



İxtisasın adı: Üzlükçü dizayner

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZİRLİYİ

PEŞƏ TƏHSİLİ ÜZRƏ
DÖVLƏT AGENTLİYİ



YUMŞAQ MEBEL ÜZLÜKLƏRİNİN TİKİLMƏSİ

Bakı - 2019



AVROPA İTTİFAQI



AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZIRLIYI



*Empowered lives.
Resilient nations.*

YUMŞAQ MEBEL ÜZLÜKLƏRİNİN TİKİLMƏSİ

*Bu modul Avropa İttifaqının maliyyələşdirdiyi və Birləşmiş Millətlər Təşkilatının
İnkişaf Programının icra etdiyi “Lənkəran İqtisadi Rayonunda Model Peşə Təhsili
Mərkəzinin yaradılmasına dəstək” layihəsi çərçivəsində hazırlanmışdır.*

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

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

Müəllif: **Nahidə Əhlimanova**

*İctimai İşa və Xidmət üzrə Bakı Dövlət
Peşə Təhsil Mərkəzi, müəllim*

Rəyçilər:

İbrahim Mirzəyev

Cəlilabad Peşə Liseyinin istehsalat təlimi ustası

E. Nizamov

“Gümüş Mobilya” MMC-nin direktoru

Dizayner:

A. Xankişiyyev

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

MÜNDƏRİCAT

Giriş	5
“Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi” modulunun spesifikasiyası	7
Təlim nəticəsi 1: Üzlüklerin hazırlanmasında tətbiq edilən alət və avadanlıqları bilir və onlarla işləməyi bacarır	8
1.1. Üzlüklerin hazırlanması üçün istifadə olunan alətləri sadalayır	8
1.2. Tikiş maşınlarının təsnifatını təsvir edir	10
1.3. Tikiş maşınlarının əsas işçi orqanlarını göstərir	13
1.4. Maşın iynələrinin təsnifatını izah edir	15
1.5. Tikiş maşınlarının işindəki nasazlıqları müəyyən edir	20
1.6. Biçmə alətlərini seçilir	25
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	27
Qiymətləndirmə	29
Təlim nəticəsi 2: Modelə görə ölçüləri götürə bilir və üzlüklerin ülgülərini hazırlayıb biçməyi bacarır	30
2.1. Modelə əsasən üzlüyün materialını təyin edə bilir	30
2.2. Üzlüklerin modelə görə ölçülərini götürür	42
2.3. Modelə əsasən ülgü çıxarıır	44
2.4. Texniki şərtlər əsasında parça itkisi minimum olmaq şərti ilə ülgünü döşəyir	49
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	50
Qiymətləndirmə	51
Təlim nəticəsi 3: Üzlükleri hazırlanmasında tikiş növünü müəyyən etməyi bilir və texnoloji ardıcılığa əsasən üzlükleri tikməyi bacarır	52
3.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir	52
3.2. Maşın tikişlərinin növlərini müəyyənənləşdirir	54
3.3. Texnoloji ardıcılığa görə üzlükleri tikməyi nümayiş etdirir	57
3.4. Maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir	99
Tələbələr üçün fəaliyyətlər	100
Qiymətləndirmə	101
Ədəbiyyat	102

GİRİŞ

Hörmətli oxucu!

Ölkənin iqtisadi inkişafının müasir mərhələsində qarşıda duran başlıca vəzifələrdən biri istehsalı sürətlə inkişaf etdirmək, onun səmərəliliyini artırmaq, Elmi Texniki Tərəqqini sürətləndirmək əsasında əhalinin maddi və mədəni həyat səviyyəsinin yüksəldilməsini təmin etməkdir. Mebel istehsalının gündən-günə artan tələbatı onun məişətdə əhəmiyyətini daha da yüksəldir. Əhalinin maddi həyat səviyyəsi yaxşılaşdırılmış mebel istehlakına münasibət dəyişir. Yəni o, məişəti avadanlıqlaşdırmaq, istirahətini təşkil etmək, iş və fəaliyyətə şərait yaratmaq üçün ən əhəmiyyətli vasitəyə çevrilir. Hazırda əhalinin bütün uzun müddətli istehlak mallarına sərf etdiyi xərclərin 30 faizə qədəri mebel mallarının payına düşür. Axır vaxtlar mebel istehsalı xeyli artmış, bu malların çeşidi genişlənmiş, keyfiyyəti isə xeyli yaxşılaşdırılmışdır. Nəticədə, bu mallar üzrə satışın həcmi xeyli genişlənmiş, əhalinin mebel malları ilə təminatı da çoxalmışdır. Mebel istehsalı və satışının inkişafı əhalinin məişətinin mədəni yüksəlişinə, onların bədii zövqünün inkişafına, estetik tələbatının yüksəlişinə səbəb olmuşdur. Mebellərin çeşidinin genişləndirilməsi, keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması və istehsal həcminin genişləndirilməsinə mebel istehsalının və xarici malların hesabına nail olunmuşdur. Respublikada hazırda xırda müəssisələr, ayrı-ayrı quraşdırma sexləri geniş fəaliyyət göstərir. Qeyd etmək lazımdır ki, müxtəlif stillərdə etnoqrafik və modern tipli bədii mebellərin istehsalı təşkil edilmiş, yıqlan konstruksiyalı mebellərin istehsal həcmi ümumi mebel istehsalının 60%-ni təşkil etmişdir.

