiqat manjetli şalvarın manjeti köhnələrkən onu birqat manjetlə və ya manjetsiz hazırlayırlar. Şalvarı yeniləyərkən bəzək materialından istifadə edilmir. İstifadə etdikdə belə gərək həmin materialdan gödəkcə və jilet hazırlayasan. Ciblərin astarı köhnəldikdə çox zaman yenisi ilə əvəz olunur. Çox vaxt şalvarın oturacaq hissəsinin yeyilməsinin qarşısını almaq üçün o hissəyə də astar tikirlər. Geyimləri təmir edərkən daha məhsuldar üsullardan istifadə edilməlidir. Məsələn, əməliyyatların əksəriyyəti yapışqanla bərkitmə üsulundan və yapışqanlı araqratı materialının istifadəsinə üstünlük verilməlidir.



5.3.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünür. Hər qrupa üzərində sual yazılmış vatman kağızı paylanır. Qruplar suallara yazılı sürətdə cavab verirlər. Kağızlar lövhədən asılır və suallar ətrafında müzakirə aparılır.
- Beş nəfərlik dörd qrupa bölünür. Hər qrupdan beş nömrə altında əyləşən tələbələrdən yeni qrup yaradılır. Bu ekspert qrupudur. Mətn dörd hissəyə bölünür və ekspert qrup iştirakçılarına paylanır. Onlar verilən hissələri oxuyub qavramalı, əvvəlki qruplarına qayıdıb onlara anlatmalıdır. Mətnin tələbələr tərəfindən qavranma dərəcəsini təyin etmək üçün müəllim sual-cavab edir.



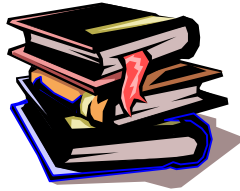
5.3.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Tikiş məmulatlarının təmir növlərini bilir”

- Geyimlər istismar zamanı hansı təsirlərə məruz qalırlar?
- Geyimdə təmirinin hansı növləri vardır?
- Geyimlərin böyük təmiri qrupuna hansılar aiddir?
- Közəməni maşınla necə yerinə yetirirlər?
- Geyilmə zamanı ən çox hansı hissələr köhnəlməyə məruz qalırlar?

5.4.1. Standartlaşmanın mahiyyətini və məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti izah edir



• Məhsulun keyfiyyətinə nəzarətin təşkili

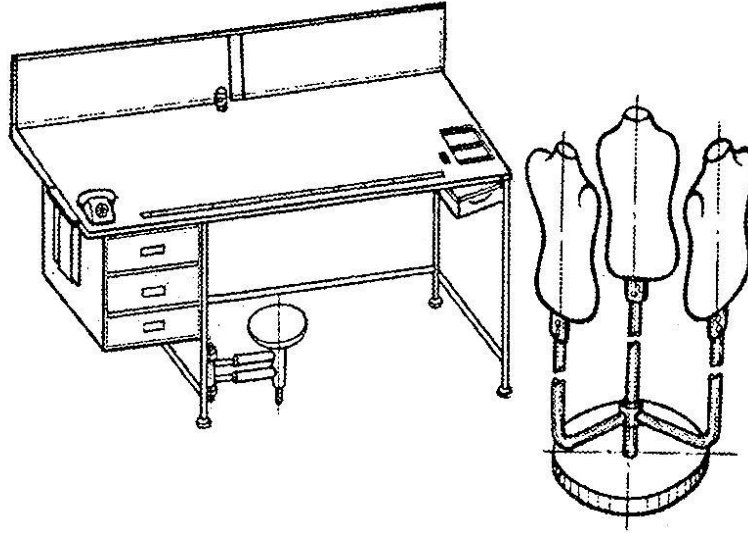
İstehsal və xidmət sahəsinin inkişafı, cəmiyyətin həyata dair tələbatının daha dolğun ödənilməsinin təmin edilməsi mühüm məsələ olaraq qalmaqdadır. Xalq təsərrüfatının sürətlə inkişaf etdirilməsi, xalqın rifahının durmadan yüksəldilməsi, gündəlik tələbat malları ilə təmin edilməsi proqramını müəyyən etmişdir. Bu, ən əvvəl mövcud tikiş sənayesi müəssisələrindən səmərəli istifadə edilməsindən, xammala qənaət edilməsi və məmulatın keyfiyyətinin daim yaxşılaşdırılmasından ibarətdir. Məmulatın keyfiyyəti onun müəyyən işə nə qədər uyğun gəldiyini bildirən əlamətlərinin cəminə görə təyin edilir. Tikiş məmulatlarının keyfiyyəti parça və başqa materialların keyfiyyətindən, biçim dəqiqliyindən asılıdır. əməliyyatların əvvəldən axıra qədər düzgün işlədilməsində işçilərin şəxsi təcrübəsi və dövlət standartının tələblərinə riayət edilməsi böyük rol oynayır.

