

**Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi
Lənkəran Dövlət Humanitar Kolleci
FBK: Təsviri incəsənət, texnologiya və rəsmxət**

**KONSTRUKSIYA VƏ MODELƏŞDİRMƏ
(mühazirə-konspekt)**

Lənkəran-2015/2016

Mövzular

1. Konstruksiya və modelləşdirmə haqqında məlumat

Ölkəmizdə tikiş sənayesi işçiləri qarşısında qoyulan əsas məsələlərdən biri əhalinin yüksək keyfiyyətli və müxtəlif çeşidli çox işlənən mallarla təmin etməkdir. Geyimin konstruksiyası, modelləşdirilməsi və hazırlanmasının yüksək bədii və texniki səviyyəsi, çeşid müxtəlifliyi, gözəl və xoşa gələn materiallar qoyulmuş məsələnin həllinin başlıca şərtidir. Buna görə də tikiş sənayesi mütəxəssislərinin hazırlanmasına böyük diqqət və qayğı göstərməlidir.

Bu fəndə geyim haqqında ümumi məlumat verilir. Geyimlərin konstruksiyasının əsası, texniki modelləşdirilməsi və geyimlərin bədii tərtibatı öyrənilir.

Geyimlərin konstruksiyası fənnində siz geyimin çeşidləri, konstruksiyasının sistem və metodları, müxtəlif biçimlərdə və siluetlərdə geyimlərin hesabı və çertyojunun qurulması, ülgülərin hazırlanması və texniki çoxaldılması yollarını dərinləndirəcəksiniz.

Özlərinin ustalığı, təbii zövqü, hər tərəfli istedadı ilə seçilən Azərbaycan qadınları özlərindən sonra bizə geyim yaradılması sahəsində gözəl ənənələr qoyub getmişdir. Bu fənnin köməyi ilə biz bu ənənələri öyrənəcək və daha da inkişaf etdirməyə çalışacağıq.

Tikiş məmulatlarının konstruksiyası geyimin hissələrinin çertyojunun qurulmasıdır.

Konstruksiyanın nəticəsi çertyojlar, şəkillər, hesabatlardır.

Konstruksiya bədii və texniki olmaqla iki yerə ayrılır.

Bədii konstruksiya gələcək məmulatın bədii obrazının axtarışı ilə və əyani təsviri ilə əlaqədardır. Rəssam tərəfindən həll edilən əsas məsələ geyimin modelinin yaradılması üzərində işləyərək məmulatın formasının, funksiyasının, təyinatının, istehlakçının zəhəri görünüşünə, ətraf mühitə uyğunlaşdırmaqdan ibarətdir. Forma, rəng, materiallar, bəzəklər və modelin bütün başqa əlamətləri özünün estetik mükəmməlliyi ilə insana emosional məmnunluq gətirməli, başqa sözlə ona xoş əhval-ruhiyyə bəxş etməlidir.

Texniki konstruksiya ilə mühəndislər məşğul olur və məmulatın quruluşu yaradıcı surətdə qabaqcadan müəyyənləşdirilir. Bu mərhələdə həll olunan əsas məsələ modelin müstəvi üzərində açılışını almaqdan ibarətdir. Modelin ayrı-ayrı hissələri düz səthdə, yəni müstəvi üzərində yerləşdirilir. Bu düz səthli hissələrə qarsaqlar, kaketkalar, müxtəlif kəsiklər, tikişlər vasitəsi ilə bədənin forması verilir. Hissələrin sayı, ölçüsü, yerləşdirilməsi, məmulatın bu və ya digər sahəsində materialın görünüşü, hissələrin görünüşü, hissələrin birləşdirilməsi elə olmalıdır ki, məmulatın insan fiqurasına yaxşı otursun, orqanizmin həyat fəaliyyəti üçün normal şəraiti, rahatlığı, istismar zamanı etibarlılığı istehsalat üçün faydalılığı təmin etmiş olsun.

Bədii və texniki konstruksiya vahid, ayrılmaz bir prosesdir və məmulatın keyfiyyətinin yüksəldilməsi üçün güclü vasitədir.

Konstruksiya – geyimlərin layihələşdirilməsi prosesinin bir mərhələsidir.

Geyimlərin layihələndirilməsi. Layihələndirmə - problem yarandığı andan həmin problem həll olunana qədər aparılan ardıcıl bir prosesdir.

Məmulatın layihəsinin hazırlanması prosesində müxtəlif mütəxəssislərdən ibarət böyük bir kollektiv iştirak edir: rəssamlar, konstruktorlar, texnoloqlar, dərzi-labarantlar, fəhlənormalaşdırıcılar, ülgü hazırlayanlar və s. bu iş ilə modalar evi, xüsusi rəssam-konstruktorlar bürosu, böyük müəssisələrin təcrübə sevləri, firmalar, geniş şəbəkəli müəssisələr məşğul olurlar.

Layihələndirmənin nəticəsi məmulatın modeli və sənədlər toplusu olur. Bu topluda sənədin adı, təyinatı, hansı yaş qrupuna və cinsə aid olduğu, hansı fəsildə geyiləcəyi, rəssam və konstruktorun fəsiləsi, geyimin texniki təsviri və s. daxildir.

Texniki təsvirdə modelin foto şəkli və modelin bədii təsviri, əsas və əstarlıq parçanın adı, lifin tərkibi, rəngi və furnitura haqqında məlumat olmalıdır.

Geyimlərin kütləvi istehsalında hər bir insanın zövqünü və tələbatını nəzərə almaq mümkün deyildir. Ona görə də layihələndirmə prosesində anket, sərğilər, yarmarkaların köməyi ilə insanların zövqünü və tələbatını öyrənirlər. Müəssisənin nümayəndəsi məmulatın yeni modellərin yaradılmasında nəzərə alınır.

Konstruksiya, modelləşdirmə işi üç mərhələdə aparılır:

Birinci mərhələ-bir il qabaqcadan modanın istiqamətini, geyimin çeşidlərini, bədii tərtibatını göstərən toplusunun yaradılması. Bu topluda olan modellər gələcək modanın əsas amillərini özündə əks etdirir.

İkinci mərhələ-istiqamətləndirici istehsalat toplusunun yaradılmasıdır. Bu mərhələdə dəbdə olan modellərin konstruksiyasının əsasları tərtib olunur. İstiqamətləndirici toplusunun modelləri, modalar jurnalı, sərğilər və televiziya vasitəsi ilə geniş auditoriyaya reklam olunur.

Üçüncü mərhələ-kütləvi istehsalat üçün seçilən modellərin istehsalat qovluğunun yaradılmasıdır. Bu mərhələdə məmulatın layihəsi müəssisənin istehsal xüsusiyyətlərini və xammal ehtiyatını nəzərə almaqla yerinə yetirilir.

Geyimin keyfiyyəti layihələndirmə prosesinin mərhələlərindən asılıdır:

Geyim konstruksiya edildikdə aşağıdakılar nəzərə alınmalıdır:

1. Geyimin görünüşü, ondan nə məqsədlə istifadə edilməsi, ona verilən tələblər;

2. Hansı parçadan tikilməsi;

3. Geyimin siluet forması;

4. Əsas hissələrin forması və ölçüləri;

5. Əsas hissələrin birləşdirilməsi və s.

2. İnsan fiqurası. İnsanın bel fiqurasının konstruksiyası

Rəssam modelyer insan fiqurasını, onun ayrı-ayrı hissələrinin forma və proporsiyalarını dərindən bilməlidir.

İnsan fiqurası simmetrikdir. Onurğa sütunu boyunca keçirilmiş müstəvi bədənini iki bərabər sağ və sol hissəyə ayırır. Ancaq elə adam yoxdur ki, bu simmetriklilik onun bədənində tam olsun. Çiyinin birinin yuxarı, o birinin aşağı olması, döşün böyüklüyünün, çanağın forma və həcmnin asimmetrikliliyinə daha çox tez-tez rast gəlinir və yaş artdıqca asimmetriklilik də artır.

Sklet bədənini dayağını yaradır, onun formasını və ölçüsünü təyin edir. Sklet əzələlərlə birlikdə bədənini hərəkətini təmin edir və xarici konturunu əmələ gətirir. Onurğa sütunu 33-34 fəqərədən əmələ gəlmişdir. Onlardan 7-si boyun fəqərələridir. Başımızı aşağı əysək 7-ci boyun fəqərəsinin əllə yoxlamaq olar.

Geyimlərin konstruksiyası və modelləşdirilməsində insan fiqurasının nəzərə alınmış **əsas göstəriciləri boy; ölçü və bədən quruluşudur.**

Bütün insanlar və buna uyğun tikiş məmulatları boy uzunluğuna görə beş qrupa ayrılır. I, II, III, IV, V –ci boylar.

Bədən quruluşu **qamət və köklüklə** xarakterizə edilir.

Geyimlərin modelləşdirilməsi və konstruksiyasında insan fiqurasının **konstruktiv qurşaqlarını** və onların bədən üzərində asılı yerləşməsini bilmək lazımdır (şək.5).

1.**Baş qurşağı** – baş geyimlərinin yaradılması zamanı əsas götürülür.

2.**Boyun qurşağı** – yaxalıq və boyun kəsiyinin layihələndirilməsi zamanı əsas götürülür.

3.**Çiyin qurşağı** – çiyinin forması nəzərə alınmaqla geyimin enini və formasını müəyyən edir.

4.**Qoltuq altı qurşaq** – qoltuq altı çökək səviyyəsində yerləşir.

5.**Qoltuq altı-çiyin qurşağı.** Qoltuq altı çökəklə çiyin oynaqını birləşdirir və qol yeri xəttini müəyyən edir.

6.**Döş qurşağı** – döşün ən hündür nöqtələrindən keçir və çiyin, yan və qol yerindən qoyulmuş qurşaqların sonunu təyin edir.

7.**Bel xətti qurşağı** – bədənini ən çox içəriyə doğru batıq olan yerindən keçir.

8.**Əsas çanaq** – bud qurşağı qadın bədənini ən geniş hissəsidir. İki başqa çanaq-bud qurşağı bel xətti qurşağı ilə əsas çanaq-bud qurşağı arasında yerləşir.

Əl qurşağı. Qoltuq altı çökəkdən biləyə qədər bir-birinə paralel olaraq yerləşdirilir. Onlara aiddir:

9. **Çiyin** - qoltuq altı çökəkdən dirsək qatına qədər.

10. **Dirsək** – qolun çiyin hissəsi ilə bazu önünün birləşdiyi yer.

11. **Bazu önü** – dirsək qatından bilər qədər.

12. Bazu önü ilə biləyin birləşdiyi yer.

Ayaq qurşağı – ayaqların qovuşuq yerindən topuğa qədər bir-birinə paralel yerləşdirilir. Onlara aiddir:

13. **Bud** – qovuşuq yerindən diz qapağına qədər.

14. **Diz** – diz qapağı ilə budun ayrıldığı yer.

15. **Baldır** – diz qapağının aşağı hissəsindən topuğa qədər. Ayaq qurşağı şalvar, yubka və s. uzunluğu və aşağısının enini müəyyən edir.



3. İnsan bədəninin mütənasibliyi və qanuna uyğunluqları

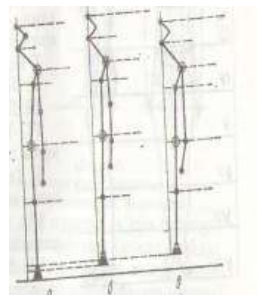
Bədənin ayrı-ayrı hissələrinin bir-biri ilə və onların bədənin uzunluğu ilə qarşılıqlı əlaqələri insan bədəninin proporsiyaları adlanır. Bədənin proporsiyaları aşağıdakı əsas tiplərə ayrılır: dolixomorflu, mezomorflu və bioxorflu (şək.6).

Dolixomorflu tipə aiddir: nisbətən az enli çiyin və çanaq, gödək gövdə və uzun ayaqlar.

Bioxorflu tipə aiddir: nisbətən enli və uzun gövdə və qısa ayaqlar.

Mezomorflu tip yuxarıdakı iki tipə nəzərən orta tipdir.

Eyni tipdə qadın və kişi fiqurunun proporsiyaları bir-birindən fərqlənir.



İnsanlardan çox müxtəlif formalı bədən quruluşlarını təkəcə gözəlliyə və eybəcərliyə görə ayırmaq olmaz. Modelyer proporsional bədən quruluşundan **kənara çıxmaları** təyin etməyi bacarmalı və fiquranın üzdən və yandan görülmüşündə əks etdirməlidir. hələ qədim zamanlarda İnsanlar bədəninin proporsiyaları ilə maraqlanmış və bədənini ayrı-ayrı hissələri arasındakı əlaqələrin qanunauyğunluğunu yaratmağa çalışmışlar. İncəsənətdə müxtəlif kanonlar müəyyən edilmişdir ki, onları da öz modulları olmuşdur.

Kanon sadə rəqəmlərin qarşılıqlı əlaqəsindən ibarət olan və ideal qəbul edilən insan bədəninin proporsiyalarında olan qanuna uyğunluğudur. Bu və ya digər kanonun qurulması üçün götürülmüş ölçü vahidi **modul** adlanır.

Başın hündürlüyü rəssamlar üçün kanon modulu götürülür. İnsan başının hündürlüyü yaşlı adamlarda daimi ölçü olub, orta hesabla 22 sm-ə bərabərdir. Başın hündürlüyü təpə sümüyündən çənənin altına qədər bütün bədənə səkkiz dəfə yerləşir. İnsan bədəninin mütənasibliyi yaş keçdikcə dəyişir. Məsələn: yeni doğulmuş uşaqların başı bədən uzunluğunun orta hesabla 25%-ni, ayağı isə 33%-ni təşkil edir. Yaşlılarda isə baş bədən uzunluğunun 14%-ni, ayağının uzunluğu isə 53%-ni təşkil edir.

Fiquranın şaquli xətt üzrə proporsional hissələrə ayrılması.

Uca boy – $22 \times 8 = 176$ sm

Orta boy – $22 \times 7,5 = 165$ sm

Qisa boy – $22 \times 7 = 134$ sm

Əgər uca boylu qadın fiqurunu əsas götürəcək, onda da aşağıdakı kimi proporsional hissələrə ayırmaq olar (şək.7).

I. Baş.

II. Çənədən döş xəttinə qədər

III. Döş xəttindən göbəyə qədər

IV. Göbəkdən ayaqların qovuşuq

V. Qovuşuq yerindən budun

VI. ortasına qədər

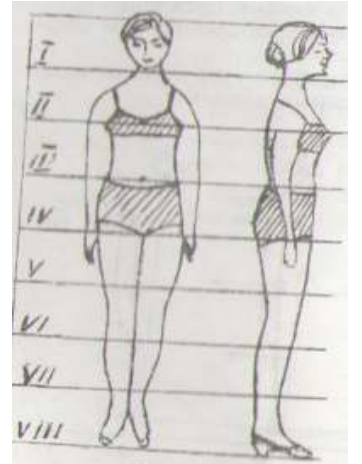
VII. Budun ortasından dizin aşağı

VIII. sərhəddinə tərəf

VII. Dizin aşağı sərhəddindən

baldırın ortasına qədər

VIII. Baldırın ortasından ayağın altına qədər



4. İnsan bədəninin ölçüləri.

