



AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ

PEŞƏ TƏHSİLİ ÜZRƏ
DÖVLƏT AGENTLİYİ

İxtisasın adı: Geyim üzrə dizayner

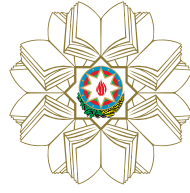


BEL GEYİMLƏRİNİN HAZIRLANMASI

Bakı - 2019



AVROPA İTTİFAQI



AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ



*Empowered lives.
Resilient nations.*

BEL GEYİMLƏRİNİN HAZIRLANMASI

Bu modul Avropa İttifaqının maliyyələşdirdiyi və Birləşmiş Millətlər Təşkilatının İnkişaf Proqramının icra etdiyi "Gəncədə Sənaye üzrə Regional Peşə Kompetensiya Mərkəzinin yaradılmasına dəstək" layihəsi çərçivəsində hazırlanmışdır.

*Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyinin
09.10.2019-cu il tarixli, F-601 nömrəli
əmrilə təsdiq edilmişdir.*

Modul tədris vəsaiti müvafiq təhsil proqramları (kurikulumlar) üzrə bilik, bacarıq və səriştələrin verilməsi məqsədi ilə hazırlanmışdır və peşə təhsili müəssisələrində tədris üçün tövsiyə olunur. Modul tədris vəsaitinin istifadəsi ödənişsizdir və kommersiya məqsədi ilə satışı qadağandır.

Müəllif: **Sima Hüseynova**
*Mədəniyyət və Sənətkarlıq üzrə Bakı Dövlət
Peşə Təhsil Mərkəzi, direktor müavini*

Rəyçilər: **Bəyaz Qocayeva**
*Sənaye və Texnologiyalar üzrə
GDPTM-nin istehsalat təlimi ustası*

Mahirə Məmmədova
Bakı Tikiş Evi, aparıcı texnoloq

Dizayner: **A. Xankişiyev**

Modulda ifadə olunan fikirlər və məlumatlar müəllifə aiddir və heç bir şəkildə Avropa İttifaqının və Birləşmiş Millətlər Təşkilatının İnkişaf Proqramının mövqeyini əks etdirmir.

MÜNDƏRİCAT

Giriş	5
“Bel geyimlərinin hazırlanması” modulunun spesifikasiyası	7
Təlim nəticəsi 1: Düz bədənə yatımlı ətəkləri biçməyi bilir və texnoloji ardıcılıqla tikməyi bacarır	8
1.1. Bel geyimlərini tikən zaman təhlükəsizlik texnikası qaydalarına riayət edir	8
1.2. Ətəklərin çeşidlərini təsnif edir	12
1.3. Bədənə yatımlı ətəklərin biçimə hazırlıq işlərini sadalayır	17
1.4. Bədənə yatımlı ətəklərin hazırlanması üçün əsas və köməkçi materialları seçir	20
1.5. Ətəklərin tikilməsi üçün lazım olan avadanlıqları sadalayır	27
1.6. Texnoloji ardıcılığa uyğun bədənə yatımlı ətəklərin tikilməsini nümayiş etdirir	34
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	40
Qiymətləndirmə	43
Təlim nəticəsi 2: Müxtəlif fasonlarda ətəkləri biçməyi bilir və tikməyi bacarır	44
2.1. Müxtəlif formada ətəklərin çeşidlərini təsnif edir	44
2.2. Yarım dairəvi ətəklərin tikilmə texnologiyasını müəyyən edir	46
2.3. Dairəvi ətəyin hazırlanmasını izah edir	51
2.4. Altı və səkkiz (tikişli) qode effektiv ətəyin hazırlanmasını nümayiş etdirir	60
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	64
Qiymətləndirmə	67

Təlim nəticəsi 3: Şalvarın tikilməsi ardıcılığını bilir və onu tikməyi bacarır	68
3.1. Bədən tipinə uyğun şalvar modellərini seçir	68
3.2. Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsini təsnif edir	72
3.3. Şalvarın miyaqçasının zəncirbəndlə və kəmər yerinin işlənməsini nümayiş etdirir	75
3.4. Şalvarı texnoloji ardıcılıqla hazırlayır.	87
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	104
Qiymətləndirmə	108
Ədəbiyyat	109

GİRİŞ

Hörmətli oxucu!

Yüksək keyfiyyətli, müasir modaya uyğun müxtəlif tikis məmulatlarının hazırlanması – müəssisəyə tətbiq edilən yeni geyimin hazırlanma texnologiyasından, avadanlıqlardan və köməkçi mexanizmlərdən asılıdır. Qarşıya qoyulan məsələnin həlli, peşə təhsilinə ixtisaslı dərziyərin, geyim üzrə dizaynerlərin daima axını olmadan mümkün deyil. Bu ixtisaslı qruplarda peşə hazırlıq modullarının tədrisində məqsəd müxtəlif görünüşlü geyimlərin texnoloji hazırlanması üçün nəzəri biliklərin və təcrübi bacarıqların mənimsənilməsidir.

Hazırlanmış bu modul geyim üzrə dizayner peşəsi üzrə təlim materialı kimi istifadə olunacaqdır. Geyim üzrə dizayner müxtəlif geyimlərin hazırlanmasında istifadə olunan materialları əlamətlərinə görə fərqləndirməyi, materialların keyfiyyətindən asılı olaraq, onları əl üsulu ilə və ya maşın ilə tikməyi, ütü əməliyyatını (əl ilə və ya maşınla), hazır məmulatın nöqsanlı hissələrini aşkar etməyi, sifariş edilən məmulatı yeni texnologiyadan istifadə edərək hazırlamağı bacarmalıdır.

Modelyer-dizayner müştərilərə geyimi zövqlə, dəbə uyğun bir tərzdə müştərinin ölçülərinə görə biçməlidir. O, öz yaradıcı peşəsindən, geyimin hazırlanma prosesindən, bütün əməliyyatların nəticəsi olaraq konkret bir müştərinin ölçüsünə əsasən tikdiyi geyimin meydana çıxmasından sevinc duymalıdır.

Modelyer-dizayner sənətinə yiyələnmək istəyən hər bir kəs iti gözlərə, bacarıqlı əllərə, zirək davranışa, dərin yaddaşa malik olmalıdır.

Tələbə bu modulu tamamladıqdan sonra bel geyimlərini təyinatına, sifarişçinin bədən tipinə əsasən seçməyi bacaracaqdır və müxtəlif modeldə bel geyimlərini sifarişçinin tələbinə uyğun hazırlayacaqdır.

“Bel geyimlərinin hazırlanması” modulunun spesifikasiyası

Modulun adı: Bel geyimlərinin hazırlanması
Modulun ümumi məqsədi: Bu modulu tamamladıqdan sonra tələbə müxtəlif modeldə bel geyimlərin hazırlanması ardıcılığını biləcək, onları tikməyi bacaracaqdır.
Təlim nəticəsi 1: Düz bədənə yatımlı ətəkləri biçməyi bilir və texnoloji ardıcılıqla tikməyi bacarır.
Qiymətləndirmə meyarları
1. Bel geyimlərini tikən zaman təhlükəsizlik texnikası qaydalarına riayət edir.
2. ətəklərin çeşidlərini təsnif edir.
3. Bədənə yatımlı ətəklərin biçimə hazırlıq işlərini sadalayır.
4. Bədənə yatımlı ətəklərin hazırlanması üçün əsas və köməkçi materialları seçir.
5. ətəklərin tikilməsi üçün lazım olan avadanlıqları sadalayır.
6. Texnoloji ardıcılığa uyğun bədənə yatımlı ətəklərin tikilməsini nümayiş etdirir.
Təlim nəticəsi 2: Müxtəlif fasonlarda ətəklərin təyinatını bilir və onları tikməyi bacarır.
Qiymətləndirmə meyarları
1. Müxtəlif formada ətəklərin çeşidlərini təsnif edir.
2. Yarım dairəvi ətəklərin tikilmə texnologiyasını müəyyən edir.
3. Dairəvi ətəyin hazırlanmasını izah edir.
4. Altı və səkkiz (tikişli) qode effektiv ətəyin hazırlanmasını nümayiş etdirir.
Təlim nəticəsi 3: Şalvarın tikilməsi ardıcılığını bilir və onu tikməyi bacarır.
Qiymətləndirmə meyarları
1. Bədən tipinə uyğun şalvar modellərini seçir.
2. Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsini təsnif edir.
3. Şalvarın miyançasının zəncirbəndlə və kəmər yerinin işlənməsini nümayiş etdirir.
4. Şalvarı texnoloji ardıcılıqla hazırlayır.



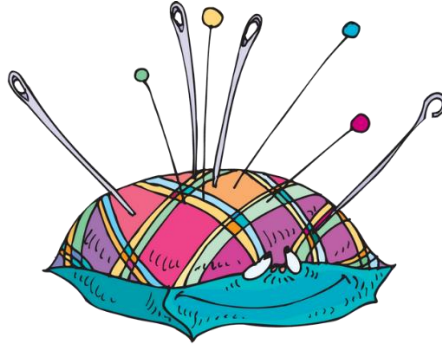
TƏLİM NƏTİCƏSİ 1

Düz bədənə yatımlı ətəkləri biçməyi bilir və texnoloji ardıcılıqla tikməyi bacarır.

1.1. Bel geyimlərini tikən zaman təhlükəsizlik texnikası qaydalarına riayət edir.

➤ **Əl işləri zamanı təhlükəsizlik texnikası qaydaları**

1. İynə və sancağı xüsusi təyin edilmiş yerlərdə, yaxud yastıqda saxlayın (Şəkil 1.1).



Şəkil 1.1. İynəni saxlamaq üçün yastıq

2. Pashı iynə və sancaqlardan istifadə etməyin (Şəkil1.2).



Şəkil 1.2. Pashı iynə, sancaq

3. Tikiş prosesində barmaqların iynə ilə zədələnməməsi üçün üskükdən istifadə etmək lazımdır (Şəkil1.3).



Şəkil 1.3. Üskük

4. Qayçıyı xüsusi təyin edilmiş yerdə saxlamaq lazımdır (Şəkil 1.4).



Şəkil 1.4. Qayçıyı saxlamaq qaydası

5. Sapı dişinizlə yox, qayçı ilə kəsin.

6. Əl işlərini yerinə yetirən zaman düzgün oturun, qamətinizi əyməyin (Şəkil 1.5).



Şəkil 1.5. Əl işlərini yerinə yetirən zaman düzgün oturmaq qaydası

7. Ütü ilə işləyən zaman təhlükəsizlik texnikası qaydaları (Şəkil 1.6).

- Ütü işinə başlamazdan əvvəl iş yerinizin təhlükəsizlik qaydalarına uyğunluğunu yoxlayın.
- Ütünü işə salanda və söndürəndə əllər quru olmalıdır.

- Əllərinizi ütünün cərəyan keçən hissəsindən qoruyun.
- Ütünü ütü altlığının üzərinə qoyun.
- Ütü şnurunun ütü altında qalmamasına nəzarət edin.
- İşin sonunda ütünü söndürün.



Şəkil 1.6. Ütülər

- **Tikiş maşını ilə işləyən zaman təhlükəsizlik texnikası qaydaları**
 - Tikiş maşınında işləyən zaman saçınızı yığın, düzgün oturun (Şəkil 1.7).



Şəkil 1.7. Tikiş maşınında oturuş qaydası

- Əlinizi maşının iynəsindən qoruyun (Şəkil 1.8).



Şəkil 1.8. Maşın iynəsinin təhlükələri

- İynəni dəyişən zaman, maşını saplayanda ayağınızı pedaldan çəkin (Şəkil 1.9).



Şəkil 1.9. İynəni dəyişməsi və maşının saplanması

1.2. Ətəklərin çeşidlərini təsnif edir.

➤ Ətəklərin çeşidləri

Çox çeşidli ətəklərin modelləri arasından hər bir xanım öz bədən ölçülərinə, zövqünə uyğun ətəyi (yubkanı) seçərkən müəyyən çətinliklərlə qarşılaşır. Qadınlar ətək (yubka) seçərkən bədən ölçülərindən başqa, həyat tərzini də nəzərə almalıdır. Xarakterini və həyat tərzini geyimlərinə köçürməyi bacarmalıdır. Bəs sizin üçün ən uyğun ətək (yubka) modeli hansıdır?

Ofisdə çalışanlar: Masa başında çalışan xanımlar üstünlüyü klassik ətək modellərinə verməlidirlər (Şəkil1.10). Qırçınlı, düz kəsəmlər ola bilər. Çox hərəkət etmədikləri üçün parlaq və təbii parçalardan tikilən ətəklər geyinə bilərlər.



Şəkil 1.10. Klassik ətək modelləri

Hərəkət edənlər: Daima hərəkət edən xanımlar həm rahat, həm də zərif ətək seçməyə çətinlik çəkirlər. Kloş, qırçınlı və volanları olan ətəklər həm rahat, həm də çox zərifdir (Şəkil1.11).



Şəkil 1.11. Klyoş, qırçılıl ətəklər

İncə belli xanımlar: İncə belli olmaq, şübhəsiz ki, bütün xanımların arzusudur. Ancaq qadınların beli olduqca incə olsa da, bəzilərinin ombaları iri olur. Bu tip bədən quruluşuna sahib olan qadınlara dar ətəklər yaraşmır. Bu cür bədən quruluşuna sahib olan qadınlara modelyerlər balon ətəklər geyinməyi tövsiyə edirlər (Şəkil 1.12).



Şəkil 1.12. Balon ətəklər

Qısa boylu xanımlar: Artıq çəkili və qısa boylu qadınlara qısa ətəklər geyinmək tövsiyə olunur. ətəyin uzunluğu ən çox dizə qədər olmalıdır. Çünki ətək nə qədər uzun olsa, boyları bir o qədər qısalır (Şəkil 1.13).



Şəkil 1.13. Qısa ətəklər

Arıq və qısa boylu xanımlara da qısa ətəklər yaraşır. Lakin onların başqa alternativləri daha çoxdur. Daha kök görünmək qorxusu olmadığı üçün üzərində əlavələri olan, işləməli ətəkləri geyinə bilərlər (Şəkil 1.14).



Şəkil 1.14. Arıq və qısa boylu xanımlar üçün ətək

Kişi fiqurası: Hətta bu cür bədən tipinə sahib olan qadınlar üçün də ətək fasonları çoxdur. Əgər ayaqlarınız arıqdırsa, uzun, amma yarığı olan yubka seçin. Büzməli ətəklər iri ombalarda yaxşı oturur. Ümumiyyətlə, qalın parçadan tikilən cibləri olan istənilən

ətəyi seçmək olar. İncə belli xanımlar isə bellərini qalın kəmər vasitəsi ilə vurğulaya bilərlər (Şəkil 1.15).



Şəkil 1.15. Ətəklər

Yöndəmsiz bədən quruluşu: Sakit, klassik üslubda və üzlüyü olan ətəklər bu cür bədən tipi üçün ideal seçimdir. Ən əsası yadda saxlayın ki, ətəklər sizə dar kəsim şalvarlardan daha yaxşı yaraşır. Yüngül parçadan tikilən, dizə qədər olan ətəklər (Şəkil 1.16) də uğurlu seçim ola bilər. Cibləri olan və büzməli ətəklərdən uzaq durmanız məsləhətdir. Tünd rənglərin sizə daha çox yaraşdığını isə unutmayın.



Şəkil 1.16. Yüngül parçadan olan ətəklər

Enli bel: Əgər beliniz çox enlidirsə, siz diqqəti ayaqlara yönəltməlisiniz. Ya maxi (Şəkil 1.17), ya da mini ətklərə müraciət edin (Şəkil 1.18). Beli vurğulayan istənilən kəmər və aksesuarlardan uzaq durun.



Şəkil 1.17. Maxi ətək



Şəkil 1.18. Mini ətək

Cəlbedici bədən: Tülpan ətək (Şəkil 1.19) və qələm ətək (Şəkil 1.20) ideal seçimdir. Qalın parçadan tikilən, taxma cibləri olan və istənilən üfüqi ornamentləri olan ətək modellerindən qaçın.



Şəkil 1.19. Tülpan ətək



Şəkil 1.20. Qələm ətək

1.3. Bədənə yatımlı ətəklərin biçimə hazırlıq işlərini sadalayır.

➤ Geyim məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasında biçilmə əməliyyatının rolu

Biçilmə əməliyyatı geyim məmulatlarının keyfiyyətinin formalaşmasında mühüm rol oynayır. Geyim məmulatlarının bütün biçim əməliyyatlarını iki yerə bölürlər: hazırlıq əməliyyatları və əsas əməliyyatlar.

Biçilmə prosesində aparılan hazırlıq əməliyyatlarına materialların keyfiyyətə qəbulu, konfeksiyalaşdırma, parçaların nastildə sortlaşdırılması, parça kəsiklərinin hesablanması, işarələnmənin və trafaretlərin hazırlanması daxildir.

Materialların keyfiyyətə qəbulu dedikdə xüsusi çıxdaş dəzgahlarında geyim üçün lazım olan bütün materialların keyfiyyətinin yoxlanılması başa düşülür. Bu zaman materialların markasına və növünə nəzarət edilir.

Konfeksiyalaşdırma dedikdə hər bir model üçün bütün materialların texniki şərtlərə tam uyğun olaraq seçilməsi nəzərdə tutulur.

Müəssisələrdə materialların biçilməsi nastillər üzərində həyata keçirilir ki, bu da çoxlu miqdarda polotno yığımından ibarət olur. Biçilmənin yüksək keyfiyyəti nastildə parçaların düzgün sortlaşdırılması ilə təmin edilir.

➤ Parçanın biçimə hazırlanması

Biçimin əsas xammalı parçadır. Eninə görə tək en və iki en ola bilərlər. Eni orta hesabla 1 metrədən az olarsa, tək en (Şəkil 1.21), 1 metrədən çox olarsa, iki en (Şəkil 1.22) hesab edilir.



Şəkil 1.21. Tək en parça



Şəkil 1.22. İki en parça

Yardımcı materiallar. Parçadan başqa, ətəklərin hazırlanmasında astar (Şəkil 1.23), iplik, düymə, basma düymə, qarmaq, zəncirbənddən (zəncirbənd lentindən) (şəkil 1.25) və digər bəzək materialları kimi yardımcı materiallardan istifadə edilir.



Şəkil 1.23. Astarlıq pambıq parça

Yardımcı materiallar əsas materiala uyğun olmalıdır. O cümlədən modanın tələblərinə cavab verə bilməlidir (Şəkil 1.24).



Şəkil 1.24. Biçimə hazırlıq



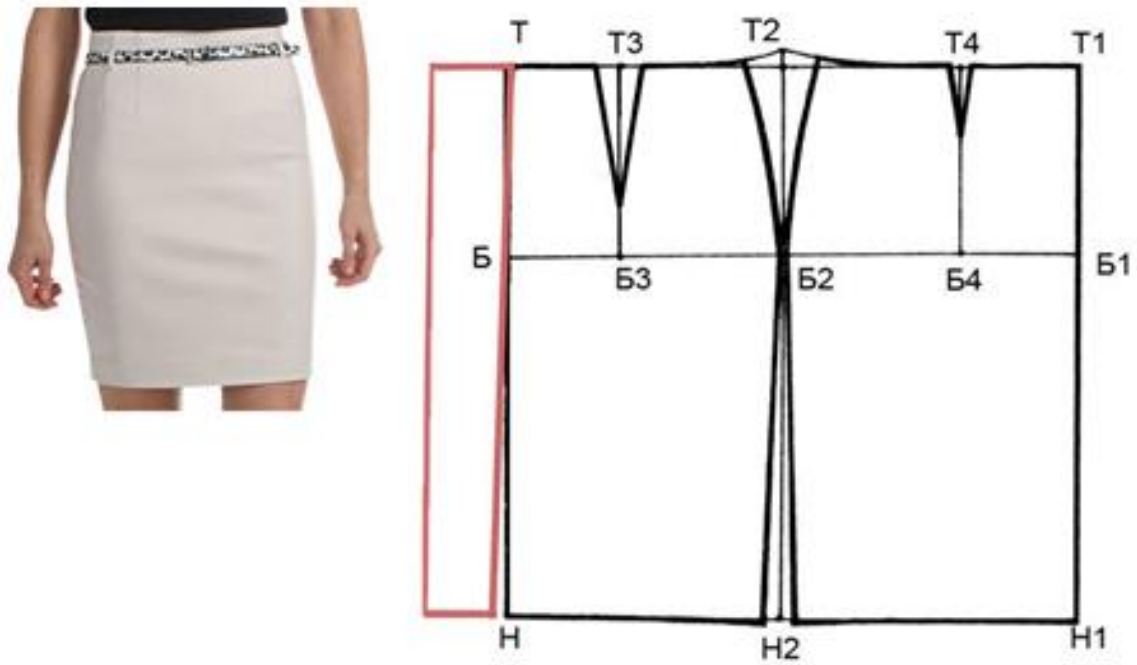
Şəkil 1.25. Zəncirbənd lenti

Astar təmiz, düzgün bir görünüş vermək və istifadə rahatlığı məqsədi ilə geyimin iç üzünə tikilmiş parçadır.

Astardan istifadənin məqsədi:

- Parçanın dayanıqlığını artırmaq
- Geyimin formasını qorumaq

Biçimə hazırlıq işlərinin əsas mərhələlərindən biri də əsas hissələrin texniki şərtlərə uyğun parça üzərində düzgün yerləşdirməsini yoxlamaq, əsas hissələri modelə uyğun biçməkdir (Şəkil 1.26).



Şəkil 1.26. Modelin görünüşü və əsas hissələri

1.4. Bədənə yatımlı ətəklərin hazırlanması üçün əsas və köməkçi materialları seçir.

➤ ətəyin hazırlanmasında materialların rolu

Ətəklərin estetik xassələrinin formalaşmasına təsir edən ən mühüm amillərdən biri də sərf edilən materialların xassələri və növüdür. Yeni modellərin işlənilib hazırlanması zamanı modelyrlərin işinin müvəffəqiyyətli həlli üçün onlar materialların çeşidi və xassələri haqqında geniş biliklərə malik olmalıdır.

