

**AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ  
SUMQAYIT DÖVLƏT UNİVERSİTETİNİN NƏZDİNDƏ  
SUMQAYIT DÖVLƏT TEXNİKİ KOLLECI**

**“Tikiş məmulatlarının hazırlanması-2” fənnindən mövzular**

**TƏRTİB ETDİ: Hacıyeva Rəna**

**SUMQAYIT-2020**

Alt yaxalığın işlənməsi

Üst yaxalığın yığılması və işlənmə xüsusiyyətləri

Qol astarının və istilik saxlayan ara materiallarının hazırlanması

Qol ağzının işlənməsi

Qolun manjetlə hazırlanması

Astarın işlənməsi

İstilik saxlayıcı ara materialı və çiyinliklərin işlənməsi

Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsi

Şalvarın miyançasının və belinin işlənməsi

Yubkanın əsas hissələrinin işlənməsi

Yubkalarda bel yerinin işlənməsi üsulları

Jiletin təyinatı və hissələrinin hazırlanması

Tikiş məmulatlarında aparılan tamamlama işləri

Parça trikotaj və qeyri-parça əsaslı süni xəzlərdən hazırlanma məmulatlar

Üçqat sırımış materiallardan hazırlanan geyimlər

## 1. Yaxalığın işlənməsi

Alt yaxalıqların işlənməsi: üst geyimlərdə yaxalığın hazırlanması və yığılması 3 mərhələdən ibarətdir:

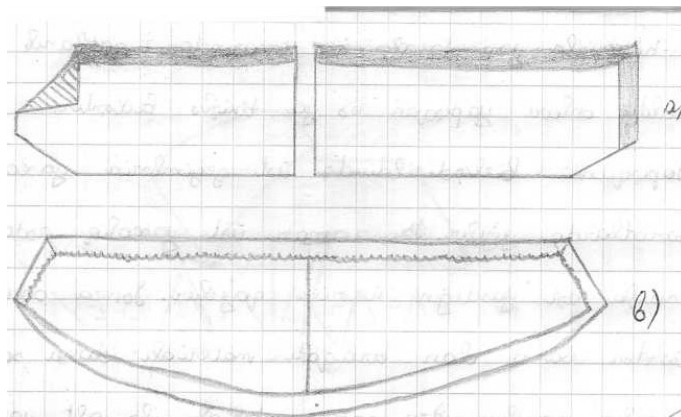
1. alt yaxalığın hazırlanması
2. alt yaxalığın üst yaxalığa birləşdirilməsi
3. yaxalığın boyun dairəsinə birləşdirilməsi.

Geyimin təyinatından və modasından, eləcə də birləşdirmə üsulundan asılı olaraq yaxalığın hazırlanması və konstruksiyası müxtəlifdir: boyun yerinə yatan, boyun yerinə yatmayan, oturacaqlı, ucları iti bucaqlı, oval forması və s. Yaxalıq əsas və bəzək parçasından, süni və təbii xəzdən hazırlanır.

Yaxalıq əksər hallarda alt yaxalıqdan, araqatı materialından və üst yaxalıqdan ibarət olur. Lakin sırımış materialdan, xəz əsaslı parçadan, əlavə qat yapışdırılmış süni xəzdən olan yaxalıq və alt yaxalıqsız (alt hissəsiz, yəni yalın qat) yaxalıq birqat da ola bilər.

Alt yaxalığın hissələri və oturacağı ayrı biçilmiş yaxalıq bir-birinə uyğunlaşdırılaraq calanır. Bu zaman tikişin eni calaqlarda 5-7 mm, orta tikişdə isə 10 mm olur. Oturacağı ayrı biçilmiş yaxalıqlarda (məsələn, plaş və gödəkcədə) əvvəlcə yaxalığın hissələri, sonra isə oturacağı calanır. Tikişlər presdə açılıb ütülənərkən alt yaxalıq tam ütülənir, yaxud tikiş payı açılır və universal maşında hər iki tərəfdən tikişlə bəndlənir. Nəticədə, açılmış tikiş əldə edilir. Alt yaxalığın hissələrini xüsusi maşında birləşdirdikdə, eyni zamanda, həm də onun tikişini açmaq mümkündür.

Alt yaxalığın hissələri yapışqanla birləşdirildikdə onlar əvvəlcə calanır və tikişlər açılıb ütüləndikdən sonra içəri tərəfi yuxarıya olmaqla 7-10 ədəddən ibarət dəst halına salınır və üstdəki alt yaxalığın ölçüsü ülgü ilə müəyyənləşdirilir. Alt yaxalıq dəsti sıxıcılar arasında sıxılır və qeyd xətlərindən biçim maşınında kəsilir.



## **2. Üst yaxalığın işlənməsi və alt yaxalığa birləşdirilməsi**

Yaxalıqlar birləşdirilməzdən əvvəl ütü və ya presdə ütülənir, üst yaxalığa lazımi forma verilir. Sonra dəst halında (7-10 ədəd) yığılır, üstündəki yaxalığa ülgü qoyulur, ölçüsü dəqiqləşdirilir və biçim maşınlarında artıq hissəsi kəsilir. Parça naxışlı və ya mil-mil olduqda onların simmetrikliliyi uyğunlaşdırılır. Bu zaman hər bir üst yaxalıq ayrıca ülgü ilə yoxlanılır, tabaşırılır və dəqiqləşdirilərək kəsilir. Alt yaxalığı yaxalığa, alt yaxalığı boyun yerinə birləşdirməzdən qabaq və ya birləşdirdikdən sonra da tikmək olar.

Alt yaxalıq üst yaxalığa çevrilən tikişlə və yaxud da boyuna yatan hissə ilə, yan tərəflərin kənarından qatlanıb tikilir. Bu halda onları yapışqan və ya tikişlə birləşdirmək olar.

Yapışqanla birləşdirildikdə mövsümi kişi paltosunun yaxalığı xüsusi aparatında yığılır. Bu zaman üst yaxalıq astarı yuxarı olmaqla alt yastığın üstünə qoyulur. Sonra onun üstünə iki hissədən ibarət olan yaxalıq ara qatı materialı daha sonra isə alt yaxalıq qoyulur. Ara qatı materialı ilə birlikdə alt yaxalığın kəsikləri üst yaxalığın kəsiklərindən 1,0-1,2 sm qısa olmalıdır. Üst yaxalığın kənar kəsiyi, yan tərəfləri daxili və kənar şablonların köməyi ilə qatlanıb preslənir. Əgər xüsusi maşın gizli tikişli olmazsa, yaxalığın kənar kəsiyi universal maşında çevrilən tikişlə, qalan kəsiklər isə yaxalıq yerinə tikildikdən sonra xaçvari tikişlə əldə işlənilir.

