

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ

İxtisas: 050321– DİZAYN

Qrup: 776

BURAXILIŞ İŞİ

Mövzu: Geyimin fərdi layihələndirilməsi üsullarının analizi

Tələbə: Nəzərli Şəhla Vahiq qızı

Rəhbər: b/m.Abdullayeva Şəhla Fərəməz qızı

Kafedra müdiri: s.ü.f.d.Məmmədova Lalə Hamlet qızı

BAKI – 2018

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ
AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ

Fakültə “Texnologiya və dizayn” Kafedra “Dizayn”

İxtisas: 050321– DİZAYN

Təsdiq edirəm:

Kafedra müdiri

“ 04 “ yanvar 2018

BURAXILIŞ İŞİ ÜZRƏ

TAPŞIRIQ

Qr.№ 776 Nəzərli Şəhla Vahiq qızı
(soyadı, adı, atasının adı)

1.Mövzunun adı: Geyimin fərdi layihələndirilməsi üsullarının analizi

Universitetin « 04 » yanvar 2018-ci il № 2/4/2018

əmrilə təsdiq edilmişdir.

2.Mövzu üzrə tapşırıq: Geyimin fərdi layihələndirilməsi üsullarının analizi

3.Hesabat – izahat yazısının məzmunu / işlənəcək sualların siyahısı /

1.Giriş 2.Kütləvi istehsal proseslərinin təşkili 3.Model və maretialın seçilməsi 4.Bir modelli geyimin istehsal texnologiyasında bölünməz əməliyyatların ardıcılığı 5.Yarım günəş ətəyin fərdi üsulla çertiyojunun qurulması 6.Qadın üst geyimlərinin fərdi layihələndirilməsi 7.Əsas ülgülərin fərdi maketə uyğunlaşdırılaraq dəqiqləşdirilmə qaydaları

4.Qrafiki materiallar _____

5.Tapşırıqın verilmə tarixi 04 yanvar 2018-ci il

6.İşin təhvil verilmə müddəti 05 iyun 2018-ci il

TƏLƏBƏ _____ Ş.V.Nəzərli

/imza/

RƏHBƏR _____ Ş.F.Abdullayeva

/imza/

Azərbaycan Dövlət İqtisad Universiteti “Texnologiya və Dizayn” fakültəsinin
776 qrup tələbəsi Nəzərli Şəhla Vahiq qızı tərəfindən “Geyimin fərdi
layihələndirilməsi üsullarının analizi” mövzusunda
yerinə yetirilmiş buraxılış işinin

REFERATI

Buraxılış işi giriş, 3 bölmədən, 44 səhifədən , 6 şəkildən ibarət olmaqla aşağıdakı məsələləri əhatə edir:

“Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyasının analizi” adlı I Bölmədə kütləvi istehsal proseslərinin təşkilindən, model və materialın seçilməsindən, bir modelli geyimin istehsal texnologiyasında bölünməz əməliyyatların ardıcılığından bəhs edilmişdir.

“Geyimin fərdi layihələndirmə üsulları” adlı II Bölmədə yarım günəş ətəyin fərdi üsulla çertiyonunun qurulması, qadın üst geyimlərinin fərdi layihələndirilməsi, əsas ülgülərin fərdi maketə uyğunlaşdırılaraq dəqiqləşdirilmə qaydalarına aydınlıq gətirilmişdir.

“Geyimə qulluq və geyim mədəniyyəti” adlı III Bölmədə geyimdə son – isti nəmləndirmə əməliyyatının aparılması və qulluğu, bədən quruluşuna görə model seçimindən bəhs edilmişdir.

Buraxılış işi nəticə və təkliflərlə və istifadə edilmiş ədəbiyyat ilə tamamlanır. Müasir tələblərə cavab verən buraxılış işindən moda sahəsində çalışan mütəxəssislər istifadə edə bilərlər.

MÜNDƏRİCAT

	səh.
Giriş	5
Bölmə I. Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyasının analizi	
1.1. Kütləvi istehsal proseslərinin təşkili.....	7
1.2. Model və materialın seçilməsi.....	10
1.3. Bir modelli geyimin istehsal texnologiyasında bölünməz əməliyyatların ardıcılığı.....	13
Bölmə II. Geyimin fərdi layihələndirmə üsulları	16
2.1. Yarım günəş ətəyin fərdi üsulla çertiyojunun qurulması.....	20
2.2. Qadın üst geyimlərinin fərdi layihələndirilməsi.....	22
2.3. Əsas ülgülərin fərdi maketə uyğunlaşdırılaraq dəqiqləşdirilmə qaydaları.....	26
Bölmə III. Geyimə qulluq və geyim mədəniyyəti	
3.1. Geyimdə son – isti nəmləndirmə əməliyyatının aparılması və qulluq.....	28
3.2. Bədən quruluşuna görə model seçimi.....	31
Nəticə və təkliflər	34
İstifadə edilmiş ədəbiyyat	35
Əlavələr	36

Giriş

Yüngül sənayenin bir hissəsi olan tikiş sənayesinin qarşıda duran tələbistehlakçı istəyini keyfiyyətli geyim məmulatları ilə təmin etmək, bu günün tez-tez dəyişən dəbinə uyğun hər yaşa görə istehsalçı mallarını istehsal etməkdir.

Qədim zamanlarda, yəni ibtidai - icma quruluşunda qədim insanlar təbiətlə sıx təmasda olduqlarına görə geyimi məhz ondan - vəhşi təbiətdən almışdır. Müxtəlif heyvanların dəriləri insanlar üçün geyim olmuşdur. Hətta qəbilələr fərqli heyvan dərilərindən istifadə etməklə bir-birilərindən fərqlənirdilər. Bu, əsasən, qəbilə başçılarna aid idi.

Bizim eradan 3 min il əvvəl yaşamış assuriyalılar, misirlilər və babillər rəngarəng, şux rəngli parçalardan tikilmiş gözəl geyimlərdən istifadə etmişlər.

Qədim yunanların paltarları düz biçimli donlardan və öz gözəlliyi ilə insana yaraşlıq verən tunikalardan ibarət olmuşdur.

Zaman keçdikcə geyim məmulatları daha da təkmilləşdirilmiş dövrün, zamanın, məkanın tələblərinə uyğunlaşdırılaraq müasir formaya salınmışdır. Geyimdən növünə, təyinatına, mövsümünə görə istifadə olunmağa başlanmışdır. Geyim öz istismar şəraitinə görə rahat olmalı, insan hərəkətini məhdudlaşdırmamalı, sanitariya-gigiyenik tələblərə cavab verməlidir.

Ümumiyyətlə geyim insan bədəninin 80%-ni örtür, insanı təbiətin fiziki təsirlərindən qorumaqla yanaşı onun hansı irqə, millətə və dünya görüşünə malik olmasını, hətta əhval ruhiyyəsinin necə olmasını bildirən bir elementdir. Dünya mədəniyyətinin ayrılmaz hissəsi olan geyim cəmiyyətin quruluşunu, inkişaf səviyyəsinə göstərir.

Geyim texniki, dinamik, antropometrik estetik tələblərə cavab verməlidir.

Texniki tələb dedikdə sırf tikiş istehsalı ilə bağlı bütün məsələlər nəzərdə tutulur. Bu istehsal olunacaq məmulata seçilmiş parça, aralıq materiallar, astarlıq, isti ara qatı materialları, furnitura (zəncirbənd, düymə, knopka, tesma), ipək saplar (bəzək tikişləri üçün) və s. qəbul olunmuş modelin standartlara əsasən ölçüsü, geyim nümunəetalonu aiddir.

Gigiyenik tələblər dedikdə isə seçilmiş parçanın hidroskopiliyi, hava keçirməsi, istilik mühafizəsi, istilik ötürməsi, buxar keçirməsi, su keçirməsi nəzərdə tutulur.

Antropometrik tələb-geyimin insan bədənində ölçüyə, yaşa, cinsə görə rahat olması, bədən rahatlığının tam təmin edilməsi hesab olunur.

Estetik tələb dedikdə isə istehlakçının zövqünü ödəmək, günün tələbinə uyğun geyim modellərinin hazırlanması nəzərdə tutulur.

Bu gün yüngül sənayenin inkişafı elmi-texniki tərəqqinin istehsal proseslərinin təşkil və idarə olunmasında tətbiq edilməsi ilə sıx əlaqədardır.

Bölmə I. Tikiş məmulatlarının hazırlanma texnologiyasının analizi

1.1. Kütləvi istehsal proseslərinin təşkili

Tikiş sənayesi yüngül sənayenin ən iri sahələrindən biri olub, cəmiyyətin geyimə olan tələbatını ödəmək kimi vacib bir məsələnin həlli ilə məşğuldur.

İstənilən geyim məmulatı üçün istifadə olunan üst parça, furnitura, astar parça, ara qatı materialı seçilməklə ilk əvvəl modelyer tərəfindən eskiz hazırlanmalıdır.

Ümumiyyətlə, geyim istehsalı kütləvi və fərdi olmaqla yerə ayrılır.

Tikiş fabriki sınaq, tikiş, biçim, hazırlıq sexlərindən, hazır mal anbarından ibarət olur. Fabrikdə istehsal prosesi kütləvi istehsal hesab olunur. Fabrik axınının struktur sxeminə nəzər salmaq:

Biçimə hazırlıq - hazırlıq sexində olan parça rulonları hər metrə nəzarət olunmaqla açılır, üzərində ilmə getməsi, istehsalat çirklənməsi, parça üzərində bəzək elementləri vurulubsa rəngin düzgün seçilməsi, bir sözlə, bütün nöqsanlar yoxlanılmaqla biçim sexinə göndərilir.

Biçim sexində parça sərqi stollarının üzərinə bir neçə say qatla sərilir. Sınaq sexində konstruktör, texnoloq və dərzinin birgə əməyi ilə hazırlanmış ülgülər parça üzərində yerləşdirilir.

Sərilmə zamanı mütləqdir ki, ülgülər arası məsafə çox az olsun və itgi faizi aşağı düşsün. Məmulatlarda istifadə olunan material üçün hər bir hissəyə görə ülgülər hazırlanır. Bu topluya – astarlıq, ara qatı, isti ara qatı, yapışqanlı ara qatı üçün də lekal- ülgü hazırlanır.