Qeyd etmək lazımdır ki, material geyimlərin forma strukturunun vacib elementi olmaqla, həm də formanın özünü müəyyən edir. Modelyrlər materialın plastikliyinə əsaslanaraq hələ işin başlanğıcında gələcək məmulatın əsas cizgilərini və kompozisiyasını aşkar edirlər. Müəyyən həndəsi görünüşə malik formanın yaradılması zamanı bütün rəngarəng material çoxluğundan eləsi seçilir ki, onun plastik xassələri formanın müəyyən konstruktiv həllində onun lazımı davamlılığını təmin edə bilsin.

Ətəklərin hazırlanmasında istifadə olunan bütün materialları məqsədli təyinatına görə qruplara bölürlər; əsas materiallar, astarlıq materiallar, hissələrin bərkidilməsi üçün olan materiallar, furniturlar, bəzək materialları.

➤ Əsas materiallar

Bu qrupa geyimlərin bütün üz və astar hissələrinin hazırlandığı materiallar daxildir: parçalar, trikotaj palotnosu, toxunmamış materiallar, kompleks materiallar və s.

Ətəklərin hazırlanması üçün istifadə olunan parça materialları ətəyin modelinə, təyinatına, istifadə mövsümünə, həmçinin istehlakçıların yaş xüsusiyyətinə əsasən seçilir. Bu zaman həm də materialın qalınlıq, yumşaqıq, elastiklik, yığılma xassələri, müxtəlif növ qatlar yaratma qabiliyyəti, drapirlənmə xüsusiyyəti və s. nəzərə alınmalıdır.

Parçaların rənginə görə düzgün seçilməsi, həmçinin məmulatda rənglərin kombinasiyasının müvəffəqiyyətli həlli geyimlərin xarici görünüşünə və o cümlədən estetik xassələrinə mühüm təsir edir. Parçaların seçilməsi zamanı müxtəlif materialların (məsələn, üz, astar, bəzək və s.) rənginə görə uyğunlaşması, parçada naxışların yerləşməsi və s. nəzərə alınmalıdır ki, bunlar da öz növbəsində məmulatın konstruksiyasına uyğun olmalıdır.

Ətəklərin hazırlanmasında təyinatından asılı olaraq, pambıq, kətan, yun, ipək və s. parçaların geniş çeşidindən istifadə edilir.

➤ Pambıq parçalar

Pambıq parçadan geniş çeşidli tikiş məmulatının hazırlanmasında istifadə olunur. Bu parça (Şəkil 1.27), əsasən, klassik, həmcins olmaqla pambıqdan hazırlanır. Bununla

belə, pambıq parçaya viskoz, lavsan, nitron lifləri və pambıq ipliği eşıldikdə viskoz və kapron kompleks saplarının əlavə edilməsi də geniş istifadə edilir.

Pambıq parça bir sıra faydalı xüsusiyyətə malikdir: xeyli möhkəmdir, çoxsaylı dartılmaya və qatlanmaya kifayət qədər davamlıdır, yaxşı hiqroskopik xassəyə malikdir. Pambıq parçadan olan məmulat tez nəmlənir və quruyur, yaxşı yuyulur və yüksək temperaturda ütülənir. Pambıq parça sintetik lifli parçaya nisbətən sürtünməyə az davamlıdır.

Donluq parça pambıqdan və pambıqla kimyəvi liflərin qatışığından istehsal edilir. Bütün donluq parçanın 2/ 3 hissəsi birsaplı karda və eşılmış iplikdən hazırlanır. Yaxşı parça bir sistem və ya hər iki sistemin zərif daranma üsullu ilə işlənmiş iplikdən hazırlanandır. Az miqdarda parça pambıq ipliği ilə kompleksli viskoza və ya asetat sapı ilə eşılməklə hazırlanır. Bəzi donluq parça səthi kiçik reyefli hazırlanır, bunu almaq üçün o nazik ipliklə klassik toxuma əsasında, kimyəvi liflə qarışıq hazırlanır. Çox istifadə olunan parça, pike, panama, əsas sarja, sınıq sarja toxumalı qarışıq iplikdən və pnevmomexanki əyirmənin rotor ipliğindən istehsal olunur.



Şəkil 1.27. Pambıq parça

Donluq, bluz, kişi üçün üst köynəkliyi yüngül, kiçik relyefli səthi olan parça, eləcə də ala-bəzək, müxtəlif üsulla və fasonlu ipliklə bəzədilməklə hazırlanır.

➤ **Xovlu parçalar**

Arğacı – kəsilməş (xovu arğacdən olunan) xovlu parça qrupuna aid olanlar: velvet (Şəkil 1.28 a) (velvet-korda, qabarıqlı velvet) və yarıməxmər (Şəkil 1.28 b), eləcə də ərişi kəsilməş (xov əriş ipliğindən alınan) daxil olur.

Xovlu parça qrupunun əriş ipliği zərif daranma və ya karda eşilmiş iplikdən və əsasən, də birsaplı arğacda hazırlanır. Arğacdən alınan xovun kəsilmə sahəsində boşalma alınmasın deyə, xovlu parça arğac üzrə çox sıx toxunmalı olur.



Şəkil 1.28. a) Velvet parçadan atək; b) Yarım məxmər

Velvet – eşilmiş karda ipliğindən xətti sıxlığı 18,5 teks x2 və ya zərif daranma ipliğindən xətti sıxlığı əriş üzrə 15,4 teks x2, 11,7 tek x2; arğac üzrə karda lifdən xətti sıxlığı 41,7, 31,2 və 18,5 teks, yaxud zərif daranma ipliğindən xətti sıxlığı 29,4 və 15,4 teks alınır. Səthi sıxlığı 220 – 350 q / m² təşkil edir.

Velvet – kordun səthində xovun hündürlüyü 1,5 mm-ə qədər, 3-5 mm enində, uzununa zolaqlı-qabarıqlığa malik olur. Velvet qabarıq zolaqlı parçanın səthində kiçik relyefli zolaq, 0,8-0,9 mm hündürlüyündə xov olur. Velvetlər sayə rəngdə və ya basma naxışla boyanılır. Velvet parçalardan müxtəlif modellərdə atəklər tikilir.

➤ **Kətan parçalar**

Kətan parça (Şəkil 1.29) kətanın yaş əyirmə ipliğindən, kətanın quru əyirmə ipliğindən və daraq altı kətanın yaş əyirmə ipliğindən və daraq altının quru əyirmə ipliğindən istehsal edilir. Liflərin tərkibinə görə xalis kətan, kətan və yarım kətan parçaya ayrılır. Eləcə də kətan ipliğinin pambıq ipliği ilə, kimyəvi sapla, tərkibində ştapel kimyəvi liflərinin qarışığı olan ipliklərdən hazırlanır.



Şəkil 1.29. Kətan parça

Məişət təyinatlı parça (parça, kostyum – donluq, yeməxana, dəyişəklik, dəsmallıq və s. istifadə olunan) xalis kətandan birsaplı nəmli əyirmə ipliylindən xətti sıxlığı 33,3-117,6 teks və yarımkətan, ərişi pambıq olan xətti sıxlığı 18,5; 20,5; 25; 29,4 teks, əsasən, tez-tez iki qoşalanıb eşilmiş iplikdən hazırlanır. Kostyum – donluq parça əldə etmək üçün qarışıq iplikdən (kətan-lavsan, kətan-kapron, kətan-nitron) istifadə edilir. Kətan-lavsan parçası geniş yayılmışdır. Onun tərkibinin 50 və ya 67 %-ni lavsan təşkil edir. Kətan-lavsan parçası yunluluq təəssüratı yaradır və xarici görünüşü gözəlləşir, ipliylə tərkibinə lavsan lifi 50 %-dən çox qatdıqda kətan-lavsan parçası əzilmir, aldığı formanı saxlama dayanıqlığı artır, qasmalar yaxşı yatır, sürtülməyə davamlıdır, lakin onların hiqroskopiklik qabiliyyəti kətan parçasına nisbətən aşağıdır, bu da parçanın hiqroskopik xassəsini pisləşdirir. Belə parça toza meyllidir.

Kətan-viskoz parçası ipəyə bənzəyir, gözəldir, yaxşı drapirlənir, hiqroskopikdir, lakin o da kətan parçası kimi əzilir. Bu parça viskoz, triasetat lifli tərkibli, eləcə də kətan ipliylinin kompleksli kapron, lavsan və viskoz sapı ilə eşilməsi ilə də istehsal olunur.

Formaya davamlı kətan parça səthində relyefliyi bildirən plastik parça müxtəlif naxışlı toxumalı, o cümlədən ajuru (şəbəkəyə bənzər) üst tikişi effektini verən, jakkard naxışlı, sıxılmış effektinə bənzərən kətan parça buraxılır. Kostyumluq, don və şalvarlıq kətan parça əvvəllər olduğu kimi, diaqonallı sarja toxuması ilə hazırlanılır.

➤ **Yun parçalar**

Yun parça məişətdə geyimin təyinatına, istifadə edilən ipliğin növünə və istehsal üsuluna görə kamvol (zərif daranmış), zərif mahuda, cod mahuda bölünür (Şəkil 1.30).

Yun parçanın istehsalında zərif yun, yarımzərif, yarımcod və cod yundan (qoyun və dəvədən alınan), təkrar (bərpa edilmiş) yundan, yun istehsalında əmələ gələn tullantı və qırıntılardan alınan yundan hazırlanan iplikdən istifadə edilir. Yarımyun parça istehsalında pambıq iplikdən və kimyəvi liflərin sapından, eləcə də liflərin qarışığından (yun, pambıq, viskoza, lavsan, kapron, nitron və s.) istifadə olunur.



Şəkil 1.30. Yun parça

Yarımyun mahud – parça qarışıq iplikdən (yun və viskoz lifindən), eləcə də pambıq iplikdən (əriş) və qarışıqdan (arğac) istehsal olur. Bu parçadan, əsasən, müəssisə və ya xüsusi geyimin hazırlanması üçün istifadə olunur.

Yarımyun drap parçası tərkibində 30-70 % yun lifi olan, bir yarımqatlı və ya ikiqatlı, sayə boyanılmış, əlvən və ya melanj ipliğindən hazırlanır. Onların strukturu xarici görünüşünə, səthi sıxlığına görə xalis yundan olan drapla eynidir.

➤ **İpək parçalar**

İpəkçilik sənayesi təbii və kimyəvi liflərdən olan iplikdən və sapdan, pambıqla kimyəvi liflərin qatışığından (pambıq 50 %-dən az olmamaqla), əriş üçün kimyəvi lifdən və onların qatışığından, arğac üçün kimyəvi lifdən istifadə etməklə istehsal olunur.

İpək parça, əsasən, don, don-kostyum, ətək (Şəkil 1.31) və bluz üçün istifadə olur. Onlardan pləş, palto, gödəkcə, kişi köynəyi, kostyum, qadın paltarı tikilir, astarlıq (palto, kostyum, və şalvar üçün) üçün də istifadə edilir.



Şəkil 1.31. İpək parça və ipək ətək

Təbii lifdən istehsal olunan parça istehsal olan ipək parçanın xüsusi çəkisinin 3 %-ə qədərini təşkil edir. Təbii lifin əsas hissəsini krep yarımqrup – krepdeşin, krep-şifon, krep-jorjet təşkil edir.

Furnitura – yardımçı məmulatdır, geyimi düymələməyə xidmət edir (düymə, zəncirbənd (zəncirbənd lenti), basmadüymə, qarmaq, ilgək, toqqa və s. ətəkdə istifadə edilmiş furnituralardır) (Şəkil 1.32).



Şəkil 1.32. Düyməli və toqqa ətəklər

Geyim hissələrinin bərkidilməsi üçün olan materiallar. Parça trikotajdan olan geyim hissələrinin bərkidilməsi üçün, əsasən tikiş saplarından (pambıq, ipək və kimyəvi) istifadə olunur. Bəzi hallarda Parçadan olan məmulatlarda sintetik polimer əsaslı yapışqanlardan da istifadə edilir (Şəkil 1.33).



Şəkil 1.33. Tikiş və naxış sapları

Geyimlərdə bəzək materialları kimi lentlər, tasmalar, şnurlar, krujevalar, emblemlər və s. tətbiq edilir (Şəkil 1.34, 1.35).



Şəkil 1.34. Krujevalı qələm atək

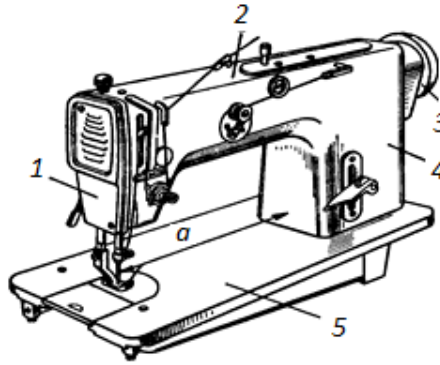


Şəkil 1.35. Lentli atək

1.5. Ətəklərin tikilməsi üçün lazım olan avadanlıqları sadalayır.

➤ Tikiş maşınlarının əsas işçi hissələri

Sənaye tikiş maşını (Şəkil 1.40) sənaye stolu və fərdi elektrik ötürücüsündən, qol (2), qolun başlığı (1), dayaq (4) və platformadan (5), maşın qolunun (2) sol ön tərəfi (1) isə elektrik mühərrikindən, fırlanan nazımçarxdan (3) ibarətdir. Qolun dayağından iynənin hərəkət xəttinə qədər olan məsafəyə (a) **işin çıxış yeri** deyilir. Bu məsafə məmulat qabariti və iynədən sağa maşının platformasına yerləşə bilməsi üçün müəyyənləşdirilir (Şəkil 1.36).



Şəkil 1.36. Tikiş maşınının xarici görünüşü

Məkiləli və ya zəncirvari toxunmanı icra etmək üçün hər bir tikiş maşınında özünə-məxsus bir sıra əsas işçi orqanlar mövcuddur:

- **İynə** – materialı deşir, üst sapı özü ilə aparır, yuxarı qalxanda sapın elastikliyi və parçaya sürtünməsi nəticəsində iynə gözünün yanında ilmə əmələ gəlir;
- **Sap darta ling** – zəncirvari tikişli maşında sap ötürən iynəyə sap verir, məkikdə (ilmələyici) tikişin sapını və bobindən sapı dartır;
- **Məkiləli və ya zəncirvari tikişli maşında** məkiyin və ilmələyicinin ucu iynədə əmələ gələn ilgəyə ilişib onu aparır və genişləndirir, makara ətrafında dolanır və ya zəncirvari toxunmada ilmələyicinin ucundan çıxıb əvvəlki ilgəyinin içindən keçir və beləliklə, proses təkrar olunur, baxya sırası alınır;
- **Parça aparən mexanizm (tamasa)** – parçanı bir tikiş addımı qədər (irəli və ya geri) aparmaq üçündür.

➤ Tikişlərin növləri

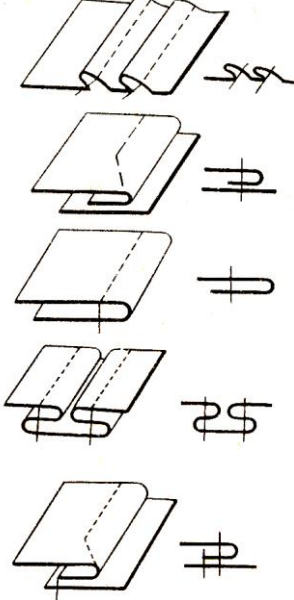
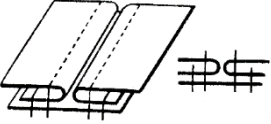
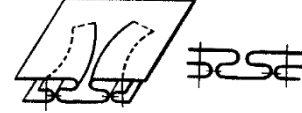
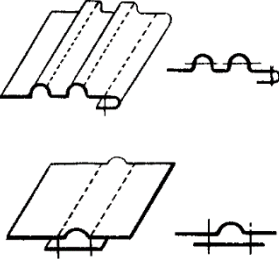

Tikişlər yerinə yetirilməsinə görə aşağıdakı növlərdə olur (Cədvəl 1.1).

- Əl tikişləri
- Məkiləli maşın tikişi
- Zəncirvari tikiş

Cədvəl 1.1. Tikişlərin görünüşü

Tikişlərin təsnifatı	Tikiş sırasının kod işarəsi	Tikiş sırasının şərti qrafiki görünüşü
Bərkidici tikiş	101	
Açıq tikiş	102	
Kəsiyi ilməklənmiş bərkidici tikiş	103	
Açıq kəsikli üst tikiş	104	
Bir kəsiyi qapalı üst tikiş	105	
Açıq kəsikli yapışdırıcı tikiş	106	
Kəsiyi qapalı yapışdırıcı tikiş	107	
Kəsikləri qapalı yapışdırıcı tikiş	108	
Baş-başa tikiş	109	
Qapalı tikiş	110	

Bağlı tikiş (iki iynəli maşınla icra edilmiş)	111	
Qoşa tikiş	112	
Açıq kəsikli haşiyələnmiş tikiş	201	
Kəsikləri qapalı haşiyələnmiş tikiş	202	
Kəsiyi açıq və ya ilməklənmiş qatlama tikiş	203	
Qapalı kəsikli qatlama tikiş	204	
Kəsiyi haşiyənmiş qatlama tikiş	205	
Kəsiyinə astar calanmış qatlama tikiş	206	
Çevrilən tikiş	207	
Çevrilən çərçivə tikiş	208	

Sadə bəzək qasma tikişləri	301	
Sadə birləşdirici qasma tikişi	302	
Mürəkkəb qasma tikişi	303	
Relyef tikişləri	304	
Kantlı tikiş	305	

Tikilən materialdan asılı olaraq məsləhət görülən iynə və sap nömrələrinin seçilməsi (Cədvəl 1.2):

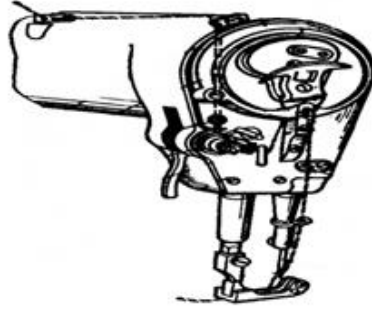
**Cədvəl 1.2. Materialdan asılı olaraq məsləhət görülən
iynə və sap nömrələri**

№	Materiallar	Sapların şərti nömrələri				DÜİST (22249-82E) iynələrin nömrələri
		Pambıq (DÜİST 6309-73)	Lafsan (OST 17-257-73)	Kapron (TU 17-1371-75)	İpək DÜİST (22665-771)	
1	2	3	4	5	6	7
1	Köynəklik ipək viskoz	60			65	75-90
2	Lafsanlı ipək	80	22L (90/2)		65	75-90
3	Sintetik kapronlar	80	22L (90/2)		65	75-90
4	Yüngül, təmiz yun, lafsanlı yun, ştapel və pambıq lafsan qarışıqlı parçalar	50	33L (90/3)	50 K	33	85-110
		60	22L		65a	85-110
		80	22L (90/2)		65	85-110
5	Zərif yun və mahud yun parçalar	40	33L	50 K	33a	85-130
		50	33L(90/3)		33	85-130
		60	22L		65a	85-130
		80	22L		65	85-130
6	Xovlu yun mahud, drap, bobrik tipli parçalar	30	60L(34/2) 33L	50 K	18	90-130
		40		50 K	33a	90-130
7	Qaba mahud pləşliq ipək və s., bir üzü rezinlənmiş süni xəz	50	33L(90/3)		33a	90-130
		60	22L		65a	90-130
8	Şinellik çoxqatlı, ağır parçalar	10	90L(34/3)	11 K	13a	130-210
		20	90L(34/3)	13 K	13	130-210
		30	60L(34/2)	50 K	18	130-210

➤ **97-A sinif maşını**

97-A sinif maşını Qırmızı Əmək Bayrağı Ordenli Orşansk zavodu (OZLM) istehsal etmişdir. O, pambıq, ipək, yun və kətan parçaların tikilməsi üçün nəzərdə tutulmuş, bixətli tikiş sıyrıqlı, iki saplı məkik toxunmalıdır (tip 301). Bu maşın 97 sinif maşının konstruksiyası əsasında yenidən təkmilləşdirilmişdir. Baş valın fırlanma sürəti 5500 dövr/dəqiqə, tikiş addımının uzunluğu 0-4 mm-ə qədər tənzimlənir. Tikiləcək materialın daban altında sıxılmış halda qalınlığı 4 mm-dən çox olmamalıdır. Maşının qolunun uzunluğu 260 mm-dir. İynə 0052, N-120 (DÜYST 22249-82), üst sap yalnız sağ burulmalı istifadə olunur.

97-A sinif maşını 97 sinif maşınından fərqləndirən onun təkmilləşdirilmiş parça aparən mexanizminin, həm də maşının bütün mexanizmini məcburi olaraq yağlayan avtomatik yağlayıcısının olmasıdır.



Şəkil 1.37. 97-A sinif maşınının ön tərəfdən görünüşü

➤ **Hörmələyici tikiş maşınlarının növləri**

Hörmələyici tikiş maşınlarında yerinə yetirilən tikiş növlərinə və sap saylarına əsasən aşağıdakı növləri var (Şəkil 1.38).

- Üç saplı hörmələyici tikiş maşını
- Dörd saplı hörmələyici tikiş maşını
- Beş saplı hörmələyici tikiş maşını



Şəkil 1.38. Hörmələyici maşınlar

➤ **Üç saplı hörmələyici tikiş maşını Aurora 737A-HM**

Aurora 737A-HM üç saplı elektrik motorlu ev tipli hörmələyici maşındır (Şəkil 1.39).

Maşının texniki xarakteristikası:

- Hörmənin eni – 4 mm
- Tikişin addımı – 3.6 mm-ə qədər
- Dabanın qalxma hündürlüyü – 5,5 mm
- Avtomatik yağlama sistemi
- Maksimum fırlanma sürəti – 6000 döv\dəq
- İşlədilən iynə B-27 (DCx27)

Maşın istənilən stolda quraşdırıla bilər. Evdə və atelyedə istifadəsi əlverişlidir.