Hələ Antrpologiyada göstərilmişdir ki,bədən fiqurlarından götürənlən ölçülər bədən ölçü əlamətləri ilə mütənasib olmalıdır.Ona görə əvvəlcədən baş ölçüləri,sonra tabelikdə olan ölçülər təyin edilir. Müxtəlif ölkələrdə ölçülər müxtəlifdir.məs:SSRİ-də əhatə ölçüləriABŞ-da ½,ölçülər 44-45 sm bizim ölçülər ilə 42,5-56 sm olur Ölçülər arasında uzunluq intervalı 2 sm qədər qəbul edilir.Öçü uzunluquna görə kişi köynəylərində 12 sm qəbul edilib. Geyimin konstruksiyasının qurmasında göstərilən bütün ölçülər tam istifadə olacaq.Ona görə bəzi elementar ölçüləri yada saxlamaq lazımdır. Antropaletrik tətqiqatlara əsasən insanlar yaşa görə 3 qrupa ayrılır.kişi və qadınlar üçün.

Kiçik yaş:18-29

Orta yaş:30-44

Böyük yaş:45-49

İnsan bədən fiqurlarından götürülmüş ölçü xarakteristikasına görə aşağıdakılara bölünür.

Ö_{bo}-boyun çevrəsi.

Ö_{dö}-döş çevrəsi.

Ö_{be}-bel çevrəsi.

Ö_t-topuq çevrəsi.

Ö_{da}-diz alt çevrəsi.

Ö_ə-əl çevrəsi.

Ö_ç-çiyin çevrəsi.

Ö_{bi}-bilək çevrəsi.

Ö_d-diz çevrəsi.

Yuxarıda qeyd olunan ölçülərin yarım çevrəsi belə işarə edilir.

Ö_{bo}=Ö_{bo}-boyun yarım çevrəsi.

Ö_{dö}=Ö_{dö}-döş yarım çevrəsi.

Ö_{be}=Ö_{be}-bel yarım çevrəsi.

Ö_t=Ö_t-topuq yarım çevrəsi.

Ö_{da}=Ö_{da}-diz alt yarım çevrəsi.

Ö_ə=Ö_ə-əl yarım çevrəsi.

Ö_ç=Ö_ç-çiyin yarım çevrəsi.

Ö_{bi}=Ö_{bi}-bilək yarım çevrəsi.

Ö_d=Ö_d-diz yarım çevrəsi.

5. Eninə ölçülər.

Bu ölçülər məmulatların və ya insanın fiqurasının enini göstərir.

M_e -məmulatın eni.sm.

D_e -döşün eni sm.

K_e -kürəyin eni sm.

\mathcal{C}_e -çiynin eni sm.

D_m -döşün mərkəzi sm.

K_m -kürəyin mərkəzi sm.

Uzununa ölçülər.

Bu ölçülərin hamısı 7-ci boyun fəqərindən aşağıya götürülür.

P -uzunluq.başın ən hündür nöqtəsindən döşəməyə qeder olan uzunluq.

P_k -kürəyin belə qədər olan uzunluğu sm.

P_q -qabaq hissənin belə qeder olan uzunluğu sm.

P_{qo} -qolun baş barmağının,başlanğıcına qeder olan uzunluğu sm.

P_{qo} -qolu üçünçü barmağının başlanğıcına qeder olan uzunluq sm.

P_b -beldən dizə qədər olan uzunluq sm.

P_q -qolun uzunluğu sm.

P_7 -7-ci boyun fəqərə sümüyünün diz altlığının mərkəzinə qədər olan uzunluq sm.

P_7 -7-ci boyun fəqərə sümüyündən onbaya qədər olan uzunluq sm.

6. Çertyoj torunun qurulması.

Məmulatın konstruksiyasını qurmaq üçün,birinci növbədə həmin məmulatın modeli tərtib edilir və çertyoj toru qurulur.konstruksiyasını işləmək üçünəsasə aşag-rı bilmək lazımdır.

1.Üst kontur xətlərinin qurulması.

2.kürəyin orta xəttinin qurulması.

3.Məmulatın aşağı xəttinin,qırağlarının,yaxalığın və ciblərinin qurulması.

Məmulatın əsas hissələrinin təyin edən köməkçi üfiqi və şaquli xətlərin birləşməsinə çertyoj toru və ya adi tor deyilir. Məmulatın əsas hissələrinin eni dedikdə, ətək kürək və qol dibinin eni nəzərdə tutulur. Çertyoj toru 4 şaquli, 5 üfiqi xətdən ibarətdir. Hər məmulatın çertyoj toru ayrı olur.

I-I –kürəyin orta xəttini göstərir, 7-ci boyun fəqərə sumuyundan aşağıya qədər olan məsafədir.

II-II-kürəyin enini göstərir.

IV-IV-məmulatın enini göstərir.

1-1-7-ci boyun fəqərə sümüyündən keçən boyun xətdir.

2-2-döş xəttinin və ya qol dibinin dərinliyini göstərir.

3-3-bel xətdir.

4-4-onba xətdir.

5-5-məmulatın aşağı xətdir.

Çertyoju qurmaq üçün, çertyoj vərəqəsinin sol sol kənarından 5-6 sm, yuxarı kənarından isə 40-60 sm buraxmaqla bir T nöqtəsi qeyd edirik. T-dən yuxarıya A_0 məsafəsi qeyd edirik.

$$TA_0D_{TC} + P_{Dtc} + Y_p$$

D_{TC} -kürəkdə belin uzunluğu.

P_{Dtc} -belin uzunluquna verilən paydır.

Y_p -Hazırlanma payıdır.

7. Çertyojun hesablanması

Kürəyin uzunluquna 5,5-2% verilir. T-dən aşağı onba xəttinin qeyd edirik və B ilə işarə edirik.

$$TB0,5D_{TC}-(0 \ 2,5)$$

Burada: (0) qadın, (2,5) isə kişi geyimləri üçün götürülür. Ona görə də T-dən B-yə olan məsafə qadınlarda 16-18 sm, kişilərdə 18-20 sm olur. Məmulatın uzunluğunu A_0 -dan aşağı H ilə işarə edilir.

$$A_0H=D_u+Y_n$$

D_u -məmulatın uzunluğunu göstərir.

Eninə ölçüləri hesablamaq üçün aşağıdakı kimi yerinə yetirilir. kürəyin enini hesablamaq üçün A_0 -dan sağa kiçik a ilə işarə edirik.

$$A_0a=K_e+P_s$$

K_e -kürəyin eni.

P_s -kürəyin eninə verilən pay.

Ətəyin eninin hesablanması üçün a_1 -dən sola kiçik a_2 -ilə işarə edirik.

$$a_1a_2=0,9D_e+0,5n+P_n \text{ –kişi geyimləri üçün}$$
$$a_1a_2=0,9D_e+(S_qII-S_qI)+P_n \text{ – qadın geyimləri üçün}$$

Burada:0,9-0,5-sərbəst hədlərdir.
n-köklük nömrəsi.
 P_n -ətəyə verilən pay.
 $S_{qII}-S_{qI}$ -döş çevrələri arasındakı fərq.
Məmulatın tam eni isə

$$A_0a_2A_0a+aa_1+a_1a_2$$

8. Parça üzərində ülgülərin yerləşdirilməsi.

Parçanın biçilməsi və məmulatın hazırlanması üçün birinci ülgü hazırlanır.Ülgülər 2-cür hazırlanır.ülgülərə lekalda deyilir(parca üzərində çertyoju)

1-ci astar üçün

2-ci üz səthi üçün.

Geyimlərdə ülgü üz və astar hissələrdə müxtəlifdir.Ülgülər etalon və işlək hazırlanır.Konstruktor şöbəsində,modalar evi üçün və ya fabrikin ekspremental əsası üçün ülgü etalon hazırlanır.

İşlək ülgüdən parçaların biçilməsində istifadə edilir.Ülgülərdən cib yerlərinin qoyulmasında yaxalıqların,bortların,bort yerlərinin,qoların qoyulmasında istifadə edilir.Ciblərin böyür hissələrində hazırlanan ülgülər köməkçi ülgülərdir.Paltarlarda ətəyin,yaxalığın altını, ilgək yerlərini, yaxalığını bildiren ülgülər əsas ülgülərdir.Ülgülər əsasən kartonda hazırlanır və çertyojun kəsilməsi üçün kömək edir.Geyimlərin tikilməsində detalların yığılması üçün ülgülər kəsilir.Ülgülərin kəsilməsi növləri aşağıdakılardır

1. Böyür xətləri

2. Bel və omba xətləri.

3. Kürəyin orta bölgü yerləri yəni P_1 və h_1

4. Kürəkdə qol yerinin vəziyyəti.

5. Paltarda lekal ən aşağı nöqtədə 6 sm məsafədə qeyd edilir və ən yuxarı nöqtədən qol tikilən yerdən 6 cm məsafədə qeyd edilir.ortada qalan məsafədə 6sm qeyd edilir.

6. Qol axatının mərkəzində çiyin yerlərində və.s ülgü qeyd edilir.

Fasonlardan aslı olaraq ülgülər müxtəlifcür olurlar.Parçada lekal uzununa qeyd edilməlidir.

9. Biçimə verilən tələblər

Geyimin kütləvi istehsalında biçilmiş mə'lumat hissələri tikiş sexinə anbardan yaxud bilavasitə biçmə sexindən gətirilir.

Həmin biçilmiş hissələr aşağıdakı tələblərə cavab verməlidir: markalama mə'lumatları (hissələrin döşənmə (sərilmə) nömrəsi modeli, ölçüsü, uzunluğu, doluluq (köklük) qrupu) onlara birlikdə göndərilən sənədlərə uyğun gəlməli hissələrin texniki şərtlərdəki siyahısına uyğun olaraq əsas parçadan biçilən bütün hissələrin, astarın, ara materialının və furniturların komplektliliyi, material və paçanın preyskurant mə'lumatlarına müvafiqliyi, həmçinin onların rənginin konfeksion kartaya uyğunluğu təmin edilmiş olmalı; biçilmiş hissələr ölçülərinə görə, uzunluğuna, hissələrin səthində əriş saplarının istiqamətinə, çərtilmə yerlərinin, xiştəklərin, relyef xətlərinin və s. yerləşmələrinə görə ülgünün ölçülərinə uyğun gəlməli; eyni mə'mulatin biçilmiş hissələri parçanın rəngində müxtəlif çalarlılıq olmamalı; eyni mə'mulatin biçilmiş hissələrində qoşa hissələrin xovu, naxışlarının istiqaməti yerləşməlidir.

Mə'mulat tikilib qurtarana qədər hissələrin komplektliliyini saxlamaq üçün biçilmiş hissələri nömrələnmiş olmalıdır.

Biçilmiş hissələrin üzərində modelə müvafiq olaraq ciblərin bükümlərin, xiştəklərin relyef xətlərinin, baxyalı tikilən hissələrin konturlarının (fiqurlu koketkaların) yerlərini nişanlayırlar. Nişanlamayı köməkçi ülgülər üzrə hər hissənin üstündə tabaşırlar, yaxud xüsusi toz ilə nöqtələr qoymaqla xətlər çəkməklə və ya digər nişanlar qoymaqla yerinə yetirilər.

Opiyenter nişanlarını- nömrələrini hissələr kaçıqasının üstündən- hamısına birdən vururlar. Bu məqsədlə paçkanı elektrik dreli yaxud deşikkaçandan istifadə etməklə deşirlər. Hissələrin kəsiklərini çərtici vasitəsiylə nöqtələr şəklində çertillər. Çertiklərin və nəzarət nişanlarının köçürülmə üsulu işlənən materialın xassələrindən aslıdır.

Asanlıqla dartıla bilən ipək və yun parçalardan biçilən hissələr üzərinə xətlərin köçürülməsi üçün xüsusi tozdan istifadə edillər. Bu tozu tanpon, yaxud fırça ilə ülgünün kəsiklərinə çəkillər. Belə üsul tətbiq edildikdə parça dartılmır (yeri dəyişmir).

Donluq parçadan biçilmiş hissələrin üzərinə xətləri köçürmək üçün yaxşı qurudulmuş sabundan istifadə edilməsi məsləhət görülür.

Astarlıq panbiq parçadan, səthinə pərdə çəkilmiş kapron parçadan biçilən hissələrin üzərində xətlərin yerləşməsinə nöqtələr qoymala, yaxud oriyentir xətlərinin başlanğıcını və qurtaracağını bildiren deşiklər açmaqla göstəririlər.

Xovlu parçalardan (məxmər, velvet, pamazi və s.) biçilən hissələrdə üz tərəfdə belə xətlər görünür. Buna görə də belə

parçaları tərs üzdən ülgü üzrə nişanlayır sonra isə maşında, yaxud əl ilə sapla avand tərəfə köçürürlər.

Hissələrin üzərinə xətlərin nişanlanması hissələrin tə'yinatından və konfigurasiyasından aslı olaraq materialın avand, yaxud tərs üzündə, eləcədə həm avand həmdə tərs üzündə (Məsələn, mürəkkəb bükümlər—bir- dörd xətlə, yaxud nöqtələrlə) yerinə yetirilir. Əsas hissəyə yapışdırıcı tikişlə birləşdirilən hissələrin konturlarını birləşdirilən hər iki hissənin (məsələn, koketkanın əsas hissəyə birləşdirilməsində) üz tərəfində nişanlayırlar. Kəsik ciblərin, köbəli ilgəklərin yerlərini cibini (ilgəyin) uzunluğunu məhdudlaşdıran iki eninə xətlə nişanlayırlar. Köbəli cibi, yaxud köbəli ilgəyi işləyən zaman ramka alınması üçün bir-birindən aralı ramkanın eninə bərabər məsafədə iki uzununa xətt nişanlayırlar.

Kəsilməyən xiştəkləri, bəzək bükümlərini (qaşı-qarşıya gələn, birtərəfli) hissənin tərs üzündən iki xətlə- qatlama xətti və bərkidici tikiş xətti- nişanlayırlar. Xişdəklərin qurtardıqı teri əlavə olaraq eninə xətlə yaxud nöqtə ilə nişanlayırlar.

Bütün nişanlama xətlərinin nöqtə və dəşiklərin qalınlığı 2 mm-dən artıq olmamalı və hazır mə'mulatin üz tərəfindən görünməməlidir.

Hazırda sənayedə mə'mulat hissələri və qovşaqlarının hazırlanması üçün xüsusi şablonlar, maşınlarda xüsusi tərtibatlardan geniş istifadə edilir ki, bu da bir sıra hallarda xətlə nişanlanmaya ehtiyacı aradan qaldırır.

Biçilmiş hissələrin tikilməyə hazırlanması işlərə biçilmiş hissələrin ölçülərinin və konstruktiv xətlərinin stabilliyini tə'min edən (həm işləmə prosesində, həm də mə'mulatin geyilməsi prosesində) işlərlə sıx əlaqədardı belə işlərə ayrı- ayrı hissələrdə parçanın əvvəlcədən yığılması üçün aparılan dekatirləmə (məsələn, şalvarın kəməri üçün karsaj tesmasını, astarı, araqatını), eləcə də hissələrin kəsiklərinin dartılmadan və sökülmədən qorumaq üçün əvvəlcədən işlənilməsi daxildir.

Əhalinin firdi sifarişi ilə mə'mulat hazırlayan zaman mə'mulatu biçdikdən sonra hissələri dəqiqləşdirirlər. Onları stolun üzərinə sərir, qırışlıq, əzik yerlərini ütüləyir, tərs üzdən nişanlanmış nəzarət çərtiklərini və xətləri dəqiqləşdirirlər.

Fərdi sifarişlər üzrə avand üzünü içəri olmaqla iki qat qatlanmış enli parçalardan hissələri biçərkən ancaq bir hissənin xiştək, büküm, cib və s. xətlərini tərs üzdən qeyd edillər. Konstruktiv xətlərin bir hissədən digərinə köçürülməsi üçün onları avand üzünü içəri olmaqla qoyub kəsiklərini düzəldir və əl ilə, yaxud xüsusi maşında köçürmə tikişlə işləyirlər (açıq rəngli parçada rəngli saplarla, tünd parçalarda ağ saplarla). Yüngül açıq rəngli parçaları biçərkən ülgülər karandaşla köçürülən halda xişdəklərin, bükümlərin və s. konstruktiv xətləri bir hissədən o birinə kəsiki vasitəsilə köçürdüllər.