Yüksək keyfiyyətli, müasir dəbə uyğun müxtəlif yumşaq mebellərin hazırlanması müəssisəyə tətbiq edilən yeni mebellərin hazırlanma texnologiyasından, avadanlıqlardan və köməkçi mexanizmlərdən asılıdır. Qarşıya qoyulan məsələnin həlli texniki-peşə təhsilinə ixtisaslı kadrların axını olmadan mümkün deyil. Bu ixtisaslı qruplarda peşəyə hazırlıq modullarının tədrisi müxtəlif modelli mebellərin texnoloji hazırlanması üçün nəzəri biliklərin və təcrübi bacarıqların mənimsənilməsidir.

“Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi” modulunda tələbələrə üzlüklerin tikilməsində istifadə olunan alət və avadanlıqlar haqqında geniş məlumat verilmişdir. Belə ki, tikiş maşınları və onlarda işləyərkən əmələ gələn nöqsanların aradan qaldırılması şəkillər vasitəsi ilə izah edilir, bu da onlara verilmiş materialın mənimsənilməsini asanlaşdırır. Bundan əlavə, üzlük materialları haqqında, onların mənfi və müsbət cəhətləri haqqındaki məlumatlar yumşaq mebellərin modelinə görə üzlük materialın düzgün seçilməsinə kömək edir. Müxtəlif modelli yastıqların tikilməsinin texnoloji ardıcılılığı şəkillərlə aydın izah edilmişdir.

Hazırlanmış bu modul təlim materialı kimi istifadə olunacaq. Üzlükleri tikənlər tikiş maşınlarında səlis işləməyi bacarmalı, materialları seçə bilməli, texnoloji ardıcılığı əsasən üzlükleri səliqəli və keyfiyyətli tikməyi bacarmalıdırular.

“Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi” modulunun spesifikasiyası

Modulun adı: “Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi”

Modulun ümumi məqsədi: Bu modulu tamamladıqdan sonra tələbə modelə əsasən üzlükleri biçməyi və texnoloji ardıcılıqla tikməyi bacaracaqdır.

**Təlim nəticəsi 1: Üzlüklerin hazırlanmasında tətbiq edilən alət və
avadanlıqları bilir və onlarla işləməyi bacarır.**

Qiymətləndirmə meyarları

1. Üzlüklerin hazırlanması üçün istifadə olunan alətləri sadalayır.
2. Tikiş maşınlarının təsnifatını təsvir edir.
3. Tikiş maşınlarının əsas işçi orqanlarını göstərir.
4. Biçmə alətlərini seçir.

**Təlim nəticəsi 2: Modelə görə ölçüləri götürə bilir və
üzlüklerin ülgülərini hazırlayıb biçməyi bacarır.**

Qiymətləndirmə meyarları

1. Modelə əsasən üzlüyün materialını təyin edə bilir.
2. Üzlüklerin modelə görə ölçülərini götürür.
3. Modelə əsasən ülgü çıxarır.
4. Texniki şərtlər əsasında parça itkisi minimum olmaq şərti ilə ülgünü döşeyir.

**Təlim nəticəsi 3: Üzlükleri hazırlanmasında tikiş növünü müəyyən etməyi
bilir və texnoloji ardıcılığı əsasən üzlükleri tikməyi bacarır.**

Qiymətləndirmə meyarları

1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir
2. Maşın tikişlərinin növlərini müəyyənləşdirir.
3. Texnoloji ardıcılığa görə üzlükleri tikməyi nümayiş etdirir.
4. Maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir.