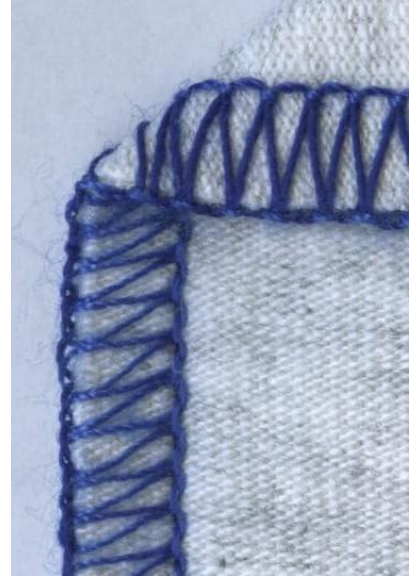
Maşının üstün cəhəti odur ki, çəkisi yüngüldür. Enerjini qənaətlə işlədir.

➤ **Düymə tikən A-373 Aurora tikiş maşını**

Bu maşın iki və dörd deşikli dairəvi düymələri bir saplı zəncirvari tikişlə tikir.

Maşının texniki xarakteristikası – (Şəkil 1.40):

- Tikilən düymənin diametri – 10-28 mm
- Düymə gözləri arasındakı məsafə – 2,5-6,5 mm
- Dabanın qalxma hündürlüyü – 14 mm
- Mümkün olan tikiş sayı – 8.16.32
- Tikiş sürəti – 1500 döv\dəq
- İşlədilən iynələr – Tox1N^o90-110, yaxud Tox7N^o90-125



Şəkil 1.39. Hörmələmə tikişinin görünüşü

Əsas üstünlükləri:

- Maşın kompakt iplik düzəldici mexanizmlə təchiz olunmuşdur.
- İstədiyiniz düymələr diametri, iki və ya dörd dəlik asanlıqla düzəldilir.
- Çiyinlərə kağız etiketləri tikmək üçün əlavə olaraq istifadə edilə bilər.



Şəkil 1.40. Düymənin tikilməsi

1.6. Texnoloji ardıcılığa uyğun bədənə yatımlı ətəklərin tikilməsini nümayiş etdirir.

➤ Düz klassik ətəyin hazırlanması

Düz bədənə yatımlı ətəyi hazırlamazdan əvvəl ətəklərin bir neçə modelini sadalayaq (Şəkil 1.41).

- Büzməli ətək
- Qatlamalı ətək
- Qode ətək
- Klin effektli qode ətək
- Tülpan ətək
- Yarım dairəvi ətək
- Dairəvi ətək və s.

Bu modellərin hər birinin əsası düz klassik ətəkdir.



Şəkil 1.41. Düz klassik ətək

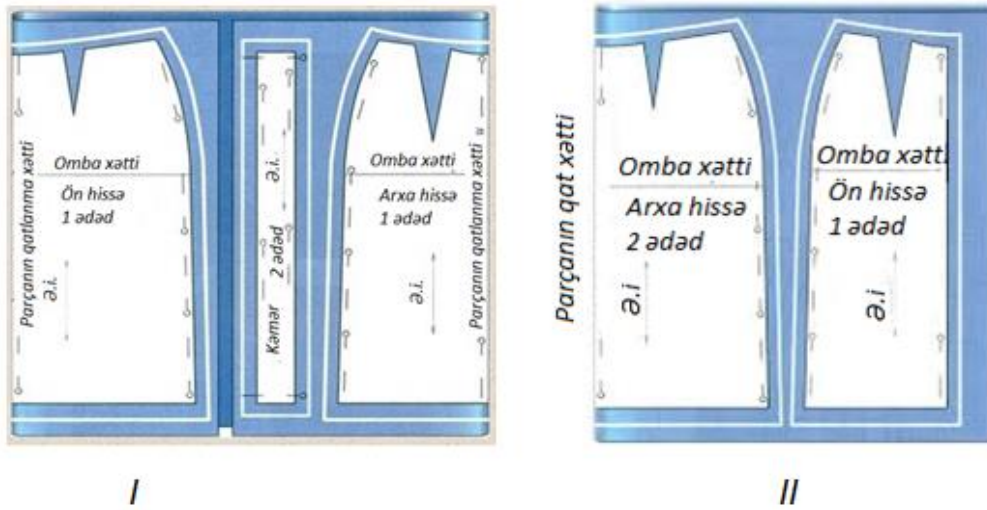
Parçanın biçimə hazırlanması:

- Parçanın biçilməsi
- Hissələrin kəsiklərinin işə hazırlanması
- ətəyin bədənə uyğunlaşdırılması
- Uyğunlaşmadan sonra işlənməsi
- Bağlama yerinin işlənməsi
- ətəyin yuxarı kəsiyinin kəmərlə işlənməsi
- ətəyin aşağı kəsiyinin işlənməsi
- ətəyin yekun tamamlama əməliyyatı

- I. Eni 1.40 sm olan parçada arxada tikiş olmayan düz ətəyin hissələrinin yerləşdirilməsi (Şəkil 1.42);
- II. Eni 1.40 sm olan parçada arxada tikiş olan düz ətəyin hissələrinin yerləşdirilməsi (Şəkil 1.43).

➤ Parçanın biçilməsi

Xətkeş və lekal vasitəsi ilə uzun düz xətlər, sonra qısa və oval xətlər modelə uyğun ölçülər əsasında çəkilsin, xətlərin bərabərliyi və paralelliyi gözlənilsin. Detalları kənar xətlər boyu kəsin (Şəkil 1.47).



Şəkil 1.42. Hissələrin parça üzərinə düzülməsi



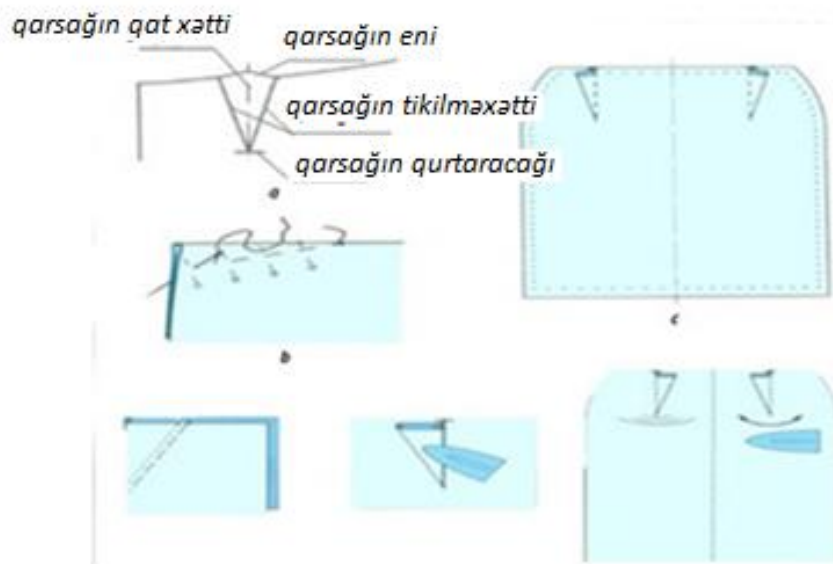
Şəkil 1.43. Xətlərin parça üzərində çəkilməsi

Kəsilmiş hissələri işə hazırlayın. Əsas hissələrin düzgünlüyünü yoxlayın. Ətəyi yoxlamaya hazırlayın. Qarsaqları və yan tikişi tikin. Ətəyi yoxlayın. Belin qarsaqların və omba dairəsinin yerində oturması yoxlanılır (Şəkil 1.44). Ətəyin uzunluğu dəqiqləşdirilir. Lazımi qeydlər aparılır. Başlıqlı iynələrlə işarələr edilir.



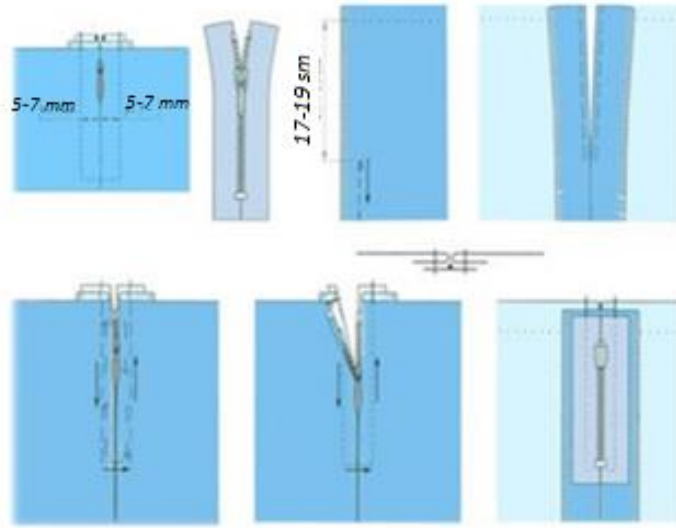
Şəkil 1.44. Ətəyin yoxlanılması

Yoxlamadan sonra ətəyin işlənməsi (Şəkil 1.45) qarsaqların tikilməsi və yan tikişlərin birləşdirilməsi vacibdir.



Şəkil 1.45. Yoxlamadan sonra ətəyin işlənməsi

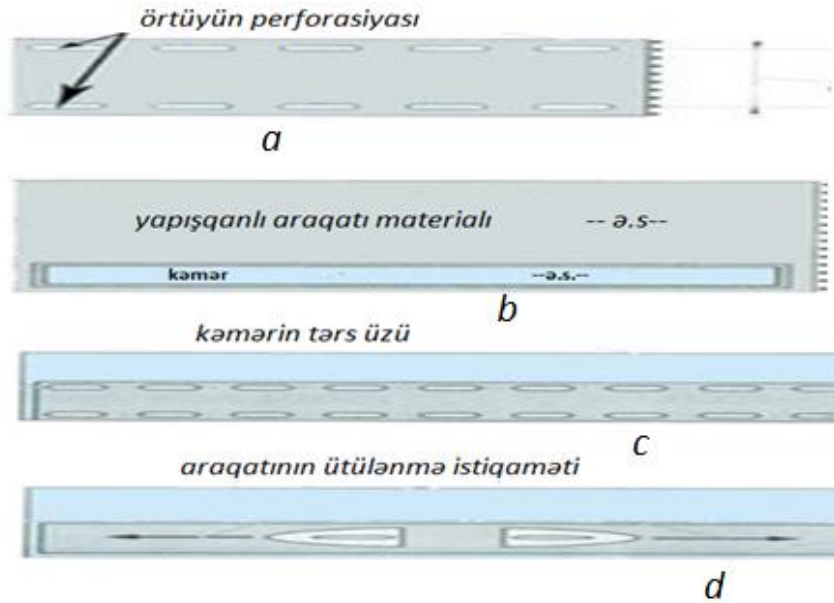
Bağlama yerinin işlənməsi üçün bağlama yerini qeyd etmək və zəncirbənd lentini qeyd edilmiş yerə tikmək lazımdır. (Şəkil 1.46).



Şəkil 1.46. Bağlama yerinin işlənməsi

Ətəyin yuxarı kəsiyinin kəmərlə işlənməsi üçün aşağıda göstərilmiş əməliyyatlar yerinə yetirilməlidir (Şəkil 1.47):

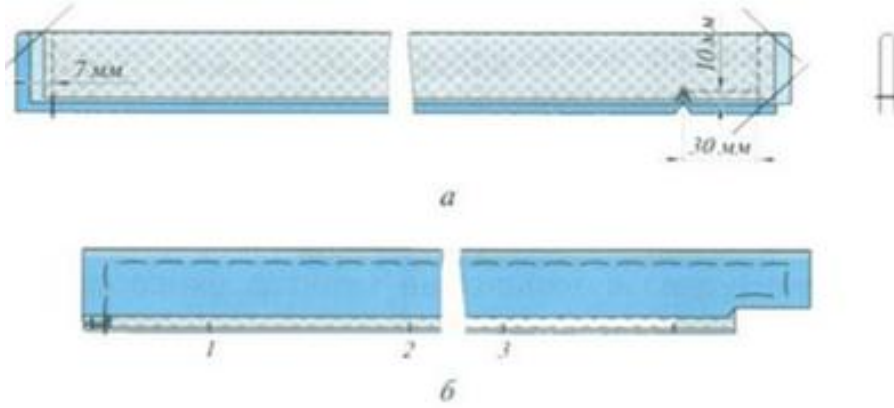
- Kəmərlər üçün yapışqanlı araqatı materialı;
- Yapışqanlı araqatı materialının kəmərlər üçün kəsilməsi;
- Yapışqanlı araqatının kəmərlərin üzərində yerləşdirilməsi;
- Yapışqanlı araqatının kəmərlərə yapışdırılması.



Şəkil 1.47. Kəmərlərin yapışqanlı araqatı ilə işlənməsi

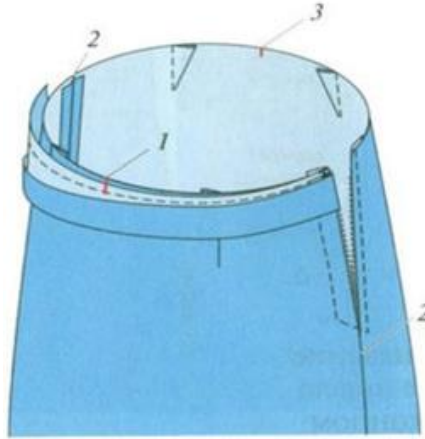
Ətəyin kəmərinin işlənməsi üçün aşağıdakı əməliyyatlar həyata keçirilməlidir. (Şəkil 1.48).

- Kəmər baxya tikişi ilə işlənməsi;
- Kəmər işlənməsi.



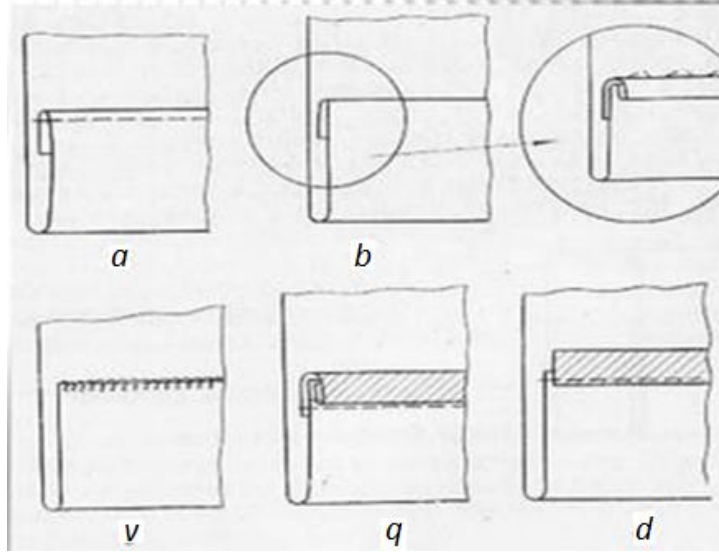
Şəkil 1.48. Kəmər baxylanması

Kəmər bel yerinə yerləşməsinin yoxlanılması və birləşdirilməsi:



Şəkil 1.49. Kəmər bel yerinə birləşdirilməsi: 1 ön hissənin mərkəzi; 2-yan tikiş; 3-arka hissənin mərkəzi

Ətəyin aşağı kəsiyinin işlənməsi – Ətəyin aşağı kəsiyinin işlənməsi modeldən və parçanın xüsusiyyətindən asılıdır.



Şəkil 1.50. Ətəyin aşağı kəsiyinin işlənməsi: a – gizli bağlı tikis; b – gizli açıq tikis;
v, q, d – köbə və tesma ilə işləmə

Ətəyin yekun tamamlama əməliyyatları aşağıdakılardır:

- Bəzək işlərinin yerinə yetirilməsi;
- Tabaşir izlərinin təmizlənməsi;
- Saplardan təmizlənmə;
- Yekun nəmlənilmə isidilmə əməliyyatının yerinə yetirilməsi;
- Modelin təqdimatı (Şəkil 1.51).



Şəkil 1.51. Modelin təqdimatı

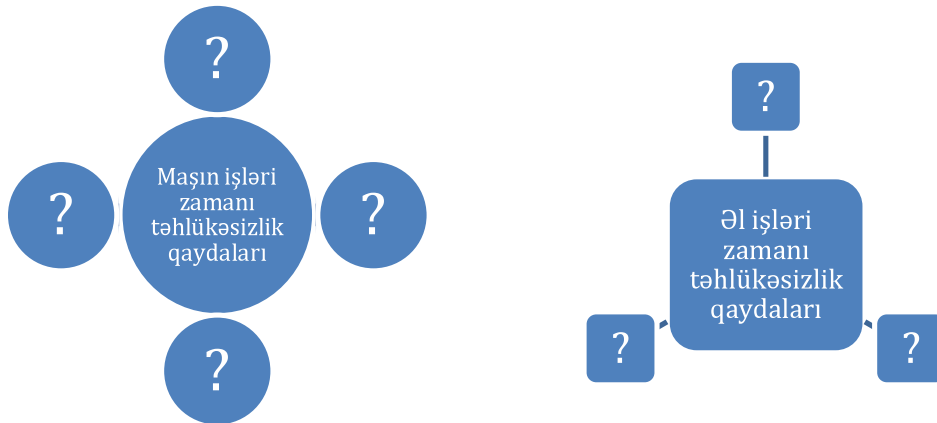


Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Qruplara bölünün. Hər qrup şəxəlmədə olan qaydaları yazsın. Qrup liderləri təqdimat etsin.



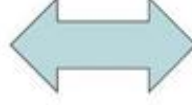
- İki qrupa bölünün, bir qrup ütə işləri zamanı, digər qrup maşın işləri zamanı təhlükəsizlik qaydalarını şəxəlmə ilə işləsin. Qarşı qruplar bir-birinin işini yoxlasın. Müzakirələr edin.



- Rollu oyun təşkil edin. Bir qrup ətəklərin satıcısı, digər qrup üzvləri isə alıcı olsun. Üçüncü qrup müşahidələr aparsın. Sonda rəylər dinlənilsin.



SATICI



ALICI

- Üç qrupa bölünün, qarşı qruplar biri digər qrup üzvlərinin əmək modellərinin texniki təsviri haqqında danışsın.
- Aşağıda göstərilən ədəklərdə istifadə olunan furniturlar haqqında yazın.

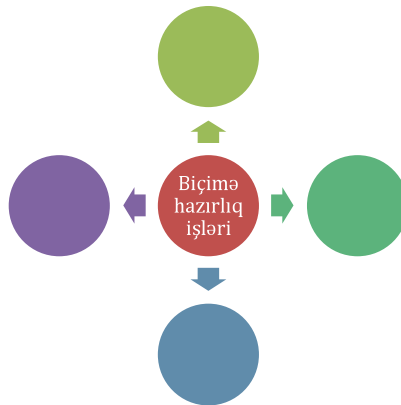


I qrupun işi

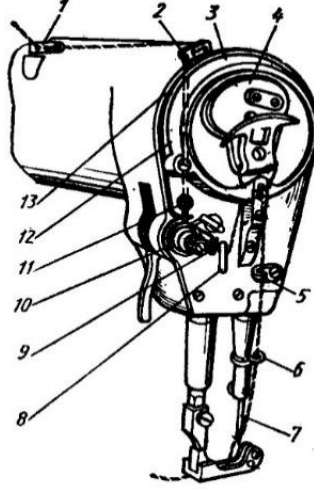


II qrupun işi

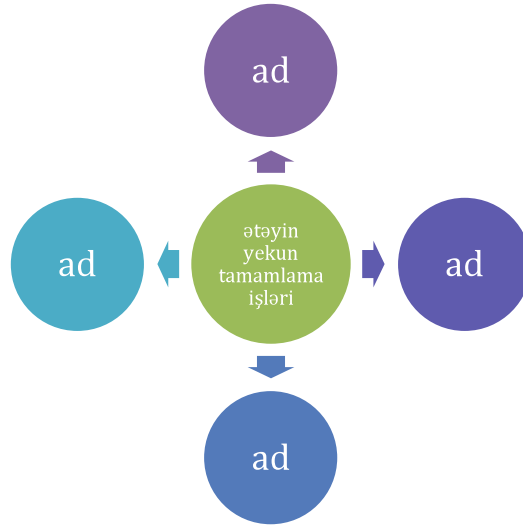
- Şaxələnmədə biçimə hazırlıq işlərini göstərin.



- Ətəyin bədənə uyğunlaşdırılmasını izah edin.
- Qruplara bölünün. Şəkili izah edin. Hissələrin adlarını yazın. Müzakirələr aparın.



- Ətəyin yekun tamamlama əməliyyatını şəxələnmə ilə yazın.



- İki qrupa bölünün. Bir qrup digər qrup üzvlərindən model seçsin. Həmin model üçün ətək eskizi çəkin.



Qiymətləndirmə

- ✓ Əl işləri zamanı hansı alətlərdən istifadə edilir?
- ✓ Qayçının tikiş prosesində rolu nədən ibarətdir?
- ✓ Ütü ilə necə işləmək lazımdır?
- ✓ Ütü tikiş prosesinin hansı mərhələsində istifadə edilir?
- ✓ Hansı tikiş maşınlarını tanıyırsınız?
- ✓ Ətək çeşidlərini sadalayın.
- ✓ Hörmələyici maşın ətəyin tikilməsi zamanı necə istifadə olunur?
- ✓ Düymə maşınları hansılardır?
- ✓ Furniturlardan ətəkdə nə məqsədlə istifadə edilir?
- ✓ Pambıq parçalardan hansı ətəklər hazırlanır?
- ✓ Yun parçalardan hazırlanan ətəklədə astardan istifadə olunurmu?
- ✓ Ətəyin hazırlanması üçün material seçimi nəyin əsasında aparılır?
- ✓ Ətəyin hazırlanması üçün biçimə hazırlıq işlərinin aparılmasında məqsəd nədir?
- ✓ Ətək modasını seçən zaman hansı amillər əsas götürülür?



TƏLİM NƏTİCƏSİ 2

Müxtəlif fasonlarda ətəkləri biçməyi bilir və tikməyi bacarır.

2.1. Müxtəlif formada ətəklərin çeşidlərini təsnif edir.

➤ ətəklərin çeşidləri

Yüksək bel ilə trikotaj düz (qələm) ətək - Qələm ətək moda dünyasının ən parlaq tendensiyalarından biridir (Şəkil 2.1).