Üst yaxalıq alt yaxalığa çevrilən tikişlə birləşdirilmədirsə, onlar üz-üzə cütlənir. Üst yaxalıq alt yaxalığa nisbətən yan tərəfdən 3-4 mm, oturmaq kəsiyində isə 7 mm artıq olmalıdır. Üst yaxalıq alt yaxalığa uclardan 5-6 mm yığılmaqla köklənir, yığılma ütülənib düzəldilir.

## **3. Qolun işlənməsi və qol yerinə birləşdirilməsi**

Qollar müxtəlif konstruksiyada hazırlanır: bitişdirmə qol, reqlan, bütöv biçimli, kombine edilmiş qol. Bu qollarda bir tikişli, iki tikişli və üç tikişli ola bilər. Qol ağzının işlənməsinə görə də qollar müxtəlifdir: monjetli, manjetsiz, şlisli, şlissiz, naxışlı, büzməli və s.

Üst geyimlərdə palto, plaş, gödəkcə, pencək, jaket və s. qol astarlı hazırlanır. Qış geyimlərində isə onlara əlavə istilik saxlayan ara qatı materialı qoyulur. Üst geyimlərində qol qol yerinə sonradan birləşdirilir.

Qolun işlənmə ardıcılığı materialdan və konstruksiyadan asılıdır. Qol özü iki mərhələdə hazırlanır:

1. qolun hazırlanması
2. Qolun əsas birləşdirilməsi

Qolun hazırlanması: qol astarının, istilik saxlayan qatın, qolun ağzının hazırlanması eləcə də qol astarının qola birləşdirilməsi nəzərdə tutulur.

## Qol astarının və istilik saxlayan araqaatı materialının hazırlanması

Qol astarının calaq olarsa o, qabaq və dirsək kəsiklərini birləşdirməzdən əvvəl tikilir. Calaq qol astarına calaq tərəfdən 0,7 sm məsafədə tikilir. Qabaq kəsik üst tərəfdən çertikləri bərabərləşdirməklə dirsək xətdi sahəsində alt hissəsini 0,3-0,4 yığmaqla bərkidici tikişlə işlənir. Qol astar qol yerinə, qabaq kəsikdən birləşdirdikdə qabaq kəsiyin ortasında 15-20 sm açıq yer saxlanılır.

Qolların istilik saxlayan ara materialı pambıq, vatin və penopoliuretandan hazırlanır. Pambıqdan olan araqaatı materialı xüsusi sırıqlı tikən maşında cunaya sızınır. Modeldən asılı olaraq həmin bu sızınmış material qolun hissəsinə 1,5-2,5 qat, qolun ağzına isə 1 qat qoyulur.

Penopoliuretan qatı iqlim şəraitinə və üst parçanın qalınlığına görə 0,3-0,5 sm qalınlığında biçilir. Qol astarının yuxarı hissəsinə iki qat qoyulur, ağız tərəfinə isə yuxarıdan 8-10 sm qısa qoyulur. Astar ipəkdən olduqda istilik saxlayan ara materialı qol ağzı kəsiyindən 0,7 sm aralı birləşdirilir.

## 4. Qolun işlənməsi

Üst qolun qabaq kəsikləri üst hissədən, alt hissəni çertikləri arasında 0,3-0,5 sm yığmaqla 1 sm enində tikilir. Əgər parça qalın olarsa dirsək tikişinin üstündən baxya tikişi nəzərdə tutulmuşdursa, qolun qabaq kəsiyi qolun ağzından 10-12 sm uzunluqda tikilir. Onun qalan hissəsi isə dirsək tikişinin üstündən baxya tikişi qurulduqdan sonar tikilir.

Modaya müvafiq olaraq qolda kəmərcik pat nəzərdə tutulmuşdursa qabaq kəsik tikildikdə çəltikdə müəyyən edilmiş yerə qoyulub tikilir. Qolun qabaq tikişi açılıb ütülənir, eyni zamanda üst hissəsinin alt hissəyə örtən qismi dartılaraq uzadılıb ütülənir. Bu əməliyyat ütü ilə və yaxud xüsusi preslərlə aparılır. Qolun qabaq kəsiyini, dairəvi kəsiyi və şlisi işlədikdən sonrada tikmək olar. Bu halda qolu astarla işlədikdə qolun qabaq kəsiyi astarın qabaq tikişinə uyğun gəlməlidir.

### Qol ağzının işlənməsi

Qabaq tikiş işlənilib qurtardıqdan sonar köməkçi ülgü vasitəsi ilə qolun üz tərəfindən qolun ağzının qatlama payı, qolun içəri tərəfindən isə şlisin tikilmə xətti köməkçi ülgü ilə müəyyən edilir. Qolun ağzının möhkəmliyi üçün içəri tərəfdən yapışqanlı və ya yapışqansız ara materialı qoyulur.

Ara materialı yapışqanla yapışdırıldıqda onun yuxarı kəsiyindən 0,2-0,5 sm aşağı yapışqan planka qoyulur. Qolun içəri tərəfi ütü ilə yaxud da xüsusi preslərdə yapışdırılır. Əgər yapışqansız ara materialdan istifadə olunarsa ara materialı qolun ağzına əvvəlcə köklənir, onun aşağı kəsiyi qolun qatlama xəttinə uyğunlaşdırılıb qoyulur. Ara qatının yuxarı kəsiyi isə gizli tikişli xüsusi maşında içəri tərəfdən qolun ağzına basdırılır, yaxud da əl ilə xaçvari tikişlə bəndlənir. Qolun ağzı xüsusi onu xüsusi aparatlarda da yığıla bilir.

## 5. Qolun manjetlə işlənməsi

Qolun ağızı modelə müvafiq olaraq manjetsiz və qatlanan manjetli ola bilər. Manjet ara materialı və yaxud onsuz işlənir. Manjet əsas parçadan, xəzdən və digər materiallardan ola bilər. Manjetin astar tərəfindən qeyd olunmuş xəzdən ara materialı köklənir. Manjet qeyd edilmiş xətt boyu uzununa qatlanır, kəsiklər bərabərləşdirilir. Sonra yan kəsiklərindən 0,5 sm enində çevrilən tikişlə yuxarı kəsikləri isə 0,7-1 sm məsafə qalana qədər tikilir. Çevrilən tikiş manjetin astar tərəfindən icra edilir. Künclərdə 0,2-0,3 sm pay saxlamaqla manjetin artığı kəsilib atılır. Sonra manjet çevrilir, künclər düzəldilir, ütülənir və madəldə nəzərdə tutulmuşdursa kant əmələ gətirməklə baxyalanır.

Hazır manjet astarla birlikdə qol tərəfdən 1 sm enində qola calanır. Əgər qolun ağızında büzmə varsa o, çərtiklər arasında bərabər paylanır. Əgər qolda düymələnən manjet nəzərdə tutulmuşdursa onda qolun dirsək kəsiyi manjetin eninə qatlanan tərəfə 1 sm adlayır.