Keyfiyyətə nəzarətin metodu və formaları. Tikiş məmulatının keyfiyyətini yaxşılaşdırmaq üçün istehsalın bütün pillələrində məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti lazımi səviyyəyə qaldırmaq lazımdır. Məmulatın istehsal edilməsi zamanı onun keyfiyyətinə nəzarət üç formada aparılır: 1. Özünə nəzarət; 2. Ümumi nəzarət; 3. Texniki nəzarət.

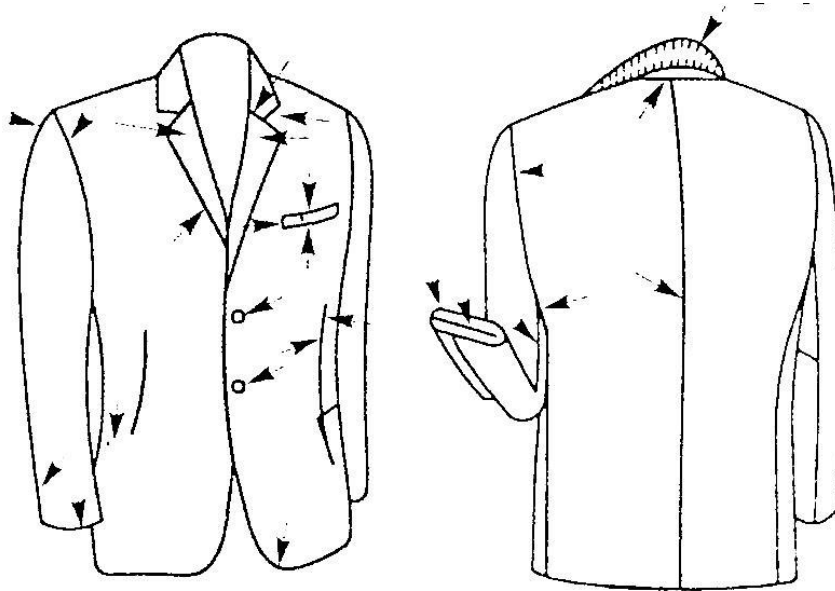
Kütləvi və fərdi istehsalatda özünə nəzarət hər bir işçi tərəfindən yerinə yetirilir. Yəni hər bir işçi hər hansı bir məmulatı hazırlayan zaman gördüyü işin keyfiyyətini özü yoxlayır. Ümumi nəzarətdə görülən işin keyfiyyəti həm tikişçi, həm də biçici tərəfindən yoxlanılır. Kütləvi istehsalatda hazır məmulatın keyfiyyəti Texniki nəzarət bölməsi (TNB) tərəfindən yoxlanılır. Bu nəzarətçilər geyimin bütün hissələrini dövlət standartına əsasən stol üzərində və ya manekenə geydirməklə yoxlayırlar. Fərdi istehsalatda isə biçici hazır məmulatın keyfiyyətini sifarişçidən götürdüyü ölçüyə əsasən yoxlayır. Təcrübədə hər bir nəzarətçi yoxlama ardıcılığını öz bacarığına uyğun ixtiyari aparır. Buna görə də tikiş məmulatının yoxlanılma ardıcılığının səmərəli qaydada aparılması məsləhətdir. Bu bütün hissələrin dəqiq, düzgün yoxlanılmasını təmin edir.