Modelin seçimindən, təyinatından, növündən asılı olaraq istifadə olunan materiallar fərqli olur. Biçim prosesi elektron kəsici maşınlar vasitəsi ilə yerinə yetirilir. Ülgülərin saxlanması üçün tonsul tipli çox pilləkənli (çox mərtəbəli) – rəfli stellajlardan istifadə edilir. Burada hərəkətli və hərəkətsiz stellajlar ola bilər. Biçilmiş hazır hissələr tikiş sexinə göndərilir.

Tikiş sexində usta tərəfindən gələn detallar təbaşirlə nömrələnərək (hər bir parça ayrı-ayrılıqda) fəhlələrin iş yerlərinə texnoloji prosesə görə verilir.

Məmulatların hazırlanması detalların birləşməsində yenitexnoloji ardıcılığın necə yığılmasından asılıdır. Ön hissə yığılarkən əmək hissədə modelə görə əməliyyat aparılır. Belə ki, kiçik detallar birləşdirilib, ciblər yığılır, bəzək tikişləri vurulur. Arxa hissədə qovşaqların birləşdirilməsi eyni qayda ilə aparılır. Parça tikələri birləşdirilir, ütüləmə, presləmə işləri yerinə yetirilir. Yaxalıq, qollar, astarlıq emal edildikdən sonra məmulat tam yığılır.

İndiki dövrdə geyimlərin yığım prosesi təkmilləşdirilir, daha çox maşın əməyinin tətbiqi əl əməyinin azaldılması, hissələrin, qovşaqların yeni texnologiya ilə birləşdirilməsi hazırda çox aktualdır.

Yapışqan ara qatı materiallarının istehsalda tətbiqi müxtəlif tikiş əməliyyatlarının azalmasına səbəb olur. Məsələn, qabaqlar qolların ağzı, palto, plaş, don, əmək-yupkaların aşağı hissələri tikiş vasitələri ilə birləşdirilirdisə hazırda yapışqanlı zolaqlardan istifadə edilir.

Geyim məmulatlarının tikilməsində bildiyimiz çox əməliyyatlı texnologiya və texnika səmərəli şəkildə təkmilləşdirilmiş, hazırkı dövrün tələblərinə cavab olaraq müasir az əməliyyatlı, tək prosesli texnologiya ilə əvəz edilmişdir. Tək texnologiya ilə tikiş məhsullarının istehsalının yenilənməsi geyim detallarının konstruksiyasının da təkmilləşdirilməsi zərurətini yaradır. Yəni istehsal zamanı qovşaqlarda tikiş miqdarını azaltmaq lazımdır. Məsələn, qolların tikilməsinə nəzər salaq:

Qollar reqlan, qol dibinə tikilən, bir tikişli, iki tikişli olurlar. Hər bir qol modelinin texnologiyası hazırlanma qaydasının müxtəlifliyi ilə yanaşı oxşar əməliyyatları da var. (şəkil 1)

Reqlan konstruksiyaya malik qolun işlənmə ardıcılığı belədir:

-qol tikişləri vurulduqdan sonra alt yaxalıq hazırlanaraq boyun xəttinə birləşdirilir.

Qol dibinə tikilən qollar isə hazırlanaraq əmək və kürək hissəyə tikilir.

Qadın geyimlərində bəzək elementlərindən istifadə edildiyinə görə texnoloji əməliyyatlar fərqli olur, yəni dəyişir.

Tikiş məmulatlarının hazırlanma ardıcılığını əsas qovşaqların, detalların hazırlanma ardıcılığı ilə tərtib etmək olar.

Məsələn- astarlıqda olan cibin tikilməsi ilə bərabər qol tikişi, çiyin xəttinin birləşdirilməsi, yan tərəflərin vurulması kimi əməliyyatları bir dərzin yerinə yetirə bilər.

Bir məsələni yadımızdan çıxarmamalıyıq ki, əl əməyi, maşın işi, pres, ütü əməliyyatları texnoloji yığımda yerləşdirilərkən fərqli proseslər olduqlarına görə bölgədə birləşdirmə zamanı qarışdırmaq olmaz. Çünki, pres, ütü, xüsusi maşın, universal maşın ayrı-ayrılıqda iş prosesinə malikdir. Texnoloq bölgədə buna çox ciddi yanaşmalıdır.

Bəzi əməliyyatların proses vaxtı bölünməsi mümkünsüzdür. Bunlara “bölünməz” əməliyyatlar deyilir. Məsələn: qolun qol dibinə birləşdirilməsi, astarlıqla əsas hissənin yığılı və s.

1.2. Model və materialın seçilməsi

Istehsal prosesi zamanı kütləvi istehsalda model seçilərkən hazırlıq sexində olan parçalar nəzərə alınır, yəni fabrikin hansı istiqamətdə işlədiyi məlumat baxımından materiallardan asılıdır.

Axın xəttinə buraxılan məmulat modellərin parça xassəsi, artikulu eyni olmalı; tikiş zamanı texnoloji ardıcılığı oxşar seçməli; tikiş proseslərində istifadə olunan alət, maşın, pres avadanlıqlarının bir növlü olması vacibdir.

Bu nəyə görə belədir sualına cavab olaraq deyə bilərik ki, əgər fərqli material model tikilərsə, texnoloji əməliyyatlar borular, maşınlar hansı material tikiləcəksə ona köklənmiş olur və s. İki və ya çox modelli axın proseslərində iki və ya üç model eyni vaxtda aqreqata verilir.

Əsas faza modeli kimi A modeli götürülərək o biri B və C modelləri çox kiçik dəyişiklik etməklə tikilir. Bu zaman A modelində əsas konstruktiv xətlər saxlanılır, müəyyən detallarda bəzək elementləri, kiçik klapanlar, ciblərin sadəcə konstruksiyasını deyil formasını dəyişməklə əlavələrlə modaya, dəbə uyğunlaşdırmaqla proses yerinə yetirilir. Həmçinin məmulatın uzunluğu qısaldılıb uzadıla bilər. Bu zaman heç bir əsaslı konstruktiv dəyişiklik olmur. Lakin çoxsaylı istehlakçı tələbi ödənməmiş olur.

Tək axında hazırlanan məmulatın konstruktiv quruluşunun bir əsasda olması vacibdir.

Qadın üçün əmək və bluzka tikilirsə, iki qrupdan istifadə etmək olar.

I-yuxarı hissə

II-aşağı tuman hissə üçün qrup.

Tək və bir neçə modelli axınlar layihələndirilən zaman texniki təsvir hər biri üçün ayrı ayrılıqda verilir.

A baza modelinin təsviri

A baza modeli əsas götürülərək gənc qızlar üçün nəzərdə tutulub, bu model yay geyimi hesab edilir. Model bədənə yarım yapışqandır. Ümumiyyətlə, düz biçimli olub ancaq aşağı hissəsində bugünkü günün dəbinə uyğun olaraq iki qat valanlardan

istifadə edilib. Yaxalığ hissə qollara görə oval biçilib, ortasında bəzək elementi kimi bantdan maraqlı bir kompozisiya alınıb.

Qollar aşağı hissəyə uyğunlaşdırılaraq valan kimi çiyin hissədə yarım yapışıq halda oturur.

A modelə əsasən B modelini yaxada olan bantı götürə,aşağı hissədə ki valanı daha da qırçınılı verə,qolların parçasını isə bir qədər qısalda bilərik.

C modelindəisə aşağı hissədə olan valanın birini götürüb, belə öz parçasından kəmərlə hazırlamaq olar. Yaxa hissəsini isə bütövlükdə aşağı hissə kimi valanlı bəzəmək olar.

Hər 3 halda konstruksiya tamamilə dəyişmir, sadəcə detalları bir qədər sadələşdiririk.

2-ci şəklə nəzər yetirək.

2-ci şəkildəki A modeli qızlar üçün nəzərdə tutulub, ziyafət geyimidir. Bu modelin yuxarı hissəsində bir tərəfli qoldan istifadə edilib. Sinə hissəyə üstədən bir tərəfdən drapirə olunmaqla üzərində bəzək elementi vurulub. Bu bəzək elementi parçanın özündən ola bilər və ya broşdanda istifadə etmək olar.

Aşağı (ətək) hissə çəpinə biçilib, bel hissədəki qırçınlar yan tərəfdən kəsiyin üzərində çox möhtəşəm görsənir. Bu qırçınlar küək və ətək hissədə bərabər verilib.

A modelə əsasən əgər B modeli hazırlamaq istəsək üstədən qoyma yarınlardakı valanı çıxara bilərik. Qolları iki tərəfli etsək modeldə daha örtülü olar, yəni ciddi ziyafət tədbirlərində istifadə etmək olar.

C modeli istehsalə buraxmaq istəsək A baza modelinə görə bu zaman yuxarı hissə sadə biçimli olmalı,beldən başlayan balon məmulatın aşağı kəsiyində də verilib bilər.

Hər 3 hal ziyafət geyimi üçün nəzərdə tutulub.sadəlik və şıklığın vəhdətindən yaranıb. Bu geyim növünü gənc qızlarla yanaşı gənc, orta yaşlı qadınlarda geyinə bilər.

III –C modelimizi analiz edək.

III-C modelimiz adi dondur. Gənc qızlar üçün nəzərdə tutulub. Bu geyim idman üslubunda hazırlanıb. Yaxa hissə geniş biçilib, plonka kimi bəzək

elementindən istifadə edilib. Bel hissəsində kəmər var və geyim qolsuzdur. Modelimiz jakeetdən istifadə edib. Zolaqlı parça paltarı daha dəbli göstərir.

A baza modelinə əsasən B modeli istehsal etmək istəsək, kəməri götürə və donun uzunluğunu bir qədər qısalda bilərik.

C modelinə gəldikdə isə yaxa hissədə olan plonkanı məmulatın aşağı hissəsinə verə bilərik. Yaxa hissəsində plonkanı saxlamaqla bəzək elementi kimi iri düymədən istifadə edə bilərik.

Hər 3 halda don idman üslubunu qoruyub saxlayır. Gənc qızlar və qadınlar üçün nəzərdə tutulsada, sərbəst model olduğundan orta və yaşlı qadınlarda istifadə edə bilərlər.