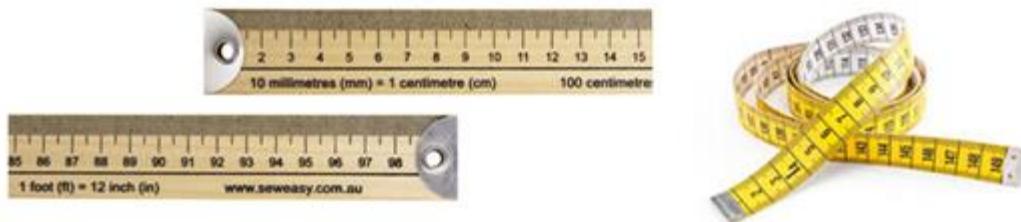
TƏLİM NƏTİCƏSİ 1

Üzlüklerin hazırlanmasında tətbiq edilən alət və avadanlıqları bilir və onlarla işləməyi bacarır.

1.1. Üzlüklerin hazırlanması üçün istifadə olunan alətləri sadalayır.

➤ Üzlüklerin tikilməsi üçün alətlər

Üzlüklerin biçilib tikilməsində bir sıra alətlərdən istifadə olunur: Taxta xətkeş, sm-li lent – ölçmək üçün istifadə olunur. Həmçinin düz olmayan hissələrin ölçülməsi üçün dəri sm-li lentindən də istifadə olunur (Şəkil 1.1).



Şəkil 1.1. Taxta xətkeş, sm-li lent

Tabaşır – parça üzərində ülgüləri çəkmək üçün istifadə olunur (Şəkil 1.2).



Şəkil 1.2. Dərzi tabaşırı

Kiçik hissələrin biçilməsi üçün diskli bıçaq və ya qayçıdan istifadə olunur. Qayçıdan üzlük parçanın, vatinin və s. kəsilməsində də istifadə olunur (Şəkil 1.3).



Şəkil 1.3. Diskli bıçaq və qayçı

Iynələr – mebellərin üzlənməsi üçün bir neçə görünüşlü iynələr var. Qövsvari (əyri) iynələrdən üzlüklərin hazırlanmasında bəndləmə və mismarlananın mümkün olmadığı yerlərdə istifadə edilir (Şəkil 1.4). Bu iynələrdən həmçinin yayın tesma lentinə birləşdirilməsində istifadə olunur. Dairəvi uclu qövsvari iynələr parça üçün, yastı uclu iynələr isə dəri və vinil üçün istifadə olunur (Şəkil 1.4). Mebeldə düymələri tikmək üçün düz iynələrdən istifadə olunur ki, uzunluğu 15 sm-dən 46 sm-ə qədər dəyişir.



Şəkil 1.4. Iynələr

Sancaqlardan üzlüklərin müvəqqəti bəndlənməsi üçün istifadə olunur (Şəkil 1.5).



Şəkil 1.5. Sancaqlar

1.2. Tikiş maşınlarının təsnifatını təsvir edir.

➤ Tikiş maşınlarının təsnifatı

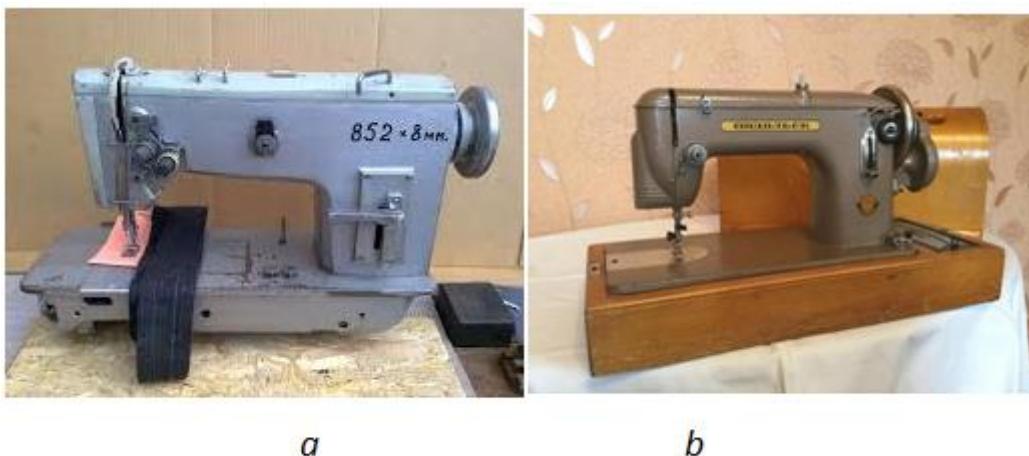
Tikiş maşınları xarici görünüşünə, konstruksiya və kinematikasına görə çox müxtəlifdir. Onlar təyinatına görə qruplara ayrılır: düz tikişli məkikli toxunma, düz tikişli bir saplı zəncirvari toxunma, düz tikişli çox saplı zəncirvari toxunma, ziqzaqabənzər baxyalı məkikli toxunma, ilməkləyici və gizli basdırma tikişli maşın, düymə (furnitur) tikmək üçün, bənd və qısa baxyanı icra edən, ilgək ilməkləyən, eləcə də geyimlərin bəzi hissələrini yiğan və hazırlayan yarımatomatlara; sapın toxunma xüsusiyyətinə görə isə onlar məkikli toxunma və zəncirvari toxunmaya bölündürərlər.