Son vaxtlar uzunluğu dizdən aşağı olan yüksək belli qələm ətəklər çox məşhurdur.



Şəkil 2.1. Dəri ətək



Şəkil 2.2. Qələm ətək

Dəri ətək - Dəri qələm ətək müxtəlif üslublarda təqdim edilə bilər: idman, romantik, biznes (Şəkil 2.2).

Krujevalı ətəklər - Moda dizayneri ildən-ilə bizi ən gözlənilməz birləşmələr ilə təəccübləndirirlər. Qələm ətək üzərində krujeva toxumasını müşahidə etmək xüsusilə gözəl görünür (Şəkil 2.3).



Şəkil 2.3. Krujeva atəklər

2.2. Yarım dairəvi ətəklərin tikilmə texnologiyasını müəyyən edir.

➤ ətəyin hazırlanması üçün lazım olan alət və avadanlıqlar
Əl işlərini yerinə yetirmək üçün lazım olan alətlər (Şəkil 2.4):

- Əl işi üçün iynə.
- Dərzi üçün tabaşır.
- Santimetr lenti.
- Dərzi qayçısı.
- Başlıqlı sancaq (ingilis sancağı).
- Tikiş sökən alət.
- Xətkeş.



Şəkil 2.4. Əl işi üçün ləvazimatlar

- Tikiş maşını (Şəkil 2.5).



Şəkil 2.5. Tikiş maşını

- Ütü (Şəkil 2.6).



Şəkil 2.6. Ütü

- Ütü stolu (Şəkil 2.7).



Şəkil 2.7. Ütü stolu

- Əgər hörmələyici maşın (overlok) yoxdursa, ziqzaq tikişi tikən tikiş maşınından istifadə etmək olar (Şəkil 2.8).



Şəkil 2.8. Ziqzaq tikişi tikən maşın

- Xüsusi zəncirbənd lenti tikmək üçün daban. Bütün tikiş maşınlarının üstündə və əlavə satılır (Şəkil 2.9).



Şəkil 2.9. Zəncirbənd lenti tikmək üçün daban

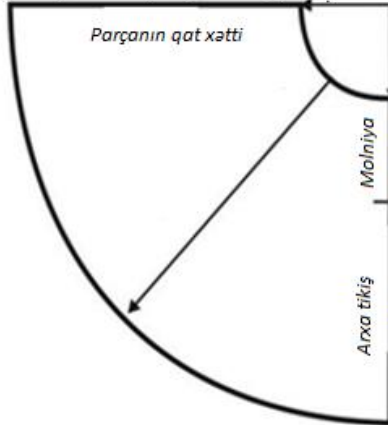
➤ Yarım dairəvi ətəklərin tikilmə texnologiyası

Yarım dairəvi ətəklər praktik olaraq bir çox fiqurlara uyğun gəlir.

Dairəvi ətək ilə yarım dairəvi ətək arasındakı fərq. Dairəvi ətək dəbdəbəli və həcmlidir. Hər iki model minidən maksiyə qədər müxtəlif uzunluqlarda ola bilər. Gündəlik istifadə üçün qadınların çoxu yarım dairəvi modellərə üstünlük verirlər.

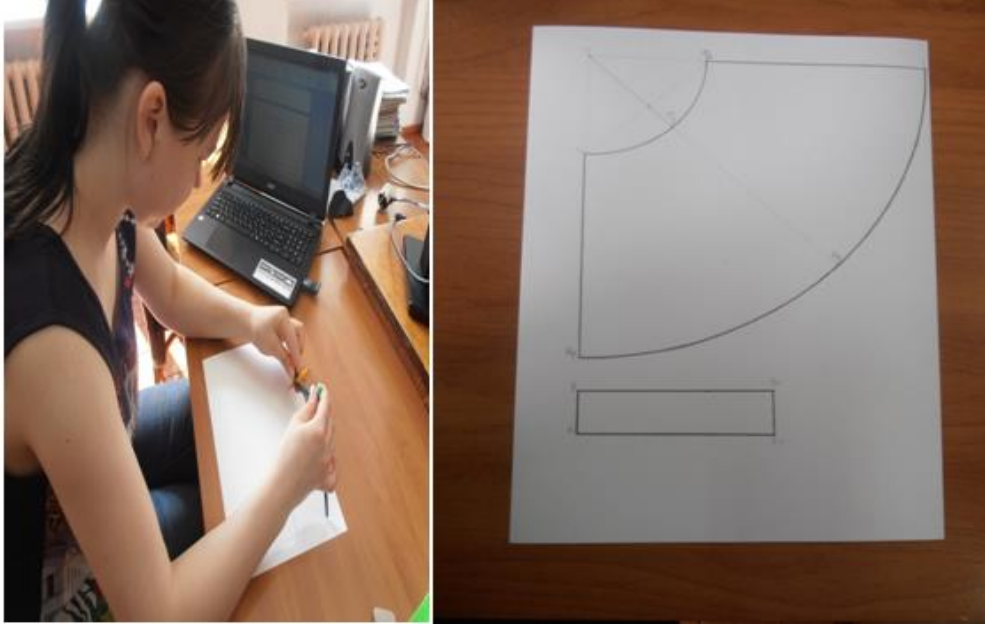
Yarım dairəvi ətəklərin hazırlanma ardıcılığı: Ölçmənin aparılması, hesablamaların aparılması, rəsmi çəkilməsi (Şəkil 2.10).

Ölçüdən götürülmüş ətayin uzunluğu



Şəkil 2.10. Ölçünün götürülməsi

Parçanı biçimə hazırlanır. Çertyoj parça üzərində çəkilir (Şəkil 2.12).



Şəkil 2.11. Yarım dairəvi atək

- Kontur xətləri boyunca parça kəsilir.
- Kəsilmiş nümunələr hazırlanır.
- Kəsiklərin adı və sayı göstərilir.
- Kəsiklərin istiqaməti və tikiş payı göstərilir.



Şəkil 2.12. Parça üzərində kontur xətlərin çəkilməsi və kəsilməsi

Kəsilmiş hissələrin emal üçün hazırlanması. Birinci növbədə yan tikiş tikilir və yoxlamaya hazırlanır. Yoxlama zamanı belin düzgünlüyü, ələyin uzunluğu və yan tikişlərin yerinin düzgünlüyü yoxlanılır (Şəkil 2.13).



Şəkil 2.13. Ətəyin yoxlanılması

- Yarım dairəvi ətəkliyin tikilmə ardıcılığı;
- Yan tikişin tikilməsi;
- Yan tikişdə bağlama yerinin işlənməsi;
- Kəmərin işlənməsi və bel yerinə birləşdirilməsi;
- Aşağı kəsiyin işlənməsi;
- İlgək yerinin qeyd edilməsi və işlənməsi;
- Düymənin tikilməsi və hazır məmulatın ütülənməsi.

2.3. Dairəvi ətəyin hazırlanmasını izah edir.

➤ Dairəvi ətəyin hazırlanması

İşə ölçü götürməklə başlamaq lazımdır. Bu zaman bel dairəsi və ətəyin uzunluğunu ölçmək kifayət edir. Bundan əlavə parça sərfiyyatını hesablamaqda vacibdir.

İlk növbədə parça biçimə hazırlanır. Parça dekotirovka (qısalma payını götürmək üçün isti su ilə isladıb ütüləyin) edilir, nöqsanlarını yoxlanılır və ətək biçilir (Şəkil 2.14).



Şəkil 2.14. Dairəvi ətəyin biçilməsi

Yoxlamaya hazırlanılır və biçilmiş ətək kəsiyini tikilir (Şəkil 2.15).



Şəkil 2.15. Yoxlamaya hazırlıq

Yoxlama yerinə yetirilir və lazım gələrsə düzəlişlər üçün işarələr qoyulur. Zəncirbənd lentinin tikilməsi üçün isə zəncirbənd lenti şəkildə göstərildiyi kimi parçanın üzərinə qoyulur, başlıqlı sancaqla bəndlənir (Şəkil 2.16).



Şəkil 2.16. Zəncirbənd lentinin işlənməsi

Sancaqlar kənarlaşdırıb tikilir, başlanğıcda və sonda bəndləmə edilir (Şəkil 2.17).



Şəkil 2.17. Zəncirbənd lentinin tikilməsi

Tikiş artıq saplardan təmizlənir (Şəkil 2.18).



Şəkil 2.18. Əlavə saplardan təmizləmə

Zəncirbənd lentinin II hissəsi eyni qayda ilə tikilir (Şəkil 2.19).



Şəkil 2.19. Zəncirbənd lentinin tikilməsi

Yan tikişin tikilməsi – Düymə zəncirbənd lentinin tikmə xəttinin sonundan başlayaraq, xüsusi ayağın köməyi ilə bu tərəfə tikilir. Bu, çox vacibdir! Xətlər əvvəlində və sonunda sabit olmalıdır (Şəkil 2.20).



Şəkil 2.20. Zəncirbəndin düzgünlüyünün yoxlanılması

Saplardan təmizləndikdən sonra tikiş ütülənir (Şəkil 2.21).



Şəkil 2.21. Tikişin ütülənməsi

Kəmər in işlənilməsi – Kəmər in eni modelin tələbinə əsasən kəsilir. Əgər araqatı nəzərdə tutulubsa, onu da kəmərə uyğun kəsmək lazımdır (Şəkil 2.22).



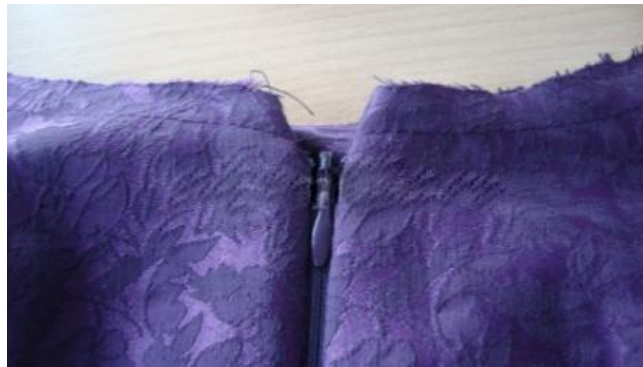
Şəkil 2.22. Kəmər in kəsilməsi

Yapışqanlı araqatı kəsilir və kəmər in üzərinə yerləşdirilir. Yapışqanlı araqatı ütü ilə kəmərə birləşdirilir (Şəkil 2.23).



Şəkil 2.23. Yapışqanlı araqatın kəmər in üzərinə yerləşdirilməsi və ütü ilə kəmərə birləşdirilməsi

Ətəyin bel kəsiyi hörmələnir (Şəkil 2.24) və tikilir (Şəkil 2.25).



Şəkil 2.24. Ətəyin bel kəsiyinin hörmələnməsi



Şəkil 2.25. Kəmər in bel kəsiyinə tikilməsi

Kəmər in uclarını dəyirmi düzəldərək orta xətdə əyilmək üçün, axırıncıları eyni göstərmək üçün bir qələmlə dönmə xətti çəkilir. Xətlər əvvəlcəndə və sonunda sabit olmalıdır (Şəkil 2.26).



Şəkil 2.26. Artıq hissəni kəsmək üçün işarələmə

Artıq hissələri 2 sm kəsilir (Şəkil 2.27).



Şəkil 2.27. Artıq hissənin kəsilməsi



Şəkil 2.28. Kəmərini çevrilməsi

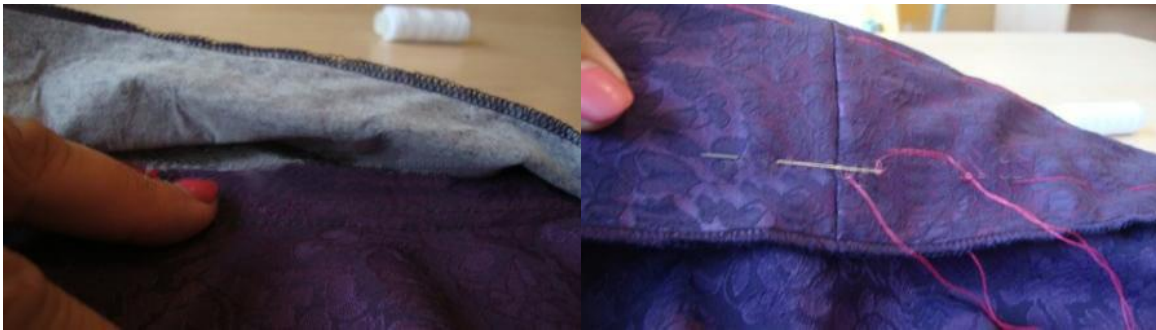
Kənardan 0.2 sm tikiş eni olmaqla tikilir. Kəmərini kənarları naziltmək üçün köklənir (Şəkil 2.28).

Kəmər düz üzə çevrilir, üz tərəfdən köklənir (Şəkil 2.29).



Şəkil 2.29. Kəmərini yuxarı kənarının köklənməsi

Kəmərini II kəsiyi tikişlə bel kəsiyinə birləşdirilir (Şəkil 2.30).



Şəkil 2.30. Kəmərini II kəsiyinin tikişlə bel kəsiyinə birləşdirilməsi

Kəmərini ütülənir, tikişini yatırdılır, kənarları nazik formaya salınır. (Şəkil 2.31).



Şəkil 2.31. Kəmərin ütülənməsi

Üz tərəfdən kəmərin belə birləşən tikişində kəmərin üstündən getməklə baxya tikişi tikilir (Şəkil 2.32).



Şəkil 2.32. Baxya tikişinin tikilməsi

Artıq sapları təmizlənilir və kəmər hazırdır (Şəkil 2.33).



Şəkil 2.33. Artıq saplardan təmizləmə

Ətəyin aşağı kəsiyinin işlənməsi – Aşağı kəsiyi hörmələyici maşınla hörmələyir. Təyin edilmiş xətt boyu qeyd edilir (Şəkil 2.34, 2.35).



Şəkil 2.34. Ətəyin aşağı kəsiyinin qatlama qeydi

Şəkil 2.35. Ətəyin qatlanması

Tikin və ütüləyin (Şəkil 2.36).



Şəkil 2.36. Ətəyin ütülənməsi

Son əməliyyatda modeldən asılı olaraq, bağlama yeri düymə, yaxud qarmaqla işləne bilər (Şəkil 2.37).



Şəkil 2.37. Qarmağın tikilməsi

Hazır model kənar saplardan, tabaşir izlərindən təmizlənir və yekunda ütülənir. Ətək artıq hazırdır (Şəkil 2.38).



Şəkil 2.38. Hazır dairəvi ətək

2.4. Altı və səkkiz (tikişli) qode effektiv ətəyin hazırlanmasını nümayiş etdirir.

➤ Qode ətəyin hazırlanma qaydası

İlk əvvəl ətəyin hazırlanması üçün material seçmək lazımdır. Bu ətək üçün aşağıda göstərilən materiallardan seçmək olar.

- Atlas parça;
- İpək; yun;
- Kətan və ətək üçün digər parçalar.

Sadəcə seçim zamanı nəzərə almaq lazımdır ki, ətək hara geyinmək üçün hazırlanılır. Daha sonra tikmək istənilən modelə uyğun əsas və köməkçi materiallar seçilir. Hesablama yerinə yetirilir. Ətəyi hesablama əsasında biçilir (2.39).



Şəkil 2.39. Qode ətəyin biçilmiş hissələri

Kəsik kənarlarını hörmələyir və kəsiklər birləşdirilir (Şəkil 2.40).



Şəkil 2.40. Kəsiklərin birləşdirilməsi

Ətəyin bel kəsiyinə uyğun köbə kəsilir. Köbə yapışqanlı araqatı ilə işlənir. Yapışqanlı araqatı ilə birlikdə köbənün kənarlarını hörmələyirik (Şəkil 2.41).



Şəkil 2.41. Köbənün hörmələnməsi

Ətəyin bağlama yerinə uyğun seçilən zəncirbənd lenti tikilir (Şəkil 2.42).



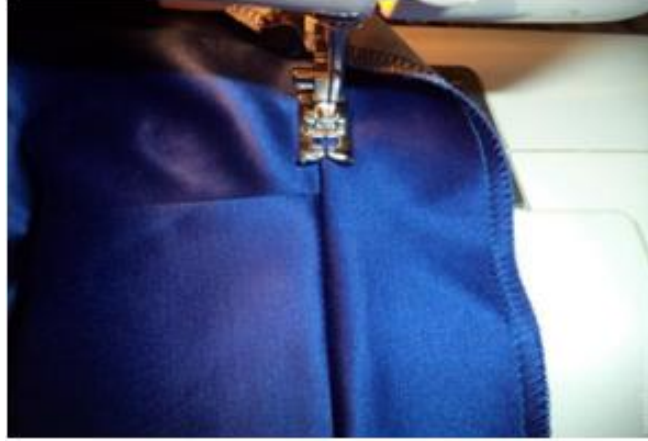
Şəkil 2.42. Zəncirbənd lentinin tikilməsi

Sonlarda bərkitmə verilir, 0.1-0.2 mm-dən köbə bel yeri kəsiyinə tikilir (Şəkil 2.43).



Şəkil 2.43. Kōbənın bel kəsiyinə birləşdirilməsi

Ətəyin üz tərəfindən kōbənın üstündən baxya tikişi salınır (Şəkil 2.44).



Şəkil 2.44. Baxya tikişinin tikilməsi

Kōbə çevrilir, ütülənir (Şəkil 2.45).



Şəkil 2.45. Kōbənın çevrilməsi

Ətəyin aşağı kəsiyi hörmələnir. Ətəyin aşağı kəsiyi tikişlə işlənir (Şəkil 2.46).



Şəkil 2.46. Ətəyin aşağı kəsiyinin tikilməsi



Şəkil 2.47. Hazır qode ətək

Qode ətək hazırdır. Bu ətəklər müxtəlif uzunluqda hazırlana bilər (Şəkil 2.47, 2.48).



Şəkil 2.48. Qode ətək



Tələbələr üçün fəaliyyətlər

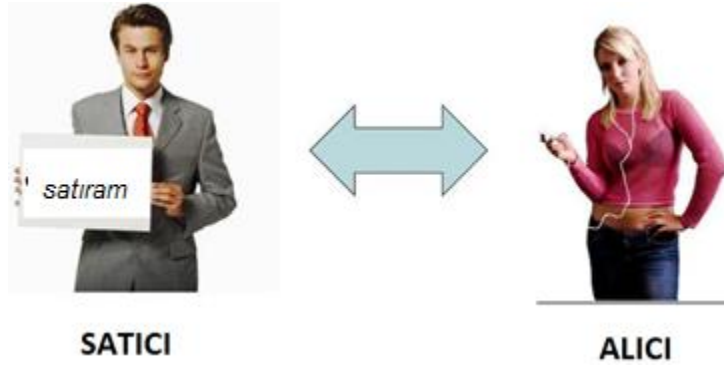
- Foto kolleksiyaya baxın və ətəklər barədə müzakirələr aparın.



- Ön hissədə zəncirbənd lenti ilə işlənən ətəklərin hazırlanma ardıcılığına nəzər salın.



- Bir parça seçin.
- Nümunəni tərtib edərkən 42-44 ölçüyə uyğun bir şablondan istifadə etmək məsləhətdir.
- Arxa hissəsi ayrılmaz olmalıdır, buna görə də materialları yarıya bölün.
- Zəncirbənd lenti ilə iki ön hissədən başqa tərəflərin tərəflərini tikiyin. Sonra 40 sm zəncirbənd lenti uzunluğu götürün və tikiyin.
- Kəmərin sağ tərəfini ətəyin yuxarı sağ tərəfinə tikiyin.
- Aşağı hissəsini 1 sm qədər qatlayın və birbaşa tikişlə tikiyin.
- Mərhələlərin izahını yazın. Detalları kağızdan kəsin.
- Rollu oyun təşkil edin. Bir qrup müxtəlif çeşiddə ətəklərin satışını təşkil etsin. Digər qrup isə alıcı olsun. Üçüncü qrup müşahidələr aparsın. Sonra müzakirələr aparın.



- Qode ətəyin sadə ətək üzərində modelləşməsini çəkin, müzakirələr edin.

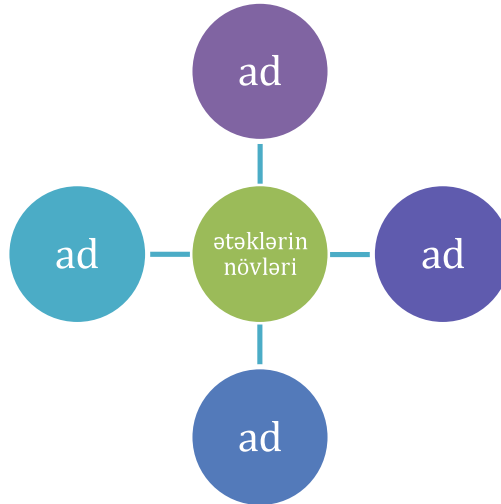


- Lövhədən asılmış ətək modellərinə uyğun əsas və köməkçi materialların seçimi haqqında yazın.

- İki qrupa bölünün. Hər qrup ayrılıqda şəkindəki alətlər haqqında bildiklərini yazsın. Yazılmış kağızları lövhədən asın. Hər qrup digər qrupun cavabını qiymətləndirsin.



- Maksi və midi ətəklərin təyinatı haqqında esse yazın.
- Hər tələbə ayrılıqda daha çox sevdiyi ətək modelinin eskizini çəksin.
- İki qrupa bölünün. Şaxələnməni tamamlayın. Cavabları lövhədən asın. Müzakirələr edin.