- **Hazır məmulatın keyfiyyətinə nəzarət**

Palto, yarım palto, jaket və pencəyin keyfiyyətini yoxladıqda əvvəlcə geyim üz tərəfdən, ümumi şəkildə nəzarətdən keçirilir. Sonra onun ayrı-ayrı hissələrinə baxılır (Şəkil 5.2). Keyfiyyət bu ardıcılıqla yoxlanılır. Məmulat manekənə geydirilir və geyim ümumən nəzərdən keçirilir (Şəkil 5.3).

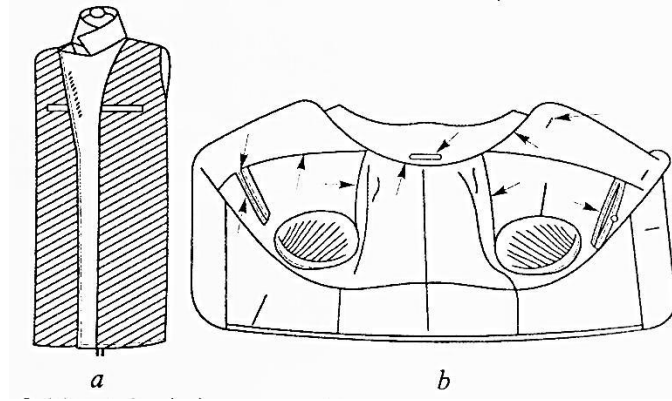


Şəkil 5.2 Hazır məmulatın keyfiyyətinə nəzarət stolu



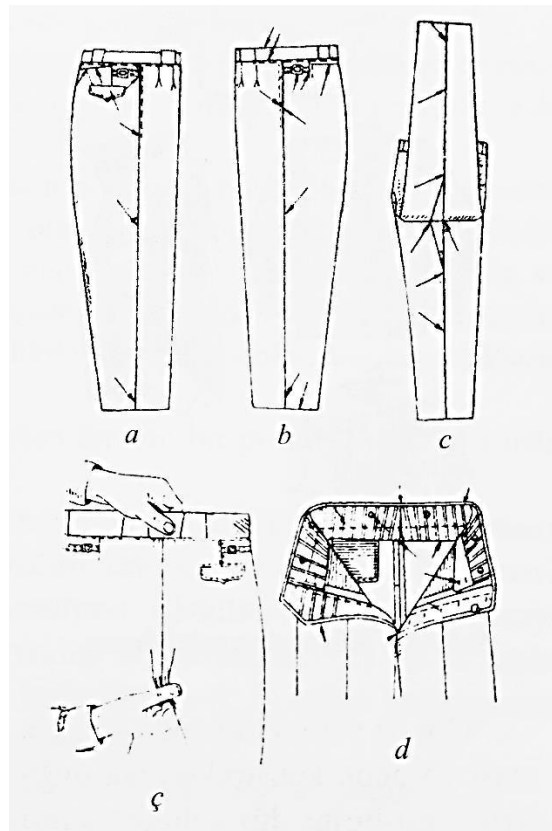
Şəkil 5.3 Pencəyin ümumi görünüşünün yoxlanılması

Sonra məmulat tərsinə çevrilib manekənə geydirilir, astarın geyim ölçülərinə uyğun gəlməsi və üzə düzgün birləşdirilməsi yoxlanılır (şəkil 5.4 a). Geyim manekəndən çıxarılıb üz tərəfi yuxarı olmaqla stolun üzərinə sərilir və ümumi olaraq baxılmayan yerlər təkrar nəzarətdən keçirilir. Bundan sonra geyimin astar tərəfdən tikilişi yoxlanılır (şəkil 5.4 b).



Şəkil 5.4 Geyimin astar tərəfdən yoxlanılması

Şalvarın keyfiyyətinə nəzarət bu ardıcılıqla aparılır. O, bel yeri sol tərəfə olmaqla ütülənmiş halda stolun üzərinə sərilir (Şəkil 5.5). Sağ (şəkil 5.5 a) və sol (şəkil 5.5 b) yarım hissələrin balağı, manjeti, sağ yarım hissəsi sol tərəfə qatlanıb addım tikişi və calağı (şəkil 5.5 c) yoxlanılır. Sonra balağı yoxlayıcıya tərəf çevrilir, bel yeri, kəmər büküyü, bağlama yeri, kəmərin astarı, oturmaq tikişi və kəsiklərin hörmələnməsi yoxlanılır (şəkil 5.5 ç). Sonra şalvarın oturmaq tikişi ayrıca olaraq dartılmaya yoxlanılır (şəkil 5.5 d).