4 və 5-ci şəkillərə baxsaq bu günün dəbinə uyğun modellər görürük. Bu modelləri birdə yuxarıda göstərdiyimiz məmulatlarla eyni aqreqatda tikmək mümkündür. Çünki, material baxımından adətən çit,ştapel, ipək, şifon eyni maşınlarda tikilir. Yəni aqreqatda texnoloji avadanlıqlar dəyişməyəcək. İstər aqreqat üsulu ilə istərsə də konveyer üsulu ilə məmulat tikilə bilər.

Texniki sənədə parçaların artikulları, furnitura, modelin nömrəsi, ülgülekalların hər bir hissəsi üçün əsas və yardımçı olmaqla siyahısı, ölçü-uzunluq aiddir.

1.3. Bir modelli geyimin bölünməz əməliyyatlarının ardıcılığı

Məmulatın texnoloji ardıcılığı hər bir qovşağın, ilmənin, kəsimin, ütü, presləmənin saniyələrə görə hazırlanmasıdır.

Geyim nə qədər mürəkkəb quruluşa malikdirsə, əməliyyat siyahısı bir o qədər çox olur və əmək sərf edilir. Məsələn: üst geyimlərində pencəklərdə 350-dən çox bölünməz əməliyyat yerinə yetirilir. Bu iş sınaq şəxində texnoloq və dərzilə arasında planlı şəkildə hazırlanır.

Texnoloji bölgü aparılarkən işçinin- dərzilənin ixtisas dərəcəsi də nəzərə alınmalıdır. Məmulatların hazırlanma ardıcılığı fəhlələr arasında bölümü əl əməyi, maşın işi xüsusi maşına görə pres və ütü işlərinə əsasən yığılır. Fəhlə- laborant əgər ütü və ya pres işi ilə məşğul olarsa, o eyni vaxta maşın işi ilə məşğul ola bilməz. Ancaq düymə tikmə əməliyyatı yerinə yetirilərkən texnoloq fəhləyə ilgəh açmaq işində yığımda verə bilər. Belə halda aqreqatda maşınlar yerləşdirir ki, fəhlə hər iki maşının ortasındakı oturacaqda olur, stul mütləq fırlanan olmalıdır. İşçi yer dəyişmədən bir işini tamamlayıb, sonra digər işinə keçir.

Xüsusi maşınlarda olan əməliyyatlar da iş adından görüldüyü kimi ancaq xüsusi prosesslər yetirildiyinə görə maşın yalnız bir əməliyyatı yerinə yetirə bilər. Buna görə də bu iş ancaq fəhləyə tapşırılır.

Bir məmulatın hissələrinin hörmələnməsi məmulatın hazırlanma ardıcılığındakı takta görə fəhlələrin arasında bölüşdürülə bilər. Bu halda vaxt sərfi “+ 1,5” “- 0,95” ola bilər. Yəni T_{\max} və T_{\min} T_{orta} – ya görə hesablamaq şərti ilə hesablanır.

Aşağıdakı cədvəldə bölünməz əməliyyatların texnoloji cədvəli tərtib edilib.

Bölünməz əməliyyatların nömrəsi	Bölünməz əməliyyatların adları	Fəhlənin ixtisası	Fəhlənin dərəcəsi	Normaya görə əməliyyat vaxtı, san			Avadanlıq aləti
				operativ	operativə görə əlavə %	ədədi san	
1	Qabaq hissənin yan kəsiklərinin birləşdirilməsi	M	4	29	7,8	0	97-A sınıf
2	Yan kəsiklərinin tikişlərinin açılması	Ütü	4	37	1,8	40	PrPPU-1,03+ RŞB
3	Qolun qol dibinə birləşdirilməsi	XM	5	27	2,5	1,5	202-ci sınıf maşın
4	Məmulatın aşağı hissəsinin hörmələnməsi	XM	4	20	1,5	1,2	51-ci sınıf maşın

Kütləvi istehsalda texnoloji proses fasiləsiz yerinə yetirilməlidir. İş elə təşkil edilməlidir ki, axın xəttinin gücü aşağı düşməsin. Məmulatın hazırlanma vaxtı aqreqatda olan işçi yerlərinin sayından asılıdır. Ümumiyyətlə, axının gücü aşağıdakı düsturla hesablanır.

Axının gücü bərabərdir (T), növbənin saniyələrlə müddəti (29520) bölünsün aqreqat halında çalışan fəhlələrin sayına (T_F).

Hardaki-29520-növbənin saniyələrlə müddətidir.8,2saat T_F –isə aqreqatda çalışan fəhlələrin sayıdır.

Axının gücü bərabərdir (T), bölünməz əməliyyatların vaxtı (t) bölünsün fəhlələrin sayına (f).

R_n -növbənin müddətidir.

t-bölünməz əməliyyatların vaxtı, şərti saniyə

f- isə fəhlələrin sayı

Bölmə II. Geyimin fərdi layihələndirmə üsulları

Kütləvi istehsalıdan fərqli olaraq Fərdi tikiş 1 nəfər üzərində ölçülər çıxarılaraq ülgü hazırlamadan belə səriştəli dərzilərdən tikilir.

Ümumiyyətlə, geyimin ülgü çertyoju üç üsulla aparılır.

1. Mulyaj
2. Maket
3. Konstruktiv hesablanma

Mulyaj üsulunun kökləri lap qədim zamana gedir belə ki, fransız sözündən götürülmüşdür və “mülage” ,“mujuryaji” dəqiq forma almaq mənasındadır. Bu üsuldan Teatrincəsənət aləmində obrazların tarixi səhnələrində aktyorların geyimlərində istifadə edilir.

Qadın geyimlərində dropirli hissələrdə bu üsul çox aktualdır. Belə ki, material insanın üzərinə yerləşdirilir, sancaqlanır və tələb edilən model əldə edilir.

Bədənin əsas hissələrinin boyun, bel, çiyin, qol dibi yeri, qarsaqların yeri bədənə parça yapışdırılmaqla təyin edilir, dəqiqləşdirilir və köçürülmə yolu ilə parça üzərində işarələr edilir.

Son nəticədə istifadə ediləcək material, xüsusi xətlər aydın görünür.

Əslində bu çox çətin səbr tələb edən bir prosesdir. Çünki, məmulatı bədənə gözə yarıotuzdurmaq, təxmini ölçülərlə dəqiq alınma ehtimalını azaldır.

Mulyaj üsulunda köməkçi parça kimi bez, pambıq parça, ara qatı materialı-proklamilin istifadə edilə bilər.

Burada istifadə ediləcək yardımçı ləvazimatlar:

- maniken-insan
- yumşaq kağız
- sm-lent
- bıçaq, qayçı
- xətkeş

Ülgü çertyoju qurulduqdan sonra yəni, boyun dibi, bel, yançaq xətləri müəyyən edilir. Döş - sinə xətti çəkilir, kürək hissənin eni təyin edilir. Qarsaqların ətəkdə, kürəkdə, boyun yerində arxada və qabaqda nişanlanır.

Maket üsulu üçün hazırlanmış nümunə alt paltarının üstündən fiqura uyğunlaşdırılır.

Nümunə hazırlamaq üçün sıx toxunmuş pambıq parça götürülür. Parça üzərində sxem halında boyun, bel, döş xətti, omba hissəsi xətt şəklində çəkilir. Götürülmüş ölçülərə əsasən setka qurulur.

Hər iki üsulun əsas məqsədi Fərdi qaydada geyimin bədənə dəqiq otuzdurulmasıdır.

XIX əsrin ortalarında Rusiyada digər ölkələrdə konstruksiyalaşma prosesinin hesablaşma üsulları meydana gəlir. Bu gün vahid metodika istifadə edilir. Vahid metodika körpələr, yaşlı yaşlı uşaqlar üçün, məktəbə qədər uşaqlar üçün, məktəb yaşlı, gənc oğlan və qızlar üçün, qadın və kişilər üçün hazırlanmışdır.

Geyim məmullatları üzərində görünən tikiş xətləri, kəsim hissələri çox müxtəlif olmaqla təyinatı da fərqlidir. Kənar əsas kəsim xətləri geyimdə konstruktiv xətlər adlanır. Bu xətlər məmullatın formasını, üslubunu ifadə edir. Məmullatın üzərində olan çiyin, əmək xətti onun siluetini göstərir.

Konstruktiv xətlərə qoldibi ayrılığı, yan kəsiklər, qolun orta tikiş xətləri aiddir.

Konstruktiv – dekorativ xətlərə gəldikdə isə geyimdə olan büzmələr, qarsaqlar, yaxalıqda və qolun aşağı xəttində istifadə edilən tesmalar nəzərdə tutulur. Dekorativ bəzək elementləri isə düymələr, naxışlı emblemlər, bantlar, broşlar, tesmalar, zəncirbəndlər ola bilər.

Hazırkı, dövrümüzdə gənclərin ən çox rahat daha az bəzəkli, sadə geyimlərə üstünlük verməsi daha aktualdır. Bu üsullarda konfortluluğun yüksək olması, geyimin çəkisinin daha az olması dəbə uyğun olması kimi özünü göstərir. Müasir gənclik həm də rəngli paltarlara üstünlük verir. Şüx rənglər əhval-ruhiyyəni yüksəltməklə yanaşı həm də insanı daha da gözəgəlimli və cazibədar göstərir. Dəbin dəyişməsi geyim üzərində olan bəzək məmullatlarının, rənginin dəyişməsinə səbəb olur.

XIX əsrin dəb dünyasına baş vursaq görərik ki, kişi geyimlərində pencək və şalvarlar müxtəlif rəngli parçalardan istehsal edilirdi.

Rəng seçimində əsasən pastel rənglərdən və ya şux rənglərin kompozisiyasından istifadə olunurdu.

Bu tendensiya əsrimizin dəb dünyasında özünü göstərir. Səni bir qayda olaraq dəb bir neçə müddətdən sonra qayıdır. Müasir dəbə uyğun olaraq açıq və əlvan, şux, çox rəngarəng geyim daha aktualdır. Fikir versək görərik ki, ötən əsrin 80-90-cı illərindəki dəb artıq bu gün özünü göstərir. Belə ki, çoxlu valanlı donlar, iri güllü gödək tunikalar, şalvarlar, bluzkalar çox dəbli görsənir. Belə geyimlərdən orta yaş nəslinin nümayəndələri ilə birgə gənc nəsil də faydalanır. Hətta fərqli güllü ornamentli parçalardan tikilmiş donlarda çox dəbli görsənir.