Qiymətləndirmə

- ✓ Ətək modalarını seçərkən insan fiqurasındakı hansı amillər nəzərə alınır?
- ✓ Qısa boylu arıq qızlar üçün hansı ətək modelləri uyğundur?
- ✓ Ətək hazırlanan zaman istifadə olunacaq parçaların dekatirlənməsi nə üçün lazımdır?
- ✓ Yarım dairəvi ətəklərin biçilməsi üçün hansı ölçüləri götürmək lazımdır?
- ✓ Dairəvi ətəklərin yarım dairəvi ətəklərdən fərqi izah edin.
- ✓ Qode ətəklərin növlərini bilirsinizmi?
- ✓ Ətəklərin aşağı kəsiyi necə işlənir?
- ✓ Ətəklərin bel yerinin işlənməsi modadan asılı olaraq necə dəyişir?
- ✓ Ətək kəsiklərinin kənarının hörməlməsində məqsəd nədir?
- ✓ Ətəklərin bağlama yeri necə işlənir?
- ✓ Beli rezinlə hazırlanan ətəklərin bağlama yerinə ehtiyac varmı?



TƏLİM NƏTİCƏSİ 3

Şalvarın tikilməsi ardıcılığını bilir və onu tikməyi bacarır.

3.1. Bədən tipinə uyğun şalvar modellərini seçir.

➤ Şalvar modelləri

Cinslər hər zaman dəbdə olan parçalardır. Cinslər çox rahat və əlverişli olduğu üçün gündəlik, ofis stilində ona çox yer veririk. Bədən ölçülərindən asılı olmayaraq (kök xanımların həddindən artıq dar şalvar geyinməsinə çıxmaq şərti ilə), cinslər hamıya yararlıdır.

Tökülən cins şalvarlar: Tökülən, bol cinslər kişilərə xas olan üslub olsa da, dəb ilahələrinin də sevdiyi modeldir. Cazibədar görünmək istəyən xanımlar onu dikdaban ayaqqabı ilə birləşdirə bilirlər. Həddindən artıq arıq xanımlar bu modeldən yan qaçsa, yaxşıdır. Arıq olduqları üçün tökülən model onların şıq və gözəl görünməsinə mane olur. Ancaq tökülən modelin çox bol olmayan variantlarını geyinə bilirlər (Şəkil 3.1).



Şəkil 3.1. Tökülən cins şalvarlar

Qara cins: Qara cinslər digərləri ilə müqayisədə daha əlverişlidir (Şəkil 3.2). Qara cinsləri özəl gecələrdə də geyinmək şansımız var. Düzgün seçilmiş köynək və ayaqqabı ilə qara cins şalvarı çox şıq hala salmaq olar. Həm də bu şalvarlarla zövqsüz görünmək şansı çox aşağıdır. Hər bir xanıma arıq və incə göstərməsindən isə ağızdolusu danışmağa gərək duymuram.



Şəkil 3.2. Qara cins şalvar

Enli balaqlar: Enli balaqlı şalvarlar artıq çəkini ustalıqla gizlədir, ayaqları daha uzun göstərir (Şəkil 3.3). Enli balaq cinslər çox arıq və kök xanımların da rahatlıqla geyinə biləcəyi modeldir. Bundan başqa, qarderobdakı klassik geyimlər siyahısına daxil olunur. Uzun görünmək istəyən xanımlar onu dikdaban ayaqqabı ilə tamamlanması mümkündür. Sadəcə ayaqqabının dabanının görünməməsinə diqqət edilməlidir.



Şəkil 3.3. Enli balaq cins şalvar

Hündür bel cinslər: Əgər beliniz çox incədirsə, bu tərz cinsləri qarderobunuza mütləq əlavə etməlisiniz (Şəkil 3.4). Ayaqları olduğundan uzun göstərən bu model bədən quruluşunu ideal şəkildə vurğulayır. Kök xanımlar isə daha boş modellərini geyinə bilərlər.



Şəkil 3.4. Hündür bel cins şalvar

Cırıq cins dəbi: Hər bədənə uyğun cırıq cins tapmaq çətin məsələ deyil. Sadəcə özünüə yaraşanı tapmaq bir qədər vaxtınızı ala bilər. Əgər ayaqlarınız qalındırsa, sadəcə iki dizin ortasında kiçik cırıqlar olan cinslər alın. Uzun və incə ayaqlarınız varsa, cırıqlar istədiyiniz böyüklükdə ola bilər. Arıq və balaca boy xanımsınızsa, cırıqlar nəzərə çarpmayacaq dərəcədə olmalıdır (Şəkil 3.5).



Şəkil 3.5. Cırıq cins şalvar

Dar və bədənə kip oturan cinslər: Dar cinslər rahatlığı və əlverişli olması ilə seçilir. Köynək uzun və boş olmaq şərti ilə dar cinsləri kök xanımlar da geyinə bilər. Bu cinslərin digər bir üstünlüyü ondan ibarətdir ki, onlar bütün ayaqqabı modelləri ilə uyğunlaşır. Bir-birilərini mükəmməl şəkildə vurğulayırlar (Şəkil 3.6).



Şəkil 3.6. Dar və bədənə kip oturan cinslər

Yamaqlı cinslər: Yamaqlı, üstü daş-qaşla bəzədilən cinslər də fərqli modeldir (Şəkil3.7). Lakin ayaqlarınız çox qısadirsə, diqqət çəkən bu cür modellərdən uzaq durmaqda fayda var.



Şəkil 3.7. Yamaqlı cins şalvar

3.2. Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsini təsnif edir.

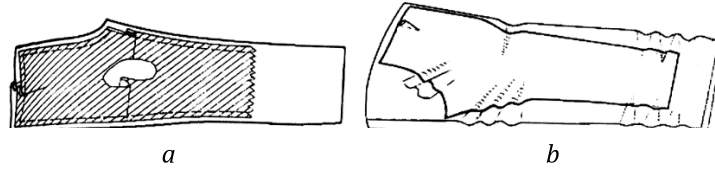
➤ Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsi

Konstruksiyasına görə şalvar kəmər, ilgək yeri və düymə yeri ilə birlikdə biçilən və ayrı biçilən, yan tikişli və yan tikişsiz (arxa və qabaq hissəsi bütöv biçilən), balağı manjetli və manjetsiz, cibləri müxtəlif yönəlişdə olur. Şalvarın əsas hissəsinin işlənməsi: xiştəklər, qasmalar və nəmlənib-isidilmə əməliyyatı daxildir. Şalvarın qabaq hissəsi müxtəlif fasonda hazırlanır: bir və ya iki xiştəklili, yaxud qasmalı olur. Bəzi modellərdə xiştəklə işlənən zaman şalvarın sol tərəfində saat cibi tikilir. Şalvarın qabaq hissəsinin kəsiyi ütülənir, yığma və qasma isə bir tərəfə yatırılır.

Kişi yun şalvarının qabaq hissəsinə diz yerinin dartılmasının və tez süzülüb yırtılmasının qarşısını almaq üçün ipək astarlıq parçadan astar salınır. Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın qabaq hissəsinin diz yerinə astar qoyulmur. Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsinin diz sahəsində üzdən 5-10 mm ensiz və balaqdan 150-200 mm qısa biçilir. Astarın balaq kəsiyi iki dəfə: əvvəlcə 7 mm, sonra isə 10 mm enində içəri qatlanır. Birinci qatlamadan kənarından 1-2 mm aralı universal maşında baxyalanır və ya qatlanmadan xüsusi maşında ilməklənir, yaxud astarın balağı xüsusi tərtibatla 4 mm dərinlikdə ziqzaqşəkilli kəsilir (Şəkil 3.8 a). Qabaq hissəyə salınan astarlıq parçanın sonra qısalması (əməliyyat zamanı və geyiləndə) üçün o, nəmlənib ütülənir, ya da Cs-371 KM+12-20 markalı düz yastıqlı universal presdə dekatirovka əməliyyatı aparılır. Qabaq hissənin sol tərəfində (əgər konstruksiyada varsa) miyança kəsiyindən 7-10 mm aralı yapışqanlı haşiyə qoyulur. Yapışqansız haşiyə isə astarla qabaq kəsiyin çevrilən tikişi ilə birlikdə azacıq dartılmaqla tikilir. Bu iş elə görülməlidir ki, haşiyənin ucu miyança çərtiyindən 20 mm aşağı düşsün. Haşiyəni miyançanın yalnız qövsvəri hissəsinin kənarına qoymaq olar. Belə olduqda haşiyənin ucu çərtikdən 30-50 mm yuxarıya keçməlidir.

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

Astarın bel yeri kəsiyində qabaq hissənin xiştək və qasmalarına müvafiq qasma əldə edilir və bəndlənir (Şəkil 3.8). Konstruksiyaya uyğun astarla qabaq hissələrin kəsiklərini ilməklədikdə yan və addım kəsiyinin yuxarısında, bütün eni boyu astandan 10 mm dərinliyində boşluq payı, yəni qasma qoyulur (Şəkil 3.8 b) və yaxud da astar qabaq hissəyə oturdurulur.



Şəkil 3.8. Şalvarın qabaq hissəsinin işlənməsi

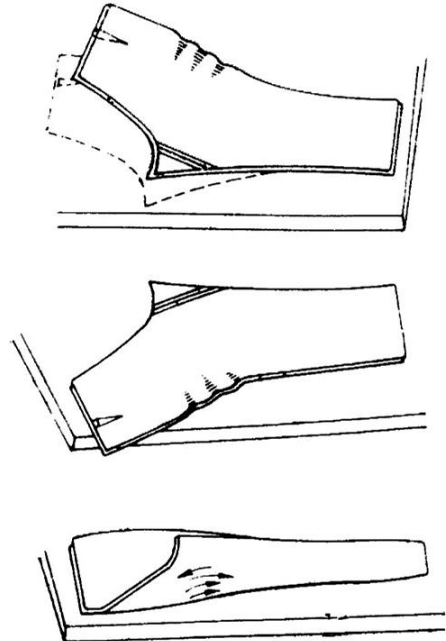
➤ Şalvarın arxa hissəsinin hazırlanması

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

Şalvarın arxa hissəsinə lazımi həcmi forma nəmlənib-isdilmə əməliyyatı hesabına verilir. Şalvarın model və konstruksiyasından (dar, gen) asılı olaraq, hissələrin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı, eləcə də şalvarın əsas hissəsindəki əməliyyatlar müxtəlif tərzdə aparılır.

Nümunəvi konstruksiyalı və orta enlilikdə olan şalvarın arxa hissəsinin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı belə yerinə yetirilir:

- Əl ilə icra edildikdə – arxa hissələr üz-üzə qoyulub addım kəşiyi işçiyə tərəf və bel yerinin kəşiyi sol tərəfə olmaqla nəmlənib-isdilmə əməliyyatı aparılır (Şəkil 3.9);
- Əməliyyat zamanı oturacaq kəşiyi (aşağıdan) 20-30 mm dartılır;
- Addım kəşiyinin yuxarısında əmələ gəlmiş boşluq şalvarın eninin yarısına qədər ütülənib yox edilir;
- Dartılma və ütülənmə şalvarın arxa hissəsinin hər iki tərəfində eyni formada aparılır (Şəkil 3.9);
- Şalvarın arxa hissəsinə tamamlayıcı forma verilir, sonra ayrı-ayrılıqda hər iki (üz tərəfi içəri olmaqla) yan və addım kəşikləri bərabərləşdirilir, qatlanır, həmin yerin yuxarı hissəsi ütülənir və boşluq yox edilir (Şəkil 3.9).



Şəkil 3.9. Şalvarın arxa hissəsinin nəmlənib-isdilmə ilə işlənməsi

Çox ensiz modelli şalvarın qabaq hissəsinə də müəyyən forma vermək lazımdır. Bu məqsədlə o, yan və addım kəsiyinin diz xəttindən 12-15 mm aşağı dartılmalıdır. Əməliyyat şalvarın qabaq hissəsinin hər iki tərəfində eyni vaxtda aparılır, alınmış forma möhkəmləndirilir.

Yan kəsiyini dartanda addım kəsiyi tərəfi hamar yatmalıdır. Dartılmadan sonra qabaq hissənin kəsiyi aralanır və sonrakı əməliyyat hər birində ayrı-ayrılıqda aparılır. Qabaq hissənin üz tərəfi içəri olmaqla şalvarın addım və yan kəsiyi azacıq bərabərləşdirilir və iki qatlanır. Bu halda addım kəsiyinin miyança hissəsi yan kəsikdən 12-20 mm aralı keçməlidir. Sonra hissənin qatı ütülənir, diz xəttindən balağa qədər olan boşluqlar ütülənərək yox edilir və hamar qat xətti əldə etməklə şalvarın qabaq hissəsinə lazımi forma verilir.

Şalvarın qabaq və arxa hissəsinin nəmlənib-isdilmə əməliyyatı avadanlıq olmadığı halda ütü ilə aparılır.

Şalvarın qabaq hissədəki balaq tərəfi və arxa hissəsinə Cs-371 KMD-4+22-105 H markalı xüsusi yastığı olan pnevmatik presdə ütülədikdə (üz tərəfləri içəri olmaqla) presin xüsusi formalı alt yastığının üzərinə qoyulur və presləndikdən sonra şalvarın hissələrində lazımi forma alınır.

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

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

3.3. Şalvarın miyançasının zəncirbəndlə və kəmər yerinin işlənməsini nümayiş etdirir.

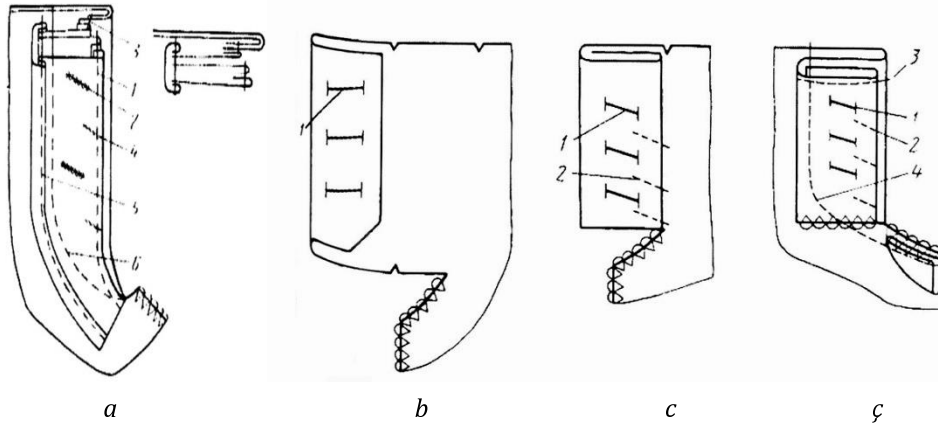
➤ Şalvarın miyançasının işlənməsi

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

İlgək yerinin hazırlanması. İlgək yeri calaqlı olduqda 7 mm enində tikilir, sonra tikiş açılaraq ütülənir və səliqəyə salınır. İlgək yeri xarici kəsiyi boyu çevrilən tikişlə universal maşında (xüsusi tərtibatla) əsas parçadan 1,5 mm kant almaq üçün kəsik 4-5 mm enində içəri qatlanaraq baxyalanır (Şəkil 3.10, a, tikiş – 1).

Qulfik adi qaydada hazırlandıqda xarici kəsiyi boyu astarla üz-üzə qoyulub çevrilən tikişlə 4-5 mm enində işlənilir, sonra çevrilərək səliqəyə salınır və astar tərəfdən 2 mm məsafədə, əsas parçadan 1,5 mm enində kant alınmaqla baxyalanır. İlgək yeri üzərində köməkçi ülgü ilə ilgəklərin yeri və yönəlişi qeyd edilir. İlgək ilgək yerinin qırağından 10 mm aralı xüsusi maşında ilməklənir (tikiş – 2), ilgəyin yönəlişi ilgək yerinin kənarına nisbətən maili, yaxud ona perpendikulyar olur. İlgəyin uzunluğu düymənin diametrindən 5 mm artıq olmalıdır. İlgəyi tərtibatın köməyi ilə, onun yerini qeyd etmədən də ilməkləmək olar.

Şalvarın qabaq hissəsinin sol miyança kəsiyinə çevrilən tikişlə astar calanır və eyni zamanda haşiyə qoyulur (tikiş – 3). Kənar ütülənib yatızdırılır və əsas parçadan 4-5 mm enində kant alınır. Sonra hazır qulfikin astarlı tərəfi miyança astarının üzərinə elə qoyulur ki, o qulfikin tikilməmiş (içəri kəsiyi) kənarından 4 mm qırağa çıxmış olsun. Bundan sonra ilgək yerinin içəri kəsiyi miyançanın astarı ilə birlikdə universal maşında tərtibatın köməyi ilə haşiyələnir (Şəkil 3.10 a, tikiş – 5) və ya ilgək yerinin içəri kəsiyi xüsusi maşında ilməklənir (Şəkil 3.10 b). Bu əməliyyatı miyançanın astarı ilə birlikdə 4 mm enində çevrilən tikişlə də yerinə yetirmək olar. Sonra hazır ilgək yeri astar tərəfdən ütülənir. Bəzək tikişi şalvara kəmər kəsiyindən başlayaraq əsas parçanın üstündən salınır (tikiş – 6).



Şəkil 3.10. İlgək yerinin işlənilməsi

İlgək yerinin astarı qabaq hissə ilə birlikdə (bütöv) biçilə bilər (Şəkil 3.10, b, c, ç). Belə olduqda qulfiqin xarici kəsiyi çərtikdən qabaq hissənin üz tərəfinə qatlanır (Şəkil 3.10 b) və ilgəklər ilməkləndikdən sonra (tikiş - 1) o ikinci çərtikdən yenidən üz tərəfə qatlanır (Şəkil 3.10, c) və ilgəklərə paralel astarla ilgək yeri universal maşında ilgəklərin arasından 7-10 mm uzunluğunda irəli-geri tikişlə bir-birinə bəndlənir (tikiş - 2). Bu halda astarın xarici kənarı ilgək yerinin kənarından 5 mm qırağa çıxmalıdır. Sonra hazır ilgək yeri qabaq hissənin içəri tərəfinə qatlanır və ütülənir. Kəmər kəsiyində işlənmiş ilgək yeri və astar 5 mm enində tikişlə bəndlənir (Şəkil 3.10, ç, tikiş - 3), sonradan (düymələnmə yeri hazır olduqdan sonra) miyança baxylanır (tikiş - 4).

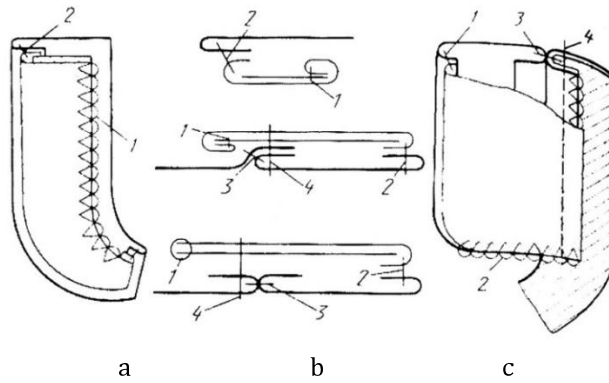
İlgək yerini qabaq hissənin diz astarı ilə birlikdə də icra etmək olar (yüksək qruplu parçadan tikilən şalvardan başqa). Belə olduqda astar qabaq hissəyə ilgək yeri hazırlandıqdan sonra birləşdirilir. İlgək yerinin xarici kəsiyi qabaq hissənin sol tərəfinin astarı ilə qabaq hissənin çərtiyinə qədər 4-5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

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

Düymə yerinin işlənilməsi. Düymə yeri calaqlı olduqda 7 mm enində tikişlə calanır, tikiş açılıb ütülənir. Düymə yerinin möhkəm olması üçün ona yapışqanlı ara materialı və ya astar qoyulur, yaxud da korsaj lenti ilə işlənir. Ara materialı ilə astarın içəri kəsiyi birlikdə ilməklənir (Şəkil 3.11, a) və ya düymə yeri astarla çevrilən tikişlə birləşdirilir (Şəkil 3, 11 b, tikiş - 1). Düymə yeri xarici və aşağı kəsiyi astarla çevrilən tikişlə düymə yeri tərəfindən işlənir (Şəkil 3.11 a, tikiş - 2). Aşağı küncdəki tikiş payını 3 mm saxlamaqla artıq hissə kəsilir. Çevrilən tikişlə işlənmiş düymə yeri üz tərəfə çevrilir, əsas parçadan kant əldə etməklə ütülənir.

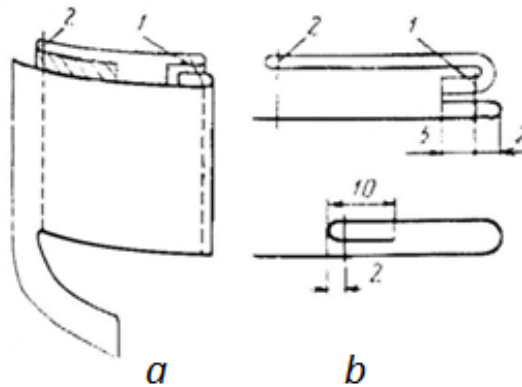
Əgər düymə yeri hazırlanarkən astar əvəzinə korsaj lentindən istifadə olunarsa (Şəkil 3.11 c), onda düymə yeri xarici kəsiyi çevrilən tikişlə (tikiş – 1), onun aşağı qövsvari kəsiyi ilməklənməklə işlənəcəkdir (tikiş – 2). Düymə yerinin xarici kəsiyini korsaj lentə yapışdırıcı tikişlə də baxyalamaq olar.

Ayrı biçilmiş düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə, düymə yeri tərəfdən kəmər kəsiyindən başlayaraq (kəmər kəsiklərini bərabərləşdirməklə) çərtiyə kimi calanır, bu halda düymə yeri astarı kənarlaşdırılır (Şəkil 3.11, b, tikiş – 3). Düymə yerinin calama tikişi ütülənib açılır (Şəkil 3.11, b, c) və ya ütülənib yatızdırılır (Şəkil 3.11 c). Düymə yeri astarını bəndləmək üçün düymə yeri tərəfdən və ya qabaq hissədən astarı düzəltməklə aşağıya kimi baxyalanır (Şəkil 3.11 b, c, tikiş – 4).



Şəkil 3.11. Ayrı biçilmiş düymə yerinin işlənilməsi

Şalvarın qabaq hissəsində düymə yeri bütöv biçildikdə və ya düymə yeri astarı da qabaq hissə ilə birlikdə biçildikdə aşağıdakı ardıcılıqla işlənir: düymə yeri payının xarici kəsiyi astarlıq parçadan olan bir və ya iki qat qatlanmış köbə ilə çevrilən tikişlə işlənir (Şəkil 3.12, a, b, tikiş – 1), yaxud universal maşınla qapalı kəsikli yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir.