Zavodların təsnifatına görə tikiş maşınları sınıfə, varianta və modifikasiyalara (maşının işini, hərəkətini dəyişdirən aparat) ayrılır.

Dünyada indiyə qədər tikiş maşını istehsal edən hər bir zavod maşına özünün müəyyənləşdirdiyi nömrəni verir ki, buna da "**sinif**" deyilir. Məsələn, sıra nömrəsi ilə 1, 2, 3, 4, 22 və s. Artıq sinif nömrəsi ilə nömrələnmiş maşının hər hansı bir konstruksiyasında dəyişiklik və ya əlavə edilərsə, verilmiş sinif rəqəminə hərf də əlavə olunur. Hərflər maşının sinif təyinatından sonra yazılır. Məsələn, 1-A, 22-A, 22-B, 22-V, 26-A, 51-A. M.I.Kalinin adına Podolsk mexaniki zavodu (PMZ, "Podolskşveymaş" istehsalat birlüyü) 1968-ci ildən əvvəl istehsal edilmiş maşınların sinif qeydiyyatının saxlanması qərara almışdı. Bu maşınların variantlarına isə aidiyəti üzrə, yəni maşının nömrəsinə və sinfinə 2 rəqəminin əlavə edilməsi tətbiq edilir. Müvafiq olaraq, Orşansk Qırmızı Əmək Bayrağı Ordenli "Leqmaş İstehsalat Birliyi, "Promşveymaş" 97-A sinif düz sıriqlı məkikli toxunmalı, 297 sinif parçanın alt qatında yiğma almaq üçün, 397-M sinif hissə kəsiyini kəsən bıçaqlı, 597-M sinif – sapdırıcı iynəli, 697 sinif – materialı diferensial aparan və s., Rostov "Leqmaş" zavodu "Promşveymaş" bərkidici-ilməkləyici maşın istehsal edir. Bundan başqa, maşının gördüyü işin xüsusiyyətindən asılı olaraq, təsnifatlandırıckən siniflə bərabər hərfə də qeyd edilir (məsələn, 408-M, 408-AM, 508-M, 1208-A sinif və s.).

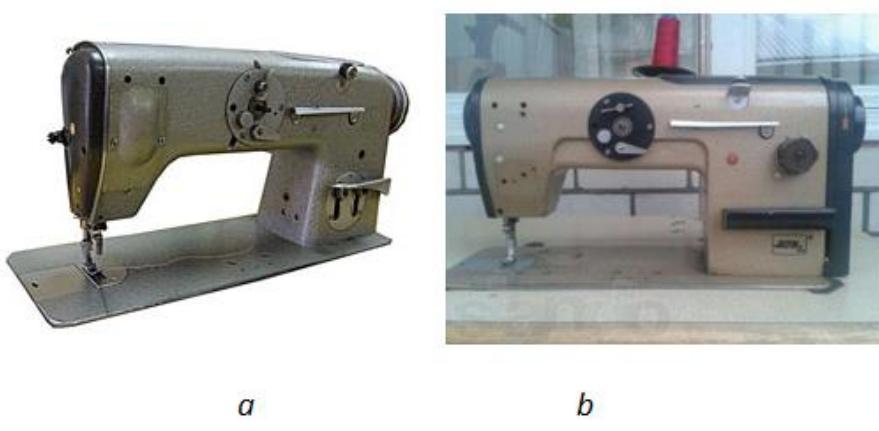
Baxmayaraq ki, tikiş maşınlarının müəyyənləşmiş rəqəm və hərfə göstərilməsi onları ayırmak üçündür, bununla belə, siniflərin müəyyənləşdirilməsi onların əsas oxşar cəhətləri əsasında, müxtəlif variantlarda maşının əsas konstruksiyası dəyişilmədən yeni modifikasiyalı (dəyişikliklər aparmaqla) maşın istehsal edilir. Əsas maşında əlavə tərtibat və yaxud mexanizm istifadə etməklə maşının iş prosesi dəyişdirilir.

Məsələn, 852-1 PMZ (Şəkil 1.6) maşında iki tikişin arasındaki məsafə (iynələrin ara məsafəsi) 5 mm olduğu halda, həmin maşında əsas konstruksiya saxlanılmaqla tərtibatın köməyi ilə iki tikişin arasındaki məsafə 10 mm-ə qədər artırılmış və 852-1 sinif maşını 852-1x10 sinif olmuşdur. Tikiş maşını istehsal edən zavodların adı qısa formada maşının sinfinin yanına yazılır. Məs: 97 OZLM ("Orşansk Leqmaş" İstehsalat Birliyi), 27PMZ ("Podolsk" mexaniki zavodu) (Şəkil 1.6).