Qol düymələnməyən manjetlə işləndikdə manjetin kəsikləri ara materialın yanları ilə birlikdə calanır. Bu tikiş qol tərəfdən salınır. Sonra ütülənir. Düymələnən manjetli qolda eynin zamanda düymələnən tərəf yatırıdılır və qolun kəsiyi 1 sm içəriyə doğru yönəldilir. Düymələnməyən manjetli qolun ağızı xüsusi maşında manjetin eni boyu ortadan qatlamaqla köklənir. Kökləmə tikişi qatlama xəttindən 1 sm məsafədə salınır.

## 6. Astarın işlənməsi

Astarın işlənməsi geyimin konstruksiyasından və çeşidindən asılıdır. Onun hazırlanması asqının, əmək saxlayanın, çiyinliyin və istilik saxlayan ara materialın işlənməsi daxildir. Astar əsasən bu ardıcılıqla işlənir.

Əvvəlcə asqı və əmək saxlayan hazırlanır. Ensiz parçanın kənarı hər iki tərəfdən 0,7 sm enində içəri qatlayaraq üst üstə qoyulub elə bərabərləşdirirlər ki, astarın eni hazır vəziyyətdə eni 0,7 sm olsun. Tikiş asqının ortasından salınır. Asqı xüsusi lentlərdə hazırlanır.

Əmək saxlayanı hazırlayanda astar parça iki qatlanıb 0,7-1 sm enində çevrilən tikişlə işlənir, xüsusi alətlə çevrilib və iki qatlanır. Bükülən yerdə ona üçbucaq formada 0,5-0,7 sm enində bənd vurulur. Və düymə üçün ilgək hazırlanır. Bəndləmə tikişinin biri üçbucağın oturacağında o birisi isə bundan 1,5-2 sm aralı salınır. Sonra ütülənir. Əmək saxlayan ucu kəsiyin qol yerinin tikişinə qoyulub tikilir. Asqının ucları boyun yerinə elə bəndlənir ki, orta tikişin hər iki tərəfindən uzunluğu 3-3,5 sm eyni olsun.

Astarın yan xişdəkli yığmaları qol yerindən başlayaraq bel yerinə qədər 1 sm enində tikişlə tikilir. Tikiş bel xətdindən başlayaraq aşağıya doğru eniləşdirilib və yığmadan 1-1,5 sm aşağıda

tikilir. Yuxarı xişdəkli yığma çiyin kəsiyindən 1 sm enində tikilməklə aşağıya doğru ensizləşdirilib və yığmanın sonunda 1,5-2 sm keçmiş yox edilir. Xişdəksiz yığmalar isə qeyd xətlərində birləşdirilib tikilir. Sonra astarın yan və çiyin kəsikləri qolun dirsək və qabaq kəsikləri, arxa hissənin orta kəsikləri 1 sm enində işlənir.

## 7. Çiyinlik və çiyinlik altının işlənməsi

Geyimin xarici görünüşünü yaxşılaşdırmaq üçün üst çiyinlikdən, çiyin altlığından və arxa çiyinlikdən də istifadə edilir və qol yerinə tikilir.

Arxa çiyinlikdən geyimin konstruksiyasında nəzərdə tutulan hallarda istifadə olunur. Qoyma çiyinlik geyimin kürək hissəsində qol yeri kəsiyinə universal maşındabəndlənir. Arxa çiyinlik üz hissəyə çiyinliklə, eyni zamanda ya da qol yerinin icrası zamanı xüsusi maşında bəndləmək olar. Çiyinliyin yuxarı tərəfi isə çiyin tikişinə universal maşında bəndlənir.

**Çiyinin hazırlanması.** Kətan, bort parçasından, ya da toxunmayanparçadan olan çiyinliyin üst və alt hissəsinin arasına bir neçə lay vatin və ya süni mahlıc, yaxud buna bənzər toxunmayan parça qoyulur. Onun oval tərəfinin qalınlığı tədricən nazildilərək boyun xəttinə tərəf yox edilir.

Çiyinlik alt hissə tərəfdən ziqzaq tikişli xüsusi maşında və ya universal maşında boş tikişlə, oval kəsiyinə paralel olmaqla, ara məsafələri 10-30 mm olan tikişlə sınıdır. Üst çiyinlik həm toxunmayan parçadan tikilməklə, həm də porolon qatlı xüsusi forması (qəlibi) olan presdə hazırlanır.

Çiyinlik xüsusi presdə ütülənir və oval formaya salınır. Əgər çiyinliyin sınıdırma tikişi geyimin kürək hissəsində üst tərəfdən müşahidə olunarsa, onda onun üzərinə əlavə parça qatı, yaxud toxunmayan parça qoyulur. Parça çiyinliyə yapışqan saplarla, nəmlənib-isdilmə əməliyyatı zamanı birləşdirilir. O, çiyinliyə xüsusi, yaxud universal maşında içəri kəsiyindən 5-7 mm məsafədə 3-5 sm uzunluqda bəndlənir. Geyimlərdə astarın qol yerini üz hissənin qol yerinə birləşdirdikdə parçadan istifadə edilir. Parça 4-5 sm enində üst çiyinliyin üzərinə astar yatan tərəfə elə qoyulur ki, onun bəndlənməyən kənar ucu çiyinliyin kəsiyindən 1-2 sm kənara çıxmasın.

### **İstilik saxlayan ara materialının işlənməsi.**

İqlim zonalarına müvafiq olaraq qış geyimlərinə əlavə istilik saxlayan ara materialı qoyulur. İstilik saxlayan ara materialı kimi pambıqdan, vatindən, süni pambıqdan və penopolikretandan istifadə olunur. İqlim zonasından asılı olaraq geyimin döş hissəsinə və kürəyinə istilik saxlayan ara materialı kimi 1,5-2,5 lay pambıq və vatin qoyulur.

İstilik saxlayan ara materiallarının hissələri 1 sm enində yapışdırıcı tikişlə universal maşında birləşdirilir. Xişdək 0,7 sm enində elə işlənir ki, getdikcə tikişin eni yox olsun. Vatin layları bir-birinə qabaq hissənin bortu boyu, və arxa hissəsinin çiyin hissəsinin və yan kəsiklərindən bıçaqlı

universal maşında sırımır. Əgər istilik saxlayan material pambıqdan hazırlanarsa cunanın arasına döşənərək sırımır. Sırımma əməliyyatı çox iynəli xüsusi maşında aparılır. İstilik saxlayan ara materialı 10 laydan ibarət dəst halında yığılır, üzərinə ülgü qoyulur. Və hərəkət edən biçici maşında biçilir.