Yüngül geyimlər hazırlanmasında konstruktiv xətlərin sancaqlarla da köçürmək olar; tünd parçaları biçirdikdə isə tabaşirdən istifadə edilə bilər. Bu məqsədlə lazım olan bütün xətləri tələri təbaşirlə bir hissənin tərs üzündə qeyd edirlər sonra başqa hissəni onun üstünə qoyur, kəsikləri bərabərləşdirir və

yüngülçə üstdən təzyiq etməklə yaxud basmaqla bütün təbaşir xətlərini bir hissədən obiri hissəyə küçürürlər.

10.Parçanın biçilməsi

Tikiş sənayesində tətbiq edilən parça və materialların xüsusiyyəti və strukuru müxtəlifdir.Ona görə də parçaların biçilməsində eyni deyildir. Sərilmədəki parça qatlarının sayı bir və 200-dən çox ola bilər.Biçildikdə parça əvvəlcə doğranıb hissələrə ayrılır.Sonra isə ülgülər əsasında biçilir.Son zamanlar geyim hissələri biçilməsinin bir sıra yeni variantları da yaranmışdır. Parça iki üsul ilə biçilir.

1.Universal

2.Xüsusi alətlərlə

Biçmə zamanı konstruksiya cəhətdən müxtəlif qayçılar və bıçaqlar işlədilir.Parçanın universal üsul ilə biçilməsi geniş yayılmışdır.Burada bütün toxuculuq materiallarını istənilən formada və ölçüdə biçmək mümkündür,həm də bir geyimin biçimindən ikinci geyimin biçiminə keçdikdə biçim avadanlığı dəyişdirilir.Parçanın universal alətlərdə biçilməsinin üstünlüyü də bundadır.Lakin bu esul ilə geyim hissələrini dəqiq biçmək olmur,prosesin icrasına böyük əmək sərf edilir.odur ki, parça biçmənin yeni yeni üsulları, o cümlədən müxtəlif preslərdən,müxtəlif üsullardan ,qurğulardan istifadə etməklə xüsusi alətlərin köməyi ilə biçilmə üsulları meydana çıxmışdır. Tikiş sənayesində parça biçiminin göstərilən qaydaları tətbiq edildikdə, biçmə ilə kəsmə əməliyyatları eyni zamanda icra edilir.

11. Əl tikişləri.onların icrası və tətbiqi

Geyim hissələri bir birinə sıırıqla,tikilişlə və baxya ilə birləşdirilir.İynənin parçada əmələ gətirdiyi iki deşik arasında sapların toxunmasından alınan bir tamamlanmış silsiləyə tikiş deyilir.Tikişi əl ilə və maşınla icra edilir.Sap geyimin üst tərəfindən görünməyib daxildə qalan tikişə bəndləyici tikiş,sap üst tərəfdən görünən tikişə baxya və ya naxış baxyası deyilir.Əslində bütün kökləmə tikişlər sonradan sökülürvə geyimdən kənar edilir.Əl tikişləri iki yere bölünür:

1.Sadə tikişlər.

2.Mürəkkəb tikişlər.

Sadə tikişlərə aşağıdakılar daxildir:

Sırıq tikiş,kökləmə tikiş,köçürmə tikiş,çalma tikiş,bəndləmə tikiş.

1. **Sırıq tikiş**-geyimin müəyyən hissəsinə, yaxaya, alt yaxalıqqa elastiklik və möhkəmlik verməkdən ötrüdü, daimidir.
2. **Kökləmə tikiş**-əl tikişlərinin əsas növüdür. Götnüşünə və növünə görə ən çox yayılmış düz və ya çəp icra edilən sadə əl tikişidir.
3. **Köçürmə tikiş**-əvvəlcədən qeyd edilmiş xətti dəqiq halda başqa hissəyə köçürmək üçün tıbbiq olunur (sapı dartmaq şərti ilə) köçürmə bitdikdən sonra saplar ayrılır. Sapı elə dartmaq lazımdır ki, sapın yarısı hissənin birində, digər yarısı o biri hissədə qalsın.
4. **Çalma tikiş**-maşınla tikiş cətin olduqda və ya dartmağa çox davamlı və daimi tikiş almaq üçün işlədilir. Özlüyündə iki yerə ayrılır: 1. düzəltmə tikiş 2. bəzək tikiş.
5. **Bədləmə tikiş**-çəp, görünməz və çarpaz olur, qolu agzı və astarı ətək hissələrini, eləcə də yaxalıq kənarını alt yaxalıqqa bədələyəndə istifadə edilir. Mürəkkəb tikişlərə aşağıdakılar daxildir:
 1. **İlgək tikiş** geyimlərdə ilgəyin kənarını hörmək üçün işlədilir.
 2. **Bədələmə tikiş**-düz və üçbucaq şəklində olur.

- a) **Düz bədələmə tikiş**-geyimdə ən çox dartılan yerlərə qoyulur.
- b) **Üçbucaq bədələmə tikiş**-əsasən bərabəryanlı olur, bəzək məqsədilə tətbiq olunur. Tikiş üçün əsasən parçanın rənginə uyğun ipək işlədilir.

12. Əl işində tətbiq olunan alətlər və tərtibatlar.

Geyimin hazırlanma prosesində istifadə edilən alət və tərtibatlar işin xarakterinə və parçanın xassəsinə müvafiq olaraq seçilir. Alət və tərtibatların düzgün seçilməsi əməyin düzgün təşkilini işin keyfiyyətinin yaxşılaşdırılmasında məhsuldarlığın yüksəldilməsində mühüm rol oynayır. Əl işində istifadə olunan alət və tərtibatlar aşağıdakılardır.

İynə, üskük, qayçı, xatkeş, santimetrli lent, sapkəsən halqa, dərzi tabaşiri tərtibat və s.

İYNƏ-qalınlığına və uzunluğuna görə 1-dən (ən nazik), 12-dən (ən qalın) nömrələrdə olur.

İynənin nömrəsi sapın nömrəsindən və parçanın növündən aslıdır.

Sapın nomrəsi.	İynənin nömrəsi.	Parçanın növü.
80-100	1-3	Ən nazik (şifon) .
50-80	4	Pampıq və yüngül yün
parça.		
40-60	5-6	Nazik mahud, kostyumluq və
başqa parça		
30-40	7-8	Qaba yün və drap.

QEYD:10-20 nömrəli sap parçada düymə tikişində və ilgən hörmələdikdə işlədilir.

ÜSKÜK-iyənəni parçaya keçirtmək üçün itələdikdə barmaqı iyne ilə zədələnməkdən qorunmaq üçündür, orta barmağa taxılır.3 növ üskük var:

1)Konusvari dibsiz.

2)konusvari dibli.

3)Halqavari.

Kişilər üçün 8-10 və 12 Nöm-li

Qadınlar üçün 2-3-4 nöm-li üsküklər işlədilir.

QAYÇI-ölçüsünə görə 8 nömrəyə bölünür.Qalın parçanı,hissələrinin artıqlarını,nazik parçanı,ara matriallarda kiçik kəsmə işləri aparmaq və sapların artıqlarını kəsmək üçün işlədilir.

SATİMETRLİ LENT-rezinləşdirilmiş yumşaq parça üzərinə santimetr və milimetr ölçüləri yazılmış nazi lentdir.Bədənin ölçülərini,geyimin ölçülərini götürmək olur.

TABAŞIR-tikiş sənayesin üçün yastı şəklində müxtəlif rənglərdə nazik yunulur.Bütün parçaları tabaşırlə xətt çəkmək olmaz məs:ipək və sintatik parçalarda tabaşirin izi qalır,sonra təmizləmək cətin olur.Həmin parçalarda xətti sabunla çəkirlər Sapı iyneyə keçirtmək üçün tərtibatdan istifadə edirlər.

Tikiş sənayesində indidə xeyli işlər əl ilə görülür.məs:yun parçalarda üst geyimi tikdikdə geyimin tam tikilməsinə sərf edilən vaxtın 35-40%-ni əl ilə görülən işləri təşkil edir.yeni maşınların aparat və yarım aparatların tətbiqi nəticəsində əl ilə görülən işlərin miqdarı azalır.geyimin keyfiyyəti isə yaxşılaşdırir.

13. Tikişin növləri

Tikiş istehsalatında çoxlu sayda tikiş növlərindən istifadə edilir.Bundan başqa bədi tikiş növləridə mövcudur.

Məs:naxış, bəzək vurmada istifadə edilir.

Əmək hazırlığı dərslərindən sadə tikiş növlərindən istifadə edilir ki,uşaqlar bu tikişləri mənimsəməklə onlarda müəyyən bacarıqlar formalaşır.

Aşağıda göstərilən tikiş növləri ilə tanış ola:.

1.İynə qabağa tikmə

4.Basdırma tikiş.

2.İynə dala tikmə.

5.İlməkli tikmə.

3.Düzünə tikiş.

6.Zəncirvari tikmə.

İynə qabağa- bu tikiş növü ən sadə tikiş hesab olunur. Tikişin yerinə yetirilməsi texnikası sadədir: iynə daim parçaya keçirilərək əvvəlini tikişlərə nisbətən irəli aparılır.Parça üzərində çəkilməmiş xətt üzrə kiçik tikişlər vurulur.Yəni qabağa doğru iynə parçanın üst tərəfindən batırılır, alt tərəfindən çıxarılıb yenidən parçaya batırılıb üst tərəfdən çıxarılır.

İynə dala tikmə- bu üst tərəfdən iynə qabağa tikişə oxşayır. İynə üst tərəfdən keçirilib, astar tərəfdə tikişin uzunluğunda üç

dəfə artıq məsafə qoymaqla üz hissəyə çıxarılır.Yuxarıya çıxarılmış iynə geriye qaytarılıb, yenidən parçadan keçirilir və beləliklə davam etdirilir.

Düzünə tikiş- bu tikiş üz tərəfdən maşın tikişinə oxşayır.Bərk olduğundan maşın tikişini əvəz edir sağdan sola doğru tikilir.Sapın ucunu düyünlənib iynəni parçaya aşağı tərəfində yuxarıya doğru keçirilər.

Basdırma tikiş- bu növ tikişdə kənarlar qatlanmış parçanın tikmək üçün istifadə edirlər.Belə tikişin bir növü sadə basdırmadır.Əvvəlcə parçanın kənarını. İki dəfə qatlanır.Qatlanmış hissənin ortasından kökləmək lazımdır.İynə qatlanmış hissənin əsas hissəyə birləşən yerindən sacılaraq. Qatın üst hissəsindən bir qədər çəpinə çıxarılır.Tikişlər arasında məsafə eyni və bir –birinə yaxın olmalıdır.

İlməklə tikmə- uc hissəsi tez sökülə bilər parçaların kənarlarını bərkitmək və düymə yerinin kənarlarını tikmək üçün daha çox istifadə olunur .Hər hansı bir məlumatın kənarlarının bərkitmək üçün də tikişin bu növündən istifadə olunur .

Zəncir vari tikmə- bəzən vurma məqsədilə daha çox tətbiq olunur. Sap dolanmış halda parçanın üstünə qoyulur.İynə onun arxasından keçirilir.

İynə ilə işləyərkən üskükdən istifadə olunur.Tikiş üçün saplar nə uzun ,nə də qısa olmalı deyil.Sapların ucu düyünlənir .

Tikişdə ilkin vərmişlər üçün əvvəlcə kağız üzərində işlər görülür.Damalı kağızda məşqələlər etdirilir.

İynə qabağa tikişin iki üsulu var:

- 1.Hörülmə ilə iynə qabağa tikişi.
- 2.Hörməli iynə qabağa tikişi.

14. Geyim haqqında ümumi məlumat

Hal-hazırda xalq istehsalakı mallarına o cümlədən tikiş sənayesinə tələbat artır.Əhalinin zövqünə uyğun müxtəlif çeşidli və yüksək kefiyyətli geyimlərlə təmin edilməmə məqsədilə ölkəmizdə bir sıra mühüm problemlə məsələlər həl edilməlidir.SSRİ xalq təbabatının mühüm sahələrindən biri olan,tikiş sənayesi əsaslı sürətdə yenidən qurulmuşdur.Buna qədər tikiş sənayesi Moskova,kiyev,kazan və.s başqa şəhərlərdə emalatxanalar təşkil edilmişdir.Savet tikiş sənayesinin inkişafı 1918-ci ilin ortalarına təsadüf edir.Bərpadan sonra ölkəmizdə tikiş məmurlarının çeşidi genişləndi.Əvvəllər ancaq əsgər geyimləri şinel tikən tikiş fabrikində kişi və qadın kostyumları,paltu və yarım paltolar,qadın və uşaq üçün donlar istehsalına başlandı.1928-ci ildə mərkəzi elmi tədqiqat tikiş sənayesi institutu yaradıldı.1930-cu ildə modalar evi təşkil olundu.Tikiş sənayesinin əsasını firmalar təşkil etməyə başladı.

Azərbaycan Respublikasında yüngül sənayenin ən böyük bölmələrindən biri olan, tikiş sənayesində savet hakimiyyətinin illərində tamamilə yenidən qurulmuşdur. 1923-ildə ƏLİ bayramov adına alt geyimlər tikiş fabriki, daha sonra 1925-1933-cü ildə altı(6) tikiş fabriki təşkil edilmişdir. 1934-cü ildə ölkəmizdə ən böyük tikiş müəssisələrindən biri olan Voldarisk adına tikiş fabriki işə salındı. hazırda bu fabrik Respublikamızda istehsal olunan məmulatın 45% qədərini istehsal edir. Tikiş məmulatına verilən tələblər və tikiş istehsalı tikiş sənayesi qarşısında daha mühüm vəzifələr qoyur. Bu məqsədlə 1986-1990-cü illərdə və 2000-ci ilə dek olan dövüdə ölkəmizin iqtisadi və sosial inkişafının əsas istiqamətlərindən xalq istehsalatı mallarının genişləndirilməsi və keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması tikiş məmulatı istehsalı müəssisələrinin mühasirə avadanlıqları tənzim edilməsi. Onların xammal və materiallarla təminatının yaxşılaşdırılması nəzərdə tutulur.

Tikiş sənayesinin qarşısında duran vəzifələrdən biridə 13-cü 5-illikdə əmək məhsuldarlığının yüksəldilməsi, material qənat edilməsi, tikiş məmulatının keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və çeşidin genişləndirilməsindən ibarətdir. Hal-hazırda kütləvi istehsalat tərəfindən, gözəl və zövqə uyğun geyimlər hazırlanır. eyni zamanda zövqə oxşayan tələbat cavab verən geyimlərin hazırlanması üçün modeləşdirilmə və konstruksiyallaşdırılmasının böyük əhəmiyyəti vardır. Hal-hazırda birinci və ikinci nəsil kompleksləşdirilməsi halda axın xətlərinin tətbiqi nəticəsində məmulatın çeşid olması 50%-ə qədər yüksəldilmişdir. Ümumiyyətlə 13-cü 5-illikdə tikiş məmulatının azı 90% unifikasiya edilməsi texnologiya ilə hazırlanmalıdır. İstehsalatda hazırlanan hər bir tikiş məmulatı texniki şərtlərə əsasən yuxlanılır və onların keyfiyyəti təyin edilir. Əla növ keyfiyyət nişanına layiq götürülən məmulat bütün mexaniki şərtlərinə keyfiyyətinə, tikilmə mexanikasına və s. görə dövlət standartlarına cavab verməlidir.