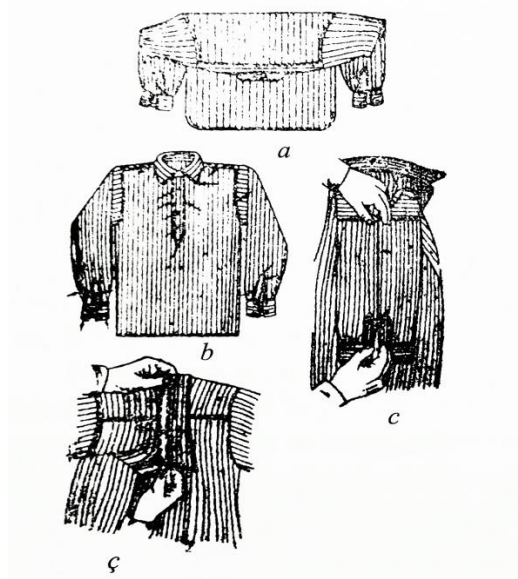


Şəkil 5.5 Şalvarın yoxlanması

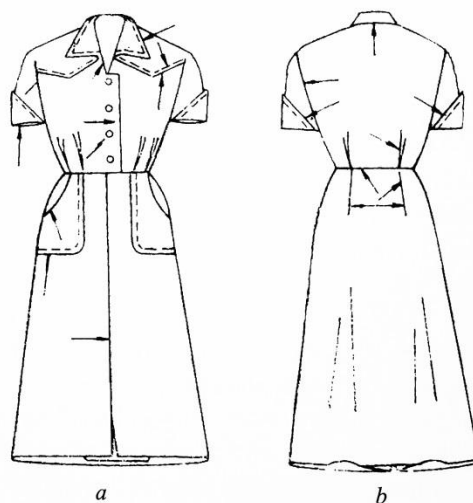
Paltarın və köynəklərin keyfiyyəti stolun üstündə və manekəndə yoxlanılır.

Köynəklər stolun üstündə yoxlandıqda əvvəlcə onların qabaq, sonra isə arxa hissə və içəri tərəfi yoxlanılır. Köynəklərin koketkası (şəkil 5.6. a), qabağı (şəkil 5.6. b), yaxalığı (şəkil 5.6. c), qolları (şəkil 5.6. ç); donun isə yaxalığı, döş sahəsi, qolları, ətəklilik hissəsi (şəkil 5.7. a, b) nəzərdən keçirilir. Tikiş məmulatının nəzarət obyektinin xarici görünüşü, bədənə oturməsi və işlənilmə keyfiyyətidir. İşlənilmə

keyfiyyətinin xüsusiyyətinə isə onun düzgün icra edilməsi, simmetrik hissələrin düzgün yerləşdirilməsi, tikişin düzgün işlənməsi, onun addımları (1 sm məsafədə tikişin miqdarı) və s. aiddir.