Şalvar hissələri tikildikdən sonra mütləqdir ki, isti-nəmləndirmə yerinə yetirilsin. Bəzən addım tikişi tikildikdən sonra kəsikdə boşluq yaranır. Bu zaman boşluq şalvar hissələrinin eninə ütülənir. Şalvar astarlı, astarsız hazırlana bilər. Belə ki, qış geyimlərində yun, mahud parçadan istifadə edildiyinə görə bu materiallar deformasiyaya tez uğradığından astarlıq materialdan istifadə edilir.

Dizdən bir qədər aşağı astar parça tikilir. Bu məmulatda diz hissənin boşalmamasına səbəb olur, forma saxlanılır. Şalvar tikilərkən son ütüləmə işləri mütləq aparılmalıdır. Hətta cins şalvarlarda belə isti-nəmləndirmə prosesi aparılır. Kişi bədən quruluşunda nöqsanlı cəhətlərdən biri də bel hissəsinin enli olmasıdır. Buna görə pencək bir qədər bədənə aşağı uzunluqda biçilməlidir, yəni uzun olmamalıdır.

Hazırki, dəbə görə gənclərin çoxu aldıqları şalvarları və pencəkləri daraltmağı sevirilər. Bu da səriştəsiz dərzi tərəfindən aparılırsa bədənə düzgün oturmaya bilər.

Şalvarın hazırlanma texnologiyası

Şalvar hissələri adətən ön, arxa hissə, yan ciblər, kəmərsəddən ibarət olur. Şalvar çox çətin texnoloji əməliyyatlarla hazırlanır. Hər bir insanın fərdi bədən quruluşu olduğuna görə müxtəlif konstruksiyalı şalvar modelləri mövcuddur.

Ülgülər çıxarıldıqdan sonra parça üzərində sərilərək təbaşirlənir və kəsilir. Şalvarın bədənə oturulması mürəkkəb bir prosesdir. Oturacaq hissəni bədənə səlist

otuzdurmaq üçün kəsım düzgün aparılmaqla yanaşı, ütüləmə tikiş paylarında dəqiq götürülməlidir.

Arxa və ön hissələri birləşdirilərək orta yançaq tikişi vurulur. Üstdən qoyma ciblər yığılarkən tikişdə qırışıqların olmamasına fikir vermək lazımdır və modeldən asılı olaraq (material baxımından) – cib kisələri parçası düzgün seçilməlidir. Cib dərinliyi bu halda çox önəmlidir. Yan ciblər hazırlandıqdan sonra məmulatın qultik hissəsi tikilir. Bu hissə, yəni qabaq hissə ya düymə ilə yada zəncirbəndlə bağlanır.

2.1.Yarım günəş ətəyin fərdi üsulla çertyojunun qurulması

Günəş, yarım günəş yubkaların hazırlanması istər konstruktiv, istərsə də texnoloji baxımdan çox asandır. Günəş yubkanın ülgü çertyojunu qurmaq üçün bel çevrəsi, uzunluğunu tapaq.

$$U_{\text{bel}} = y(J_{\text{bel}} + \Theta \Pi_{\text{bc}})$$

Yarım günəş yubkalarda bel çevrəsini tapmaq üçün $q=0,76$ çevrə tam götürüldükdə isə 1,4 qəbul edilir.

Çanaq dairəsini tapaq

$$R_{\text{çan}} = R_{\text{bel}} + 0,7J_{\text{ab}}$$

Döş çevrəsi 54 boy uzunluğu 156sm, bel çevrəsi 36,5sm olan ətəyin çertyojunu quraq.

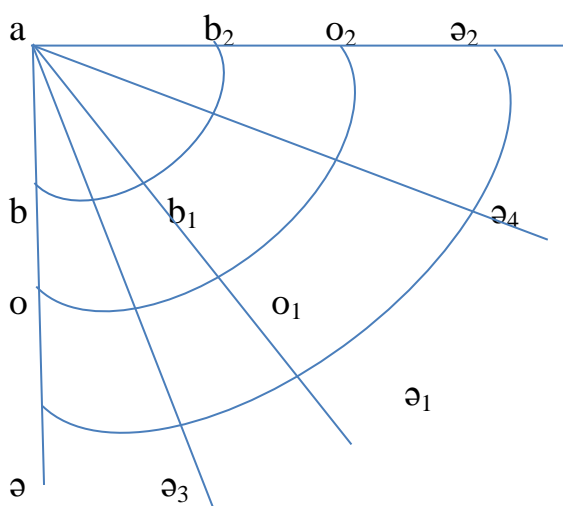
Əvvəl ab-uzunluğunu tapaq

$$ab = R_{\text{bel}} = y(U_b + \Theta P_{b_{\text{çev}}}) = 0,64 (36,5 + 1) = 24,64$$

$ab = 24,64$ radiusa uyğun çevrə çəkirik.

b_2 - məsafəni 2 yerə bölürük.

b_1 nöqtəsini müəyyənləşdiririk. a və b_1 nöqtələrini birləşdirib. Ümumi uzunluğu alaq.



Çanaq xəttini qurmaq üçün a_0 radiusunu hesablayaq.

$$R_o = r_{bel} + 0,5U_{ab} = 24,64 + 0,5 \cdot 36,5 = 42,9 \text{ sm}$$

$R_o = 42,9$ sm radiusu ilə yarımçevrə çəkək və 0; 02 nöqtələrini qeyd edək.

Yubkanın uzunluğunu müəyyən edək.

$$R_y = r_{bel} + U_m = 24,6 + 71 = 95,6 \text{ sm}$$

a nöqtəsindən 95,6 sm radiusda yarımçevrə çəkib ələyin tam uzunluğunu tapırıq. Ümumiyyətlə, yubkalarda omba xətti hiss edilmir.

2.2. Qadın geyimlərinin fərdi layihələndirilməsi

Qadın saroçkaları (köynəkləri) dəbə, yaşa, mövsümünə görə çox fərqli olur. Qadın bluzkaları bədənə kip yatımlı, sərbəst konstruksiyalı, yapışıq, yarım yapışıq, idman stilində, romantik üslubda hazırlana bilər.

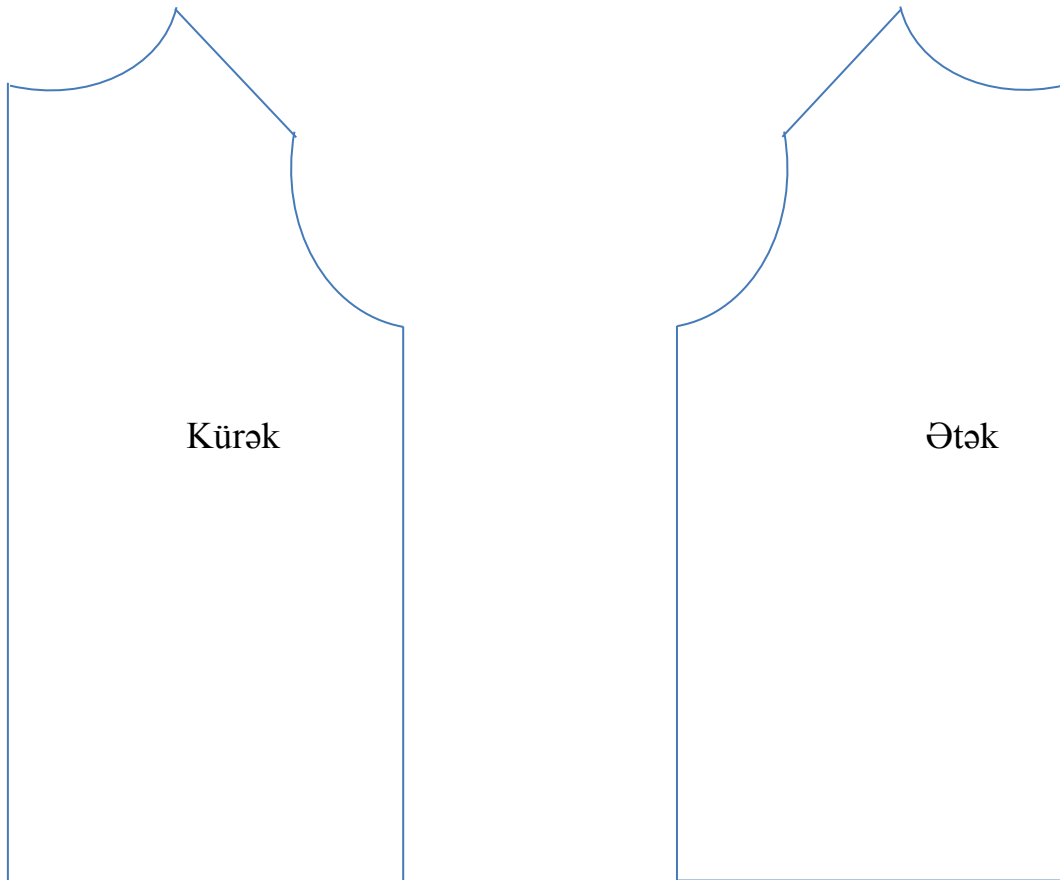
Ətək hissədə ciblərdən, krujevalardan, zəncirbəndlərdən, volankalardan bəzək elementlərindən istifadə edilə bilər.

Qollar quruluşuna görə reqlan, manjetli, manjetsiz, qol dibinə tikilən olmaqla fərqli olur.

Qadın köynəklərində material kimi pambıq, çit, ipək, suni və sintetik parçalar istifadə edilir.

Biçilmiş hazır hissələrin sayı modeldən asılıdır. Saroçkalar əsas aşağıdakı hissələrdən ibarətdir.

-ətək, kürək, qol,cib,yaxalıq, manjet, plonka, kölə.



Qadın saroçkalarının (köynəklərinin) ətək hissəsinin aşağı hissəsini hazırlamaq üçün uzunluğu dəqiqləşdirmək lazımdır. Məmulatın aşağı hissəsinin hazırlanması tətbiq edilən parçadan asılı olaraq dəyişir. Pambıq parçadan hazırlanan saroçkaların ətəyi qatlama tikişi ilə 97-ci sinif maşınla və ya əl tikişi ilə də qatlana bilər. Son zamanlar yapışqanlı zolaqlardan da istifadə edilir. Bəzən məmulatın aşağı kənarını gizli əlilməsi yaxud xüsusi maşınlarla qatlayırlar. Daha sonra köynəyin aşağı hissəsi tikiş xətti nəm əski qoyulmaqla ütülənir.