Ponepolutan istilik saxlayan ara materialı gövdə hissədə iki laylı, ətək hissədə isə bir laylı hazırlanır. Geyimin qabaq hissəsindəki ikinci lay bortun kəsiyinə 1-1,5 sm çatmamalıdır. Ona görə də istilik saxlayan ara materialı müəyyən qədər nazildir. Əsas lay və ikinci lay eləcə də çiyin kəsikləri və lay kəsikləri universal maşında 0,3-0,4 sm enində bir-birinə sırımır. İkinci lay və tikişlər geyimin asdar tərəfində olmalıdır.

## **8. Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsi**

Şalvar hissələrinin işlənməsində müəyyən ardıcılıq olsada onun konstruksiyasından asılı olaraq işlənmə texnologiyası bir-birindən fərqlənir. Təyinatından, modelindən, konstruksiyasından və parçanın çeşidindən asılı olaraq şalvarlar müxtəlif olur. Lakin onların hamısında işlənmə ardıcılığı eynidir. Əvvəlcə əsas hissələr (qabaq və arxa hissələr, qulfin, düymə yeri, kəmər, körpü), sonra isə cib, miyança, bel yeri, balaq işlənir və tamamlama əməliyyatları aparılır.

Konstruksiyasına görə şalvar kəmərlə, ilgək yeri və düymə yeri ilə birlikdə biçilən və ayrı biçilən, yan tikişli və yan tikişsiz, balağı manjetli və manjetsiz, cibləri müxtəlif yönəlişdə olur.

Şalvarın əsas hissəsinin işlənməsinə: xışdəklər və büküklər, nəmlənib-isidilmə əməliyyatı daxildir. Şalvarın qabaq hissəsi müxtəlif fasonda olur. Onda bir və ya iki bükük, yaxud xışdək olur. Xışdək və büküklər əvvəllər keçdiyimiz paltoda olduğu kimidir. Sonra qabaq hissəsinin kəsiyi ütülənir, yığıma və qasma isə bir tərəfə ütülənir.

Kişi yun şalvarının qabaq hissəsinə diz yerinin dartılmasının və tez süzülüb cırılmasının qarşısını almaq üçün ipək astarlıq parçadan astar tikilir. Astarlıq parça şalvarın qabaq hissəsinin diz sahəsində üzdən 0,4-0,6 sm ensiz və balaqdan 15-20 sm qısa biçilir. Astarın balaq kəsiyi iki dəfə: əvvəlcə 0,7 sm, sonra isə 1 sm enində içəri qatlanır. Birinci qatlamanın kənarından 0,1-0,2 sm aralı universal maşında tikilir.

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



## 9. Şalvarın miyançasının və belinin işlənməsi

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

Qulfiqin hazırlanması: Qulfiq calaqlı olduqda 0,7 sm enində tikilir, sonra tikiş açılaraq ütülənir və səliqəyə salınır. Qulfiq xarici kəsikboyu çevrilən tikişlə universal maşında kəsiyi 0,4-0,5 sm enində içəri qatlamaqla əsas parçadan 0,15 sm enində kant əldə etməklə baxyalanır. Qulfik adı qaydada hazırlandıqda onun üzərinə ülgü ilə ilgəklərin yeri və yönəlişi qeyd edilir. İlgək qulfiqin kənarından 1 sm aralı xüsusi maşında ilməklənir, ilgəyin yönəlişi qulfiqin kənarına nisbətən maili, yaxud ona perpendikulyar olur. İlgəyin uzunluğu düymənin diametrindən 0,5 sm artıq olmalıdır.

Hazır qulfiqin astarlı tərəfi miyançanın astarı tərəfə elə qoyulur ki, o qulfiqin tikilməmiş kənarından 0,4 sm qırağa çıxmış olsun. Bundan sonra qulfiqin içəri kəsiyi miyançanın astarı ilə birlikdə universal maşında tərtibatın köməyi ilə haşiyələnir. Yaxud da qulfiqin içəri kəsiyi xüsusi maşında ilməklənir.

Sonra hazır qulfiq astar tərəfdən ütülənir, çevrilir, tikiş düzəldilib səliqəyə salınır, əsas parçadan 0,15 sm enində kant düzəldilib baxyalanır.

**Düymə yerinin işlənməsi.** Düymə yeri calaqlı olduqda 0,7 sm enində tikişlə calanır, tikiş açılıb ütülənir. Düymə yerinin xarici kəsiyi astarla, çevrilən tikişlə 0,15 sm kant almaqla düymə yeri tərəfdən tikilir. Sonra üst tərəfə çevrilib səliqəyə salınır əsas parçadan 0,15-0,2 sm kant almaqla baxyalanır, düymə yeri ütülənir, astarın içəri kəsiyi ilə qatladılır ki, onun qatlanmış kənarı düymə yerinin baxya tikişinin altına düşsün və onunla birlikdə tikilsin.

**Şalvar balağının işlənməsi.** Şalvar balağının qatlanma payının işlənməsi üçün onun sağ və sol balağı üst-üstə qoyulur, addım və yan tikişləri bərabərləşdirilir. Miyança yerinin kənarı, kəmərin yuxarı kənarı və şalvarın orta tikişi düzəldilərək səliqəyə salınır. Balağın kəsiləcək yeri və qatlanma payının xətləri addım və yan tikişləri tərəfdən ülgü vasitəsilə qeyd edilir. Artıq yerlər kəsilib atılır.

Balaq kəsiyinin sapları sökülməmək üçün o, ilməklənir və ya köbə ilə haşiyələnir. Balağın möhkəmliyini artırmaq üçün onun qatlanma payına dairə boyu xüsusi lent tikilir. Bu zaman o, balaqdan 0,1-0,2 sm kənara çıxmalıdır. Lentin ucları 1-2 sm uzunluğunda üst-üstə qoyulur, 0,5-0,7 sm içəri qatlanır və düzbucaqlı şəkildə tikilir. Qatlanma payının kəsiyi qeyd edilən xətdən gizli tikişli xüsusi maşında içəri tərəfdən basdırılır.

Balaq manjetli olduqda ona 0,1-0,2 sm kənara çıxmaqla 0,5-0,7 sm məsafədə lent tikilir. Sonra balaq qeyd edilmiş xətdən içəri qatlanıb gizli tikişli xüsusi maşında ya da universal maşında lentin qırağından 0,1-0,2 sm aralı işlənilir. Lentin qalın kənarı eyni ölçüdə, kant şəkildə manjetin

qatlanma payından 0,1-0,2 sm kənara çıxarılır. Manjet şalvarın üz tərəfinə qatlanır. Xüsusi maşında və ya əldə köklənir.