Şəkil 5.6 Kişi köynəyinin yoxlanması



Şəkil 5.7 Paltarın keyfiyyətinin yoxlanması

Geyimin xarici görünüşünün təsdiq edilmiş nümunə ilə eyniliyi əsas parçanın, astarın bəzədilməsi və furnituru texniki normanın və modanın texniki təsvirinin tələblərinə tam uyğun gəlməsidir. Geyimi yoxladıqda onun bədənə oturmasını manekənə geydirib düymələmək, arxa və qabaq hissəni, bortu, yaxanı, yaxalığı və qolları yoxlamaq lazımdır. Manekənə geydirilməyən bortsuz üst geyimlərin bədənə düzgün oturması, onların qabaq hissəsinin simmetrikliliyi, eləcə də bütün köynəklər stolun üstündə yoxlanılır. Yaxalığın boyun yerinə düzgün birləşdirilməsi alt yaxalığın orta tikişindən çiyin tikişinin ucuna qədər və çiyin tikişindən yaxanın çıxıntısına qədər olan məsafəni ölçməklə yoxlanılır. Geyimin bədənə oturmasının əsas xüsusiyyətləri qabaq və arxa hissənin üzərində əzilmə, sınma, əyrilik olmamasından ibarətdir. Yaxalığın və yaxanın ucları qatlanmamalı, yaxalıq əyri olmamalı, yaxalıq boyuna lazımı qaydada yatmalıdır. Qol öz yerinə tikiləndə nə irəli, nə də geri olmamalı, qolun yığılması və onun konstruksiyaya uyğun qol yerində paylanması, eləcə də nəzarət çərtiklərinin bir-birinə düz gəlməsi zəruridir. Arxa şlisin tərəfləri modada göstərilən səviyyədə üst-üstə yatmalıdır, yəni aralanmamalı, biri o birinin üstünə artıq keçməməlidir. Astar və istiliksaxlayan ara materialı qısa və ensiz olmamalı, çəp birləşmə nəticəsində geyimin üstündə deformasiya alınmamalıdır.



5.4.2. Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Üç qrupa bölünün. Hər qrup öz liderini seçsin. Qruplara sual hazırlanmış iş vərəqləri paylanılır. Tələbələr sualları yazılı sürətdə cavablandırırlar. Sonra liderlər vərəqləri lövhədən asırlar və cavablar ətrafında müzakirə aparılır.
- Beş nəfərdən ibarət bir qrup yaradılır. Bu qrup Texniki Nəzarət Bölməsi adlandırılır. Tələbələr əvvəlcədən hazırladıqları tikiş məmulatlarını ilk öncə özləri yoxlayır və nöqsanları aşkar edirlər. Sonra məmulatlar TNB-nə təqdim edilir. Bu bölmə məmulatların müəyyən edilmiş standartlara uyğunluğunu yoxlayır və nöqsanlarını aşkar edir.



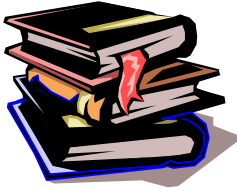
5.4.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“Standartlaşmanın mahiyyətini və məhsulun keyfiyyətinə nəzarəti izah edir”

- Kütləvi istehsalatda hazır məmulatın keyfiyyəti kim tərəfindən yoxlanılır?
- Tikiş məmulatlarının keyfiyyətinə nəzarətin hansı formaları mövcuddur?
- Keyfiyyətə nəzarət stolu necə təşkil olunmalıdır?
- Keyfiyyətin yoxlanılmasında əsas məqsəd nədir?
- Fərdi istehsalatda geyimin keyfiyyəti kim tərəfindən yoxlanılır?
- Şəkil 5.7. əsasən donun keyfiyyətini yoxlayın.

1.5.1. İş vaxtı itkisinin aradan qaldırılmasını nəzərə almaqla fəhlə əməyini mütərəqqi formada təşkil edir