Qadın geyimlərində ətək və kürək hissəsini hazırlamaq üçün birləşdirici tikişlərdən, qatlama, hörmələmə tikişlərdən istifadə edilir.

Nəzərdə saxlamaq lazımdır ki, hər bir tikiş vurulduqdan sonra ütülənərək qırıqlar açılmalıdır. Əgər tikiş xətti bir tərəfli və ya bəxiyyə edilmiş olarsa tikiş payı ətəkaltıya tərəf ütülənir.

Model yapışıq və ya yarıyapışıq silietdədirsə ətək hissənin yan kəsiyi ütü və ya press vasitəsi ilə lazımi forma alınana qədər dartılaraq ütülənir. Belə halda ön hissənin tərəfləri üst-üstə qoyularaq hər iki tərəf (yanlar) dartılır (yan kəsiklər düzəldilmə şərti ilə).

Ön və arxa hissədə qol dibi dərinliyində və boyun hissədə konfigurasiya pozulmasın deyə hissələr məkik mexanizmlili maşınla nazik lent tikilir. Tikiş çiyin kəsiyindən başlamaqla ön hissənin bir tərəfindən üz hissədən, o biri tayında isə alt hissədə tikilir.

Kürək hissənin orta tikişi boyun dibindən başlayaraq 397-97-M sinif maşınları ilə birləşdirilir.

744-cü sinif “Dyurkopp” (Almaniya) firmasının yarım avtomat tikiş maşınları vasitəsi ilə qolun dirsək kəsiyinə tikilir. Ümumiyyətlə, hissələr birləşdirilərkən ön və arxa kəsiklərdə naxışlar varsa onların tikişlərdə uyğunluğuna mütləq fikir verilməlidir.

Hər bir məmulatın hissələrinin birləşmələrində tətbiq edilən tikişin eni vahid metodikaya “Tikiş maşınlarınaverilən tələblər”-ə SST17 – 833-88 uyğun götürülür. Qadın geyimlərində məmulatın bədənə yaxşı oturması üçün qarsaqlaqlardan istifadə edilir.

Çiyin, döş, əmək, kürək hissədə istifadə edilən qarsaqların sonunda 7 mm enində bərkidici tikişlə icra edilir.

Qarsağın ucu irəli - geri tikilməklə sökülmə ehtimalını sifıra yaxınlaşdırılır. Xiştək – qarsaq çiyin tikişindədirsə tikiş açılaraq boyun tərəfə ütülənir. Qarsaqlar məmulatın hissələrində xüsusi ülgü vasitəsi ilə qeyd olunur, cırtlar vurulur. Həmin cırtlar uc - uca birləşdirilərək elə tikilir ki, qarsağın sonunda 12-16 mm keçəndən sonra tikiş xətti tamamilə itir, sonra bir tərəfə qatlanaraq tikiş xətti ütülənir.

Bəzən qarsaqları açaraq ütüləyirlər. Bu zaman tikiş payının orta xətti qatlama tikişinin üzərinə düşməlidir. Qarsaqlarda press vasitəsi ilə də isti nəmləndirmə əməliyyatını yerinə yetirmək mümkündür. Bu ən çox üst geyimlərinə paltolarda, plaşlarda, pencəklərdə istifadə edilir.

Qadın geyimlərinə üstədən qoyma-dekorativ ciblərdən dəblə uyğunlaşdırılmaqla yanaşı cib hissələrinin unifikasiya olunmasını tələb edir.

Texnika və texnologiyanın inkişaf etdiyi bir dövrdə yarım avtomat və avtomat maşınlar vasitəsilə cib qapaqları və cib ağızlıqları emal edilir. Cib qapağı ön tərəfə tikildiyi zaman yarım avtomat maşın cibin giriş kəsiyini kəsməklə yanaşı onu astar tərəfə çevirir. Ümumiyyətlə, geyim hissələrinin hazırlanma texnologiyasının təkmilləşdirilməsi tikiş prosesinin mexanikləşdirilməsi əmək məhsuldarlığının artmasına səbəb olur.

Ciblər ölçülərinə görə 3 qrupa bölünür: I – 42-52; II – 50-44; III – 56-60.

Antropometrik ölçü əlamətlərinə görə əlin hərəkət etməsi üçün, yumruğun ölçüsü nəzərə alınmalıdır. Bu ona görə vacibdir ki, cib girişinin eni belli olsun.

Kişi paltolarında, həmçinin pencəklərində 760 və 770 sinif yarım avtomat maşınlar sənayedə tətbiq edilir.

Üst geyimlərdə istifadə edilən ciblərin hazırlanma texnologiyası çox müxtəlifdir. Tikiş fabriklərində 3022-M sinif (OZML) 260 sinif (PMZ) 570-2, 570-5 202 sinif maşınlarından geniş istifadə olunur. (şəkil 2)

Geyim məmulatının model və təyinatınan baxılaraq yaxalıkların tətbiqində müxtəlifdir.

Yaxalıqlar stoyka (dik dayanan) oturacaq, laskanlı, iti ucla, oval formalı və s. olurlar. Yaxalıqlar əsas materialdan və ya ipək, dəri, kpijova, süni və təbii xəzdən hazırlana bilər. Sadə yaxalıqlar aşağıdakı ardıcılıqla tikilir. (şəkil 3)

Alt yaxalıqlar adətən parçaya qənaət etmə məqsədi ilə iki hissədən ibarət olur. Hər iki hissə ayrılıqda yapışqanlı material ilə preslənərək kəsiklər birləşdirilir. Tikişlər açılaraq ütülənir, daha sonra üst yaxalıq alt yaxalığa birləşdirilərək ucları kəsilir, düz üzə çevrildikdən sonra uclar düzləndirilir və ütülənir. Yaxalığa bəzək tikiş 0,2-0,5-0,7 sm enində vurula bilər. (şəkil 4)

Yaxalıqlar 297 sinif maşınla tikilir. Astarsız geyim məmulatlarında yaxalıq boyun dibinə birləşdirilərkən çiyin kəsikləri bəndləmə tikişi ilə, hörmələməklə, qapalı- gizli tikişlə (bağlı tikişlə) boynun arxa hissəsindən birləşdirilə bilər.

Boyun dibi hissədə yaxalığa birləşən kəsikləri bərkidici tikişlə, alt yaxalıq isə boyun dibinə oval tikişlə 10mm-12mm enində tikişlə tikilir.

Geyimdə qolların hazırlanma ardıcılığı alt və üst qolun birləşdirilməsi, sonra isə qoldibinə birləşdirilməsi ilə başa çatır.

Qolların forması dəbə görə dəyişir. Qollarda dirsək xətti tikişi 35/7 sinif maşınla yerinə yetirilir. Alt qol üst qola birləşdirildikdən sonra köməkçi ülgü vasitəsi ilə qatlama payı parça üzərində qeyd edilir. Bəzən qolun aşağı xəttini daha möhkəm etmək üçün içəri tərəfdən yapışqanlı ara qatı materialından istifadə edilir. Belə ki, aşağı xəttə ara qatı materialı ütü və ya preslə yapışdırılır.

2.3. Əsas ülgülərin Fərdi maketə uyğunlaşdırılaraq dəqiqləşdirilməsi qaydası

Bədən quruluşları fərqli olduqlarına görə bəzən fərdi tikiş zamanı dəqiq ölçü göstəricilərini çıxarmaq mümkünsüz olur. Bu da öz növbəsində nöqsanlarla nəticələnir.

Ümumiyyətlə bədən quruluşlarına görə insanlar 3 tipə bölünür.

- Dolixomorflu
- Meزامorflu
- Broximorflu

Dolixomorflu bədən quruluşuna malik insanlar uzun ayaqlı, qısa bədənli olurlar. Meزامorflu bədən quruluşlu insanlar 7-ci fəqərə sümüyündən ombanın çıxıntısına qədər olan məsafə bərabər olan insanlardır. Broximorflu tiplərdə isə ayaqlar qısa, bədən uzun olur. (şəkil 5)

Fərdi geyim hazırlanarkən vacibdir ki, insanın bədən tipi nəzərə alınsın. Bundan başqa bədən müəyyən hissələrində piyqatının çox olması, boyun qısa və ya uzun olması, onurğa sütununda olan qüsurlar məmulat hazırlanarkən nəzərə alınmalıdır. Boyun hissənin (onurğa) əyriliyindən asılı olaraq geyim özül yerinə yaxşı yatmır, bu halda kürək hissədə bel xətti yuxarıya dartıla bilər.

Boyun xətti çox düz olduqda isə şəkildə göründüyü kimi boğaz hissədə parça arxaya tərəf dartılır.

Bu halda arxa hissədə (kürək) bel xətti aşağı düşəcək nəticədə məmulatda kürək hissədə sallanma olacaq. Bunun üçün artıq hissələr kəsilərək çıxarılmalı, çiyin hissədə dəqiqləşdirilmə aparılmalıdır.

Kürək hissədə bəzən kifor, lardor üzündən qabarıqlıq olur. Bu da donqarlıq kimi özünü göstərir. Belə halda geyimin kürək hissəsində üstədən qoyma koketkalardan istifadə etmək olar. Həmçinin çiyinlik, çiyin altından istifadə etməklə də problemi həll etmiş olarıq. Bu halda çiyinliyin ölçüsü bədən quruluşunda çiyinin mailliyindən asılıdır. Çiyinliyin düzgün seçimi və yerində dəqiq otuzdurulması kürək hissənin qabarıq yerini kiçildir, geyimə yaraşlıq verir. (şəkil 6)

Bəzən boyun xəttində material artıq olduqda məmulat boyun hissədən aralı qalır. Belə olduqda boyun dairəsi kiçildilərək (qarsaq vasitəsi ilə də ola bilər) otuzdurulur. Boğaz hissə kök olduqda döş çevrəsi qabarıq olduqda geyimin boyun yeri daralmış olur. Belə halda çiyin tikişləri söküldükdən sonra material qol hissədən boğaz hissəyə sürüşdürülür. Bəzən artıq hissələr kəsilərək çıxarılır, boğaz altı məsafə uzanır və sinə açıq qalır. Qol dibi buna görə dəqiqləşdirilir.(şəkil 7)

İnsan bədənində çiyinin hündürlüyü çox hündür olduqda kürək hissədə qırıqlar əmələ gəlir. Belə olduqda tikiş sökülərək çiyində olan mailliyi qısaldılır və qüsurlardan qalxır. Çiyin hündürlüyü artıb azaldıqca qol uzunluğu da qısalır və uzanır.