Şəkil 1.6. a) 852-8 PMZ tikiş maşını, b) 27 PMZ tikiş maşını

Xarici firmaların tikiş maşınlarının işaretləri texnoloji-texniki məlumatı əks etdirir. Hər bir firma öz göstəricisini və kodunu tətbiq edir. Bu göstərici ilə maşının təyinatını və texnoloji məlumatını əldə etmək mümkündür. Məsələn, "Tekstima" firması (Şəkil 1.7) istehsal etdiyi maşının sinfini rəqəmlə göstərir: 8332/3355 çəp xətdən sonra 3355 rəqəmləri hər biri öz-özlüyündə maşının izahını verir. Birinci 3 rəqəmi maşının konstruksiyasının xüsusiliyini – makaraya sap dolayan və tikişin sonunu bəndləyən ling mexanizminin olmasını, ikinci 3 rəqəmi materialın sürüsdürülməsi və onun kənarını kəsmək üçün mexanizmin olmasını, üçüncü 5 rəqəmi sapı kəsən, iynənin istənilən yerdə saxlanılmasını təmin edən mexanizmin mövcudluğunu, dördüncü 5 rəqəmi isə tikiləcək materialın maksimum qalınlığının 5 mm olduğunu göstərir.



Şəkil 1.7. a) Textima 833, b) Textima Altın 8333 tikiş maşınları

Müasir dövrümüzdə bir çox xarici firmaların istehsal etdikləri tikiş maşınlarının adlarını misal göstərmək olar: "Aurora", "Juki", "Yack", "Maier", "Brother" və s. İstehsalat

Yumşaq mebel üzchlərinin tikilməsi

maşınları təyinatına görə, yerinə yetirdiyi əməliyyatlara görə fərqləndiyi kimi, onlar tikdiyi materiallara görə də seçilirlər: yüngül material tikən maşınlar, ağır material üçün tikiş maşınları.



Şəkil 1.8. "Jack" ağır material üçün tikiş maşını

Tikilmiş məmulatın kənar kəsiklərinin saplarının sökülməsinin qarşısını almaq üçün hörmələyici maşınlardan istifadə olunur. 3-dən 6-ya qədər sapla saplanan növləri mövcuddur.