Balaq xüsusi sıxacda ütüləndikdə köklənir. Manjet yan və addım tikişinə uyğunlaşdırılır. Yuxarı kənarından 1-1, sm aşağı xüsusi və ya universal maşında elə bəndlənir ki, üz tərəfindən görünməsin. Sonra manjet səliqə ilə düzəldilib preslənir.

## **10. Yubkanın əsas hissələrinin işlənməsi.**

### **Yubkanın düymə yerinin işlənməsi**

Yubkanın belini bağlamaq üçün düymələnmə yeri işlənilib-hazırlanır.

O, modaya müvafiq olaraq qabaq və arxa taxtada, tikişdə bükükdə və ya xüsusi kəsikdə ola bilər. Yubkanı bağlamaq üçün qarmaq-ilgəkdən basma düymədən ilgək düymədən və "molniya" lentindən istifadə edilir.

Düymələnmə yerinin uzanmasının qarşısını almaq üçün onun üst hissəsində qatlanma xətti içəri tərəfdən köməkçi ülgü ilə qeyd edilir.

Ondan 0,2 sm aralı müəyyən qədər dartılmaqla yapışqanlı kromka qoyulur, yaxud yapışqansız kromka və ya aramaterialı kənarından 0,2 sm aralı universal maşında tikilir. Qatlanma payının kənarına astarlıq parçadan köbə qoyulub 0,4-0,5 sm enində çevrilən tikiş işlənilir və onun içəri tərəfinə çevrilir, bunulada 0,4-0,5 sm enində kant alınır. Kantı daimi bəndləmək üçün çevrilən tikişin yanında yeni tikiş salınır. Bu halda ara materialı da həmin tikişin altına düşür.

Düymə yerinin alt hissəsində qatlama payının kənarına astarlıq parçadan növbə qoyulub 0,4-0,5 sm enində çevrilən tikişlə tikilir. Köbə kəsiyinin kənarından 0,4-0,5 sm enində içəri qatlamaqla kant alınır və universal maşında çevrilən tikişin yanından tikilib bəndlənir.

Astarlıq parçanın içəri kəsiyi 1 sm enində içəri qatlanır və ondan 0,2 sm məsafədə universal maşında işlənilir. Yubka düymələndikdə bu tikiş üz tərəfdən görünməməlidir. Astarlıq parçanın içəri kəsiyi gizli tikişli xüsusi maşında işlənilir.

Yubkanın hissələrinin kəsikləri qabaq hissə tərəfdən birləşdirilir. Sonra tikiş açılıb ütülənir. Düymələnmə yeri aşağı kəsiklərdən 1 sm yuxarı universal maşında üç təkrar tikişlə eninə bəndlənir. Qatlama payının kənarı modelə müvafiq olaraq baxyalanır. Sonra düymələnmə yeri üz və içəri tərəfdən ütülənir.

Əgər yubka bükülü olarsa onun baxyasının eni düymələnmə yerinin enində olmalıdır.

## 11. Yubkanın bel yerinin işlənməsi

Yubkanın bel yerini, kəsiyini içəri qatlayaraq 1) ayrı biçilmiş kəmərlə, 2) korsaj lenti ilə, 3) calanan kəmərlə işlənmək olar.

1. yubka üst tərəfdən kəmərlə hazırlandıqda əvvəlcə kəmərlər tikilir. Bunun üçün o, üz tərəfi içəri olmaqla qatlanır, arxa hissəyə tərəf tikilən ucu eninə, qabaq tərəfə tikilən ucu isə üçbucaq şəklində çevrilən tikişlə 0,7 sm enində tikilir. Künclərində 0,2 sm tikiş payı saxlamaqla artığı kəsilir. Kəmərin ucları üz tərəfə çevrilib düzəldilir və ütülənir. Kəmərlər yubkanın üz tərəfinə qoyularaq kəsiklər bərabərləşdirilir. 0,7 sm enində bel yerinə birləşdirilir. Kəmərlər düymələnmə yerindən alt qatın kənarından üst qatın kənarına kimi tikilir. Sonra kəmərlər yubkanın içəri tərəfinə yönəldilərək onun kənarları 0,1-0,2 sm məsafədə basdırılır. Yubkanın içəri tərəfindən kəmərin calandığı tikiş ütülənir. Bu tikiş zamanı astarlıq parçadan hazırlanmış asılqanın ucları qabaq və arxa hissələrin ortasından bərabər məsafədə yerləşdirilib, 2-3 irəli-geri tikişlə bəndlənir. Kəmərlər yubkanın üzünə qaytarılır 0,2-0,3 sm kant əldə etmək üçün ütülənir. Kəmərin aşağı kənarı bir-birindən 10-12 sm məsafədə içəri tərəfdən 5-6 tikişlə yubkaya bəndlənir. Beləliklə də kəmərlər üstədən bağlanan kimi görünür.

**Korsaj lenti ilə işlənməsi.** Yubkanın bel yeri korsaj lenti ilə işləndikdə yubka uzununa qatlanıb ütülənir. Xişəklərin, büküklərin, yan xişdəklərin və s. düzgünlüyü ülgü ilə müəyyənləşdirilir.

Lentin bir tərəfi tumanın içərisinə lent kəsiyindən 0,2 sm, tumanın yuxarı kəsiyindən isə 0,7 sm məsafədə tikilir. Onda lentin bir ucu düymə yerinin alt qatının kənarından 2,5 sm ikinci ucu isə üst qatın kənarından 1 sm artıq saxlanılır. Düymə yerinin alt qatının kənarından üst qatının kəsiyinə qədər tikilir. Lentin ucu 1 sm içəri qatlanır və ona xüsusi maşında qarmaq-İlgək tikilir. Xüsusi maşın olmadıqda isə dəmir qarmaq-İlgək hər iki qulağından və ucunun qatlanan yerindən 4-5 tikişlə bəndlənir. Lent uzununa qatlanıb, İlgək tikilmiş ucunun altına keçirilir və yan qulaqları əldə tikilir. Korsaj lentinin birləşməyən kəsiyi tumanın üz tərəfinə uyğunlaşdırılıb, onun kənarından 0,1 sm məsafədə basdırılıb, eyni zamanda lentin ikinci ucu qatlanıb tikilir. Lentin üstünə astarlıq parçadan iki asqı bəndlənir.

**Calanan kəmərlə işlənmə.** Tumanın bel yeri kəsiyi calanan kəmərlə işləndikdə kəmərin üzü tumanın içəri tərəfinə yönəldilib düymələnmə yerinin alt qatının kənarından üst qatının kənarına qədər 0,7 sm məsafədə tikilir. Eyni zamanda tumanı açmaq üçün ona asqı bəndlənir. Kəmərlər uc tərəfi içəri olmaqla çevrilir və ucları 0,5 sm enində çevrilən tikişlə işlənilir. Künclərində 0,2-0,3 sm tikiş payı saxlamaqla artığı kəsilib atılır. Kəmərin ucları üst tərəfə çevrilib düzəldilir, ikinci kəsiyi 0,7 sm içəri qatlanıb və həmin yerdə 0,2 sm məsafədə calanma tikişindən 0,2 sm aşağıdan, eyni zamanda kəmərlər uclarının qırağı onlardan 0,2 sm məsafədə baxylanır.