Bölmə III. Geyimə qulluq və gözəl geyim mədəniyyəti

3.1. Geyimdə son isti-nəmləndirmə əməliyyatlarının aparılması və qulluq

Geyimin ütülənməsi texnoloji əməliyyat olmaqla fərdi qaydada tikən ilə biçən adam üçün səriştə və diqqət tələb edir.

Geyimdə qırıqların aradan qaldırılması, forma verilməsi keyfiyyət və görünüşünü yaxşılaşdırmaq üçün ütüləmə əməliyyatı yerinə yetirilir.

Parça üzərində qırıqları yox etmək, qarsaqları yan tikişləri, yaxalıq, qolun aşağı hissəsi, məmulatın ətək - kürək hissələrini, aşağı qat xəttini, cibləri, qolun ağzının qatlama payını və s. üçün ütüləmə əməliyyatından istifadə edilir.

Məmulat ütülənərkən əriş və arğac saplarının yönəlməsinə fikir vermək lazımdır. Geyim hissələrində forma bu sapların yerini dəyişməsi sayəsində əldə edilir.

Bildiyimizə görə, parça təbii və ya süni saplardan alınmış liflərlə toxunur. Hər bir lifin özünə məxsus strukturu var. Bu da özünü müəyyən temperaturda göstərir. Deməli, materialın istiliyə davamlılıq həddini bilmək lazımdır.

Yun lifləri 125-135°C, pambıq və kətan lifləri 125°C, ipək 140-160°C, viskor 110-120°C temperatura qədər öz xassəsini dəyişmir.

Pres və ya ütü göstərilən istilikdən artıq qızdırıldıqda materialın mexaniki-fiziki xassələri dəyişir. Möhkəmlilik və ya davamlılıq azalır, rəngi solur. Ümumiyyətlə, parça istiliyi zəif keçirir. Istiliyin tez keçməsi üçün ütülənəcək yeri nəmləndirmək lazımdır. Bu zaman nəmləndirmə diqqətdən qaçmamalıdır. Amma nəmlik artıq olduqda da ütülənmə alınmır, forma düzgün bədənə oturmur.

Süni ipək materiallar iç, astar tərəfdən ütülənməlidir. Çünki nəmlik parçaya ləkə sala bilər. Bəzən isti nəmləndirmə prosesində parıltı alınmasın deyə ütü altı materialdan istifadə edilir.

Texnologiyanın inkişaf etdiyi bir dövrdə ütülərin üzərinə materiala zərər verməyən plastik üzlüklər salınır. Bu parçanı zədələnmədən, parıltıdan və yanmaqdan qorumaq üçün nəzərdə tutulur.

Tikilmə prosesi zamanı geyimin hissə və hissəciklərində ütülənmə aparılır. Hazır məmulatlarda əvvəl tikiş xətləri, qarsaqlar, qovşaqlar, yan və ön tikişlər məmulatın aşağı qat xətti ütülənir. Sonra isə paltarın qalan hissələri isti nəmləndirmə prosesindən keçir.

Ütü sağdan sola əriş sapı istiqamətində hərəkət etdirilməlidir. Geyim ütülənməzdən əvvəl bütün kökləmə saplarından, təbaşir izlərindən təmizlənməlidir. Termoplastik saplardan hazırlanan parçalarda kökləmə sapı sökülməsə iz salır, onları yox etmək mümkün olmur.

Məmulatda büzmələr varsa əvvəl üz tərəfdən ütü altı ilə sonra isə astar tərəfdən ütülənir. Ütüləmə zamanı büzmələrin dartılmaması üçün ehtiyatlı olmaq lazımdır. Prosesin keyfiyyətli olması üçün və işin icrasını asanlaşdırmaqdan ötəri xüsusi yastıqlardan istifadə edilir.

Düz səthi olan hissələrə düymələnmə yerinə, ön və arxa hissəyə, qollara lazımı forma vermək üçün, düz tikişləri açmaq üçün yaxalıqlar, boyun ovalığını otuzdurmaq və s ötəri olan yastıqların ütüləmə sahəsi mahud parça ilə örtülməlidir.

Hazırlanan məmulata xas parçadan asılı olaraq tikiş açılıb qol və ya çiyin tərəfə yatızdırılmalıdır. Əgər parça nazikdirsə və tikişin eni üz tərəfdən bilinərsə belə halda o çiyin xəttinə otuzdurulmalıdır.

Qol çevrəsinin yuxarı hissəsinin ütülənməsi xüsusi diqqət tələb edir. Adətən qol ütülənərkən yuxarı hissədə qırıqlar alına bilər. Burada xüsusi yastıqlar köməyə gəlir.

Çox kiçik büzmələr, qatlamalar məmulatın astar tərəfindən ütülənir. Elə ütüləmək lazımdır ki, yanında olan qat və büzmə əzilməsin. Belə halda iş keyfiyyətli alınır. Məsələn, qadın donu ütülənərkən ilk əvvəl tuman hissədə tikişlər açılır, sonra isə üst tərəfdən tikiş boyu ütülənir. Əmək elə ütülənməlidir ki, tikişlərə az təzyiq düşsün. Yupka hissə köməkçi yastıqlar taxtaya keçirilir, kəmər – bel hissə, sonra isə bütün tuman hissə ütülənir. Bundan donun yuxarı hissəsi, qolun manjeti, özü, arxa hissə, çiyin tikişi, yaxalıq alt tərəfdən və üst tərəfdən kəmər varsa üsttərəfdən ütülənir.

Ətək hissədə əvvəlcə sağ (düyməlidirsə) sonra sol tərəfi isti nəmləndirmə əməliyyatı yerinə yetirilir.

Əgər donda düymələnmə, zəncirbənd yeri yoxdursa o zaman ətək hissəsinin sağ və sol tərəfə, sonra isə yupka hissənin qabaq kəsikləri ütülənir. Don ütüləndikdən sonra tam quruyana qədər asılıqanda qalmalıdır.

Şalvarın üzərində isti nəmləndirmə əməliyyatları aparıldıqda bel yeri sol tərəfə olmaqla tikişləri ütülənərək açılır. Cibin astarı, kəmər yeri də bu prosesdən keçir. Yancaq tikişi düzəldilir, addım və yan tikişləri üst –üstə qoyularaq düzləndirilir (bərabərləşdirilir). Qabaq və arxa hissələrin qatlama xətləri addım tikişitərəfinən ayrı ayrılıqda yan tikiş tərəfdən isə birgə üst-üstə olmaqla ütülənir. Əgər balaq hissədə banjet varsa ütü çəkilir. Ciblərin kənarı ütüləndikdə yastıqdan istifadə edilir.

Isti - nəmləndirmə əməliyyatı vaxtı çalışmaq lazımdır ki, qızmış ütünün parçaya təkrar təsiri nəticəsində onun rəngində parıltı, saplarda solma alınmasın. Rəng itməsin deyə əvvəl nəm parça qoyulur yaxud buxarla ütülənir.

Geyim hazır olduqdan sonra onu hansı şəraitdə saxlamaq çox önəmlidir. Belə ki, yun parçadan olan parçalar xüsusi torbalarda saxlansa daha məqsədə uyğun olar. Formanı saxlamaq üçün asılıqlarda polietilene keçirməklə saxladıqda paltar həm formasını saxlayır, həm də toz yığmır təmiz qalır.

3.2. Bədən quruluşuna görə model seçimi

Hər bir insan manikənlər üzərində geyim modelləri görəndə onun kimi olmaq arzusuna düşür. Ancaq unutmayaq ki, hər bir insan fərddir, təkrarsızdır.

Bir - birinin tam eyni olan və xarici görünüşü eyni olan fiqurlu insanlara rast gəlmək olmaz. Odur ki, elə bir geyim modeli yoxdur ki, hamıya eyni cür yaraşsın. Bir insana çox yaraşan paltar digərinin üzərində çox zövqsüz görünə bilər.

Sadəcə moda jurnallarındakı şəkilləri “oxumağı” bacarmaq lazımdır. Hər bir insan öz bədənini tanımalıdır və jurnallarda gördüyü modeli öz üzərində canlandırmalıdır. Dəbdə olan geyimin onun yaşına, quruluşuna, rənginə uyğun olub-olmamasını bilməlidir.

Zövqlü, gözəl geyinən insanlara “öz stilini tapıb” deyirlər. Doğurdan da fikir versək görürük ki, bu insanların geyimlərində ümumi uyğunluq vardır. Belə geyimlərdə ciddilik yaxud mülayimlik, zəriflik nümunəsi olmaqla insanın dəblə uyğunlaşmasını da göstərir. Hər bir geyimin gözəlliyi onun biçilib tikilməsindən, parçadan və onu daşıyan insanın geyim tərzindən asılıdır.

Əgər model düz, şaquli çizgilərlə ağ – qara-göy xətlərlə bəzəkli parçadan istifadə edilmişə onu daşıyan insan uca, çux qamətli görsənəcək. Parça köndələn və eninə xətlərlə tikilmişdirsə geyim adamı qısaldır, onu olduğundan kök göstərir.

Əgər geyim dolu qadın üçün layihələndirilsə çalışmaq lazımdır ki, paltar, don, palto, yubka bir qədər uzun olsun. Yarım yapışıq halda bədənə otursun. Bir rəng parçadan tikilmiş kardeqan və ya paltonun qolları bütün biçimli olub uzun və ya dirsəkdən aşağı tikilirsə yaxalığı ya dar yaxud dərin biçilib başqa rəngli parçadan kəsik qoyulsa belə model qadını daha cazibədar göstərir.

Bir qədər dolu bədənli qadınların yubkaları aşağı getdikcə gen biçilməlidir. Çünki aşağı ətəyi dar yubkalar bədəndə olan qüsurları daha qabarıq gözə çapdırır.

Yubka-günəş və ya büzməli olarsa qarının qabarıqlığını gizlədir. Bədənə kip oturan geyim isə bu qüsuru daha da qabarıq göstərir.