15. Geyimlərin təsnifatı

Bildiyimiz kimi, qədim insan öz geyimini doğulub yaşadığı təbiətdə tapmışdır. Xüsusilə heyvan dəriləri insanlar üçün ilk geyim olmuşdur. Zaman keçdikcə, insan şüuru inkişaf etdikcə təbiətdə insan yeni geyimlər yaratmışdır.

Hələ 3-mil il bundan əvvəl yaşamış assuriyalıların, misirlilərin və babillərin əlvan rəngli, nazik parçalardan tikilmiş gözəl paltarları olmuşdur. Qədim yunanların geydikləri qəşəng biçimli tunika və xitonlar öz qırçınları ilə insan fiqurunun gözəlliyini nümayiş etdirmişdir. Geyimlər getdikcə təkmilləşdirilmiş, dövrün tələblərinə uyğunlaşdırılaraq müasir formaya salınmış və onlardan tə'yinatına görə istifadə olunmağa başlanmışdır.

Geyimlər öz istismar şəraitinə görə rahat olmalı, insanın hərəkətlərini məhdudlaşdırmamalı, sanitariya- gigiyena və estetik tələblərə cavab verməlidir. Geyimlərin növləri və çeşidləri həddindən artıq müxtəlifdir.

Tikiş mə'mulatinin əsasını məişət geyimləri təşkil edir. Məişət geyimləri altı yarımşinifə- üst geyimlərə, yüngül geyimlərə, alt geyimlərə, yataq mə'mulatına, korset mə'mulatına, və baş geyimlərinə bölünür. Buyarınşiniflər də özlüyündə qruplara ayrılır.

Üst geyimlər- palto,yarım palto plaş jaket, jlet, pencək, gödəkcə, kostyum, kombinezon, örtük, don-palto və.s.

Yüngül geyimlər- don, don-kostyum, sarafan yarımcombinezon, don-xələt, bluzka, üst köynək, şalvar, tuman, tuman-şalvar,qısa şalvar, kofta, önlük, döşlü, önlük və.s

Alt geyimlər- pijama, alt köynək, gecə köynəyi, qısa alt tumanı, kişi tumanı, üzgüçü tumanı, çimərlik kostyumu, çimərlik dəsti, darbalaq, alt tuman, körpələr üçün balağı bağlı yarımcombinezon, düyməsiz körpə köynəyi, körpə əskisi və s.

Yataq mə'mulati- yorğan üzü, döşəkağı, başlıqlı mələfə, bələk əskisi, yastıq üzü, sırımış örtük, yorğan, körpə uşaq üçün konvert və s.

Korset mə'mulati- büsthalter- kombinasiya, kombinasiya- korset, yarım korset, qراسiya , qراسiya-yuman, corab üçün kəmə, kəmə- darbalaq, büsthalter və s.

Baş geyimləri- şlyapa, qulaqlı papaq, furajka, beret, kepka, günlüksüz şapka, şlem, jokey papağı, pilotka, kapor, çənə altından lentlə bağlanan yumuşaq qadın papağı, çepçik, tubeteyka, panama, ləçək, kapitan papağı, matros papağı və s,

Qruplar da özlüyündə yarımqruplara bölünür:

a) cinsə görə (kişi və qadın):

b) yaşa görə (böyük, yeniyetmə, məktəb əyaşlı, kiçik məktəb yaşlı, məktəbəqədər yaşlı, bağça yaşlı, yeni doğulmuş körpələr). Tə'inatına görə- ev geyimləri, gündəlik geyimlər, bayırlıq paltar, tətənəli günlərdə geyilən paltarlar, axşam və məişət geyimləri, elcə də idman geyimləri.

Mövsümə görə- qış geyimləri, mövsümi geyimlər, yay geyimləri, mövsümdənkənar geyimlər.

16. Geyim anlayışının müəyyənləşdirilməsi.Geyimə verilən əsas tələblər.

Geyimin səhiyyə estetik istemlər və istehsalat tələbləri haqqında məlumat aşağıdakılardır.Geyim məmullatları bölünür:geyimə aid olmayan tikiş məmullatına(yataq dəstləri bəzək məmullatları və.s).Geyim insan bədəninin xarici təsirlərdən quruyur hal-hazırda geyimlərin əsasını avrupa geyimləri təşkil edir.Bu da müxtəlif geyim növləridir.Bəzi ölkələrdə Orta Asiya və Qafkaz,Şimal və.s,milli geyimlərdən istifadə olunur.

Geyim insan tələbatını ödəməli və rahat hərəkət etməsinə malik olmalıdır.Ona görə bu günk,i geyimlər rahat modadan, xarici görünüşü gözəl ,parçaları gözəl rəngli olmalıdır.bu xüsusiyyətlər bütün geyimlərdə eyni deyil.məs:ziyafət geyiminin rahatlığı azdır.Rahtlıq geyimin konstruksiyasından,ilgək yerinin qoyulmasında və düzgün formada ölçülməsindən aslıdır.Məs:uzun və ağır məmullatın əmək hissəsi açıq edilir,onları rahat

geyinib çıxartmaq olsun.Üst geyimləri məs: pençək,palto plaş astarlı edilir ki,onlar bədəna yaxşı otursun.Geyimlərin yaxa yerləri fasondan aslı olaraq başın dairəsindən 15 sm-ə kimi geniş olmalıdır.Tikiş istehsalatında işlədilen məmulatın davamlılığını ,formasını saxlama qabiliyyəti yüksək olmalıdır.

Geyimlərin səhiyyə təlabatı da var,Geyim insan bədəninin 80% -ini örtərək süni iqlim yaradır.Bu iqlim 3 köstərici ilə xarakterizə olunur.

1Temperatur

2.İsti ,nəmlik

3 Karbon turşusunun miqdarı ilə

İnsan bədəninin isti saxlanması üçün 3-4 qat geyimlərdən istifadə olunur.

1-ci qat alt paltarlar

2-ci qat köynək və bluskalar

3-cü qat kostyumlar və jagetlər

4-cü qat palto və plaşlar.

Geyimlərin səhiyyə keyfiyyətinə aşağıdakılar daxildir:istilik saxlama,su keçirmə ,çirklənmə,ıslanma,tezquruma və.s.Geyimlərin əsas vəzifələrindən biri ətraf mühitin temperaturundan aslı olmayaraq bədən üçün lazımi temperaturu saxlayır.

Kütləvi istehsal edilən geyimlərin konstruksiyası istehsalat cəhətdən qənatlıdır.geyim texnoloji cəhətdən nə qədər asan emal olarsa ,onun emalına sərf olunan vaxt da o qeder az olar.

17.Geyimlərin istehsal mərhələləri

Geyimlərin hazırlanması prosesi üç əsas mərhələdən ibarətdir.

- 1)model, konstruksiya və ülgülərin yaradılması,
- 2)parçanın biçilmək üçün hazırlanması və biçmə (başqa sözlə, hazırlıq- biçmə sahəsində görülən işlər),
- 3)mə'mulatın tikilməsi və bəzədilməsi,

Geyimin kütləvi istehsalı üçün modellərin işlənilib hazırlanması və konstruksiya edilməsi ilə modalar evləri, təcrübi- texniki laboratoriyalar və modalar evinin rəhbərliyi ilə yüksək ixtisaslı kadrları, rəssam dodelçiləri konstruktorları olan, eksperimental sexlərə malik ayrı-ayrı müəssisələrdə,məşğul olurlar. Geyimin sənaye kolleksiyasının işləyib hazırlamaq üçün modalar evi həmin müəssisəyə tərkibində rəssam- modelçi, konstruktor və texnoloq olan mütəxəssislər qrupu təhkim edir.

Elmi-texniki şuranın modalar və geyim mədəniyyəti məsələləri üzrə estetik komissiyanın tövsiyələri əsasında modalar evi lazımi tə'yinatlı modalar kolleksiyası işləyib-hazırlayır. Bu kolleksiyaları müəssisə və ticarət təşkilatlarında nümayiş etdirirlər. Kolleksiyalara baxış keçirildikdən sonra müəssisə modellərin miqdarını, tövsiyə olunan ölçü şkalasını, boyu və parçanın artikuluunu göstərməklə kolleksiya işləyib-hazırlamaq üçün tələbname (texniki tapşırıq) verir. Müəssisələrin texniki tapşırıqları əsasında Modalar evinin rəssamları

modellərin eskizlərini hazırlayırlar. Bu eskizlər Modalar evinin bədii-texniki şurasında təsdiq edilir.

Modalar evi təsdiq olunmuş eskizlər əsasında mövcud olan parça çeşidlərindən və tikiş müəssisələrinin alacağı planlaşdırılmış yeni parçalardan modalar işləyib-hazırlayır. İşlənib- hazırlanmış konstruksiyalar və onların texniki sənədləri müəssisəyə təfil verilir.

Mə'mulatin konstruksiyaya edilməsi — konstruksiyanın işlənib-hazırlanması prosesidir. Konstruksiyaya mə'mulatin natural ölçüdə çertiyosu olub, orada mə'mulatin hissələrinin kəsikləri üzrə qovuşma yerləri və hazırlama üsulları göstərilir.

Texniki sənədlərdə hər bir modelin tövsiyə olunan ölçüləri, boyu və doluluğu, parçanın artikulu, biçilməsi üçün texniki şərtlər, ülgü sahəsi və parçanın sərf norması, işlənmə metodları, ülgünü və hazır məmulatı ölçmə cədvəli, markalanma qaydaları, mə'mulatin qablaşdırılması göstərilir.

18. Stil və moda haqqında

Biçim - geyimin ümumi konstruktiv xüsusiyyətlərinin təsviridir. Geyimin hissələrinin birləşdirilməsi və lazimi formaya salınması. Geyimin konstruksiyası seçildikdə aşağıdakıları nəzərə almaq lazımdır.

1. Geyimin görünüşü ondan nə məqsədlə istifadə edilməsi ona verilən tələblər.

2. Hansı parçada tikilməsi.

3. Geyimin siluet forması.

4. Əsas hissələrin forması və ölçüləri.

5. Əsas hissələrin birləşdirilmə.

Biçim- dedikdə geyimin əsas birləşdiricisi tikişi neçə yerləşməsinə və onun bədənə neçə yatmasına aid ümumi xüsusiyyətləridir.

Forma - dedikdə geyimin xarici görünüşü bütün xüsusiyyətləri nəzərdə tutulur.

Moda- geyimin ümumi şəklinin və əlavə hissələrin formasını, naxışını bəzəndə onun xarici görünüşünə təsir edən bütün elementləri özündə birləşdirir.

Geyimin hissələrində lazimi forma almaq üçün aşağıdakını yığma üsullardan istifadə edilir.

1. Tikişlə yığma.

2. Ütü və ya preslə yığma.

3. Xiştəkli yığma.

4. Qatlanıb tikməklə yığma.

Tikişlə yığma- Kürəyin çiyin kəsiyində, yaxalıqda və boyun yerində, yan kəsiklərdə qol yerində, dirsək kəsiyində.

Ütü və ya preslə yığma- Dirsek kəsiyində, kürək hissədə.

Xiştəkli yığma- pencəyin qabaq və arxa hissəsində. Qadın geyimlərinin, şalvarın arxa hissəsinin bel yerində, çiyin kəsiyində.

Qatlanıb tikməklə yığma- Qadın donunda ,xələtində , koftada ,şalvarın qabaq hissəsində , bel yerində.

Geyimin hissələrinin davamlılığını artırmaq görünüşünü yaxşılaşdırmaq üçün astardan, dayanıqlılığını və biçilmiş formasını saxlamaq üçün ara materialdan istifadə edilir.

Şalvar dörd əsas (iki qabaq, iki arxa hissə) çoxlu xırda hissələrdən və astardan ibarətdir.

19.Geyim hissələrinin birləşdirilməsi

Tikiş istehsalının texnoloji prosesləri əsasən parça biçimindən, geyimin tikilməsindən, tamamlanma işlərindən (təmizləmək, ütüləmək, furniturlarını tikmək) və keyfiyyətinin yoxlanılmasından ibarətdir. Bu prosesləri yerinə yetirməkdə məqsəd aşağıdakılardan ibarətdir:

a) biçmə, ütüləməklə buxar vasitəsilə geyimin hissə və hissəciklərini istənilən formaya salmaq və həmin formanı daimiləşdirmək;

b) geyim hissələrinə zəruri fiziki- mexaniki xassələr vermək;

v) geyim hissələrinin kənarını ilməkləmək (hissələrin kənarlarından sapın tökülməməsi üçün kənar tikişi), əlavə parça ilə haşiyələmək və ya hissənin kənarını didilməyən hala gətirmək;

q) geyimi tikmə güllərlə, bəzəkli baxylarla appilikasiyalarla bəzəmək;

ğ) müəssəyə gələn materialların, hazırlanan yarımfabrikatların, eləcə də geyimin keyfiyyətini və bütünü

ölçülərini yoxlamaq.

Tikiş mə'mulatlının hazırlanma üsullarının düzgün seçilməsi əmək məhsuldarlığını artırır, maya dəyərini aşağı salır və keyfiyyətini yaxşılaşdırır.

Texnoloji prosesi üç üsulla- ardıcıl, paralel və ya qarışıq (paralel-ardıcıl) aparmaq olar. Ardıcıl üsulla əməliyyatlar bir-birinin ardınca, müxtəlif alətlərlə icra edilir. alətlər

Ardıcıl üsulda əməliyyatların icrası hərəkətləri mürəkkəbdir, çox vaxt aparır, alətlər tez işdən çıxır. Maşının tezliyini, preslərin təziqini, alətlərin qızdırılan səthinin temperaturunun artırmaqla işin icrasına sərf edilən vaxtı azaltmaq mümkündür.

Bu üsulda işlədilən maşınların kinematik sixeminin və iş hərəkətlərinin mürəkkəbliyi prosesin komplek mexanikləşdirmə və avtomatlaşdırılmasını çətinləşdirir. Məsələn, 97-sinif PMZ unversal maşını ilə ardıcıl görülən işi nəzərd ən keçirsək, onda icra olunan işin həddən artıq olduğunu görürük. Belə ki, yarımfabrikatı maşına gətirmək, onu maşının alətlərinə uyğun düzəltmək və əyerləşdirmək, parçanı bir yerdən başqa yerə köçürmək, lazımı səliqəyə salmaq, hərcür əməliyyatı aparmaq lazım gəlir.

Paralel üsulda bir neçə əməliyyat eyni vaxtda yerinə yetirilir. Yarımfabrikatlar işlənildikdə bütün yerlərinə bir və ya bir neçə alətlə eyni zamanda bərabər təsir göstərilir. Bu üsul mütərəqqi və qənaətlidir, yüksək məhsuldarlığa imkan yaradır.

Qarışıq üsul — iki üsulun qarışığından ibarətdir. Burada əməliyyatların bəzi hissəsi ardıcıl, bəzi hissəsi isə paralel yerinə yetirilir. Bir neçə əməliyyat bir maşında ardıcıl olaraq paralel icra edilərsə, onda əmək məhsuldarlığı yüksəlir.

20. Geyimin konstruksiyası sistem və üsulları.

Tikiş məmulatlarının konstruksiyası XIX-əsrə qədər heç bir hesablaşma üsulu tətbiq edilmədən yerinə yetirilirdi. Bu mülyak üsulu adlanır. Mülyak fransız sözü olub - kor təbilik deməkdir.