Şəkil 3.12. Bütöv biçilən düymə yerinin işlənilməsi

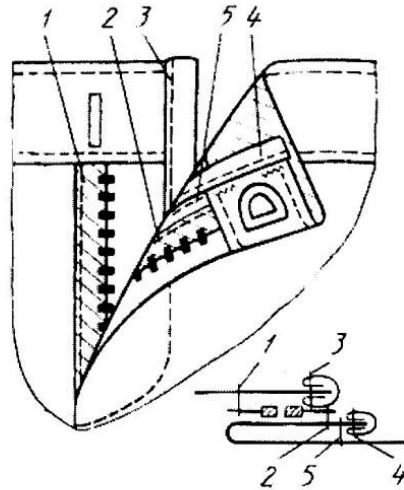
Əgər düymə yeri bir qat astarla işlənmiş olarsa, düymə altını möhkəmlətmək üçün astarın içəri qatlama payını enli götürmək lazımdır ki, o, düymənin altına düşsün. Astarın içəri qatı qabaq hissəyə kəmərkəsiyindən çərtiyə kimi baxyalanır (tikiş – 2).

Düymə yeri qabaq hissədə astarla bütöv biçildikdə (Şəkil 3.12, b) astarın qatlanma payı çərtikdən içəri tərəfə qatlanır və onun içəri kəsiyi də içəri qatlanaraq şalvarın qabaq hissəsinə baxyalanır. Bu əməliyyat qatın çərtiyə müvafiq dəqiq qatlanması yoxlanıldıqdan sonra icra edilir.

➤ Şalvar miyançasının zəncirbəndlə işlənməsi

Bu üsulun tətbiqi texnoloji əməliyyatın azalmasına geniş imkanlar yaradır. İlgək yeri və düymə yeri hazırlamağa, ilgək açmağa və düymə tikməyə məşin tələb olunmur. Bunun sayəsində istifadə olunan parça qatının sayı azalır, qovşaqlar nazikləşir və iqtisadi fayda əldə edilir.

Şalvarın qabaq hissəsində ilgək yeri və düymə yeri ayrı və ya bütöv biçildikdə də zəncirbənddən istifadə edilir. İndi, əsasən, şalvarın miyançasında ilgək yeri, düymə yeri və qabaq hissədə cibin köbəsi bütöv biçilir. Elə bu səbəbdən də bu növ biçim konstruksiyası **texnologiyalı** hesab olunur.

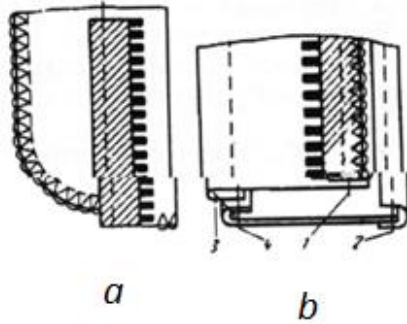


Şəkil 3.13. Qabaq hissədə qulfik və düymə yeri bütöv biçilən düymələnmə yerinin zəncirbəndlə işlənməsi

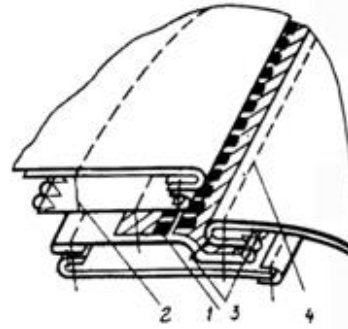
Qabaq hissədə ilgək yeri və düymə yeri bütöv biçilən miyançasının zəncirbəndlə işlənməsi şəkil 3.13-də göstərilmişdir. Zəncirbəndin tərəfləri ayrı-ayrılıqda ilgək yerinə və düymə yerinə baxyalanır (tikiş – 1 və 2). Yaxud sağ tərəfdə düymə yerində kəmərkəsiyindən miyançasının aşağı hissəsindəki çərtiyə qədər düymə yeri payında dərinliyi 4-5 mm

olan qasma düzəldilir, zəncirbənd tesması həmin qasmaya qoyulur və qasma qatından 1-2 mm enində, kəmər kəsiyindən başlayaraq aşağıdakı çərtiyə kimi baxyalanır. Zəncirbəndin kəmər kəsiyindəki ucu, qabaq hissənin astarı kəmər kəsiyində 5 mm enində universal maşınla bəndlənir. Yaxud düymə yerinin içəri kəsiyinə çevrilən tikişlə astar calanır. Bu halda kəmərin ucu da həmin astarla çevrilən tikişlə işlənir. Astar üz tərəfə çevrilir. Bu qayda ilə sol tərəf də işlənir və ya sol tərəfdə qulfikin içəri kəsiyi haşiyələnir (Şəkil 3.13, tikiş – 4). Sonra kəmər calanır. Düymələnmə yerinə metal qarmaq və ilgək sıxılaraq bərkidilir. Düymə yeri və qulfik kəmərlə birlikdə haşiyələnir (tikiş – 3, 4). Qabaq hissənin sol tərəfi (qulfiki əvəz edən yer) elə qatlanır ki, zəncirbəndin dişli tərəfi ilə qatın arasında 15 mm məsafə qalsın, sonra baxyalanır (tikiş – 5). Bu həm də bəndləmə tikişi olur.

İlgək yeri və düymə yeri ayrı biçilmiş düymələnmə yerində zəncirbənd lenti bu ardıcılıqla (Şəkil 3.14) işlənir: rulondan (və ya hazır zəncirbənd) yönəldici vasitəsi ilə gələn zəncirbənd qulfikin üz tərəfinə üzü aşağı baxyalanır (Şəkil 3.14, a), zəncirbəndin o biri tağı düymə yerinin içəri kəsiyinə üzü yuxarı universal maşınla baxyalanır (Şəkil 3.14, b, tikiş – 1). Sonra zəncirbənd açılır (aralanır), düymə yeri astarının içəri kəsiyi parça olmayan ara materialı ilə birlikdə haşiyələnir (Şəkil 3.14, tikiş – 2). Düymə yeri xarici kəsiyi astarla çevrilən tikişlə işlənir (tikiş – 3). Sonra çevrilərək tikiş səliqəyə salınır, düymə yerindən 1-2 mm enində kant əldə etməklə baxyalanır (tikiş – 4).



Şəkil 3.14. Ayrı biçilmiş ilgək və düymə yerinin zəncirbəndlə işlənilməsi



Şəkil 3.15. Ayrı biçilmiş ilgək və düymə yerinin zəncirbəndlə yığılması

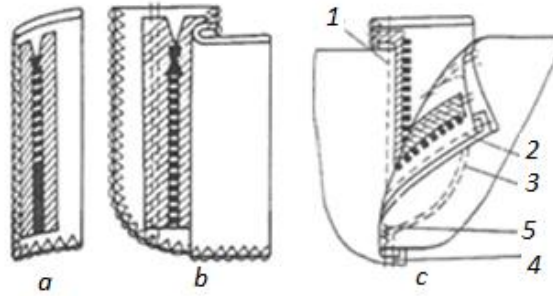
Düymələnmə yerində hissələr aşağıdakı ardıcılıqla birləşdirilir: şalvarın sol qabaq hissəsinə tərtibatın köməyi ilə ilgək yeri zəncirbəndin tesması ilə birlikdə 2 mm enində eyni vaxtda calanır (Şəkil 3.15 tikiş – 1). Tesma eyni zamanda calandığı üçün ilgək yerinin calanma tikişinin sonradan baxyalanmasına ehtiyac qalmır. İlgək yerinin qalınlığını azaltmaq üçün onun calanma tikişi ütülənib açılır və ütülənərək yatızdırılır. İlgək yerinin üzərindən vurulan bəzək baxyası kəməri kəmər yerinə birləşdirildikdən sonra icra edilir (Şəkil 3.15, tikiş – 2).

Düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə, miyançanın aşağı hissəsindəki çərtiyə müvafiq olaraq yerləşdirilib bərkidici-ilməkləyici maşınla calanır (Şəkil 3.15, tikiş – 3). Sonra şalvar çevrilir, düymə yeri astarı səliqə ilə 2 mm enində tikişlə baxyalanır (tikiş – 4). Bu əməliyyat şalvarın kəməri işləndikdən sonra icra edilir.

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

➤ Cins parçadan hazırlanan şalvarda düymələnmə yerinin zəncirbəndlə işlənilməsi

Düymələnmə yerini bu variantda işlədikdə zəncirbənd yığılmış, qulfik və düymə yeri isə ayrı biçilmiş halda olur. Bəndin tesmasının kənarından 3 mm məsafədən iki iynəli maşınla baxyalanır. Düymə yeri uzununa iki qatlanır, kəsikləri bərabərləşdirilir, həmin kəsiyin üzərinə zəncirbənd üzə aşağı qoyulur və birlikdə ilməklənir. İlməkləməni asanlaşdırmaq üçün zəncirbəndin bəndi lazımı istiqamətdə hərəkət etdirilir (Şəkil 3.16, a). Sonra qulikin xarici kəsiyi ilməklənir. Düymə yerinə calanmış zəncirbənd çərtiyə müvafiq olaraq ilgək yeri ilə üz-üzə qoyulur, ilgək yerinə tikiləcək zəncirbənd iki iynəli maşınla tesmanın kənarından 3 mm məsafədən baxyalanır (Şəkil 3.16, b).



Şəkil 3.16. Cins parçadan hazırlanan şalvarın düymələnmə yerinin işlənilməsi

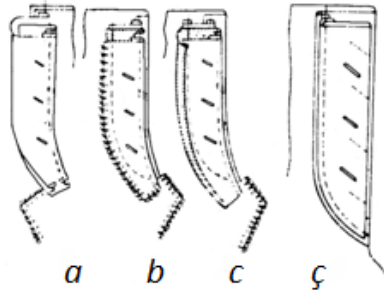
Düymə yeri şalvarın sağ qabaq hissəsinə tərtibatlı universal maşınla 2 mm enində kəsiyi qapalı qatlama tikişlə baxyalanır (Şəkil 3.16 c, tikiş – 1). İlgək yeri şalvarın qabaq hissəsinin sol tərəfinə eni 2 mm olan qapalı kəsikli yapışdırıcı tikişlə calanır (tikiş – 2), düymələnmə yerində kəsiyin çərtiyə dəqiqləşdirilir və şalvarın sol qabaq hissəsində ilgək yerinin üst bəzək tikişinin (baxyasının) yeri müəyyənləşdirilir. Düymə yeri içəri tərəfə qatlanır, iki iynəli maşınla bəzək tikişi ilə baxyalanır (tikiş – 3).

Qabaq hissələrin orta kəsikləri şalvarın sol qabaq hissəsinin kəsiyini qatlamaqla iki iynəli maşınla yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir (tikiş – 4). Miyançanın sonuna üz tərəfdən bəndləyici maşınla iki bənd vurulur (tikiş – 5).

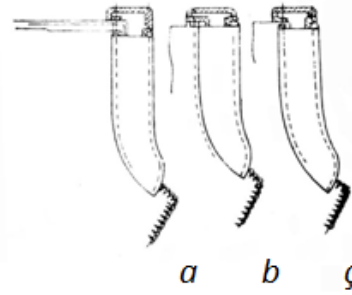
➤ Şalvarın əsas hissələrinin birləşdirilməsinin bəzi xüsusiyyətləri

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

İlgək yeri astarın üzərinə elə qoyulur ki, onun xarici kənarı astarın tikişindən 2 mm-ə qədər kənara çıxsın. Sonra ilgək yerində ilgəklərin arası ilə 7-10 mm uzunluğunda üç dəfə təkrar tikişlə astara bəndlənir. Bənd tikişi ilgəyin yönəlişinə paralel olmalıdır (Şəkil 3.17, a, b).



Şəkil 3.17. İlgək yerinin miyançaya birləşdirilməsi



Şəkil 3.18. Düymə yerinin miyançaya birləşdirilməsi

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

İçəri kəsiyi çevrilən tikişlə işlənmiş ilgək yerindən istifadə edildikdə miyançanın astarı içəri tərəfə qatlanır və ütülənir. Bu zaman elə etmək lazımdır ki, miyança astarının baxya tikişi salındıqda onun altına düşsün. İlgək yerinin astara bəndlənməsi və miyança baxyasının salınması isə yuxarıda göstəriləndi kimi (Şəkil 3.17, c).

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

Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarında astarla bütöv biçilən ilgək yeri miyançanın astarına birləşdirilir. Qabaq hissə ilə bütöv biçilən ilgək yeri və miyança astarının kəsikləri xüsusi tərtibatın köməyi ilə içəri qatlanır, miyança astarının qatlanan kənarından 1-2 mm məsafədə tikilir. Daha sonra ilgək yeri miyança astarının üzərinə ilgəklərin arası ilə bəndlənir və yuxarıda göstəriləndi kimi baxyalanır (Şəkil 3.17, c).

Düymə yeri şalvarın qabaq hissəsinə düymə yeri tərəfdən 7 mm enində tikişlə, kəmər kəsiyindən başlayaraq miyança kəsiyinin çərtiyinə qədər tikilir. Əgər saat cibi sağ tərəfdə olacaqsa, onda cibin astarı da tikilir (Şəkil 3.18, a). Sonra düymə yerinin tikişi açılır, yaxud düymə yeri tərəfə ütülənir (bu halda miyança ilməklənmir). Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın düymə yerinin tikişi səliqəyə salınır və düymə yeri tərəfə qatlanır (Şəkil 3.18, b, c).

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

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

➤ **Kəmər bel kəsiyinə birləşdirilməsi**

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

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

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

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

Kəmər şalvarla birləşdirdikdən sonra kəmər calağının tikişi kəmərciyin eni qədər sökülür və kəmərciyin tikilməsi üçün yer açılır.

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

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

Kəmər şalvarın bel kəsiyinə ikiiynəli xüsusi maşında birləşdirildikdə əvvəlcə ilməkləyici və ya universal maşında 4-5 mm enində seyrək tikişlə, yarım kəmər hissələri

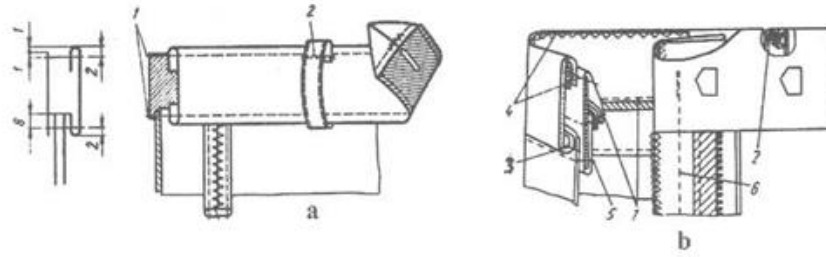
və ya bu məqsədlə biçilən bütöv kəmər lent kimi birləşdirilir. Pambıq parçadan olan şalvarların yarım kəmərlərinin orta kəsiyi azı 10 mm tikiş payı saxlamaqla tikilir.

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

Tikiş ütü, PPU-1-02+PBŞ-Q+UP-1 və ya başqa markalı xüsusi yastıqlı preslə açılır.

Pambıq parçadan hazırlanan xüsusi və idman şalvarlarının addım kəsikləri 7-8 mm enində tikilir, eyni zamanda kəsik ilmələnir, bağlı və yaxud qapalı tikişlə, ya da bayağı tikişli xüsusi maşında bağlı kəsikli yapışdırıcı tikişlə icra edilir.

Kəmər birləşdirilməzdən əvvəl işi asanlaşdırmaq üçün eyni zamanda yan cibin, saat cibinin və qabaq hissənin astarı (astarlı şalvarda), eləcə də onun qasmaları qabaq hissənin bel kəsiyinə 5 mm enində tikilir. Yun parçadan hazırlanan kişi şalvarlarının kəmərinə korsaj lenti ilə işlədikdə 852x32 sinif ikiyənəli maşından, şalvar pambıq parçadan olduqda isə 852x38 sinif ikiyənəli xüsusi maşından istifadə edilir (Şəkil 3.19, a). Bunun üçün kəmər, korsaj lenti və ya astar qabaqcadan kasetə dolanmalıdır. Kəmərin yuxarı və aşağı kəsiyi xüsusi tərtibatın köməyi ilə 7-10 mm enində içəriyə qatlanır (Şəkil 3.19, b, tikiş – 1). Kəmər, korsaj lenti (və ya astar) və kəmər körpüsünün (əgər modeldə varsa) ucları 2-4 mm boşluq payı saxlamaqla bel yerinə eyni zamanda tikilir. Kəmərdən astar tərəfə 1-2 mm enində kant alınır (Şəkil 3.19, a, b). Kəmər astarlıq parça ilə hazırlanıqda astarın yuxarı və ya aşağı kəsiyi kəmərin özü kimi içəri qatlanır. Kəmərin ucu 7 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir və üz tərəfə çevrilərək ütülənir. Bu halda çevrilən tikiş kəmərin (uzununa istiqamətdə) ortasına düşməlidir. Bundan sonra kəmərin ucu 2 mm məsafədə iki irəli-geri tikişlə universal maşında bərkidilir, yaxud ona xüsusi bəndləyici maşında bənd vurulur. Kəmərin bir ucunda, modeldə nəzərdə tutulduğu halda isə hər iki ucunda ilgək açılır (Şəkil 3.19, a). Kəmər şalvarın bel kəsiyinə tərəf yatırılır. Kəmərin yuxarı kəsiyi 7 mm enində içəriyə qatlanır, üzərinə korsaj lenti qoyulur və yuxarı tərəfdən 1 mm aralı tikilir. Kəmərdən 1-2 mm enində kant düzəldilərək kəmər tikişindən 2 mm yuxarı üz tərəfdən baxyalanıqda korsaj lentinin aşağı kəsiyi də ona birləşir (Şəkil 3.19, b, tikiş – 5). Kəmərin ucları ikiyənəli maşında birləşdirilən kəmərdə olduğu kimi işlənilir.



Şəkil 3.19. Şalvarın bel kəsiyində kəmərin işlənilməsi

Kəmər şalvara birləşdirildikdə körpünün aşağı ucu (çərtiklərə müvafiq) kəmərlə arxa və qabaq hissələrin, yuxarı ucu isə kəmərlə kəmər astarının arasına qoyularaq (boşluq payı qoymaqla) onlarla birlikdə tikilir (Şəkil 3.19, a, körpü – 2). Bundan başqa, körpü enli olduqda onun yuxarı ucu içəri qatlanır, kəmərin yuxarı kənarına üz tərəfdən, üç təkrar tikişlə universal maşında, ensiz olduqda isə hər iki ucu bəndləyici xüsusi maşında bərkidilir. Kəməri bağlamaq üçün (kəmər şalvarın yuxarı kəsiyinə birləşdirildikdən sonra) onun ucunda xüsusi alətlə qarmaq və ilgək qoyulur. Qarmaq kəmərin sol hissəsinə astar tərəfdən, çevrilən tikişdən geydirilərək şablon vasitəsilə onun ucuna bəndlənir. İlgək isə kəmərin sağ hissəsinə üz tərəfdən qoyulur və astar tərəfdən metal lövhə ilə bərkidilir (Şəkil 3.20).

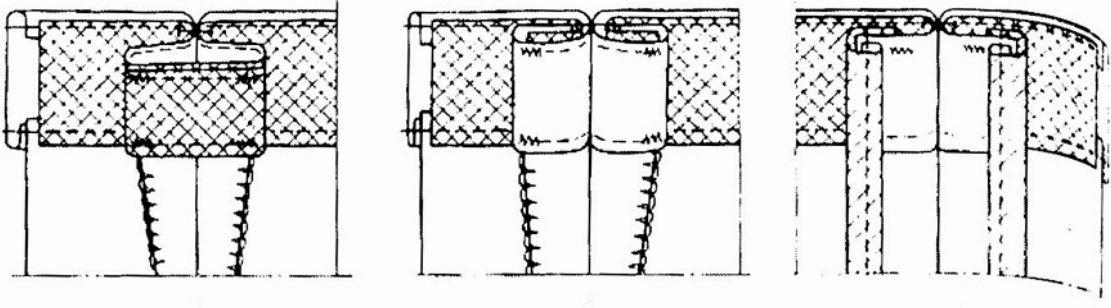
Şalvarın orta kəsiyində tikiş payı çox enli saxlanıldıqda oturacaq tikişi açılır və korsaj lentinin ucu içəri qatlanır (Şəkil 3.20). Bu zaman o, tikiş payının altına düşməlidir. Sonra həmin yer xüsusi maşında bəndlənir. Kəmər və korsaj lenti bütöv olduqda onlar tikiş payının eni qədər kəmərin içinə yatırılır və yuxarıda göstərilən qaydada işlənilir.

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

korbucaqlı tərəfləri addım tikişlərinə, itibucaqlı tərəflərinin biri miyança bəndinə, digəri isə oturacaq tikişinə bəndlənir. Əməliyyat universal maşında və ya xüsusi bəndləyici maşında yerinə yetirilir.

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

Kəmər kəsiyi ardıcıl-paralel üsulla işləndikdə kəmər və korsaj eyni vaxtda birləşdirilir.