Düymə yerinin üstünə ülgü ilə qarmaq yeri qeyd edilir, qatlanma payı ilə astarın arasında yerləşdirən qarmağı əyri ucu qatlanan kənardan açılmış deşiklərdən xaricə çıxarılır və nəhayət yuxarıda göstərilən qaydada bərkidilir.

**Yubkanın ətək kəsiyinin işlənməsi.** Yubkada ətəyin qatlama payının müəyyənləşdirilməsi üçün onun qabaq və arxa hissələri ortadan qatlanır, yan tikişləri, simmetrik olan yığmaları bərabərləşdirilərək stolun üzərinə sərilir. Ətəyin qatlama payı və artığının kəsilib atılması ülgü ilə qeyd edilir. Əgər büküklər varsa kökləmə sapları sökülür, tikişlər ütülənib qatlanmış olduqda aşağıdan 8-10 sm aralı çərilir və tikiş açılır. Yubkanın ətəyi qeyd edilmiş xətdən qatlanır və ondan 2 sm aralı, klyoş yubkalarda ətək isə iki cərgə xüsusi maşında köklənir. Bu halda qatlanmış kök birinci kök qatlama yerindən 1 sm, ikincisi isə kəsikdən 1 sm aralı salınır. Yubkanın ətəyi qatlanıb-kökləndikdən sonra kəsik tərəfi ikinci dəfə içəri qatlanıb gizli tikişli xüsusi maşında basdırılır.

Yubka sapı asan sökülən yun parçadan tikildikdə onun ətək kəsiyi ya xüsusi maşında ilməklənir, ya da astarlıq parçadan köbə ilə, ya da lentlə universal maşında işlənir.

Yubka qalın yun parçadan tikiləndə ətəyin qatlama payını yapışqanla planka ilə yapışdırmaq mümkündür. Bunun üçün onun ilməklənmiş kəsiyindən 0,1 sm aralı yapışqanlı planka qoyulub, ətək qatlanıb köklənir, sonra prestə ütülənir. Daha sonra kökləmə sapı çıxarılır.

Yubka pambıq parçadan tikiləndə ətəyin qatlama payının kəsiyi içəri qatlanıb kökləmədən xüsusi yaxud da universal maşında basdırılır. Sonra yubkanın ətəyi ütü və ya presdə ütülənir.

## **12. Jiletin təyinatı və qabaq hissənin hazırlanması**

Jilet kişi kostyumunun əsas hissəsidir və onunla “Üçlük” təşkil edir. O, müxtəlif modellərdə - birbortlu və ikibortlu, yaxalı və yaxasız, iki və ya dörd kəsik cibli, cibi listikli və ya qapaqlı işlənir. Onun arxa hissəsi orta tikişli və yığmal olur, bel yerinə metal toqqaları kəmərcik tikilir, bort və ətəyi baxyalanır, yaxud gizli tikişli, yaxud da təmiz kənarla işlənir. Jiletin qabaq hissəsinin hazırlanmasına bort yığmalarının, ciblərin və astarın işlənməsi, onların birləşdirilməsi və nəmlənilmə əməliyyatı daxildir. Jiletdə yığma xışdəkli və xışdəksiz olur. Xışdəksiz yığmanın yeri ülgü ilə nişanlanır və altına pambıq parça tikəsi qoyub tikilir. Sonra o, yanlara açılıb ütülənir, sondakı boşluq ütü ilə aradan qaldırılır.

Xışdəkli yığmanın tikilməsinə onun başlanğıc nöqtəsinə 1-1,5 sm qalmış başlanır, bel yerinə qədər tədricən 0,7 sm enliləşdirir. Xışdək bel yerindən ətəyə qədər olanda onun tikişi tədricən itirilir. Sonra yanları açılıb ütülənir və sonunda alınmış boşluq dəf edilir. Jiletin döş və yan cibləri listiklə hazırlanır. Yan ciblər döş ciblərə nisbətən bir qədər böyük olur. Listikli cibin hazırlanması pencəkdə olduğu kimidir. Lakin Jiletdə listikli cibin işlənməsinin bəzi xüsusiyyətləri vardır: Məsələn, listikin yuxarı kənarı astarla tikilir. Listikin ucları iki paralel tikişlə aralarındakı məsafə 0,1-

0,5 sm olmaqla baxyalanır.

### **13. Tikiş məmulatlarında aparılan tamamlama işləri**

Üst geyimlərin hazırlanmasında tamamlama işlərinə ilgək yerlərinin nişanlanması və ilməklənməsi, geyimin təmizlənməsi, ütülənməsi, düymələrin tikilməsi və sapdan ilgək düzəldilməsi daxildir.

İlgəyin yeri modaya müvafiq olaraq ülgü ilə nişanlanır və xüsusi maşında ilməklənir.

Geyimlərin təmizlənməsi dedikdə onun astar və üst tərəfində kökləmə saplarını, talonları, sapların ucunu, təbaşir izlərini xüsusi fırça və başqa vasitələrlə təmizləmə nəzərdə tutulur. Geyimlər üz tərəfdən əllə və ya mexanikləşdirilmiş fırçalarla təmizlənilir. Sonra isə son - nəmlənilib isidilmə əməliyyatı aparılır. Bu işdə texniki tələblərə riayət etmək olduqca vacibdir. Çünki məhsulun keyfiyyətli və cəlbədicisi olması tamamlanma işlərindən asılıdır. İş nə qədər dəqiq və texniki tələblərə düzgün əməl edilməklə yerinə yetirilsə, hazır məhsulun keyfiyyəti də bir o qədər yüksək olar. Son tamamlama əməliyyatında hissələrin kənarlarının düzəldilməsi, onların nazildilməsi, şaxlığının sabitləşdirmək, əzikliyinin, parılığının aradan qaldırılması, təmizlənməsi kimi mühüm texnoloji proseslər yerinə yetirilir.

Tikiş məmulatlarının tamamlama işlərində müxtəlif avadanlıqlar: preslər, müxtəlif ütülər, pulverizator, hava buxar manikələri, xüsusi ütü stolları və s. tətbiq edilir.

Paltoda (pencək və jaket) sonuncu ütüləmə əməliyyatı belədir: geyimin cibi, yığma, yan və arxa hissənin orta tikişi, qabaq hissənin qabarıq sahəsi, bortu, yaxası, ətəyi, çiyin tikişi, qolları, qol akatı.