İkinci üsul olaraq hesablaşma üsulu meydana çıxdı. Bu üsulda çox dəqiq hesablaşma aparılmamışdır. Nəhayət, XIX-əsrin ortalarında üçüncü üsul meydana çıxdı. Bu da ölçmə hesablaşma üsludur. Dördüncü ən vacibi və hal-hazırda bütün müəssələrdə istifadə edilən dördüncü mütənasib hesablaşma üsulu meydana çıxdı. Burada bədən fiqurasının bütün hissələri mütənasib olaraq ölçülür, hesablanır, nəticələr dəqiqləşdirilir və konstruksiyasının qurulmasına başlanılır. Mütənasib hesablaşma üsulu ilə müxtəlif ölkələrin konstrukturlarını bəzi hissələrini hesablaşmaq mümkün olmuşdur.

Bundan başqa istənilən məmulatın detalının ölçüsünü təyin etmək üçün Professor Truxan üç görnüşdə düstür vermişdir.

1. Detailın ölçüsü ilə fiqurun ölçüsü arasındakı əlaqədən istifadə edərək aşağıdakı düsturu alırıq.

$$R=M+T$$

R-detailın ölçüsü.

M-fiqurun ölçüsü.

T-həmin sahəyə verilən paydır.

2. Detailın ölçüsü ilə axtarılan fiqurun ölçüsü arasındakı əlaqə düsturu.

$$R=aM +bT+c$$

abc- axtarılan fiqurun ölçüsü, istifadə edilən detalların ölçüsü arasındakı əlaqə əmsalıdır.

M-axtarılan fiqurun ölçüsüdür.

3. Detailın ölçüsü ilə əvvəl tapılmış fiqurun ölçüsü arasındakı əlaqə düsturu

$$R=aP+b$$

P-detailın ölçüsü.

ab-əmsaları.

Məmulatın konstruksiyasını hazırlanması üç mərhələdə yerinə yetirilir.

1. Məmulatın konstruksiyasının ilk nümunəsi hazırlanır.

2. Məmulatın konstruksiyası kütləvi istehsalat üçün hazırlanır.

3. Kütləvi istehsalatda lazım olan bütün ölçülər üçün nümunə hazırlamaq (ülgülərin texniki üsulla böyüdülməsi).

21. Geyimlərin konstruksiyalaşdırılması üçün lazım olan əlavə paylar.

Geyimlərin çertyojlarının qurulması üçün insan bədənindən ölçülərin götürülməsi ilə yanaşı payların miqdarını bilmək çox vacibdir. Bədənin sərbəst hərəkətini, normal tənəffüsü, normal qan dövranını təmin etmək və eyni zamanda geyimdə verilmiş formanı almaq üçün insan bədənindən götürülmüş ölçülərə əlavələr edilir ki, bu əlavələrə paylar deyilir. Payları P hərfi ilə işarə edirik, P hərfinin aşağısında yazılmış kiçik hərflər isə payın hansı xəttə, hansı sahəyə verildiyini göstərir.

İnsan normal həyat fəaliyyətini təmin edən paylara texniki paylar deyilir. Texniki paylar hərəkətin sərbəstliyini təmin edir. İstilik mübadiləsini tənzim etmək və parçanın qalınlığına verilən paylar da texniki paya əlavə olunur.

Bundan dekorativ-konstruktiv tərtibat üçün verilən paylar vardır. Bu paylar məmulatın görünüşündən, modelindən, siluetindən və modelin təyinatından asılıdır. Texniki və dekorativ-konstruktiv payların cəminə ümumi paylar deyilir.

Müxtəlif sahələrə verilən paylar şərti olaraq aşağıdakı kimi işarə olunur.

- | | |
|--|--------|
| 1.Döş xətti boyunca verilən pay | Pd |
| 2.Bel xətti boyunca verilən pay | Pbel |
| 3.Kürəkdə və ətəkdə boyunun eninə verilən pay | Pb.e |
| 4. Kürəkdə boyunun hündürlüyünə verilən pay | Pb.h |
| 5.Çanaq xətti boyunca verilən pay | Pç |
| 6.Bel xətti üzrə kürəyin belə qədər uzunluğuna verilən pay | Pk.b.u |
| 7.Ön hissənin belə qədər uzunluğuna verilən pay | Pö.b.u |
| 8.Qol yerinin eninə verilən pay | Pq.y.e |
| 9.Qolun eninə verilən pay | Pq.e |

FIQURUN ÖLÇÜLMƏSİ GEYİMİN UYGUN SAHƏSİNİN ÖLÇÜLMƏSİNİN ƏSAS HISSƏSİNİ TƏŞKİL EDİR.FQURLARDAN GÖRÜNÜR KI,GEYİMİN DAXILI ÖLÇÜSÜ İLƏ BƏDƏNİN XARICI FORMASI VƏ ÖLÇÜSÜ ARASINDA MÜƏYYƏN FƏRQ ALINIR.HƏMİN FƏRQ SƏRBƏST OTURMA VƏ YA SƏRBƏST ƏHATƏ PAYI ADLANIR.BU PAYLAR İNSAN HƏRƏKƏTİNİN SƏRBƏSTLİYİNİN TƏMİN ETMƏLİ,MODELƏ UYGUN KONSTRUKTIV DEKORATIV TƏLƏBLƏRƏ RIYYƏT ETMƏLİ VƏ İSTILIK DƏYİŞMƏNİ TƏNZİM ETMƏK ÜÇÜN MÜTLƏQ OLAN HAVA QATININ YARATMALIDIR.ONA KÖRƏDƏ İNSANIN SƏRBƏST HƏRƏKƏT ETMƏSİ,SƏRBƏST NƏFƏS ALMASI ÜÇÜN BÜTÜN SAHƏLƏRDƏ TIKIŞ PAYLARI

BURAXILMALIDIR.HƏMIN PAYI HESABLAMAQ ÜÇÜN AŞAĞIDAKI DÜSTÜRDAN İSTIFADƏ EDİLİR.

$$P^C = P_{MIN}^C + P_{D.K}^C$$

P^C-SƏRBƏST ƏHATƏ PAYI

P_{MIN}^C-LAZIMI MINIMUM PAYLAR.

P_{D.K}^C- DEKORATIV KONSTRUKTIV PAYLAR.

MINIMUM PAY İNSANIN MƏMULAT DAXİLİNDƏ SƏRBƏST NƏFƏS ALMA VƏ HƏRƏKƏT ETDİRİLMƏSİ ÜÇÜN VERİLİR.ÇÜNKİ İNSAN HƏRƏKƏT EDƏRKƏN VƏ YA NƏFƏS ALDIQDA DÖŞ QƏFƏSİ KIÇILIR VƏ GENİŞLƏNİR.MƏS:İNSAN NƏFƏS ALDIQDA DÖŞ QƏFƏSİ 0,5 SM -DƏN 8 SM -Ə QƏDƏR GENİŞLƏNİR.İNSAN ƏLLƏRİNİ QABAĞA UZATDIQDA VƏ HƏRƏKƏT ETDİKDƏ DÖŞ QƏFƏSİ 4 SM -Ə QƏDƏR GENİŞLƏNİR.TİMETİ-NİN ƏMAKDAŞLARI İSBAT ETMİŞLƏR KI,VERİLƏN PAYLAR MEXANIKI PAYLAR ADLANIR VƏ AŞAĞIDAKI KİMİ VERİLİR.

PALTAR ÜÇÜN 2SM

PENÇƏK VƏ JAKETLƏR ÜÇÜN 2SM

PALTOLAR ÜÇÜN 4 SM

TƏDQIQATLAR GÖSTƏRİR KI,İNSAN ƏLİNİ HƏRƏKƏT ETDİRDİKDƏ ONBA HİSSƏSİNİN UZUNLUĞU 20%-Ə QƏDƏR VƏ YA BELDƏN SARIQ ALTINA QƏDƏR OLAN MƏSAFƏDƏ 45%-Ə QƏDƏR GENİŞLƏNİR.BUDA 16 SM TƏŞKİL EDİR.

HAVA BOŞLUĞU ÜÇÜN VERİLƏN PAYA QƏDƏR

<u>MƏMULATIN NÖVÜ</u>	<u>GEYİMDƏ PARÇALARIN ORTA QALINLIĞI SM</u>	<u>HAVA BOŞLUĞUNUN MIN QALINLIĞI</u>	<u>C_{DÖŞ}, C_{BEL}, VƏ C_{ONBA}-YA VERİLƏN PAYLAR</u>
<u>PALTAR</u>	<u>0,05 - 0,01</u>	<u>0,12 - 0,32</u>	<u>0,4 - 1,0</u>
<u>PENCƏK, JAKET</u>	<u>0,25 - 0,3</u>	<u>0,62 - 0,75</u>	<u>1,9 - 2,36</u>
<u>PALTO</u>	<u>0,35 - 0,45</u>	<u>0,83 - 1,13</u>	<u>2,8 - 3,54</u>

22. Geyimin konstruksiya və modelləşdirilməsinə aid tədqiqatların təkminləşdirilməsi

Antropologiyada insan bədən fiqurunun dəqiq öyrənilməsi geyimlərin model-ləşdirilməsinə və konstruksiyasına gətirib çıxarır. Burada geyimlərin nömrələnməsi anlayışı meydana çıxmışdır. Geyimlərin nömrələmək üçün, yəni məmulatın ölçüsünü (razmerini) təyin etmək lazımdır. Məmulatın ölçüsünü təyin etdikdə insan bədən fiqurunda döşünün tam çevrəsi ölçülür. Üzərinə 4 sm əlavə edilir və 2-yə bölünür. C_q ilə işarə edilir.

$$C_q = O_q + 4/2$$

Döşün əhatə çevrəsi ölçülərkən ölçü lentası üst məmulatları üçün alt məmulatın və ya yüngül geyimək məmulatlarının üzərində götürülür. Məmulatın ölçüsü bütün məmulatlara aid olan ölçülərin əsası sayılır. İnsan bədən fiquraları ən əsasında qadın fiquraları köklüklərlə əlaqədardır. Ona görə də kiçik yaşlılarda 10,5% kiçik, 25,5% isə böyük köklüyü təmin edir. 35% şkaladan kənar adlanır. Kişi və qadın fiquralarının uzunluq ölçüləri 6 smm intervalla arta-artı gedir.

İnsan bədən fiqurundan 80-dən 100-ə qədər ölçü götürülür. aşağıdakı 3 mərhələdə ölçülər fərqləndirilir.

1) Bütün ölçülərin uzunluqları (P) hərfi ilə işarə edilir, döş çevrəsindən aslıdır. bu aslılıq əlaqə dərəcəsi deyildir, belə ölçülər 50-də yuxarıdır.

2) 20-də yuxarı ölçülər döş və bel çevrələrindən aslıdır.

3) Bir neçə ölçülər qarın nahiyəsi ilə əlaqədar olaraq, döş çevrəsindən uzunluqdan və sarğı çevrəsindən aslıdır.

Antropologiyanın tədqiqatları nəticəsində ölçülər götürülərkən, insan bədən fiqurundan paltarsız çıxarılan ölçü ilə və paltarlı çıxarılan ölçü arasında olan boşluğu buraxılmış payı ilə əlaqələndirdilər.

23. Geyimlərin müxtəlif formada konstruksiyası

Geyimləri konstruksiyaya edən zaman məmulatın hissələrində bəzi üsullardan istifadə etməklə müxtəlifcür modelləşdirmə aparmaq olar. Bunun üçün həmin hissələrdə genişləndirmə aparmaq olar. Məs: kaktekanı və kaktekadan sonra ətək hissəsinin qatlı və ya yarım günəş büzməli donları konstruksiyaya etmək üçün yuxarı hissə olduğu kimi saxlanılır, yeni öz ölçüsündə saxlanılır. Aşağı hissədə genişləndirmə aparılır. Verilmiş şəkildə məmulatın arxa hissəsinə baxaq. Arxa hissədə qol dibi xəttindən yuxarıda qalan hissə olduğu kimi saxlanılır. lakin aşağı hissə modelə uyğun olaraq genişləndirilir.

Məmulatın qabaq hissəsində isə kəsmə və ya genişləndirmə bel xəttində aparılır. bel xəttindən qarsağa qədər olan hissə kəsilərək ətək hissə genişləndirilir. genişləndirmə həddi məmulatın formasından və model seçənin zövqündən aslı olaraq az və ya çox ola bilər

Donları müxtəlif formada konstruksiyalaşdırmaq üçün həm arxa, həm də qabaq hissədə kəsilib genişləndirilən xətlərdə qatlar, bükümlər, büzmələr də qoymaq olar.

24. Geyimin ferdi qaydada biçilməsi konstruksiya

Fərdi tikiş istehsalında biçinçinin rolu böyükdür. O, təcrübəli, səriştəli mütəxəsis olmalı, geyimin konstruksiyasından və mühasir modadan yaxşı baş çıxara bilməlidir. O, həm də geyimin işlənməsi texnologiyasına yaxşı yiyələnmişdir ki, tikiş prosesində qarşısına çıxan çətinliklərin vaxtında aradan qaldıra bilsin. Biçimçi sifarişçinin bədən quruluşunu, rəngini və yaşını nəzərə alaraq modanın seçilməsində ona köməklik göstərməlidir. Bundan başqa o, geyimin ölçüsünü götürdükdən sonra işləniləcək üz və astarlıq parçanın miqdarını bilir. Biçim vaxtı sapın növünü, parçanın naxışa, xovunu (tükünü) və lazım olan pay (tikiş payı, qatlama payı, boşluq payı) eləcə də hissələrin miqdarını nəzərə almalıdır.

Xovsuz parçalar müxtəlif növdə biçilə bilər, lakin əriş və arğac sapının növünə ciddi riayət edilməlidir. Parça dama –dama, naxışlı olduqda, bortda, yaxada, cibin qabağında, manjetdə və s. hissələrdə naxışların bir –birinə uyğunlaşması üçün pay nəzərə alınmalıdır.

Fərdi tikiş istehsalında geyim sifarişçinin bədənində uyğunlaşdırılır. Bu hissələrin konstruksiyası geyimin bədənə yaxşı oturması və sifarişçini tələbləri nəzərə alınmalıdır.

25. Tikiş məlumatının konstruksiyası texnologiyalı hazırlanması və işlənməsi.

Tikiş sənayesinin mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılmasında geyimin hissəçik və hissələrinin konstruksiyasının texnologiyalı hazırlanmasının böyük əhəmiyyəti vardır. Çünki bu üsul ilə geyimin hazırlanmasında icra vaxtı azalır, əmək məhsuldarlığı yüksəlir, parçaya qənaət olunur, məlumatın keyfiyyəti yaxşılaşır.

Yan kəsiyi olmayan şalvarın işlənməsi: Bele şalvarın konstruksiyasının xüsusiyyəti bundadır ki, onun qabaq hissəsinin addım kəsiyi. Əriş sapı boyu qatlanma xəttin eyni məsafədə keçir. Şalvar qabaq hissəsinin astarı xüsusi maşında köklənib yan kəsiyi xəttindən gizli tikişlə bəndlənir.

Qabaq kəsiyi olmayan qolun işlənməsi: Qolun qabaq tərəfində sərbəstlik alınması üçün onun dirsək kəsiyi əriş sapı boyu düz olmalıdır. Qabaq kəsiyi olmayan qola əyilmiş forma vermək üçün şablon və mexanizm ilə təchiz edilmiş müstəvi yastıqlı presdən istifadə etmək olar. Qabaq kəsiyi olmayan qol həmişə usul ilə

işlənildikdə vaxta 8 dəq 140 sm eni olan parçaya isə 3 sm qənaət edilir və onun keyfiyyəti yaxşılaşır.