• İstehsalat briqadalarının təşkili

Əməyin düzgün təşkil edilməsi buraxılan məhsulun keyfiyyətinin və əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsində böyük rol oynayır. Atelyelərdə geyimlərin hazırlanması üçün fərdi və briqada üsulundan istifadə edilir. Məmulatların fərdi tikilməsi üsulu əsasən yüksək dərəcəli atelyelərdə yüksək ixtisaslı ustalar tərəfindən yerinə yetirilir. Məmulat briqada üsulu ilə hazırlanarkən briqadanın tərkibində yüksək ixtisaslı ustalardan başqa orta ixtisaslı ustalar da çalışır. Bu üsulla işçinin ixtisaslaşması nəticəsində ayrı-ayrı əməliyyatlar keyfiyyətlə yerinə yetirilir, nəticədə əmək məhsuldarlığı yüksəlir. Təcrübə göstərir ki, fərdi üsuldan briqada üsuluna keçdikdə əmək məhsuldarlığı 20-25% yüksəlir. Məmulatı briqada üsulu ilə hazırlayarkən əmək bölgüsündən istifadə edilir. Briqada üsulunda bəzək işləri məsələn, əl naxışları, plissirovka, qafirovka və s. xüsusi ustalar tərəfindən yerinə yetirilir. Bu ustalar briqadanın tərkibinə daxil edilmir. Onlardan ötrü xüsusi normalar və qiymətlər təyin edilir. Yüngül qadın geyimlərini tikmək üçün 4-18 nəfər, ağır qadın geyimlərini tikmək üçün isə 16 nəfərdən ibarət briqada təşkil olunur. Məsələn, 4 nəfərdən ibarət olan briqadada briqadir, tikişçi və iki əl işlərini görən işçi olur. Bütün briqadaların işi biçici ilə əlaqədardır. Məmulatı yoxlamaya (paltarı əyninə ölçülməsinə) - əl işlərini yerinə yetirən işçi hazırlayır. Bu işçi iki briqadaya xidmət edə bilər. Məmulatı II yoxlamaya isə briqadanın üzvləri hazırlayır. Briqadaya təhkim olunmuş biçici onu işlə təmin etməli və sifarişlərin vaxtında yerinə yetirilməsinə nəzarət etməli, briqadanın üzvlərinə yeni fasonları aydınlaşdırmalıdır. Biçici iş vaxtı briqada ilə bir yerdə olmalıdır. Onun stolu tikiş sexində yerləşdirilir. Briqadirin briqadada aşağıdakı vəzifələri vardır: 1) daxil olmuş sifarişləri qeydiyyatdan keçirmək; 2) işçiləri təlimatlandırmaq; 3) sifarişin keyfiyyətlə yerinə yetirilməsinə nəzarət etmək; 3) işin ahənginə diqqət yetirmək; 4) yoxlamaları (paltarın əynə ölçülməsi) vaxtında keçirilməsinə nəzarət etmək; 5) anbardan furnitura götürüb saxlamaq; 6) biçim hissələrini yoxlamaq və s.

Bütün bu işləri yerinə yetirmək üçün briqadirə əlavə vaxt verilir. Bu vaxt əsas vaxtın 10%-i qədər olur. Hazır məmulatın keyfiyyəti də briqadir tərəfindən yoxlanılır. O öz növbəsində hazır məhsulu biçiciyə təhvil verir. Planın vaxtında və müvəffəqiyyətlə yerinə yetirilməsinə sifarişin vaxtında gəlməsi, I və II yoxlamanın keçirilmə tarixinin pozulmamasının böyük təsiri vardır. İşdə fasilələrin olmaması üçün hazırlanmamış paltar ehtiyatı saxlamaq lazımdır.

• Fəhlə əməyinin təşkilinin əhəmiyyəti

İstehsal prosesinin inkişafı və təkmilləşdirilməsi ilə əməyin təşkili də inkişaf edib təkmilləşir. O elmi əsaslara əsaslanır. Əməyin elmi təşkili əmək prosesinin daha sərfəli formalarını işləyib hazırlamaqdan ibarətdir. Əməyin elmi təşkilinin əsas istiqamətləri aşağıdakılardır: 1) Əmək bölgüsünün düzgün aparılması; 2) İş yerlərindən səmərəli istifadə etmək; 3) İşçiləri səmərəli şəkildə yerləşdirmək; 4) İş planlaşdırmaq; 5) Əmək intizamı və normalaşdırılmış əmək rejimi; 6) Kadrların hazırlanması və onların

mədəni-texniki səviyyəsinin yüksəldilməsi; 7) Qabaqcıl təcrübənin yayılması; 8) Sanitar-gigiyenik, estetik şərait; 9) Texniki təhlükəsizlik; 10) Briqadalar arasında yarış.

1. Əmək bölgüsünün düzgün qurulması əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi üçün əsas amillərdən biridir. Əmək bölgüsündə əməliyyatların birləşdirilməsi sayəsində bir işçi bir neçə əməliyyatı yerinə yetirir, nəticədə işçinin peşə hazırlığı yüksəlir, o iş vaxtından səmərəli istifadə edir və boş dayanmalara yol vermir.

2. İş yerindən səmərəli istifadə dedikdə avadanlığın texniki imkanlarından, iş vaxtından, material və furniturdan tam istifadə edib, iş yerində lazımi şərait yaratmaqla yüksək əmək məhsuldarlığına nail olmaq nəzərdə tutulur. İş yerinin səmərəli təşkili iş yerinin ixtisaslaşması, düzgün işıqlandırılması, normal əmək şəraiti, fasiləsiz xidmətin təşkilinə əsaslanır.