## **YENİ MATERİALLARDAN ÜST GEYİMLƏRİNİN HAZIRLANMASI XÜSUSİYYƏTLƏRİ**

### **14. Toxunmayan materiallar süni xəzlərdən hazırlanan məmulatlar**

Toxunmayan materiallar trikotaj və qeyri-parça əsaslı süni xəzdən hazırlanan geyimlər işləniləndikdə əvvəlcə onların hissələrində lazımi qeydlər (nişan, çərtik) aparılır. Modanın texniki təsvirində nəzərdə tutulan yerlərə kromka qoyulur və yığmalar tikilir. Bortun və ətəyin qatlanma payı içəri tərəfdən təbaşirle nişanlanır. Süni xəzdən hazırlanan geyimlərdə kromka borta, boyun kəsiyinə, xıştək və qol yerinə, ətəyin qatlanma payına və kəsiklərə qoyulur. Xıştək-xəztikən maşında, tikiş kəsiyindən 1 sm aşağıdan aparılır. Bortun kənarına bez, kolenkor və flizelindən əlavə qat (qatlanma payına isə yapışqanlı kromka) qoyulur. Bunlar düymə və ilgək yerini möhkəmlətmək üçündür; qabaq hissəyə gizli tikişli xüsusi maşında sınırlanır. Geyimdə qeyd edilmiş yerə üz tərəfdən qaytan ilgək tikilir. Onun kəsilmiş ucu üç təkrar tikişlə bərkidilir.

Modadan asılı olaraq geyim içəridən düymələne bilər.

Bortun kənarı bortaltı ilə işləndikdə onun qatlanma xəttindən 1sm məsafədən köklənib bort kəsiyindən 2 sm aralı gizli tikişli xüsusi maşında qabaq hissəyə basdırılır. Bu əməliyyat bortaltsız geyimlərdə astar birləşdirildikdən sonra icra edilir.

Astarı ətəyə birləşdirilməyən uşaq və yeniyetmə geyimlərində ətəyin iç tərəfinə qatlanma payı xəttindən azı 6 sm, böyüklər üçün geyimlərdə isə 10 sm enində astarlıq parça tikilir. Ətəyin qatlanma payı qeyd edilmiş xətdən içəri qatlanır və kəsik boyu gizli tikişli maşında basdırılır. Astarlıq parça içəri tərəfə düzəldilib onun yuxarı kəsiyi 1 sm enində içəri qatlanaraq xəzin əsasında gizli tikişlə basdırılır. 84 ölçüdə böyük olan geyimlərdə astar ətəyinin yan tikişləri geyimin ətəyinin köbəsinə saxlayıcı parça ilə bəndlənir

Yaxalığa bez, kolenkor və flizelindən araqatı qoyularaq alt yaxalığa gizli tikişli xüsusi maşında sınıdır. Birinci sırtq yaxalıqın oturacağına (və ya qatlanan kənarına ), sonrakı sırtqlar isə (3-4 sm ara məsafəsi saxlanmaqla ) onlara paralel tikilir. Alt yaxalıqın oturacağına universal maşında ensiz kolenkor parça və ya kromka birləşdirilir. Yaxa - çevrilən tikişlə, uclarında yığma əldə edilməklə xəztikən maşında işlənilib üz tərəfə çevrilir və üst yaxalıqdan kant alınmaqla köklənir.

Qol öz yerinə və kəsiklər bir-birinə xəztikən maşında birləşdirilir. Qolun ağzına gizli tikişli xüsusi maşında ara materialı kimi bez, kolenkor və flizelin bəndlənir. Qol ağzının qatlanma payı qeyd xəttindən içəri qatlanıb köklənir. Qol astarı və istilik ara materialı qolun ağzına universal maşında tikilir. İstilik saxlayan material (vatin) qolun astarına bıçaqlı universal maşında birləşdirilir. Yaxud qol astarı istilik saxlayan materiala yalnız ağzı

boyu universal maşında tikilir. Astar ipək parçadan olduqda onun qabaq kəsiyi də bəndlənir. Astar əvvəl adi qaydada hazırlanır, sonra vatinə yan tikişlərdə, bort və boyun yeri kəsiyində bıçaqlı universal maşında bərkidilir. Çiyin kəsiyindən sonra qol yerinə qolun astarı calanır. Astar bort kəsiyinə, yaxalığa əldə köklənir, sonra isə universal maşında 1 sm enində tikilir.

## **15. Üçqat sınırmış materialdan hazırlanana geyimlər**

Kişi, qadın və uşaqlar üçün gödəkcə, palto, yarım palto hazırladıqda çoxiyənəli maşında sınırmış (süni parçadan üz və astar ara materialı, süni pambıq və vatin) materiallardan istifadə edilir. Belə geyimlərə astar tikilir. Hissələr bərkidici, yapışdırıcı tikişlər və baxya ilə işlənir (yaxud əvvəlcə kəsiklər ilməklənib, sonra yapışdırıcı tikişlə birləşdirilir).

Üçqat sınırmış materialdan hazırlanan geyimlərdə də kəsik və bütöv olur. Xiştək bərkidici tikişlə xiştəklər işləndikdən sonra kəsiyi ilməklənir, sonra isə tikişin yatımını saxlamaq üçün baxyalanır. Bütöv xiştək isə bərkidici tikişlə işləndikdən sonra ilməklənir, yalnız baxyalanır.

Bortun kənarına, ətəyə, listikə və üst ciblərdə əlavə material qatı və kromka, kəsik ciblərdə isə cib altlığı qoyulur. Kəsik ciblər astarlı işlənir. Bort, bortaltı ilə çevrilən tikişlə bə ya qabaq hissə

ilə bütöv biçilən bortaltı ilə işlənir. Bortaltını borta birləşdirməzdən əvvəl onun kəsikləri, eləcə də qabaq hissə ilə bütöv biçilən bortaltının içəri kəsiyi ilməklənir. Bort çevrilən tikişlə işlənildikdə «molniya» lenti bortla bortaltının arasına qoyulub tikilir, sonra bortaltı içəri tərəfə yönəldilib bort boyu baxyalanır. Bortu « molniya » lenti ilə hazırladıqda bortaltsız da keçinmək olar.Bu halda qabaq hissənin bortuna lenti tikmək üçün qatlanma payı əlavə edilir. Bort kəsiyi ilməklənib qatlanır və « molniya » lentə baxyalanır. Əgər bortda asma ilgək (qaytan və lent) nəzərdə tutulmuşdursa, o öz yerinə tikilir.