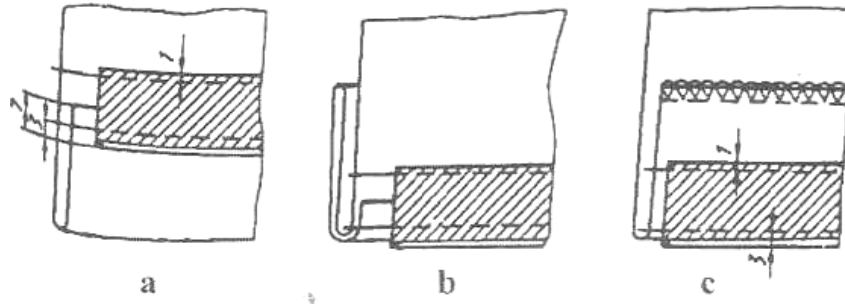


Şəkil 3.20. Şalvarın kəmər kəsiyində orta tikişin işlənilmə üsulları

➤ Şalvar balağının işlənilməsi

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

Balaq kəsiyindəki sapların sökülməməsi üçün o, ilməklənir (Şəkil 3.21 c) və ya köbə ilə haşiyələnir. Balağın möhkəmliyini artırmaq üçün onun qatlanma payına dairə boyu xüsusi tesma tikilir (Şəkil 3.21, a, b, c). Bu zaman o, balaqdan 1-2 mm kənara çıxmalıdır. Addım kəsiyində qalınlıq alınmasın deyə tesmanın ucu addım kəsiyindən 10-15 mm arxa hissə tərəfdən başlanmalıdır. Tesmanın ucları 10-15 mm uzunluğunda üst-üstə qoyulur, 5-7 mm içəri qatlanır və düzbucaqlı şəkildə tikilir. Qatlanma payının kəsiyi qeyd edilən xətdən gizli tikişli xüsusi maşında içəri tərəfdən basdırılır. Balaq kəsiyi xüsusi tesma (və ya köbə) ilə işləndikdə onun yuxarı kənarındakı basdırma əməliyyatı da kəsiyi ilməklənən balaqda olduğu kimi aparılır. Köbə astarlıq parçadan qoyulduqda 5-6 mm enində çevrilən tikişlə işlənilir. Sonra köbənin kəsiyi 7 mm içəri qatlanır və gizli tikişli xüsusi maşında basdırılır.



Şəkil 3.21. Şalvarın balağının işlənməsi

Balaq manjetli olduqda (Şəkil 3.21, a) ona 1-2 mm kənara çıxmaqla 5-7 mm məsafədə tesma tikilir. Sonra balaq qeyd edilmiş xətdən içəri qatlanır və universal maşında tesmanın qırağından 1-2 mm aralı tikilir. Tesmanın qalın kənarı eyni ölçüdə, kant şəklində manjetin qatlanma payından 1-2 mm kənara çıxarılır. Manjet şalvarın üz tərəfinə qatlanır və köklənir.

Pambıq parçadan hazırlanan şalvarın balağına tesma tikilmir. Balaq kəsiyi qatlayıcı alətin köməyi ilə və ya əllə qeyd edilmiş xətdən 10 mm içəri qatlanır. Ondan 1 mm aralı (bu zaman yan və addım tikişi bir-birinə uyğun gəlməlidir) tikilir. Əsasən, pambıq parçadan olan şalvarlarda manjet ikiqat olduğu üçün qatlanma payına 25 mm əlavə edilir. Manjet şalvarın balağı üz tərəfə qatlanmaqla alınır. Manjetin eni modelin texniki təsvirində göstərilədiyi kimi olmalıdır (Şəkil 3.21, a). Manjet yan və addım tikişinə universal maşında iki irəli-geri tikişlə, 10 mm uzunluğunda bəndlənir. Yamşaq (manjetsiz) balaqda yan kəsikləri birləşdirildikdə çərtiklər arasındakı məsafə tikilməmiş saxlanılır. Sonra yan tikiş açılır və ütülənir. Balaq qeyd edilmiş xətdən üz tərəfə qatlanır (yuxarı və aşağı çərtikləri gözləməklə) və çevrilən tikişlə 10 mm enində işlənilir. Yan kəsiyin künclərindəki artıq hissə kəsilir, tikiş səliqəyə salınır, küncləri çevrilərək düzəldilir. Balağın qatlanma payının kəsiyi 10 mm içəri qatlanaraq universal maşında tikilir. Qalın parçalardan hazırlanan şalvarın balağı köbə ilə xüsusi tərtibatlı universal maşında haşiyələnir və ya xüsusi maşında ilməklənir. Tikiş qatlanma yerindən, yaxud haşiyənin kənarından 1-2 mm və ya ilməklənmiş kənarından 5 mm aralı salınır. Yamşağın kənarı xüsusi və ya universal maşında ikiqat tikişlə (şalvarın balağına paralel, 10 mm uzunluğunda) bəndlənir.

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

3.4. Şalvarı texnoloji ardıcılıqla hazırlayır.

➤ Klassik qadın şalvarının hazırlanma texnologiyası

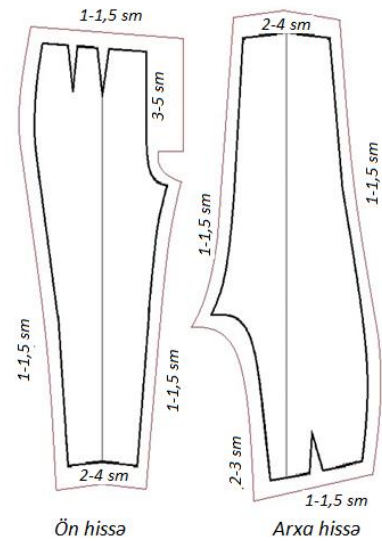
Bir qayda olaraq, klassik qadın şalvarı kostyumun parçasından hazırlanır. Parça tez və yaxşı ütüləmə qabiliyyətinə malik olmalıdır, gigiyenik tələblərə cavab verməlidir (Şəkil 3.22). Əsas parçadan əlavə, astarlıq parça, yapışqanlı araqaatı materialı, zəncirbənd lenti (parçanın rənginə uyğun), sap lazımdır.



Şəkil 3.22. Şalvarlıq parça

Parçanı üz hissə içəri olmaqla iki lay səririk. Parçanın tərs üzünə kağızdan kəsilmiş şalvar hissələri (ülgü) əriş sapı istiqamətində yerləşdirilir. Ülgünün kontur xətləri yan və addım kəsiklərində 1-1,5 sm, aşağı kəsiyində isə 2-4 sm tikiş payı qoymaqla çəkilir. Oturacaq kəsiyində 2-3 sm, bağlama yerində 3-5 sm, bel kəsiyində 1-1,5 sm tikiş payı qoyulur (Şəkil 3.23).

Əgər parça xovlu, naxışlıdırsa xovun istiqaməti və naxışın istiqaməti nəzərə alınmalıdır. Ön və arxa hissə bir istiqamətdə (xovun, naxışın istiqamətində) sərilməlidir (Şəkil 3.24).



Şəkil 3.23. Şalvarın əsas hissələri



Arxa yarım hissə 2 ədəd

Ön yarım hissə 2 ədəd

Şəkil 3.24. Şalvarın parça üzərində yerləşdirilməsi

İlk öncə əsas hissələr (iki ön, iki arxa hissə) biçilir (Şəkil 3.25).



Şəkil 3.25. Biçilmiş ön və arxa hissələr

Qeyd edilmiş yerdən (arxa yarım hissədə) qarsaqlar köklənir (Şəkil 3.26).



Şəkil 3.26. Arxa yarım hissədə qarsağın köklənməsi

Arxa yarım hissədə qarsaq tikilir(Şəkil 3.27).



Şəkil 3.27. Arxa yarım hissədə qarsağın tikilməsi

Qarsaqlar orta xəttə tərəf yatızdırılıb ütülənir (Şəkil 3.28).



Şəkil 3.28. Qarsağın ütülənməsi

Daha sonra ön yarım hissənin qarsaqlarını köklənir (Şəkil 3.29).



Şəkil 3.29. Ön yarım hissədə qarsaqların köklənməsi

Ön yarım hissədə qarsaqlar tikilir (Şəkil 3.30).



Şəkil 3.30. Ön yarım hissədə qarsaqların tikilməsi

Ön yarım hissə qarsaqları orta xəttə tərəf ütülənir (Şəkil 3.31).



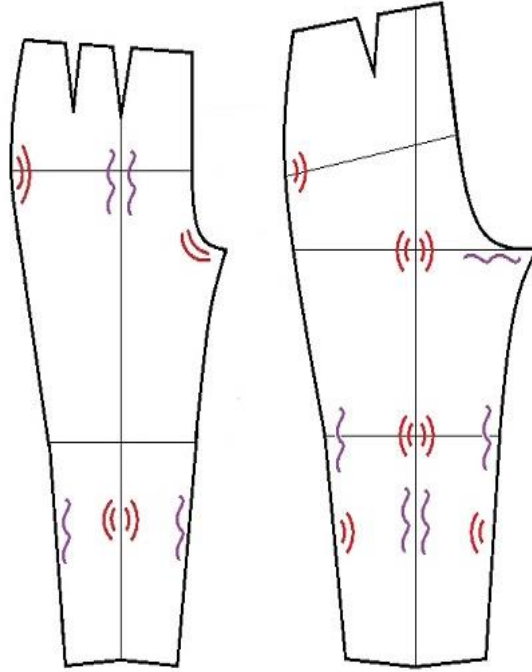
Şəkil 3.31. Ön yarım hissədə qarsaqların ütülənməsi

Əsas hissələrə forma verməklə nəmlənib-isdilmə əməliyyatından (NİƏ) keçirilir (Şəkil 3.32).



Şəkil 3.32. Hissələrin NİƏ-dən keçirilməsi

NİƏ aşağıda göstərilən sxem üzrə aparılır (Şəkil 3.33). Diqqətli olmaq lazımdır, çünki hər parçanın özünəməxsus ütüləmə rejimi var. Ütüləmə qaydasına əməl etmək lazımdır (Şəkil 3.34).



a) ön yarım hissə b) arxa yarım hissə

Şəkil 3.33. Nəmlənib-isdilmə əməliyyatının sxemi



Şəkil 3.34. Ütü qat xəttinin salınması

Ön və arxa yarım hissələr NİƏ-dən sonra belə görünür (Şəkil 3.35).



Şəkil 3.35. NİƏ-dən sonra şalvarın hissələri

NİƏ-dən sonra bütün yarım hissələrin kəsikləri qaydaya uyğun birləşdirilir. Birinci yoxlama yerinə yetirilir (Şəkil 3.36).



Şəkil 3.36. I yoxlama

Birinci yoxlama zamanı bel xətti, aşağı kənar xətt, qarsaqların düzgünlüyü və cib yerləri yoxlanılır.

Birinci yoxlamadan sonra yarım hissələr növbəti NİƏ-dən keçirilir. Bütün hissələr dəqiqləşdirilir. Ütüləmə əməliyyatı aparılır (Şəkil 3.37).



Şəkil 3.37. NİƏ

Əgər parça şax deyilsə, bağlama yerini yapışqanlı araqatı ilə işləyirik (Şəkil 3.38).



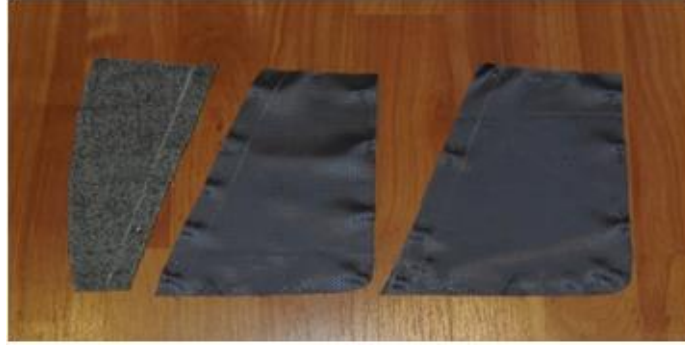
Şəkil 3.38. Bağlama yerinin yapışqanlı araqatı ilə işlənməsi

Cibin işlənməsi. Bizim modeldə iki yan cib var. İlk olaraq ciblərin yeri qeyd edilir (Şəkil 3.39).



Şəkil 3.39. Cib yerinin qeyd edilməsi

Cibin hazırlanması üçün lazım olan detallar kəsilir: Cib altlığı, cib kisəsi (Şəkil 3.40).



Şəkil 3.40. Cib altlığı, cib kisəsi

Cib altlığı cib kisəsinə tikilir, sonra cib kisəsinin II tərəfi qeyd olunmuş cib xəttinə tikilir və üzərindən modelə uyğun baxya tikişi salınır (Şəkil 3.41).



Şəkil 3.41. Cibin işlənilməsi

Cib hazırlandıqdan sonra cib ağzının ölçüsü nəzərə alınmaqla cib kisəsi bel xəttinə birləşdirilir. Yan kəsikdə bəndləmə yerinə yetirilir (Şəkil 3.42).



Şəkil 3.42. Cibin yuxarı və aşağı xətti boyu bəndləmə

Bel xəttinin, şalvarın uzunluğunun və şalvarın bədən yatmasının düzgünlüyünü yoxlamaq üçün II yoxlama aparılır (Şəkil 3.43).



Şəkil 3.43. Şalvarda II yoxlamanın aparılması

Yoxlama dəqiqləşdirildikdən sonra tikmə davam etdirilir.

Bağlama yerinin işlənməsi – Bağlama yeri qatlanaraq ütülənir (Şəkil 3.44).



Şəkil 3.44. Bağlama yerinin ütü ilə işlənməsi

Şəkildə görüldüyü kimi, zəncirbənd lentinin aşağı kəsiyi tikilir, tikiş açıb ütülənir (Şəkil 3.44).

Zəncirbənd lenti bağlama yerinə tikilir (Şəkil 3.45).



Şəkil 3.45. Zəncirbənd lentinin tikilməsi

İndi yan kəsiklər tikilir, tikiş açılaraq ütülənir (Şəkil 3.46).



Şəkil 3.46. Yan kəsiklərin tikilməsi

Ətək xətti yapışqanlı araqatı ilə dəqiqləşdirilir (Şəkil 3.47).



Şəkil 3.47. Ətək xəttinin dəqiqləşdirilməsi

İndi addım tikişi tikilir. Addım tikişi yatızdıraraq ütülənir (Şəkil 3.48).



Şəkil 3.48. Addım tikişinin ütülənməsi

Sonraki addım tikişin açılaraq ütülənməsidir (Şəkil 3.49).



Şəkil 3.49. Addım tikişinin açılıb ütülənməsi

Addım və yan tikişlər üst-üstə qoyub bərabərləşdirilərək ütülənir (Şəkil 3.50).



Şəkil 3.50. Tikişi açıb ütüləmə

Arxa yarım hissələrin oturacaq kəsikləri üst-üstə qoyulub bərabərləşdirilir, köklənir (Şəkil 3.51).



Şəkil 3.51. Oturacaq kəsinin köklənməsi

III yoxlama aparılır oturacaq tikişinin düzgün oturması yoxlanılır. Qasıq nahiyəsində dartılma və ya boşluq olarsa, addım tikişində düzəliş etmək lazımdır (Şəkil 3.52).



Şəkil 3.52. Şalvarda III yoxlamanın aparılması

Oturacaq tikişi ön hissənin bağlama yerinə kimi tikilir. Sonda bəndləmə əməliyyatını yerinə yetirilir (Şəkil 3.53).



Şəkil 3.53. Oturacaq kəsiyinin tikilməsi

Tikiş iki tərəfə açıqlaraq ütülənir (Şəkil 3.54).



Şəkil 3.54. Oturacaq tikisinin açıqlaraq ütülənməsi

Kəmər in işlənilməsi - Kəmər ariş sapı istiqamətində kəsilir. Uzunluğu bel xətinə bərabər olur. Tikiş payı üçün hər tərəfdə 1 sm əlavə edilir. Eni 7-8 sm götürülür. Əgər kəmər iki hissədən ibarət olarsa, kəmər in eni 3,5-4 sm götürülür. Kəmər in üzərinə kəmər in enindən 2 sm ensiz, uzunluğundan isə 2 sm qısa yapışqanlı araqatı yapışdırılır (Şəkil 3.55).



Şəkil 3.55. Kəmər in işlənilməsi

Kəmər bərabər olmaqla iki yerə qatlanılır, sonra ütülənir. Ütüləmə zamanı forma verilir (Şəkil 3.56).



Şəkil 3.56. Kəməyə forma verilməsi

Kəmər bel xətti ilə üz-üzə qoyulub bərabərləşdirilib tikilir. Sonra ütülənir (Şəkil 3.57).



Şəkil 3.57. Kəmərin bel xəttinə birləşdirilməsi

Kəmərin II tərəfi şalvarın tərs üzü tərəfdən tikilir (Şəkil 3.58).



Şəkil 3.58. Kəmərin şalvara birləşdirilməsi

Modelin tələbinə əsasən baxya tikişi salınır (Şəkil 3.59).



Şəkil 3.59. Şalvarın bel yerinə kəmərin üstündən baxya tikişinin tikilməsi

Yekun ütüləmə əməliyyatı yerinə yetirilir. Bağlama üçün kəməre düymə, yaxud qarmaq tikmək mümkündür. Şalvar hazırdır (Şəkil 3.60).



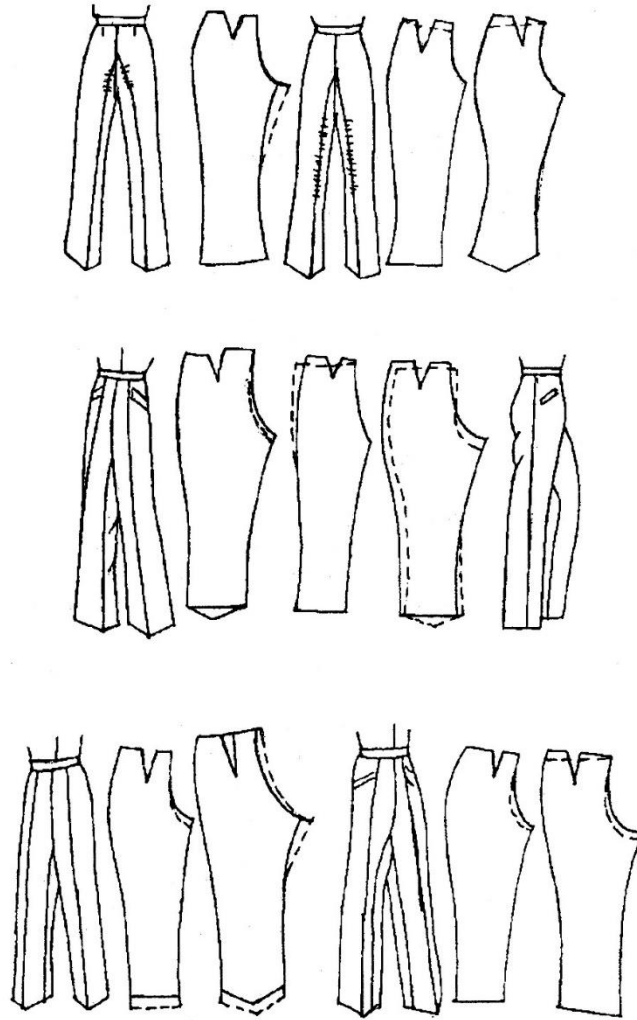
Şəkil 3.60. Hazır şalvar

➤ **Şalvarda müşahdə edilən qüsurlar, onların düzəldilmə qaydası**

Əgər şalvarı geyindikdə sarğı büküyü sahəsində qırışıq, sınma əlamətləri varsa (Şəkil 3.61), deməli, omba və addım sahəsində arxa hissə ensizdir (dardır). Bu qüsuru düzəltmək üçün ehtiyat saxlanmış parçanın hesabına enlətmək lazımdır. Əgər bu, kömək etməzsə, arxa hissənin addım kəsiyinə (sağrı səviyyəsində) calaq tikmək lazımdır.

Əgər arxa hissənin orta tikişində sağrı büküyündən aşağı əziklik, büzüşmə alınarsa (Şəkil 3.61), deməli, oturacaq tikişi uzundur. Onda oturacaq tikişi lazımi qədər qısaldılmalıdır. Həm də bu zaman kəmər müəyyənləşdirilmiş bel yerindən aşağı salınır, artıq qalmış parça yan və orta tikişlə və ya xiştəyin ağzının enini böyütməklə bərabər halda paylanıb aradan qaldırılmalıdır.

Əgər büzüşmə arxa hissənin bel yerindən aşağı, yan kəsiyə tərəf yönəlmişdirsə (Şəkil 3.61), deməli, oturacaq kəsiyi qısadır. Bunu düzəltmək üçün addım xəttini dərinləşdirmək və oturacaq kəsiyini artırmaq lazımdır.



Şəkil 3.61. Şalvarda müşahidə olunan qüsurlar

Əgər büzüşmə arxa hissədə, aşağıdan yuxarı, yan kəsiyə tərəf yönəlmişdirsə (Şəkil 3.61), bu, o deməkdir ki, oturacaq kəsiyi uzundur, onu (sağrısı yastı fiqurda) qısaltmaq lazımdır. Əgər bu qüsür həddən artıq gözə çarpırsa, onda yan tikiş sökülür, arxa hissədə yığılıb qalmış artıq parça yan tikişə salınır, büzüşmə yox edilir.

Əgər qabaq hissənin qatlanıb ütülənmə xətti yan tərəfə düşürsə (Şəkil 3.61), bu, qabaq hissədə miyança kəsiyinin qısa və arxa hissələrin sağrı səviyyəsində ensiz olduğunu göstərir. Bu qüsuru ülgü çertyoju qurulanda omba qabarıqlığının böyüklüyünün və ya qılçaların sıfırabənzər olmasının, yaxud əyripəncəliyin nəzərə alınmaması nəticəsində əmələ gəlmişdir. Bunun üçün qabaq hissədə addım kəsiyini dərinləşdirmək və oturacaq kəsiyini uzatmaq lazımdır. Ehtiyat parça balaq xəttində həmin ölçüdə aşağı düşür (Şəkil 3.61). Şalvarın arxa hissəsi sağrı səviyyəsində enliləşdirilir, miyança (qabaq) və orta kəsiklər dərinləşdirilir.

Qabaq hissənin qatlanıb ütülənmə xətti içəri tərəfə düşmüşdür (Şəkil 3.61). Bu qüsurlu qabaq və orta kəsiklər lazımi dərinlikdə tikilmədikdə, qıçlar kənara doğru əyildikdə və iksəbənzər (x) forma olanda əmələ gəlir. Onda orta kəsiyi uzatmaqla və bel yerində artıq qalmış parçanı kəsib atmaqla bu qüsuru aradan qaldıra bilərik.

Əgər şalvar arxa hissədə, kəmərdən aşağı büzüşürsə (Şəkil 3.61), bu, onu göstərir ki, oturacaq kəsik uzundur və omba sahəsindəki arxa hissə ensizdir. Bunu düzəltmək üçün oturacaq kəsiyini qısaltmaq, artıq parçanı kəsib götürmək və arxa hissəni omba sahəsində enlətmək lazımdır.