Yaxalığın işlənməsi: Pençəyin yaxalığı və üst yaxalıq dəqiqləşdirilib yoxlandıqdan sonra hazırlanır yaxalığın kənarları presdə qatlanıb yaxalığa birləşdiril və yaxalıq formaya salınır oturacağı qatlanıb ütülənir. Yaxalığın kənarı müstəvi presdən qatlanır. Presin şablunu və yaxalığın oturacağını formaya salan ütüsü vardı.

26. Yubkaların modelləşdirməsi ülgüsünün hazırlanması.

Yubka qadın və qızlar üçün geyim dəstinin bir hissəsi və ya ayrılıqda geyim kimi qəbul edilə bilər. Müasir yubkalar formasına və görünüşünə görə müxtəliflik təşkil edir: dar düz, aşağıya doğru bir balaca enli, əksinə aşağıya doğru ensiz; düz enli büzmələrlə, müxtəlif görünüşlü qatlamalarla – (ardıcıl, qarşılıqlı, bantşəkili,) və s. Hər bir yubkaya formasını saxlamaqla dəyişiklik və əlavələr (kəsik və qatlamalar, üstədən qoyma ciblər və s.) edilə bilər. Tikişin sayından asılı olaraq yubkalar bir, iki, üç və çoxtikişli ola bilər. Yubkanın yuxarı hissədə kəmərlə və karsaj lenti ilə hazırlanır. Hal-hazırda yubkanın bağlama yeri “molniya” zərcirbəndi ilə hazırlanır.

• Yubkanın hazırlanma ardıcılığı aşağıdakı kimidir:

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

Yubkanın biçilmiş hissələri aşağıdakılardır: Əsas parçadan biçilmiş hissənin sayı yubkanın modelindən asılıdır. Əgər yubka astarda hazırlanırsa, o əsas parçanın rənginə uyğun seçilməlidir. Yubkanın hazırlanması üçün aşağıdakı biçilmiş hissələr lazımdır:

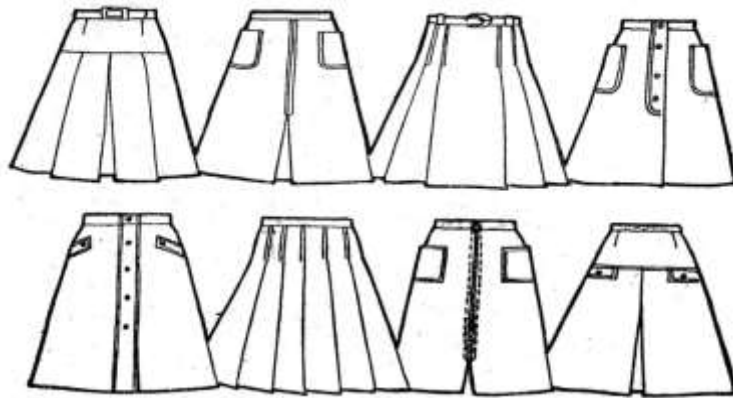
Birtikişli yubka üçün – əsas parçadan bir hissə; İkitikişli yubka üçün-iki hissə; Üçtikişli yubka üçün isə üç hissə biçilir və s., karsaj lenti – 1, asılqan – 2, astar – 1. Əgər yubka koketkalı və ya ciblərlədirsə, modeldən asılı olaraq bu hissələr də biçilməlidir.

Yubkada qarsaqların yerlərinin təyini və hazırlanması. Yubkada qarsaqların sayının və yerinin təyini modeldən və sifarişçinin bədən quruluşundan asılıdır. 1.Qabaq qarsaqların yeri mərkəzi xətdən 7–10 sm məsafədə,

uzunluğu 10–12 sm arasında, qarsağının eni isə bel xəttində 1–3 sm qəbul edilir, 2. arxa qarsaqların yeri mərkəzi xəttədən 8–10 sm məsafədə. Qarsağın uzunluğu 15–17 sm, qarsağın eni isə bel xəttində 2,5–4 sm arasında qəbul edilir. 3. Yan qarsaqların yeri yan kəsikdən 2–3 sm məsafədə, uzunluğu 15–20 sm məsafədə, eni isə bel xəttində 3–7 sm olmalıdır. Əgər sifarişçinin bel çevrəsi ilə omba çevrəsi arasındakı fərq çox böyükdürsə, onda yubkanın arxa və qabaq hissələrində 2 ədəd yox, 4 ədəd qarsaq tikilə bilər. Onda qonşu qarsaqlar arasında məsafə 3-4 sm arasında olmalıdır.

27. Yupkalarda qatlanmalar.

Yubkada qatlamaların hazırlanması. Qızlar və gənc qadınlar yubkalarda müxtəlif növlü və görünüşlü qatlamalardan istifadə edə bilərlər. Bir tərəfə ardıcıl qatlamalar, qarşılıqlı qatlamalar, bantşəkilli qatlamalar və s. Bu qatlamaların gözəl görünməsi üçün modaya uyğun və eləcə də, hər bir insanın şəxsi zövqü nəzərə alınaraq qatlamaların üzərindən bəzək tikişi vurula bilər. Yaxud zövqə görə yuxarı hissə koketka ilə, koketkaların altından isə qatlamalar etmək olar. Aşağıda müxtəlif qatlanmalara aid yupka modelləri verilmişdir.



Yupka modelləri

Qatlamaların növündən və görünüşündən asılı olmayaraq, onların hazırlanma metodu eynidir. Qatlamaların eni parça üzərində qeyd edilir. Bu, santimetr lenti və ya ülgü vasitəsilə edilə bilər. Sonra qatlamalar düzünə kök tikişi ilə köklənir və üstü nəmləşdirmə vasitəsilə ütülənir. Qatlamaların üzərində müəyyən edilmiş modele görə bəzək tikişi vurulur, kök tikişləri sökülür.

Bundan başqa yupkalarda qatlamalar birləşdirici və üstədən bəzək tikişlə hazırlana bilər. Astar tərəfdən qatlamaların mərkəzi müəyyən edilir və qatlamaların eni təyin edilir. Modelinə görə müəyyən edilmiş qatlama əvvəlcə

kök tikişlə köklənir və kök tikişdəki 0,1 sm məsafədə maşında tikilir. Qatlamalar bir tərəfə və ya qarşılıqlı ola bilər.

Birtərəfli və ya qarşılıqlı qatlamaya üst tərəfdə müəyyən edilmiş və ya modelə görə təyin edilmiş bəzək tikiş vurulur. Bəzək tikişlər iki iynəli maşında paralel tikişlə yerinə yetirilir. Bir tərəfli qatlama bir tərəfə, qarşılıqlı qatlama iki tərəfə açaraq nəm parça vasitəsilə ütülənir.

28. Düz yubkanın konstruksiyası. Ön tərəf arxa tərəf

Yubkanın çertyojunun qurmaq üçün, aşağıdakı ölçülər götürülür.

1. Bel yarım çevrəsi 38 sm

2. Oturacaq dairəsi 52 sm

3. Yubkanın uzunluğu 75 sm

Bir düzbucaqlı seçirik və bu nöqtəyə T hərfi yazırıq.

Bel dairəsində yubkanın eni.

T-dən üfiqi xətt çəkirik. Oturacaq tərəfinə

$$T T_1 = 52 - 3 = 49$$

Oturacaq dairəsinin təyini.

T nöqtəsindən aşağı 20 sm

uzunluğunda

Maili xətt çəkirik və bu nöqtəyə B yazırıq

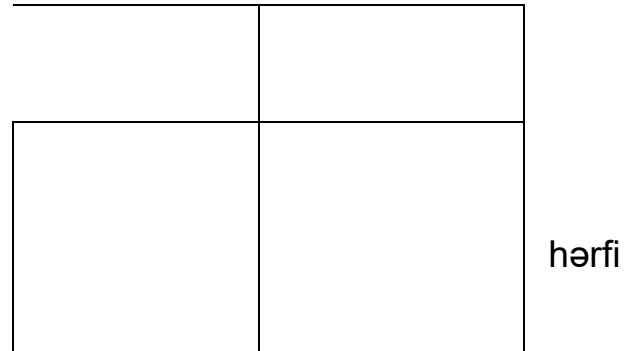
$$T B =$$

B nöqtəsindən sağ tərəfə düzbucaq altından xətt çəkirik. Bu oturacaq xətdir.

Ön tərəf yubkanın uzunluğu.

T_1 nöqtəsindən aşağı yubkanın uzunluğunu təyin edib həmin nöqtəyə H_1 hərfini yazırıq.

$$T_1 H_1 = 75 \text{ sm}$$



Bel dairəsində qırçınlar.

Bel dairəsində qırçını təyin etmək üçün $T T_1$ məsafəsi 4 yerə bölünür və alınan məsafə T nöqtəsindən sağa qeyd olunur və bu nöqtəyə e_1 hərfi yazırıq

T_1 nöqtəsindən sola qeyd olunur və bu nöqtəyə e_2 hərfi yazırıq.

Oturacaq dairəsi qırçını.

Oturacaq yerinin qırçınının təyin etmək üçün oturacaq dairəsi 4 bərabər hissəyə bölüb və həmin nöqtələr bel xətdində ki $e e_1$ düz xətlərlə birləşir.

Ön tərəf qırçını.

Qırçınların ara məsafəsini təyin etmək üçün əvvəlcə TT_1 məsafəsindən bel dairəsinin yarısı çıxılır $50-38=12$ ön tərəfin qırçının ara məsafəsi bütün qırçınların cəminin $\frac{1}{4}$ hissəsini təşkil edir. $12/4 = 4$ sm .

Arxa tərəfin qırçınları.

Ara məsafəsi isə bu qırçınların cəminin $1/3$ –ni təşkil edir. $12/3=4$ sm

Böyür qırçınların cəminin ön və arxa qırçınların ara məsafəsini çıxmaqla alınır $12-(3+4)=5$

e nöqtəsindən 2,5 sm sağa, 2,5 sm sola ayırıb həmin nöqtələri m_3m_4 hərflərini yazırıq və bu hərfləri B_1 nöqtəsiylə birləşdiririk.

Bel xətdində olan m_1m_2 , m_3m_4 , m_5m_6 nöqtələrindən 0,3-0,5sm yuxarı xətt çəkirik maili xətlə birləşdiririk.

29. Geyimlərin müxtəlif formada modelləşdirilməsi. Aıt cərgə yubkanın konstruksiyası.

Çertyojun qurulması üçün, aşağıdakı ölçüləri bilmək lazımdır. yubkanın uzunluğu 75sm, bel yarım çevrəsi 38 sm, oturacaq dairəsi 52 sm,

Yubkanın dar olmaması üçün oturacaq dairəsinin yarısının üzərinə 2 sm əlavə etmək lazımdır. məs: $52+2=54$.

Uzunluğu 75 sm olan şaquli düz xətt çəkilir. həmin xəttin üzərində oturacaq xətdi (16-18) ölçülür. Yubkanın bel hissəsində eninin müəyyən etmək üçün bel dövrəsinin yarısını 6-ya bölmək lazımdır. məs: $38:6=6,3$.

Yubkanın oturacaq hissədə eni oturacaq dövrəsi yarısının $1/6$ -nə bərabərdir. məs: $54:6=9$. Çəkilən xətdin təpə nöqtəsindən sağa tərəf 6,3 sm. Oturacaq 18 nöqtəsindən 9 sm və aşağı nöqtəsindən müəyyən uzunluqda üfüq xətlər çəkilir. Beldəki 6,3 sm 9 sm nöqtəsi ilə birləşdirilərək çəkilən xətt qədər uzadılır.

Ətək hissəsinin enli olması üçün sağa 3-5 sm əlavə edərək oturmaq hissə xətdi ilə birləşdirilir. Bel hissəsində maillik üçün şaquli xətt üzərində 0,5 sm ölçülərək 6,3 nöqtəsi ilə birləşdirilir.

30. Geyimlərdə düymələnmə yerinin işlənilməsi.

Bildiyimiz kimi, düymələnmə yerinin hazırlanması müxtəlifdir yəni geyimlərin növlərinə görə götürülür. Məs: yupkalarda, Şalvarda, köynəklərdə, yan kəsiyi olan qollarda, xalatlarda və s bunların hər birində düymə yerinin hazırlanması müxtəlifdir. Mis-al olaraq yupkanı götürək onun üzərində düymə yerinin işləyək.

Yupkalarda düymələnmə yerinin işlənilməsi: Yupkanın belini bağlamaq üçün onda düymələnmə yeri hazırlanır. O, modağa müvafiq olaraq qabaq və arxa hissələrdə olur. düymələnmə müxtəlif formada ola bilər. Məs: tikişdə, bükükdə bə ya xüsusi kəsikdə ola bilər. Yupkanı bağlamaq üçün qarmaq ilkəkdən, monlyə letindən (zamok) istifadə edirlər. Düymələnmə yerinin uzanmasını qarşısını almaq üçün, onun üst hissəsində qatlama xətdi içəri tərəfdən ülgü ilə qeyd olunur. Onda 0,2 sm aralı müəyyən qədər dartmaqla ara material qoyulur və unversal maşında tikilir.

Qatlanma payının kənarına astar parçadan qoyulur 0,4-0,5 sm enində çevrilən tikişlə tikilir və içəri tərəfə çevrilir. Bunulada 0,4-0,5 sm enində kant alınır. Yupka kəmərsiz olduqda, düymə yerinin qatlanma payı onun içərisinə qatlanır və yuxarı kənarı çevrilən tikişlə tikilir. Küncləri üz tərəfə çevrilir, düzəldilir daha sonra əldə düz tikişlə və ya zəncir vari tikişlə köklənir sonra altdan ütülənir. Tikişin növlərindən biri ola, ilməkli tikmə ən cəx tez sökülən yerləri bərkitməkdə istifadə olunur. düymə yerini möhkəmləndirmək üçündə tikişin bu növündən istifadə olunur.

31. Kəmə və kəmərciyin hazırlanması

Kəmərin calağı üz- üzə qoyulub kəsikləri düzəldilir və bərkidici tikişlə, 0,5 – 0,7 sm enində işlənilir. Tikiş açılıb ütülənir. Pambıq parçadan hazırlanan geyimlərdə kəmərin tikişi bir tərəfə ütülənib yatırıdır.

Kəmə və ya kəmərcik, üz tərəfi içəri olmaqla, uzununa ikiqat qatlanır (çevirmək üçün ortasında 2— 3 sm açıq yer salınır), üç və ya iki tərəfi (çevirmək üçün bir ucu tikilməmiş qalır) çevrilən tikişlə 0,7 sm enində işlənilir. Kəmərin və ya kəmərciyin ucu geyimin yan kəsiyinə birləşdirilməli olduqda kəmərin və ya kəmərciyin ucları tikilmir və həmin yerdən üz tərəfə çevrilir. Kəmərin çevrilən tikişinin küncələrində 0,2— 0,3 sm tikiş payı saxlanıb artığı kəsilir; xüsusi alətin köməyi ilə kəmə üz tərəfə çevrilib, tikiş düzəldilir. Yun və ipək parçalardan hazırlanan kəmərlərin tikişi düzəldilib kəmərin üstündən 0,1— 0,2 sm kant

alınmaqla köklinib ütülənir . Kəmər çevrilən tikişlə işlənildikdə univərsal maşına xüsusi alət qoyulmaqla onu üz tərəfə çevirmək olar, yaxud kəmər kənarı xüsusi alətli maşında içəri qatlanmaqla tikilir. Kəməri üz tərəfə çevirmək məqsədi ilə saxlanmış açıq yer sonra gizli tikişlə əldə basdırılır

Kütləvi tikiş ihtəhsalında kəmər xüsusi tərtibatlar vasitəsilə tikilir. Eni 1,2 sm olan kəmər ikiynəli maşında, 2- 20 markalı tərtibatla hazırlanır. Kəmər üz tərəfi içəri olmaqla uzununa qatlanır və ucları 0,7 sm enində tikişlə işlənir. Kəmər üz tərəfə çevrilir, uzununa kəsiyi içəri qatlanıb tərtibata qoyulur və həmin yerdən baxylanır. Kəmər ucuna 2-3 sm qalanda tərtibat işçi vəziyyətdən çıxarılır və qalan yer onsuz tikilir. Eni 2,5 sm olankəmər 2— 17 markalı tərtibatın köməyi ilə univərsal maşında hazırlanır.