Bel hissəsi enli olan qadınlara gen bluzka, gödəkçə, jaket geymək məsləhətdir. Bu tip bədən quruluşuna malik olan qızlar dar ətkli paltar geyməməlidir. Qolun çox

kök olması qolsuz paltar da daha tez nəzərə çarpır. Belə qadın paltarlarının qolunun uzunluğu elə seçilməlidir ki, qolun kök hissəsi geyimin altında qalsın.

Bir qədər dolu qadınlar fərdi paltar tikdirərkən gödək, klyoş olan və ya yubka çox dar olan bədənə kip oturan qatlamalı geyimlər geyməməli, enli bərk dartılıb sıxılmış kəmər bağlamamalıdır. Belə tip quruluşlu qadınlar çox gen qollu donlar, bluzkalar və ya palto, plaş, kardeqan geyinməməlidir.

Boyun hissəsi gödək və dolu olan xanımlar stoyka (dik) yaxalıqdan imtina etməlidir. Dolu, orta boylu xanımlar bel hissə tam olmaqla yəni kəsiklərdən istifadə etməməklə don və ya palto tikdirmək məsləhətdir. Beldən çox yuxarı gödəkcə, kardeqan geyinməməlidirlər.

Çox böyük biçimli yaxalıqlar, plankalar orta boylu xanımı daha da kiçik boylu göstərir. Geyimdə köndələn kəsilmiş hissələr, büzmələr belə qadınlar üçün məsləhət deyil. Çox kiçik boylu xanımlar iri güllü parçalardan olan geyimlərdən imtina etməlidirlər.

Hündür boylu kök qadınlar üfüqi istiqamətdə gizgiləri olan parçalardan paltar tikdirə bilərlər.

Yan, omba hissələri enli olan qadınlar bədənlərinin döşdən bir az aşağı hissəsini enli göstərən, oma hissəyə konusvari enlənən geyimdən istifadə etsələr üst hissə ilə alt hissə arasındakı qeyri-mütənasiblik nisbətən itər.

Omba hissəsi enli olan qadınlar qollardan gen, fanar, büzməli olmasına fikir verməlidir.

Kəmərdən istifadə etdikdə daha diqqətli olmaq lazımdır. Çünki kəmər sıxılıb bağlandıqda oma hissənin böyüklüyü daha çox qabarır.

Döş çevrəsi böyük olan qadınlar enli, düz biçimli donlardan və jaket, kardeqanlardan istifadə etməməlidir. Belə bədən quruluşlu insanlar don-jaket kostyum halında geyimə üstünlük verilməlidir. Döş hissədə qatlama, büzmə, cib bu hissəni daha da böyük göstərir.

Döş hissəsi batıq olan qadınlar müxtəlif büzmələrdən, qarsaqlardan, qatlamalardan yararlana bilərlər.

Bədən quruluşu bir qədər kilolu olan xanımlar toxunma (trikotaj) donlardan, blyuzkalardan qaçmalıdırlar. Çünki trikotaj bədənə çox sıx oturur və bütün çatışmayan hissələri qabardır.

Kiçik boylu qadınlar üzərində xırda çiçəklər, bəzək elementləri olan parçalardan don tikdirərsə, bu onu sadəcə zərif incə göstərir. Kiçik yaxalıqlar, bantlar, bəzək əşyaları xırda düymələr, qadına daha zəriflik verir.

Nəticə və təkliflər

Mövzu üzərində işləyərkən belə qənaətə gəlmək olar ki, kütləvi istehsal nə qədər geniş inkişaf etsədə hər bir istehlakçı fərdidir və onun öz geyim modeli var.

Bu gün respublikada sahibkarlığın inkişaf etdiyi bir dövrdə kiçik atelyelərin inkişafında labuddür.

Çünki hər kəs seçilmək istəyir, təbii ki daha yaraşığı, daha gözəl və dəbli görünmək istəyir.

Yaxud mağazadan alınan modelin böyük olması bədən tipinə görə müəyyən hissəsinin alıcıya yaraşmamasına görə bəzi xırda dəyişikliklər etməklə daha zövqlü görünmək olar.

Buraxılış işində müxtəlif bədən quruluşlu insan üçün geyim tipləri məsləhət görülür, bədənə fərdi uyğunlaşdırılma istər texnoloji, istər konstruktiv cəhətdən açıqlanıb.

Bu gün yüngül sənaye və dizaynerlər qarşısında əsas məqsəd insanların zövqünü oxşamaqla yanaşı maddi cəhətdən də yararlı geyim modelləri istehsalıdır.

Haçansa bizdən əvvəlki, nəsilə deyilsəydi ki cırıq şalvarlar, yupkalar,şortlar dəb olacaq yəqin ki, inanmazdılar. Ancaq bu gün gənclər bu geyimləri sevə- sevə geyinirlər. Kiçik bir deşik hissəni daha da böyüdərək “cırıq şalvar ayıbdır” şüurundan uzaqlaşılıblar.

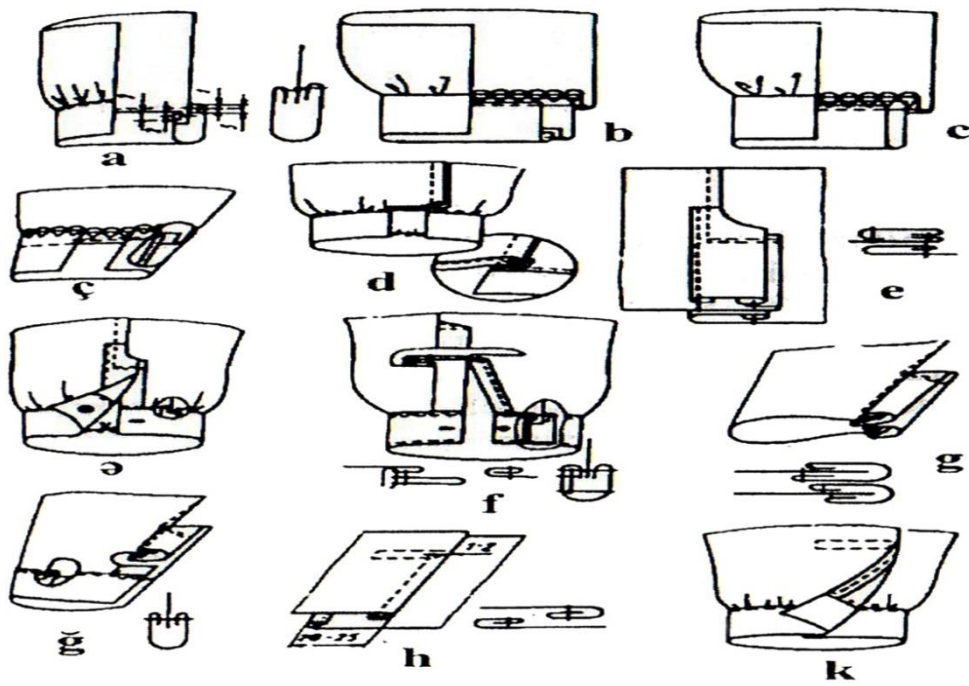
Yəni çox şiltaq olan dəb dəyişir və bizi təcübləndirir.

Son nəticədə hər bir şey insanın rifahı üçündür.

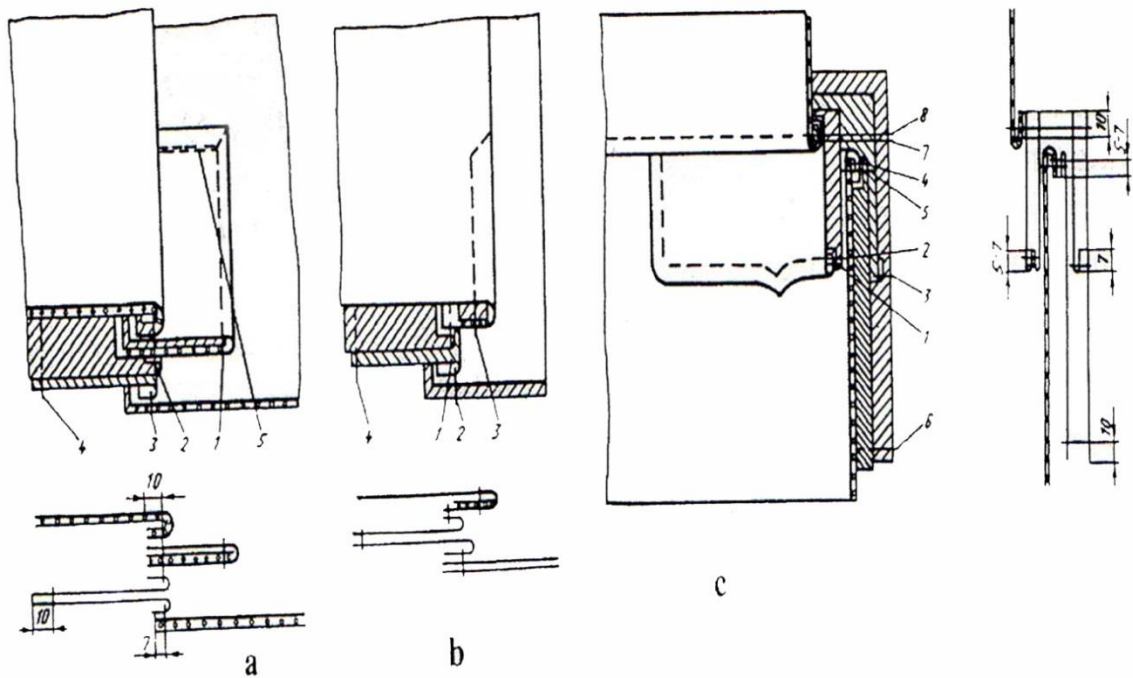
İstifadə edilmiş ədəbiyyat siyahısı

1. Əliyev A. “Tikiş məmulatlarının texnologiyası” Bakı 2011
2. Əliyev A. “Maşın avadanlıqları və tərtibat” 2007
3. Şamxalov O.Ş., Abdullayeva Ş.F. “ALS- i ilə geyimin konstruksiya edilməsi”
4. Б.З.Залов Технология швейного производства 2012
5. Савостицкий Технологии швейных изделий М 1981
6. Основы промышленной технологии по узловой обработке верхних одежды «Легкая индустрия» М 1979
7. Колосников П.А. “Основы промышленной технологии по узловой обработке легкой женской одежды” М 1975
8. Колосников П.А Технология легкой одежды. М 1982
9. Ермаков П. Оборудование швейных предприятий легкая индустрия. 1987
10. Ю.Э.Ошин Кройки и шитья
11. В.П.Ольховская Большая книга кроя и шитья
12. А.И.Назарова, И.А.Куликова, А.В.Савостицкий “Технология швейных изделий по индивидуальным заказам”
13. Н.Штанько “Моделирование кройка и шитье женского платья”
14. З.Х.Левитануса Рига Золотая книга Руководство для портных
15. Н.Г.Бессонова, Б.А.Бузов Материалы для отделки одежды