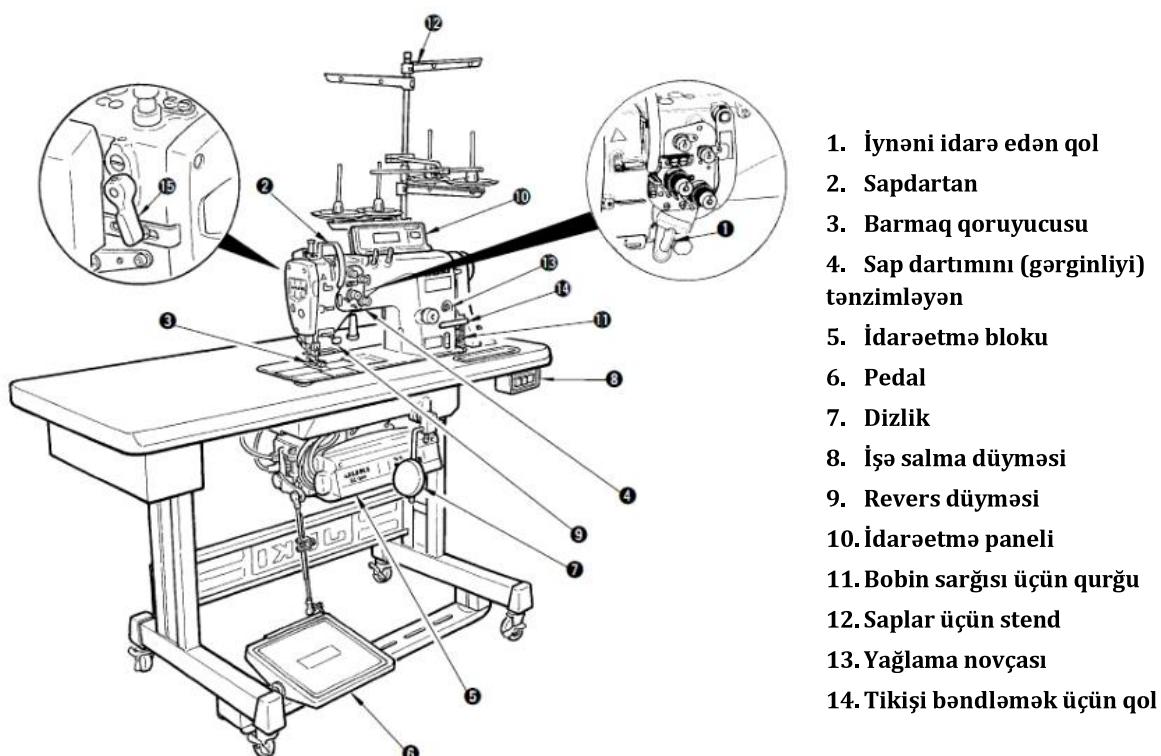


Şəkil 1.9. Hörmələyici maşın

1.3. Tikiş maşınlarının əsas işçi orqanlarını göstərir.

➤ Tikiş maşınlarının əsas işçi orqanları

Sənaye tikiş maşınlarının aşağıdakı işçi orqanları var (Şəkil 1.10):



Şəkil 1.10. İstehsalat tikiş maşınının işçi orqanları

Göründüyü kimi, istehsalatda istifadə olunan tikiş maşınları dəzgahlara bənzəyir. Onlar xüsusi masalarda yerləşdirilir. Tikiş maşınının işçi orqanlarının tətbiq sahələri aşağıdakı cədvəldə göstərilmişdir (Cədvəl 1.1).

Cədvəl 1.1. Tikiş машынларының işчи компоненттери, терминдер вə онларын тətbiq sahələri

Tikiş машынларының işчи компоненттери, терминдер	Tətbiq sahələri
Qol	Fırlanan valın yerləşdiyi üfüqi üst hissə
Platforma	Tikiş машынının işlek səthidir ki, onun altında alt sap mexanizmi yerləşir.
Kəmər	Şkifi fırlayır.
Bobin mexanizmi	Bobin, bobin qutusu, bobində sapın gərginliyini tənzimləyən
Bobinli sarma qurğusu	Sarma tutacağından və sarma dayağından ibarətdir.
Sap dərtiminin tənzimləyicisi	Kiçik diskləri itələyən yay nisbətən sapı sıxır ki, sap daim gərginlikdə olsun. Əks halda sap dolaşır.
Tamasa (dişli reyka)	Dişli mexanizmdir ki, daban vasitəsilə sıxlılmış parçanı irəli-geri hərəkət etdirir.
Tikiş машынının başlığı	Tikişin əmələ gəldiyi hissə
Məkik	Alt sapın üst sap ilə ilmə əmələ gətirməsi üçün fırlanan qarmaq
Dizlik	Sənaye машынının masasının altında qurulan qoldur ki, bu da tikiş zamanı dabanı qaldırıb endirmək üçündür.
Mühərrik	Maşını işə salmaq üçün
İynə	Parçanı deşərək üst sapı məkiyə ötürür.
İynətutucu	Şaquli lingdir ki, iynə ona bərkidilir.
İynəni sıxan vint	İynənin lingdə sıxılması üçün
Daban	Parçanı iynə müstəvisinə sıxır.
İynə üçün novça (dəlik)	İynə müstəvisindən novça vasitəsilə üst sap məkiyə ötürülür.
Tikiş addımını tənzimləyən	Tikişin ölçüsünü dəyişir.
Sap yönəldici	Saplanma zamanı müxtəlif gözcüklər
İynə müstəvisi	Hamar metallik lövhədir. Onun üzərində iynə və tamasa (dişli reyka) üçün novça var.

1.4. Maşın iynələrinin təsnifatını izah edir.

➤ Maşın iynələrinin təsnifatı

Maşın iynəsindən materialı deşmək, ondan iynə gözünə saplanmış sapı keçirmək və lazımı ölçüdə ilgək əmələ gətirmək, eləcə də artıq qalmış sapı materialdan çıxarıb tikişi dartmaq üçün istifadə edilir. Maşın iynəsini iynətutucuya və yaxud iynə aparıcıya bərkitmək üçün qol və materialı deşmək üçün uc hissədən ibarətdir. İynənin üst tərəfində ilgək almaq üçün qolda qısa, onun əks tərəfində üst sapın sürtünməməsi üçün uzun novça var. İynənin gözü üst sapı saplamaq üçün istifadə edilir.

Keyfiyyətli tikişin alınması üçün iynə iti, yaxşı cilalanmış, ideal düz, pas ləkəsi olmamalıdır. İynə parçanın, sapın qalınlığına görə düzgün seçilməlidir. Əks halda tikişdə nöqsanlar əmələ gəlir (tikiş ilməklənir, sap qırılır).