Lent əvəzinə kəməre parça və ya flizelindən əlavə ara materialı qoyulduqda kəmər üz tərəfi içəri olmaqla uzununa qatlanır. flizelin və ya proklamilin uzununa istiqamətdə elə qoyulur ki, onun bir kənarı qatlanmış tərəfə, o biri kənarı isə kəmər çevrilən tikişinə düşsün. Sonra kəmər üz tərəfə çevrilir, ucu içəri qatlanıb bəndlənir. Kəmər ara materialının bir üzü yapışqanlı olduqda kəmər içərisinə də həmin üzü qoyulub preslənir və ya ütü ilə yapışdırılır. Bu halda ara materialının yan kəsiyinin biri kəmər qatlanmış xəttinə uyğun gəlməli, o biri isə kəmər kəsiklərində 0,2-0,5sm aralı qalmalıdır. Kəmər uclarında isə ara materialı 0,7-1,0sm qısa olmalıdır. Sonrakı əməliyyatlar yuxarıda göstərilən kimi yerinə yetirilir. Kəmər tərtibatlı, ikiynəli maşında işlənildikdə onun hissələri(üz və astar tərəfə) biçilmiş bir və ya bir neçə dəst halında bir-birinə calanır və iki uzun lent əldə edilir. Onlardan biri üz , o biri isə astar olur və hər biri ayrıca kasetə salınır. Kəmər hissələri və ara materialı (korsaj lenti) kaset birlikdə tərtibata qoyulur.

Hazır halda eni 5—5,1 sm olan kəmər ikiynəli maşında(kəsikləri içəri qatlanmaqla) 3— 45 markalı,eni 2,5—2,6 sm olankəmər isə yenə həmin maşında 3— 42 lent lazımı uzunluqda kəsilir. Ara materialı kəmər uc tərəfində 0,7 sm uzunluğunda qısaldılır, yə'ni kəsilib atılır.

Kəmər ucu iki qatlanıb 0,7 sm enində bərkidici tikişlə uzununa işlənir. Saplar kəsilir və tikiş yanlara açılıb səliqəyə salınır. Kəmər ucu üz tərəfə çevrildikdə üçbucaq formasını alır və onun oturacağı 0,2 sm enində maşında və ya əldə 1 sm enində 3— 4 tikişlə kəmər ortasından bəndlənir. Sonra kəmər ikinci ucunun kəsiyi içəri qatlanıb maşında bərkidilir.

Kəməri bağlamaq üçün qarmaq, ilgək, düymə və toqqadan istifadə edilir.

Kəmərçik işlənildikdə onun üz tərəfi içəri qatlanıb boyu uzun tikilir. Sonra üz tərəfə çevrilib tikiş düzəldilir içəriyə doğru 0,2 sm enində kant alınmaqla ütülənir.

Kəmərçik baxylanmalı olduqda tərs üzü içəri vəziyyətdə ortadan uzununa qatlanır, sonra kənarları içəri qatlanmaqla bir tikişlə işlənir. Sonra ikinci tərəfi baxylanır.

Eni hazır halda 3 sm olan baxyalı kəmərçik 2— 19 markalı, eni 1,4— 1,5 sm olan kəmərçik isə 2— 20 markalı tərtibatlı ikiynəli maşında hazırlanır. Kəmərçiğin ucları tikişə düşdükdə

(şalvarda, tumanda) işlənmir. Əgər kəmərciyin ucları tikişə düşməzsə, onun bir ucu kəmər kimi işlənir və köməkçi ülgü ilə nişanlanmış yerdə ilgək açılır.

Qapaq və listik universal və ya yarımavtomat maşında çevrilən tikişlə, xüsusi proqram əsasında işləndikdə tikiş payının artığı kəsilir.

Cib qapağı iki hissəli (qapaq və qapaq astarı) və ya bütöv biçilir. İki hissəli olduqda üz-üzə qoyulub, kəsikləri bərabərləşdirilir və astar tərəfdən keçirilən tikişlə 0,5 – 0,7 sm enində işlənilir. Modada ara materialı panbıq parçadan nəzərdə tutulduqda, o çevrilən tikişlə birlikdə tikilir, flizelindən olduqda çevrilən tikişdən əvvəl, qapağın içərisinə yapışqanlı üzünü aşağı olmaqla, presdə və ya ütü ilə yapışdırılır.

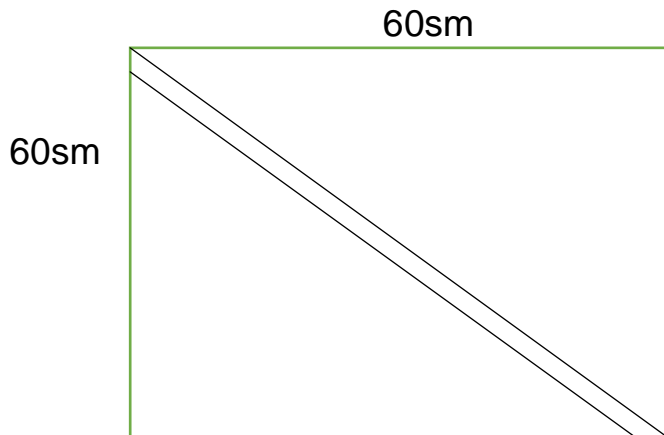
Çevrilən tikişlə işləndikdən sonra künclərində 0,2 – 0,3 sm tikiş payı saxlanmaqla artıq kəsilən qapaq üz tərəfə çevrilir. Ondan astar tərəfə kant alınmaqla ütülənir. Qapaq qırçınlı, büzməli və ya incə köbəli olduqda əvvəlcə onun qapağı astarına tikilir. Qapağın künclərində 0,2 sm yığma aparılır. Sonra astar tərəfdən çevrilən tikişlə işlənilir. Onda tikiş əlavə parçanın calandığı tikişin üstündən salınır.

Əgər qapaq mürəkkəb konfigurasiyalıdırsa, o, astara kökləndikdən sonra tikilir.

32. Baş ləçəyinin hazırlanması, konstruksiyası və modelləşdirilməsi.

Baş ləçəyini hazırlamaq üçün 60/60 sm ölçüdə kvadrat şəkildə ağ parça götürülür, həmin parçanın sağ yuxarı küncündən sol küncünə çəkilmiş diaqonal xətt üzrə kəsirlər.

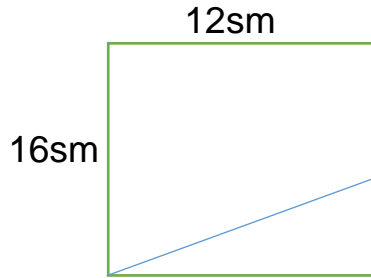
Beləliklə 2 ləçəyin biçilişi hazır olur. Sonra isə ləçəklərin qıraqlarını bastırırlar. Yaxşı olar ki, ləçəyin uzun tərəfi bastırılarkən buraya 2 sm enində qatlanma şəkildə tikilsin (krujeva), hazırlanmış ləçəyin üzərinə zövqə görə və ya modaya görə istənilən bəzəklərdən bəzəkli naxışlardan istifadə etmək olar. Bəzək məqsədilə istifadə olunan, tikişin növlərindən biridə, zəncirvari tikişdi bu tikiş növündən istifadə etməklə, ləçəyin üzərində sapların köməyi ilə istənilən bəzəkləri vurmaq olar. Ləçəyin kənarlarını ilməli tikmə ilə tikilir.



35. Uşaq papağının madelləşdirilməsi, kanstruksiyası və hazırlanması.

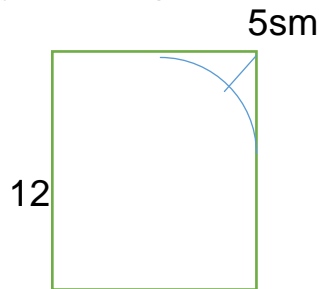
Uşaq papağı 2 hissədən ibarətdi, yəni ön və arxa hissələrdən ibarətdi. Papağın ölçüləri müxtəlifdir.ay və yaşa görə götürülür .Qabaq hissənin uzunluğu 16 sm, eni 12 sm, arxa hissəsinin uzunluğu 12 sm, eni 5 sm dır.

Uşaq papağının qabaq hissəsi üçün uzunluğu, 16 sm olan şaquli xətt çəkilir.Həmin xətdin üst nöqtəsindən sağ tərəfə 12 sm, aşağı xəttindən sağ tərəfə 12 sm uzunluğunda üfüqi xəttlər çəkilir. 12 ,12 nöqtələrini düz xətdə birləşdiririk.Çəkilən dördbucaqlının sağ xətti üzərində aşağıdan yuxarıya 1 sm ölçərək onun sol bucaq nöqtə ilə düz birləşdiririk .



12sm
Qabaq hissə.

Uşaq papağının arxa hissəsi üçün uzunluğu 12 sm, eni 5 sm olan dördbucaqlı çəkilir. Onun üst xəttinin 2 hissəyə bölərək orta hissəsini nişanlayırlar. Sağdakı şaqüli xətt üzərində yuxarıdan aşağı 3 sm, bucaq nöqtədən tən istiqamətdə 1,5 sm ölçü orta nöqtəni 3 sm, 1,5 sm nöqtələrini hazırlayıb birləşdirirlər.



Arxa hissə.

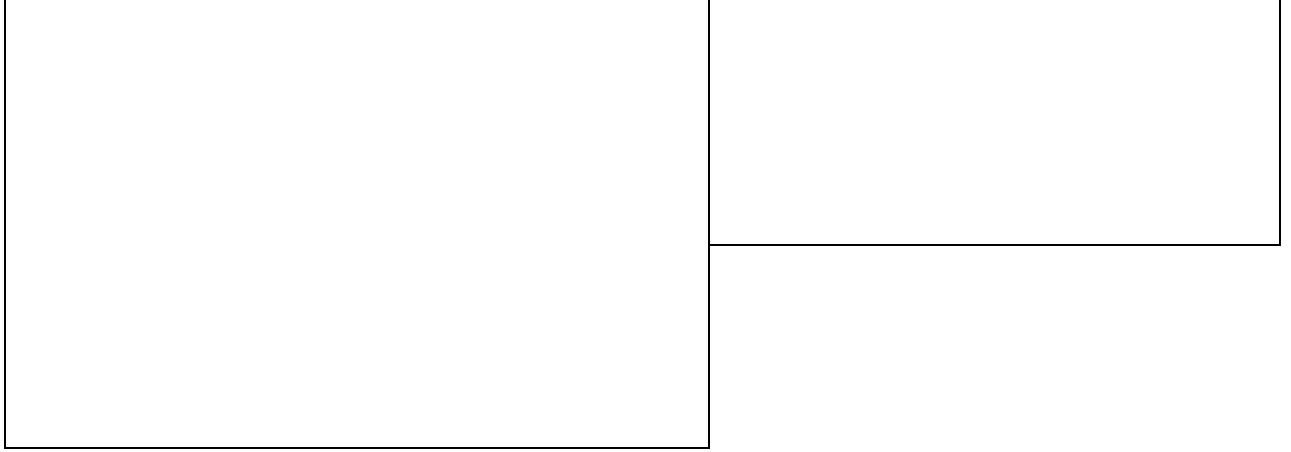
38.Önlüyün konstruksiyallaşdırılması,modelləşdirilməsi və hazırlanması

Önlüyün ölçüləri aşağıdakı kimidir.

Bel çevrəsinin yarısı-36

Beldən aşağı uzunluq-40

$36-8=28$ sm .Bu önlüyün eninin yarısıdır .İstediğimiz dördbucaqlını çəkək.



Önlüyün yuxarı hissəsi:Yuxarı sol küncdən sağa 8 sm aralı nöqtə seçirik.Həmin yeri nişanlayırıq.Bu nöqtədən aşağıya 15 sm aralı nöqtə seçirik.Yuxarıdakı dörd bucaqları birləşdiririk.

Önlüyün aşağı hissəsi:Yuxarıdakı dördbucaqlının aşağı sol küncündən 40 sm aralı nöqtə götürürük.Bu önlüyün uzunluğunu ölçüsüdür.Dördbucaqlının sol aşağı küncündən 28 sm aralı nişanlayırıq və aşağıdakı dördbucaqlını birləşdiririk.

Bel xətti.Dörd bucaqlının yuxarı sağ küncündən 5 sm yuxarıda 1 nöqtə qeyd edirik.Bura ilə yuxarıdakı dörd bucaqlının aşağı sağ küncünü birləşdirən əlavə xətt çəkirik.Sonra bu xətti yarıya bölüb,ortadan bir sm aşağıya nişanlayırıq,belin oval şəkili xətti yüngülcə birləşdiririk.

Önlüyün əmək hissəsi:Aşağı sağ küncdən yuxarıda 5 sm aralı nöqtə götürürük,həmin nöqtədən keçməklə şərti ilə dördbucaqlının aşağı küncündən köməkçi xətt çəkirik.Beləki bu xətt dördbucaqlıdan 10 sm kənara çıxır.Xəttin qurtardıqı yeri nişanlayırıq.Aşağı sol küncdən 5 sm nöqtəsinə qədər olan məsafəni yarıya bölürük.Orta nöqtədən 1 sm aşağıya ölçüb dairəvi xəttlə önlüyün ətəyinin kəsirik.

Önlüyün yan xətti:Yuxarıdakı 5sm nöqtəsindən aşağıda 10 sm nişanlandıqımız 10 sm nöqtəsinə düz xətt çəkirik.

Kəmə:Kəmənin uzunluğu 55 sm eni isə 4 sm olmalıdır.



Cib:Cibin hündürlüyü 11 sm, eni 10 sm olmalıdır.Cibin üstünə 2-3 sm enində zeh verilir. Cib önlüyün ortasından kənardad 5 sm,beldəndə 5 sm aşağıya tikilir.

40. Uşaqlar üçün köynəyin konstruksiya edilməsi.

Uşaq köynəyinin certyojunu qurmaq üçün aşağıdakı ölçülər götürülməlidir.

1.Köynəyin uzunluğu 30 sm.

2.köynəyin eni 16 sm.

3.Qolun eni 8 sm.

4.Qulun uzunluğu 12 sm.

Eni 16 sm ,uzunluğu 30 sm olan bir ABCD dördbucaqlısını çəkək.

B-nöqtəsindən sağa 8sm ayırıb və həmin nöqtədən B_1 yazaq.Sonra B nöqtəsindən aşağı qolun eni 8 sm ayıraq və bu nöqtəyə k hərfi yazırıq. K nöqtəsindən sola ufuqi xətt çəkib onu BC tərəfi ilə birləşdiririk çəkilən nöqtəyə K_1 hərfi ilə işarə edirik.

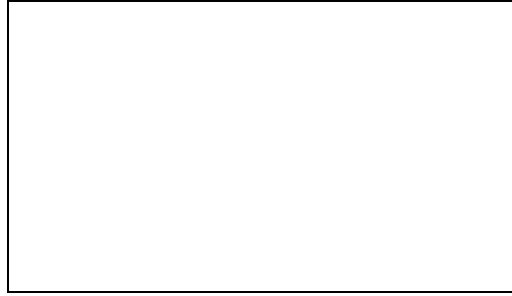
Qol dibi eni 2 hissəyə bölürük və üzərində 2,5 sm ayırıb nöqtə qoyuruq K nöqtəsindən sola 1,5 sm ayırıb və həmin nöqtəyə H hərfini yazırıq C nöqtəsindən sağa 2,5 sm ayırıb və bu nöqtəyə C_1 hərfi yazırıq.