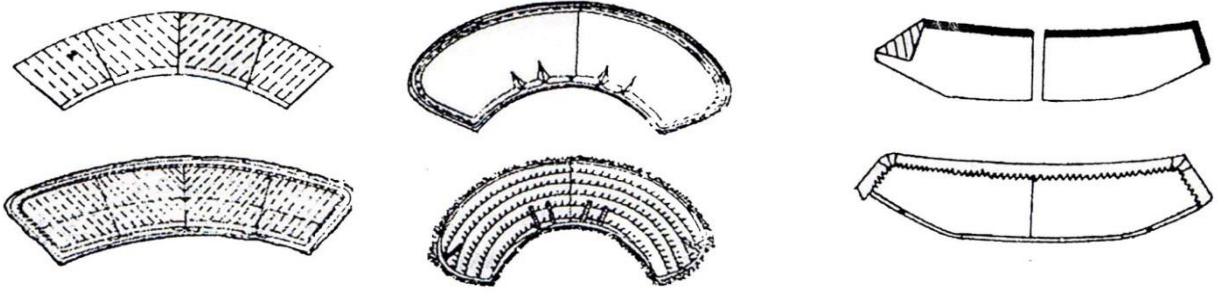
ƏLAVƏLƏR



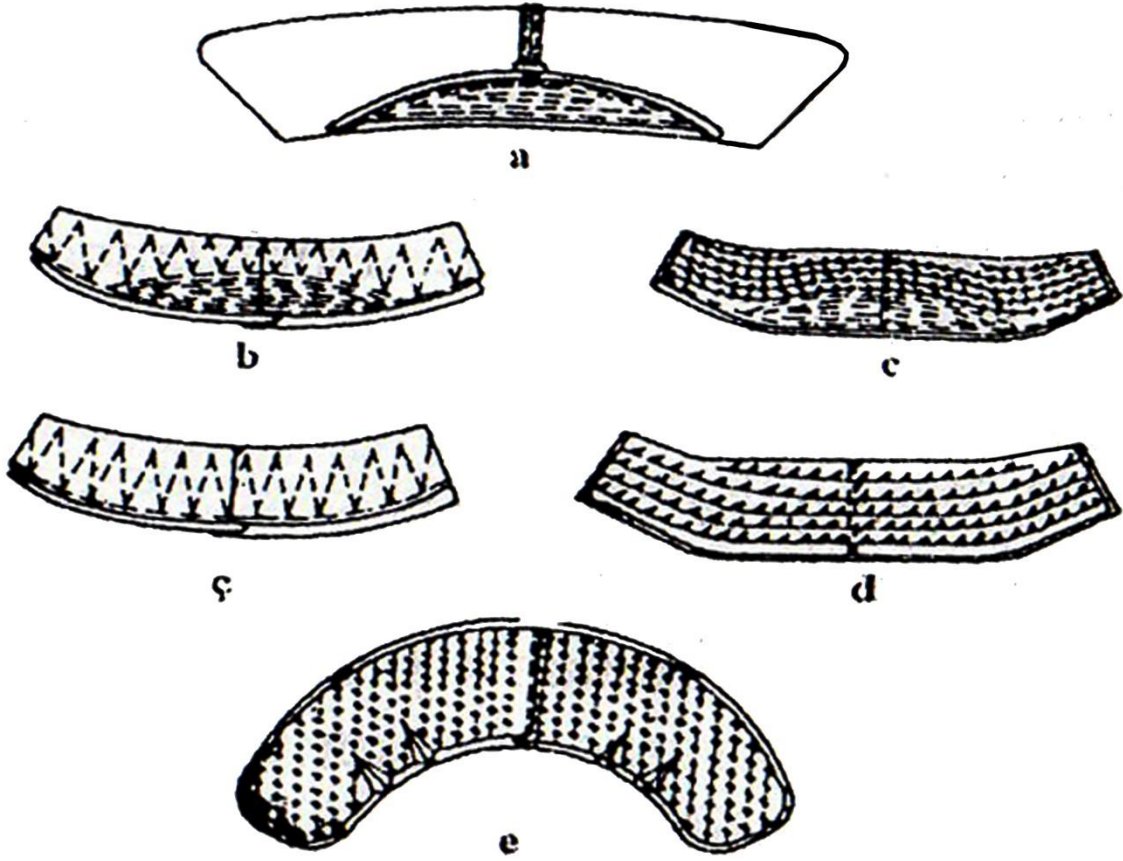
Şekil 1



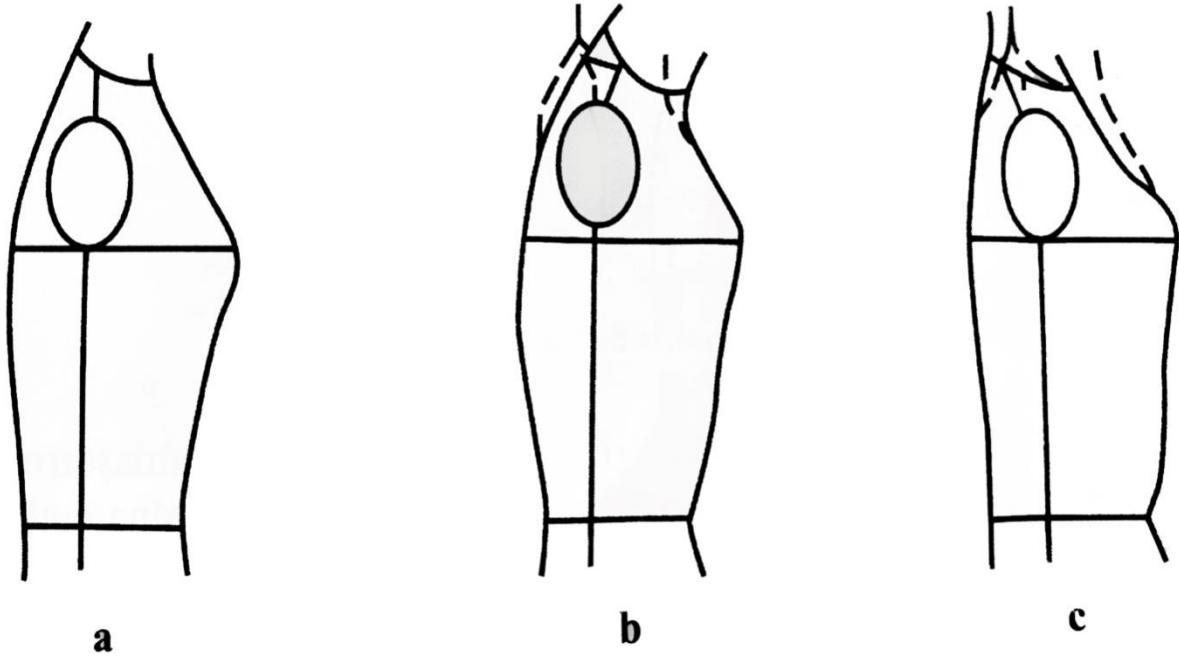
Şekil 2



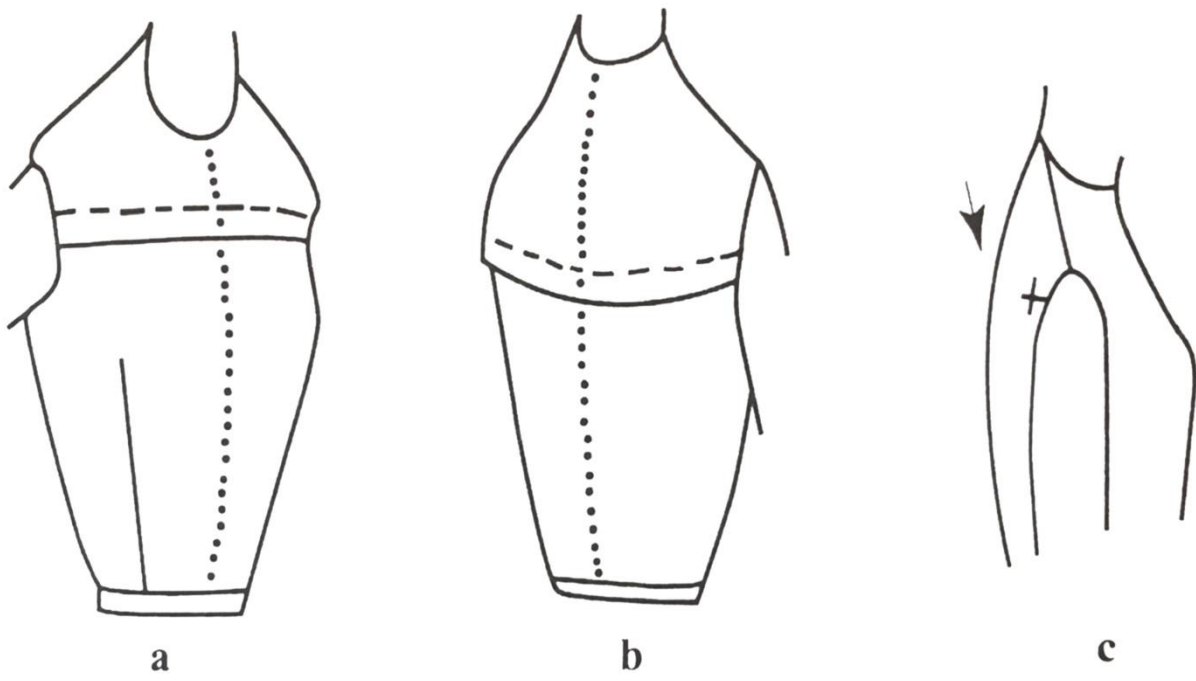
Şəkil 3



Şəkil4



Şəkil 5



Şəkil 6



a



b

Şəkil7