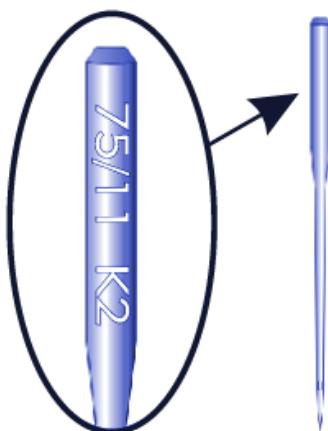
İstehsalat maşınları üçün müxtəlif modifikasiyalı iynələr var ki, bunlar trikotaj, cins, dəri parçaların tikilməsində istifadə olunur (Şəkil 1.11).



Şəkil 1.11. Müxtəlif növ maşın iynələri

Məişət maşınlarının iynəsini istehsalat maşınlarında istifadə etmək olmaz.

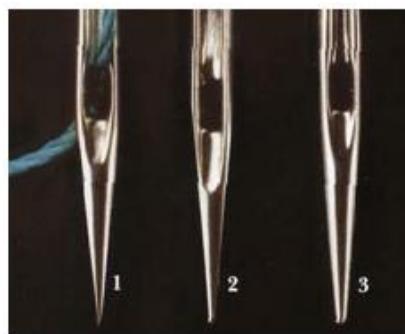
Iynələrin ölçüləri – Avropa sisteminə görə iynələrin ölçüləri 60-dan 120-yə qədər, Amerika sisteminə görə isə 8-dən 21-ə qədər dəyişir. İynənin üzərində həm Avropa, həm də Amerika sisteminin nömrəsi göstərilir (Şəkil 1.12). Nömrələr iynənin qalınlığını – diametrini göstərir. 60/8 nömrəli iynə 0,6 mm diametrinə, 100/16 isə 1mm diametrinə bərabərdir. İynənin nömrəsi kiçildikcə iynə də nazikləşir.



Şəkil 1.12. İynənin nömrələnməsi

Standart maşın iynələri

1 – İti uclu iynələr bütün növ parçalarda, xüsusilə ağır və qalın parçalarda istifadə olunur (Şəkil 1.13). İynənin ucunun itiliyinə fikir vermək lazımdır. Əks halda kütləşdikdə tikiş zamanı sap qırılır, tikiş nöqsanlı alınır.



Şəkil 1.13. Standart maşın iynələri

2 – Dairəvi uclu iynələr. Adətən istehsalat tikiş maşınlarında universal tikiş iynələrindən istifadə olunur. Bu iynələr müxtəlif növ parçaların tikilməsində istifadə olunur. Nisbətən dairəvi uclu iynələr sərt parçanı rahat deşir. Ən çox işlədirilən iynə nömrəsi 90-dır. Bəzək tikişləri üçün 110 və 120 nömrələrindən istifadə edilir (Şəkil 1.13).

3 – Həddindən artıq iti uclu iynələri trikotaj parçaların tikilməsində istifadə etmək məqsədə uyğun deyil. Belə parçaları dairəvi uclu iynələrlə tikmək məsləhətdir (Şəkil 1.13).

Dəri üçün iynələr. Bu növ iynələr xüsusi kəsici səthə malikdir ki, ən qalın dəri materialını heç bir xələl yetirmədən deşir (Şəkil 1.14). Bu kəsici səth vasitəsilə sap materialda rahat hərəkət edir. Bu iynələrlə zamşa parçanı tikmək məsləhət deyil. İynənin qalınlığı sap və materiala əsasən seçilir.



Şəkil 1.14. Dəri tikmək üçün iynə

Qoşa iynə. Bəzək tikişlərinin yerinə yetirilməsində istifadə olunur. Ölçüləri 80/12-dən 90/14-ə qədər dəyişir. İki iynə arasındaki məsafə 1,8 mm-dən 4 mm-ə qədər dəyişir. Elastik parçalar üçün 75/11 nömrəli 4 mm-lik iynələrdən istifadə olunur (Şəkil 1.15).



Şəkil 1.15. Qoşa iynə

Cins parçalar üçün iynə. Cins parçadan hazırlanan məmulatı tikmək üçün xüsusi iynələrdən istifadə edilir (Şəkil 1.16). Bu iynələr **denim-iynə** adlanır. Bu iynələr çox sərt və çox qatlı parçanın tikilməsi üçündür. Belə denim-iynələr çox möhkəm metaldan hazırlanmışdır. Ona görə də qalın parçaların tikilməsində əyilmir və boş tikiş buraxmır.

Ölçüləri 90/14-dən 110/18-ə qədərdir, ucu isə dairəvidir.