Addım və yan tikişlərdə büzüşmələr əmələ gəlmişdir (Şəkil 3.61). Bu qüsurlu yan və addım kəsiklərini bərkidici tikişlə işlədikdə tikiş boyu qeyri-bərabər yığmalar alınması nəticəsində əmələ gəlmişdir. Bu, yığmanı yox etməklə aradan qaldırılır.

Şalvarın arxa hissəsində, baldırın aşağı və ya yuxarı hissəsində əziklik əmələ gəlmişdir (Şəkil 3.61). Bu qüsurlu, əsasən, dar balaqlı şalvarda, baldırın doluluğu bütün şalvar enində nəzərə alınmadıqda və ütülənmə kifayət qədər aparılmadığı hallarda meydana çıxır. Bu qüsurlu ehtiyat parçasının köməyi ilə şalvarı enliləşdirməklə, ütülənməni təkrarlamaqla aradan qaldırıla bilər.

Yan tikiş dartılmış halda durur (Şəkil 3.61). Bu qüsurlu adamda omba qabarıqlığı müxtəlif olduqda əmələ gəlir. Yəni ombanın biri o birindən böyük olmuş, ülgü çertyoju çəkiləndə isə bu cəhət nəzərə alınmamışdır. Arxa hissənin orta və addım kəsiyi hesabına şalvarın omba sahəsini enliləşdirmək lazımdır, nəticədə, qabaq hissənin balaq sahəsində və kəmərlə tikilən yerdə artıq qalmış parça kəsilib düzəldilir.

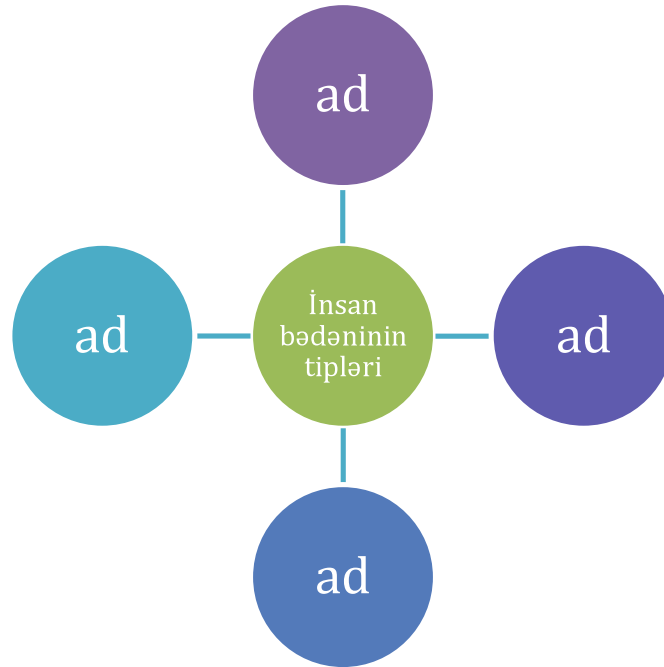
Yan tikişdə eninə əziklər əmələ gəlmişdir (Şəkil 3.61). Bu qüsurlu şalvarın yan kəsiyinin uzun (artıq) olması nəticəsində alınır. Bunu düzəltmək üçün yan kəsikdə şalvarı qısaltmaq lazımdır.

Yan tikişdə büküklər alınmışdır. Bu qüsurlu omba sahəsində şalvar enli olduqda, yan tikiş qabarıq alındıqda və ya bədən quruluşu yastı, batıq budlu olduqda əmələ gəlir. Bu halda şalvarın enini lazımi qədər azaltmaq lazımdır. Artıq parça yan tikişdə, şalvarın arxa və qabaq hissələri arasında bərabər azaldılır. Şalvar geyinilib yoxlandıqda göstərilən bütün qüsurlar düzəldilməlidir.

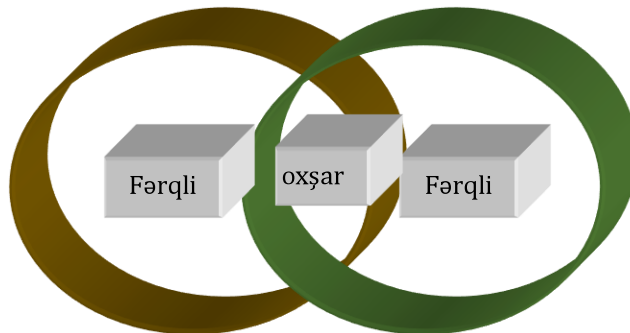


Tələbələr üçün fəaliyyətlər

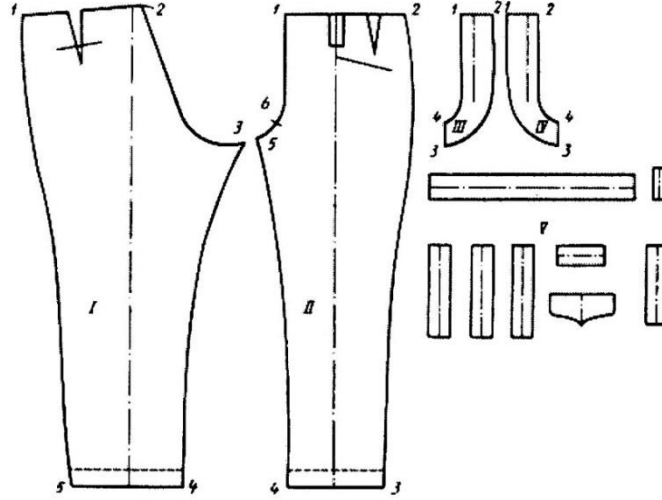
- Qruplara bölünün, tanıdığınız bədən tiplərini şaxələnmədə yazın. Bədən tiplərinə uyğun şalvar modelləri haqqında danışın.



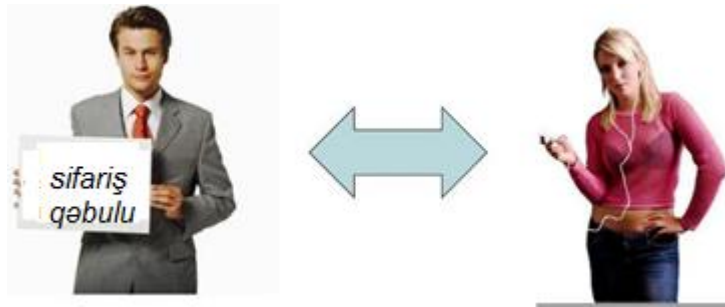
- İki qrupa bölünün. Hər qrup rəqib qrupa şalvar modelləri haqqında suallar hazırlasın. Fəal olan qrup sonda qalib seçilsin.
- Şalvarın tikilmə qaydasının ətəyin tikilmə qaydasından oxşar və fərqli cəhətlərini göstərin.



- Aşağıda verilmiş şalvar hissələrinin adını yazın. Hissələrdə kəsikləri təyin edin. Müzakirələr aparın.

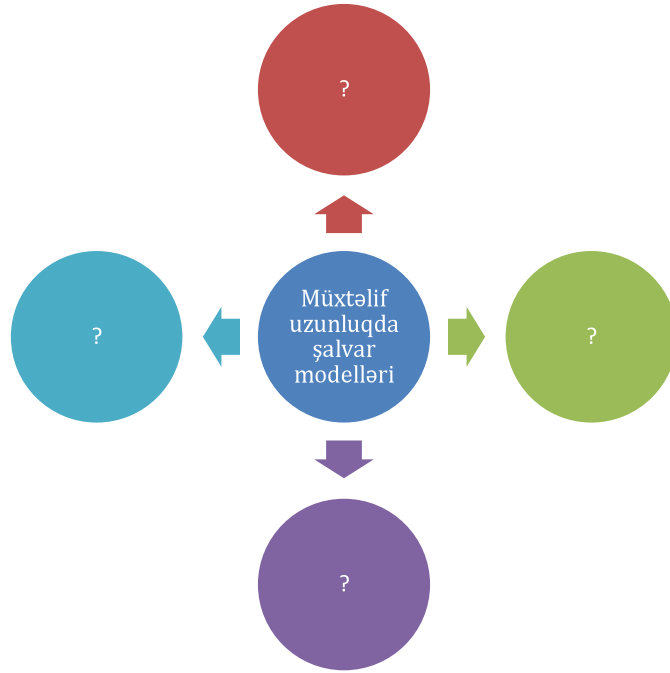


- İki qrupa bölünün. Hər qrup ayrılıqda rollu oyun təşkil etsin. Rollu oyunda qruplar fərdi sifariş qəbul etmək üçün əmək bölgüsü aparın. Sifarişçidən şalvar sifarişi qəbul edin. İş texnoloji ardıcılıqla icra edin. Daha düzgün iş aparan qrup qalib seçilir.

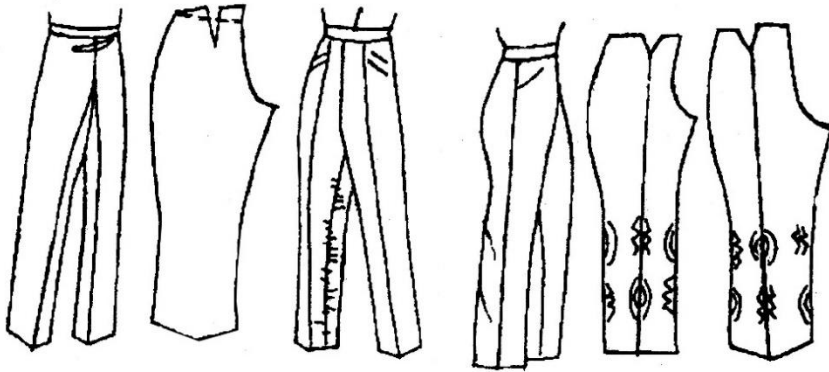


- Üç qrupa bölünün. Şalvarın tikilməsinin texnoloji ardıcılığını yazın. Texnoloji ardıcılığa əsasən əməliyyatların izahı üçün suallar hazırlayın. Qruplar arası müzakirələr aparın.
- Nümunəvi konstruksiyalı və orta enlilikdə olan şalvarın arxa hissəsinin nəmləndirilmə əməliyyatının yerinə yetirilmə mərhələləri göstərilən kağız lövhədən asılmışdır. İki qrupa bölünün, hər qrup ayrılıqda mərhələlərin izahını yazsın. Müzakirələr aparın.
- İki qrupa bölünün, bir qrup üzvləri özlərinin geyim çeşidlərinin içərisində olan şalvar modelləri haqqında yazsın, təqdimat etsin. İkinci qrup təqdimatı dinləsin, suallar versin.

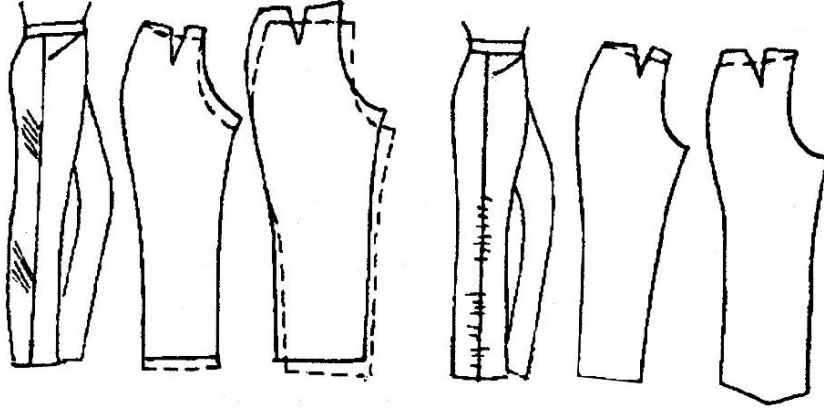
- Üç qrupa bölünün. Stolun üzərinə qoyulmuş hazır şalvarın keyfiyyətini yoxlayın. Bir qrup müşahidələr aparsın. İşin düzgün icrasını qiymətləndirin.
- Lövhədən modelin müxtəlif şalvar növləri ilə görüntüləri asılmışdır. Modellərin xarici görünüşünün təsvirini yazın.
- İki qrupa bölünün, bir qrup balağı (aşağı kənar kəsiyi) manjetlə işlənən, digər qrup isə yapışqanlı lentlə işlənən şalvarın balağının (aşağı kənar kəsiyinin) işlənməsi haqqında bildiklərini yazsın. Təqdimat edin.
- Göstərilən şaxələnməni yazın.



- Göstərilən qrup işləri lövhədən asılmışdır. Hər qrup öz tapşırığında olan şalvarların qüsurları təyin etsin. Qüsurların aradan qaldırılma yollarını müzakirə edin.



I qrupun işi



II qrupun işi

- Klassik qadın şalvarının tikilməsinin texnoloji ardıcılığını yazın.



Qiymətləndirmə

- ✓ Geyimlər dayaq sahələrinə görə neçə növə bölünür?
- ✓ Bədən tipinə görə şalvar modelləri haqqında nə bilirsiniz?
- ✓ Şalvar hansı əsas hissələrdən ibarətdir?
- ✓ Hansı şalvar modellərini tanıyırsınız?
- ✓ Sizə yaraşan şalvar modellərini nəyə əsasən seçirsiniz?
- ✓ Bədənə yatımlı ətək modelinin bağlama yeri nə ilə işlənir?
- ✓ Korsaj lenti bel geyimlərində nə məqsədlə istifadə olunur?
- ✓ Şalvar hazırlamaq üçün seçilən əsas material çeşidləri haqqında nə bilirsiniz?
- ✓ Cins şalvarın tikilmə texnologiyasını izah edin.
- ✓ Şalvarda istifadə olunan cib növlərini tanıyırsınız mı?
- ✓ Kəşik cibin hazırlanması üçün hansı hissələr hazırlanmalıdır?
- ✓ Cib altlığı cibdə nə məqsədlə istifadə olunur?
- ✓ Cib kisəsi hansı materialdan hazırlanır?

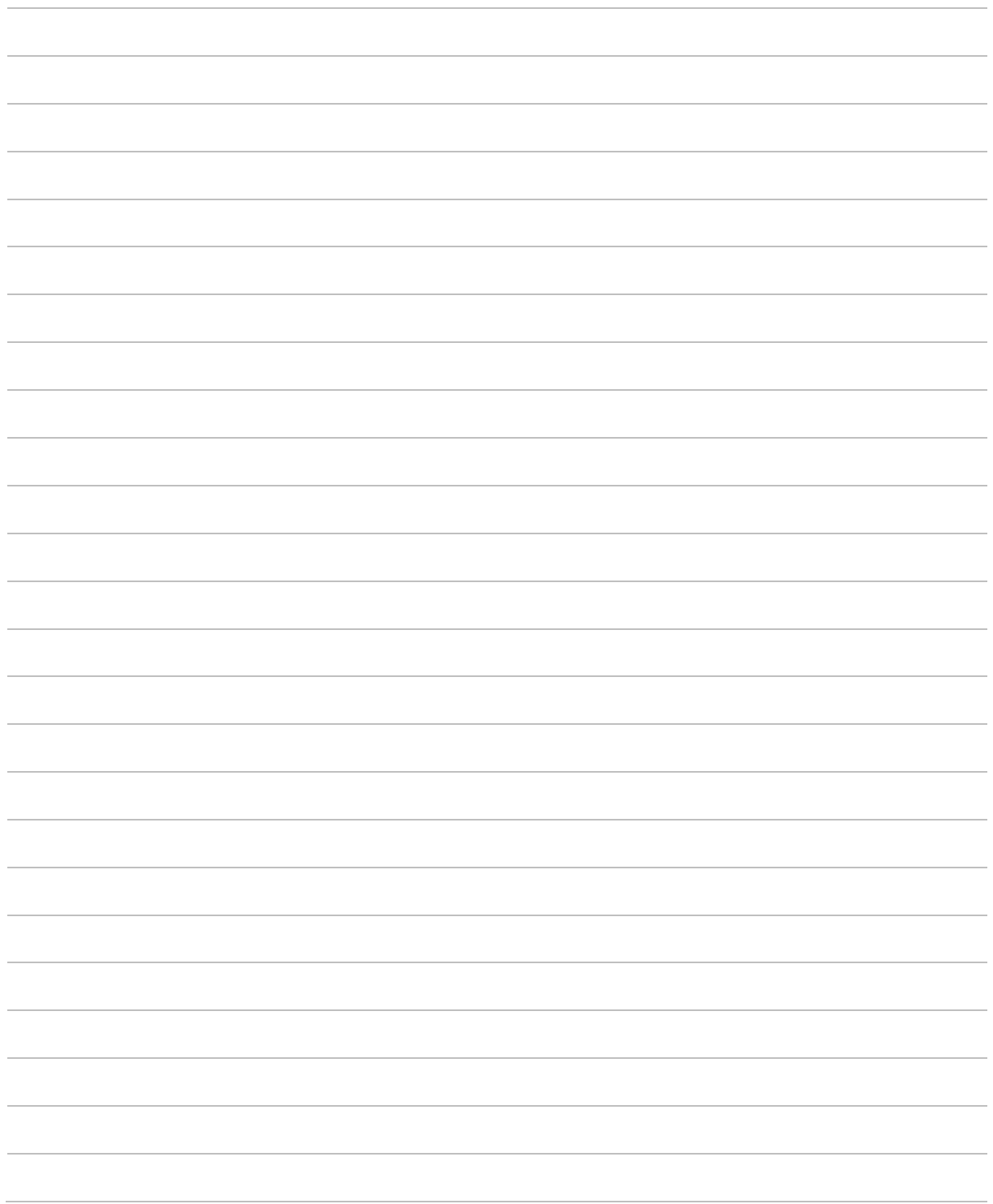
Ədəbiyyat

1. Abbas Əliyev. "Tikiş istehsalının texnologiyası", İlk peşə-ixtisas təhsili üçün dərslik, 2011
2. A.Əliyev, S.H.Məmmədova. "Tikiş texnologiyasında istifadə olunan avadanlıq və tərtibatlar", Dərslik, 2007

Şəkillər üçün istifadə olunan mənbələr:

1. <https://ped-kopilka.ru/blogs/irina-ivanovna-borisova/izgotovlenie-yubki-solnce-master-klas-s-poshagovymi-foto.html>
2. <https://publika.az/news/tabloid/75546.html>
3. <https://www.strima.com/image/135665/p/1/jolly-s-dry-iron-jolly.jpg>
4. <https://ak0.picdn.net/shutterstock/videos/34909060/thumb/12.jpg>
5. <https://image.jimcdn.com/app/cms/image/transf/dimension=600x10000:format=jpg/path/s654dda41c71d4c3b/image/i9d5972a8bda7cd48/version/1318773098/image.jpg>
6. <https://purepng.com/public/uploads/large/purepng.com-safety-pinssafety-pinquilting-pinblanket-pinsilverbulav-1421526393726rxunc.png>
7. https://vignette.wikia.nocookie.net/dayr/images/6/6f/Ржавая_игла.png/revision/latest/top-crop/width/360/height/450?cb=20180209115009&path-prefix=ru
8. http://2.bp.blogspot.com/-NGQHx6WP0uU/UzRGh_7UeQI/AAAAAAAAAes/VTROcc3YrZM/s1600/7389_html_m1f6306bc.png
9. <https://monateka.com/images/2927475.jpg>
10. https://shvejka.com/wp-content/uploads/2019/05/167143_игла-бразер_фото1-600x338.jpg
11. https://i.etsystatic.com/11003615/r/il/a985d4/821773758/il_570xN.821773758_emuc.jpg
12. http://review.zafcdn.com/upload/zafcommunity/review/20181228/C08357F422746621DD274B779C8C4893_640-960.jpg
13. https://www.prestigeembroidery.com.au/wp-content/uploads/BS29323_worn.jpg
14. https://images-na.ssl-images-amazon.com/images/I/511a4r5ej9L_UY445_.jpg
15. https://image.shopittome.com/apparel_images/fb/alc-bobby-skirt-abvfae973c7_zoom.jpg
16. <https://cf.shopee.sg/file/1eca3e93dea45ff008f5584ae28823ff>
17. <https://img1.eshakti.com/clothImages/CL0046662ML.jpg?w=1480>
18. https://di2ponv0v5otw.cloudfront.net/posts/2019/02/09/5c5f120ec2e88e5a622602cb/m_5c5f12106197457326295caf.jpeg
19. <https://www.dhresource.com/600x600/f2/albu/g9/M01/1A/53/rBVaWF0yhuaAQbY6AAIePLh-XNI524.jpg>

20. https://images.assetsdelivery.com/compings_v2/ra3rn/ra3rn1003/ra3rn100300201.jpg
21. https://cdn.shopify.com/s/files/1/0225/9227/products/725S-Angle_2400x.jpg?v=1571439461
22. <http://g02.a.alicdn.com/kf/HTB1b5Z5PpXXXXc8XpXXq6xXFXXL/221390370/HTB1b5Z5PpXXXXc8XpXXq6xXFXXL.jpg>
23. <https://www.dressinn.com/f/13684/136841028/levis---710-innovation-super-skinny.jpg>
24. http://www.mistyle.in/wp-content/uploads/2019/02/DOB_ICE-600x600.jpg
25. https://m.media-amazon.com/images/I/81-6MwEUjZL._SX700_.jpg
26. https://i5.walmartimages.com/asr/1943dc48-10fb-4776-9c9e-8a37fa167b1b_1.71e56b0d0597496b831c1713819ca995.jpeg
27. <https://www.turismobuonconvento.it/Nuovi-arrivi-Donne-carino-visone-Maggioranza-rosa-feelin-si-trapezio-a-gonna-camoscio-nero-ACGORSUY13-2690.jpg>





AVROPA İTTİFAQI



AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ



*Empowered lives.
Resilient nations.*

Azərbaycan Respublikasının Təhsil Nazirliyi yanında
Peşə Təhsili üzrə Dövlət Agentliyi
Azərbaycan Respublikası, Bakı Az 1033, Ə.Orucəliyev küçəsi 61
Tel.: (+994 12) 599 12 77
Faks: (+994 12) 566 97 77
Web: www.vet.edu.gov.az