Yaxalığın işlənməsində bəzək üçün trikotajdan və süni xəzdən istifadə olunur. O, çevrilən tikişlə işlənir. Kant üst yaxalıqdan düzəldilir.Əgər yaxalıq bəzəksiz olarsa, bu halda birhissəli hazırlanır, onun yan və boyun yerinə yatan kənarı ilməklənib, küncləri tikilir, üz tərəfə çevrilir, tikiş baxya ilə iki tərəfə yatırıdır.Yaxalığın uclarına və boyun yerinə yatan kənarı baxyalanır.Yaxalıq geyimin boyun yerinin və bortaltının arasına qoyulub birləşdirilir. Bəzən yaxalıq çiyin tikişi yanında 0,7-1,0 sm enində qatlanıb baxyalanır. Birhissəli yaxalıq geyimə tikib-ilməkləyən maşında birləşdirilir. Qolun ağzı ilməklənib içəri qatlanır və ilməklənən kənarından 0,3-0,5 sm məsafədə baxyalanır.

#### **Müxtəlif əsaslı süni materiallardan hazırlanan hissələrin kəsiklərinin işlənməsi**

Çoxqatlı parçalardan tikilən geyimlərdə yan və çiyin kəsiklərinin uzanması qarşısını almaq və davamlılığını artırmaq üçün onlara lent tikilir. Bunlarda nəmlənilir - isidilmə əməliyyatı aparılmadıqı üçün bütün tikişlər baxyalanır və ya tikiş payları açılıb içəridən lentlə yapışdırılır. Açılmış tikişlərin üstündəki yapışqanlı lent hər iki tərəfdən 0,2- 0,3 sm məsafədə tikilir.Bu tikişin möhkəmlik və hermetikliyini təmin edir. Bütün kəsiklər tikilməzdən əvvəl ilməklənir və ya onlara köbə qoyulur. Əgər tikiş bir tərəfə yatırıdırılıb baxyalanırsa, onda ancaq üst kəsik ilməklənir, yaxud ona köbə salınır. Süni xəz yapışdırılmış parçadan tikilən geyimlərin tikiş payı yatırıdırılıb baxyalandıqda tikişin qalın alınmaması üçün içəridə qalan kəsikdə xəzin tükü qırılıb atılır. Xüsusi geyimlərdə tikişlərin hermetik olması üçün onların bir tərəfinə termoplastik yapışqanlı xüsusi lent çəkilir. Onda tikişin eni 0,5-0, 7 sm, yapışqan çəkilməmiş lenti eni isə 1,6-1,8 sm-ə qədər olur.Tikişdə hermetiklik nəzərdə tutulduqda baxyalanmır.

Geyimdə ətəyin və qol ağzının kəsikləri eyni üsul ilə hazırlanır. Onlar açıq kəsiklə baxyalanır və ya köbə ilə haşiyələnir. Bu halda geyimin ətəyi və qolun ağzı 1,5-2,0 sm qatlanıb iki dəfə baxyalanır; birinci baxya qatlanan kənardan 0,2-0,3 sm məsafədə, ikinci baxya isə içəridəki kəsikdən 0,3-0,5 sm aralı salınır.

Tikiş məmulatlarının texnologiyası-2  
fənnindən imtahan sualları

1. Üst yaxalığın işlənməsi, alt yaxalığa birləşdirilməsi
2. Alt yaxalığın işlənməsi
3. Üst yaxalığın alt yaxalıqla birləşdirilməsi
4. Yaxalığın yaxalıq yerinə tikilməsi
5. Üst xəz yaxalığın yığılması və işlənmə xüsusiyyəti
6. Xəz yaxalığın yaxalıq yerinə tikilməsi
7. Konstruksiyası texnologiyalı yaxalığın hazırlanması və yaxalıq yerinə tikilməsi
8. Qolun işlənməsi və qol yerinə birləşdirilməsi
9. Qol astarının və istilik saxlayıcı ara materialının hazırlanması
10. Qolun işlənməsi
11. Qol ağzının işlənməsi
12. Qolda dirsək kəsiyinin və şlisin işlənməsi
13. Qolun manjetinin işlənməsi
14. Astarın qola birləşdirilməsi
15. Qolun ağzının manjetsiz işlənməsi
16. Qolun ağzının, qatlanan manjetlə işlənməsi
17. Qolun qol yerinə birləşdirilməsi
18. Müxtəlif konstruksiyada biçilən qolun işlənməsi
19. Astarın işlənməsi
20. Çiyinlik və çiyin altlığının işlənməsi
21. Çiyinliyin hazırlanması
22. İstilik saxlayan ara materialının işlənməsi
23. Üst çiyinliyin geyimə birləşdirilməsi
24. Astarın geyimə birləşdirilməsi
25. İstilik saxlayan ara materialının üzə birləşdirilməsi
26. Şalvarın arxa hissəsinin hazırlanması
27. Şalvarın əsas hissələrinin işlənməsi
28. Şalvarın miyançasının – qulfikin işlənməsi
29. Şalvarın miyançasının – düymə yerinin işlənməsi
30. Şalvarın əsas hissələrinin birləşdirilməsi
31. Şalvar balağının qatlamaqla işlənməsi
32. Şalvar balağının manjetlə işlənməsi



33. Yubkanın düymələnmə yerinin açılması
34. Yubkalarda düymələnmə yerinin görünən "molniya" lenti ilə işlənməsi
35. Yubkalarda düymələnmə yerinin görünməyən "molniya" lenti ilə işlənməsi
36. Yubkanın bel yerinin ayrı biçilmiş kəmərlə işlənməsi
37. Yubkanın bel yerinin korsaj lenti ilə işlənməsi
38. Yubkanın bel yerinin calanan kəmərlə işlənməsi
39. Yubkanın ətək kəsiyinin işlənməsi
40. Jiletin təyinatı və qabaq hissəsinin işlənməsi
41. Jiletin qabaq hissəsinin nəmlənilib, isidilmə ilə işlədilməsi
42. Jiletin arxa hissəsinin işlənməsi
43. Jiletin arxa hissəsinin astara birləşdirilməsi
44. Tikiş məmulatlarında aparılan tamamlama işləri
45. Yeni materiallardan geyimlərin hazırlanması xüsusiyyətləri
46. Üçqat sırımış materiallardan hazırlanan geyimlər
47. Müxtəlif əsaslı süni materiallardan hazırlanan hissələrin kəsiklərinin işlənməsi
48. Pencəyin (paltonun və jaketin) ütüləmə qaydası
49. Şalvarın ütüləmə qaydası
50. Jiletdə aparılan tamamlama işləri

#### İSTİFADƏ OLUNAN ƏDƏBİYYAT

1. A.S.Əliyev, Z.N.Nəcəfova "Tikiş istehsalının texnologiyası" Bakı-1986
2. A.T.Truxanova "Tikiş istehsalının texnikası" Bakı-1987
3. A.T.Труханова "Технология изготовления женской и детской одежды". Москва. 1985
4. Т.М.Фиалко "Учится кроить и шить" Минск-1999