3. İşçilərin səmərəli yerləşdirilməsi üçün əməyin təşkilin fərdi və briqada üsulundan istifadə olunur.

4. İşin planlaşdırılması dedikdə işçinin özünün iş vaxtının düzgün bölməsi, yəni iş yerinə qulluq, avadanlığa qulluq, əməliyyatı yerinə yetirmək, gördüyü işin keyfiyyətini yoxlamaq nəzərdə tutulur.

5. Normalaşdırılmış iş rejimi və əmək intizamı iş və istirahətin düzgün yerdəyişməsinə nəzarət edir. Bütüm müəssisələrdə istirahət və yemək üçün fasilə verilir.

6. Kadrların hazırlanması və onların mədəni-texniki səviyyəsinin yüksəldilməsi üçün peşə məktəbləri, fabriklərin nəzdində kurslar fəaliyyət göstərir.

7. Qabaqcıl təcrübənin yayılması əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsinin əsas üsullarından biridir.

8. İşçilərin estetik tələbatını ödəmək üçün yerlərini rəngləyir, məişət və istehsal yerlərini tərtib edir, düzgün işıqlandırır, səs küyü azaldır və s.

9. Təhlükəsizlik texnikası görüləcək işin təhlükəsizliyini təmin etmək üçün əsas şərtlərdən biridir. Hər bir işçinin yanında təhlükəsizlik texnikası qaydaları haqqında təlimat olmalıdır. Bu təlimat ilə tanış olmadan heç bir fəhləni iş yerinə buraxmaq olmaz.

10. Briqadalar arasında yarış dedikdə hər hansı bir əməliyyatı yerinə yetirdikdə iki briqada bir-biri ilə yarışır.



1.5.2. *Tələbələr üçün fəaliyyətlər*

- İki qrupa bölünün. Hər qrup iştirakçıları elə əyləşməlidir ki dairə yaratsınlar, lakin bu dairələr bir-birinin içində olacaq. Daxili dairənin iştirakçılarına müəllim bir mövzu verir və onun ətrafında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır. Bu zaman xarici dairənin iştirakçıları bu müzakirələrin şəffaf və əvvəlcədən müəyyən olunmuş və razılaşdırılmış şərtlərə uyğun aparılmasına nəzarət edir. Bu qrup bir növ müşahidəçi qrup olur. Müzakirələr bitdikdən sonra qruplar yerlərini dəyişdirir, yəni daxili dairədəki qrup xarici dairəni, xarici dairədəki qrup isə daxili dairəni təşkil edir. Bu zaman müəllim artıq daxili dairəyə başqa mövzua ətrafında fikir mübadiləsi aparmağı tapşırır, və eyni qaydada işə davam edirlər.
- 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 deyər hamı bir-birini diqqətlə dinləyir.
- Tələbələrdən ibarət briqada yaradılır. Tələbələrdən biri briqadir təyin olunur. Briqadir iş bölgüsünü aparır. Tələbə axını prosesində hansısa bir məmumat hazırlanır.



1.5.3. Qiymətləndirmə

Aşağıdakı qiymətləndirmə meyarına əsasən qiymətləndirəcəksiniz:

“İş vaxtı itkisinin aradan qaldırılmasını nəzərə almaqla fəhlə əməyini mütərəqqi formada təşkil edir”

- Əməyin təşkilinin əsas istiqamətləri hansılardır?
- İş yerindən səmərəli istifadə dedikdə nə başa düşülür?
- Əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi üçün hansı amillər vacibdir?
- Briqada üsulunun fərdi üsuldan üstünlüyü nədədir?
- İşin planlaşdırılması dedikdə nə nəzərdə tutulur?

İstifadə olunan mənbələr:

1. Pənahova M.H., Xəlilova Z.İ. Geyimin hazırlanma texnologiyası, "Bakınəşr", 2009
2. Труханова А.Т. 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. Энпель С.С. Оборудование для влажно-тепловой обработки в швейном производстве, М., «Легкая индустрия», 1970