C nöqtəsini K nöqtəsi ilə birləşdiririk.Qolun uzunluğunu yeni 12 sm yarı bölüb bu nöqtəni K nöqtəsi ilə maili xətlə birləşdiririk K nöqtəsini qol dibi enindən maili xətlə keçməklə K_1C_1 xətilə birləşdiririk . C_1 nöqtəsindən 1 sm yuxarı ayırırıq və bu nöqtəni maili xətlə C nöqtəsi ilə birləşdiririk.

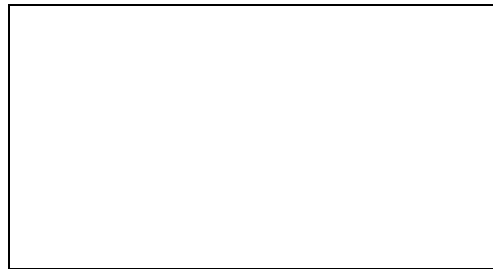
A nöqtəsindən sağa 4 sm nöqtəsi ayıraraq və bu nöqtəyə A_1 hərfi yazırıq A nöqtəsindən aşağı 2sm ayırıb və həmin nöqtəyə A_2 yazırıq sonra birləşdiririk

41. Köynəyin yaxalığının modelləşdirilməsi.

1. Uzunluęu 22 sm ,eni isə 17,5 sm olan bir ABCD dördbucaqlı qururuq.A nöqtəsindən 6,5 sm olan tən bölən çəkirik.D nöqtəsindən 3 sm və bu 3 sm dən sola 3 sm ayırırıq D_1 yazırıq. D_1 tən bölən və B nöqtəsi maili xətlə birləşdirilir.D nöqtəsindən sağa 6,5 sm ayırırıq,və D_2 hərfi ilə yazırıq. D_2 və D_1 nöqtələri düz xətlə birləşdirilir.C nöqtəsindən yuxarı 8 sm ayırır və bu nöqtəyə C_1 hərfi yazırıq. C_1 nöqtəsini D_2 nöqtəsi ilə düz xətlə birləşdiririk.Bu məsafəni üç bərabər hissəyə bölürük.1-ci bölgü nöqtəsindən yuxarı 2,5 sm,2-ci bölgü nöqtəsindən yuxarı 2 sm qeyd edirik.Bu nöqtələri C_1 və D_2 nöqtəsiylə birləşdiririk



2. Uzunluęu 20 sm ,eni 11 sm olan bir ABCD dördbucaqlı qururuq.A nöqtəsindən aşağı 6 sm qeyd edib,bu nöqtəyə A_1 hərfi yazırıq.B nöqtəsindən sola 2 sm ayırır bu nöqtəni B_1 adlandırırıq A_1 nöqtəsiylə düz xətlə birləşdirilir.Bu məsafə üç bərabər hissəyə bölünür.1-ci bölgü nöqtəsindən aşağı 1,5 sm,2-ci bölgü nöqtəsindən aşağı 2 sm ayırırıq.Bu nöqtələri B_1A_1 -lə maili xətlə birləşdiririk.B nöqtəsindən aşağı 4 sm qeyd edib,bu nöqtəyə C_1 yazırıq.C nöqtəsindən 4 sm uzunluęunda tən bölən çəkirik. B_1C_1 tən bölən və D nöqtələrini maili xətlə birləşdiririk.

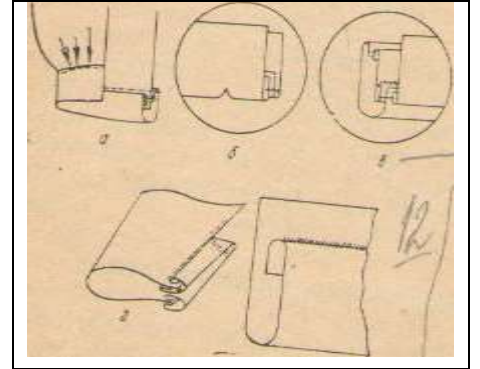


Yaxalığın biçilməsi və tikilməsi üçün ,çertyoj əsasında ülgü hazırlanır.Sonra parça uzununa qatlanır hazırlanan ülgünü parça üzərinə qoyulur.və heç bir.pay əlavə idimədən kəsilir.

43. Köynəyin qolunun hazırlanması

Qolun ağızı manjetli və manjetsiz olur. Qol, calanan manjetli olduqda əvvəlcə manjetlər hazırlanır. Əgər manjet iki hissədən (üst və alt) ibarətdirsə, onda manjetin alt və üst hissəsi (üz tərəfləri içəri olmaqla) cütlənib manjetin üz kənarı alt hissə tərəfdən çevrilən tikişlə birləşdirilir. Künclərində 0,2— 0,3 sm enində tikiş payı saxlanıb artığı kəsilir. Manjet üz tərəfə çevrilir və onun üst hissəsindən 0,1 sm enində kant əldə edilməklə ütülənir. Manjet bir hissədən ibarət olduqda (bütöv biçildikdə) isə üzünü içəri tərəfə iki qatlanıb yalnız yanları çevrilən tikişlə işlənir. Şəkil (143)

Qolun ağızına manjet calandıqda onun alt hissəsi qolun ağızına içəri tərəfdən qoyulur. Manjetlə qol ağızının kəsiyi bərabərləşdirilib manjetin alt tərəfindən tikilir. Modaya görə qolun ağızında qırçın və ya büzmə nəzərdə tutulmuşdursa, eyni zamanda çərtiklərin köməyi ilə onlarda işlənir. Manjetin üst hissəsinin tikilməyən kənarı içəri qatlanıb qol ağızının üz tərəfinə yatırılır və onun alt hissəsinin birləşən tikişini 0,1— 0,2 sm örtməklə baxyalanır. Qolun ağızını, manjetin alt və üst hissəsini xüsusi alətlə bir və ya ikiiynəli maşında bir vaxtda tikmək olar. Qolun ağızına qatlanan manjet qoyulduqda onun alt və üst hissəsi birlikdə qolun ağızına calanır. Hazır manjet qolun içəri tərəfindən qoyulub, üz tərəfdən tikilir. Tikiş xüsusi maşında ilməklənir. Manjet qolun üz tərəfinə qatlanıb düzəldilir.



Qolun aşağı kənarında bağlama yerinin işlənməsi

Nümunə hazırlamaq.

Qolların məmulatın qol dibinə birləşdirilməsi

Qolu qol yerinə birləşdirməzdən əvvəl qol yeri kəsiyinin uzanması qarşısını almaq üçün onun qabaq və arxa hissədəki yeri, qolun oval tikişindən 0,1— 0,5 sm içəriyə doğru universal maşında tikilir. Tikiş yeri texnoloji təsvirdə göstərilir. Qol öz yerinə yan və çiyin kəsikləri işləndikdən sonra birləşdirilir. Panbiq parçalardan olan geyimlərdə yuxarıdakı əməliyyatı yerinə yetirmədən də işləmək olar. Qol geyimlə üz- üzə qoyulub qol tərəfdən qol çərtikləri bərabərləşdirilir və xüsusi yaxud universal maşında tikilir. Universal maşında tikildikdə əvvəl qol öz yerinə köklənir və ya köklənmədən, qol tərəfdən yığılma bərabər paylanmaqla tikilir. Xüsusi maşında tikildikdə isə kökləmə lazım deyildir. Hər iki halda qol yeri tikişin eni 1,0— 0,5 sm olmalıdır. Sonra qol yeri tikişin kəsikləri ilməklənir. Geyimdə yan tikiş işlənməzdən əvvəl də qol yerinə köbə qoyub tikmək

mümkündür. Bu halda qol yerinin tikişi ilə onun kəsikləri xüsusi maşında, bir vaxtda ilməklənir.

Qol yerinin qolsuz hazırlanması (købə ilə)

Don qolsuz olduqda qol yerinə købə qoyulur. Burda da købə iki hissədən ibarət olur və yuxarıda deyilən qaydada bərkidici tikişlə işlənir, sonra tikiş açılıb ütülənir. Købənin içəri kəsiyi yaxalığ yerinə qoyulan købə kəsiyi kimi işlənir. Købənin və donun üz tərəfləri içəri olmaqla kəsikləri bərabərləşdirilir, çiyin tikişi düzəldilir və iş çevrilən tikişlə icra edilir. Købə geyimin iç üzünə qatlanır və tikiş düzəldilib ütülənir. Onun içəri kəsikləri yan və çiyin kəsiklərinə universal maşında, azı 1 sm uzunluğunda iki irəli- geri tikişlə bərkidilir qabaq və arxa hissənin iki yerində isə əl ilə (gizli tikişlə) bəndlənir.

Qol yerinin qolsuz hazırlanması (kant haşiyəli)

Geyimin yan tikişini və købənin uclarını qol yerinin çevrilən tikişindən sonra da ilmək olar. Qol yerinin ağzını 4 — 8, 4 — 3, 4 — 10 markalı xüsusi tərtibatlı maşında haşiyələmək olar, eləcə də købəni qol yerinin kəsiklərinə ilməkləmək olar.

44. Hazır məmulatın keyfiyyətinə nəzarət

Hazır məmulat dedikdə, bura geyimin bütün növləri daxildir. Məs: Palto, yarım palto, pencək və jaketin keyfiyyətinin yoxladıqda əvvəlcə geyim üz tərəfdən, ümumi şəkildə nəzərdən keçirilir. Sonra onun ayrı-ayrı hissələrinə baxılır.

Keyfiyyət bu ardıcılıqla yoxlanılır. Məmulat mankəne və ya insan üzərinə geyindirilir və geyim ümumi nəzərdən keçirilir. Sonra məmulatı tərsinə çevirib geyindirilər, astarın geyim ölçülərinə uyğun gəlməsi və üzə düzgen birləşdirilməsi yoxlanılır. Keyim mankəndən çıxarılıb, üz tərəfi yuxarı olmaqla stolun üstünə qoyulub, baxılmayan yerlər təkraran nəzərdən keçirilir. Bundan sonra geyimin astar tərəfdən düzgün tikilişi yoxlanılır.

Şalvarın keyfiyyətidə eyni ardıcılıqla yoxlanılır. O, bel yeri sol tərəfə olmaqla ütülənmiş halda stolun üstünə sərilir. Sağ və sol yarım hissələrin balağı, manjeti, sağ yarım hissəsi sol tərəfə qatlanıb addım tikişi və çalağı yoxlanılır. Sonra balağı yoxlayıcıya tərəf çevrilir, bel yeri, kəmərin büküyü, alt və üst yarım hissəsi, kəmərin astarı, düyməaltı, oturmaq tikişi və kəsiklərin ilməklənməsi yoxlanılır. Sonra şalvarın oturmaq tikişi yəni orta tikişi ayrıca olaraq dartılmaqla yoxlanılır.

Donların və köynəklərin keyfiyyətinə stolun üstündə və ya mankəndə yoxlanılır. Göynəklər stolun üstündə yoxlandıqda əvvəlcə onların qabaq, sonra isə arxa hissəsi və içəri tərəfi yoxlanılır. Məs: kişi köynəklərində, köynəklərin koktekası, qabağı, yaxalığı, qolları, donun isə yaxalığını, döş sahəsini, ətəy hissəsinin nəzərdən keçirirlər.

Tikiş məmulatına nəzarət obyektini onun xarici görünüşü bədənə oturması və iülənmə keyfiyyətidir. İşlənmə keyfiyyətinin xüsusiyyətinə isə onun

düzgün icra edilməsidir. Geyimin xarici görünüşünün təsdiq edilmiş nümunə ilə eyniliyi əsas parçanın, astarının bəzədilməsi və modanın texniki təsvirinin tələblərinə tam uyğun gəlməsidir.

Geyimi yoxladıqda onun bədənə oturmasını mankenə geyindirib düymələmək, arxa və qabaq hissəni, bortu, yaxanı, yaxalığı və qolları yoxlamaq lazımdır.

Hissələrin kənarlarının düzgünlüyü üzdən baxmaqla yuxlanılır. Lazım gəldikdə geyim məmulatının nümunəsi ilə müqayisə edilir.

Tikişin, sırığın və baxyanın keyfiyyətinin xaricdən baxmaqla yoxlayırlar. Əgər çox gözə çarpan əyrilik olarsa, bu məmulatın xarici görünüşünə və keyfiyyətinə mənfi təsir göstərərsə, onda həmin əyrilik olan hissənin uzunluğunu və tikişin əyriliyini ölçməklə müəyyənləşdirirlər.

Hazır məmulatı qəbul edən nəzarətçinin iş yerində lazımı şərait yaradılmalıdır. Sadə yoxlamalar aparmaq üçün nəzarətçi santimetrli ölçmə lenti, millimetrli xatkeş, üçbucaq, mikroskop, tabaşir, texniki şərtlər məmulatının nümunəsi, modanın texniki təsviri, ölçü və boy şkalası və müqavilə spesifikasiyası ilə təmin edilməlidir.

45. Modelləşdirmənin şagirdlərin inkişafında əhəmiyyəti

Predmetlərin öyrənilməsi, tədqiqi aşağıdakı ardıcılıqla aparılmalıdır.

1. Ümumi görünüşlə predmetin xüsusiyyətini tam dərk edilməsi. Məsələn: Geyimin uzunluğunu, onun enini və bəzi hissələrin forması və s.

2. Əşyanın ümumi formasını və onun hissələrinin müəyyən edilməsi. Predmetin əsas hissələrinin quruluşu, bir-birinə nisbətən yerləşdirilməsi.

3. Daha kiçik hissələrin müəyyən edilməsi və həmin hissələrin bir-birinə nisbətən yerləşdirilməsi. Sonra həmin hissələrin adları və hazırlandığı material (parça, taxta, karton və s.)

4. Təkrar olaraq əşyanın bütövlüyünün dərk olunması.

Əl əməyi dərslərində ibtidai sinif şagirdləri sadə məmulatların hazırlanmasında iştirak edərək ölçmə, nişanlanma, biçməni, lazımı materialları seçməyi, öz iş yerini təşkil etməyi öyrənirlər. Modelləşdirməyə aid tapşırıqların yerinə yetirilməsi prosesində karton kağız və parça məmulatların emalı ilə tanış olurlar və riyaziyyatdan, rəsmdən olan biliklərini tətbiq edirlər.

Modelləşdirmə prosesi şagirdlərin hazırlığından asılı olaraq bir neçə mərhələyə bölünə bilər.

1. Modelləşdirmə obyektinin müəyyən edilməsi.

2. İşçi çertyojlarının hazırlanması.

3. İş planının tərtib edilməsi və materialların seçilməsi.

4. İşin yerinə yetirilməsi.

Modelləşdirmə işinin yerinə yetirilməsində lazımı materialların düzgün seçilməsi əsas məsələlərdən biridir. Bəzən seçilən material nəzərdə tutulan

iş üçün yaramır,ona lazımı forma verilməsi çox çətin olur.Odurki işin planlaşdırılması zamanı buna diqqət yetirmək lazımdır.Modelləşdirmədə əsas məqsəd fiziki obyektlərin dərk edilməsidir. modelləş-dirməyə olan ehtiyac daim artır.Bu yalnız ibtidai siniflərdə deyil,yuxarı siniflərdə də belədir.Modelləşdirmədə əsas məqsəd şagirdlərin sərbəst biliklərə yiyələnməsi,texniki tərəkürün inkişaf etdirilməsidir.