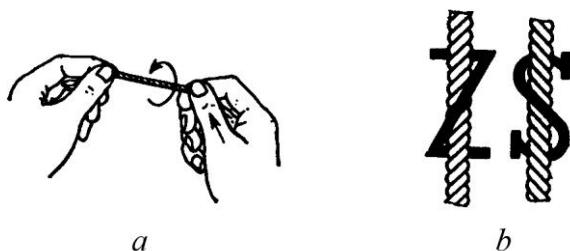


Şəkil 1.16. Cins parçalar üçün iynə

Tikilən materialdan asılı olaraq, məsləhət görülən iynə və sap nömrələrinin seçilməsi aşağıdakı cədvəldə göstərilmişdir (Cədvəl 1.2).

Cədvəl 1.2. Tikilən materialdan asılı olaraq, məsləhət görülən iynə və sap nömrələrinin seçilməsi

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



Şəkil 1.16. Cins parçalar üçün iynə

a - sapın burulma səmtinin müəyyənləşdirilməsi;

b - sağ və solburulma.

Sapı seçərək onun eşilmə istiqamətinə (S) – sola və sağa (Z) eşilmiş olmasına fikir vermək lazımdır (Şəkil 1.17). Bu, ona görə lazımdır ki, bəzi tikiş maşınlarında sapın toxunması zamanı sap geriyə eşilir, bu da sapın möhkəmliyinin itirilməsinə səbəb olur. Başqa sinif maşınlarda isə belə eşilmiş sap geri eşilmədiyindən yararlı hesab olunur. Ona görə də sap tikiş maşınlarının pasportunda göstərilən tələbə müvafiq seçilməlidir. Sapın eşilmə istiqamətini müəyyən etmək üçün onu hər iki əlin baş və şəhadət barmaqları arasına alıb, sağa və ya sola burmaqla (Şəkil 1.17) burulma istiqamətini müəyyənləşdirmək olar. Belə ki, sağ əlin baş barmağı şəhadət barmağına nisbətən özünüzdən saat əqrəbinin əks istiqamətində burduqda sap burularsa, onda o, sağa, əgər eşilmə geri açıllarsa, sola burulma hesab olunur.

1.5. Tikiş maşınlarının işindəki nasazlıqları müəyyən edir.

➤ Tikiş maşınlarının işindəki nasazlıqlar

Tikiş maşınlarında nasazlıq bir çox səbəblərdən baş verə bilər: əlaqəli mexanizmlərin birləşmələrində olan (boşluq) çatışmazlıq, hissələrin yeyilməsi, məkik komplektində tilişkənin əmələ gəlməsi, məkikin ucunun yeyilməsi və s. Tikiş maşınlarında əsas qüsür tikiş sırasının keyfiyyətsiz alınması hesab olunur. Üst sapın parçanın altına tökülməsi, alt sapın parçanın üzünə çıxması, əməliyyat vaxtı ara-sıra tikişin alınması, sapların və iynənin saplarının tamasağın materialını yaxşı aparmaması və s.

Tikiş sırasının qüsürü. Tikiş sırası boşdur – tikişi eninə dardlıqda sap görünür, tikiş sırası bərkdir – materialı uzununa dardlıqda sökülr və ya çirkli, eləcə də ilmənin materialın “üstündə” və ya “altındə” alınması qüsurlu tikiş hesab olunur. Boş tikiş sırasını üst və alt sapların dərtiləməsi tənzimləndiyi kimi, bərk tikiş sırası alındıqda da alt və üst sapların dərtiləməsi eyni qaydada həyata keçirilir.

Əgər üst sap alt sapi dərtirsa, bu zaman toxunma materialın üstündə alınacaq, demək, “*İlmə üstə*” tökülr. Bunu düzəltmək üçün tənzimləməni üst sapdan başlamaq lazımdır.

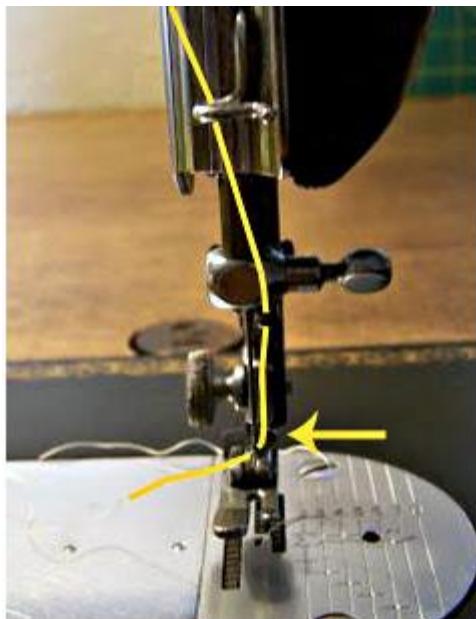
Əgər alt sap üst sapi dərtirsa, bu zaman toxunma materialın altında alınır, demək, “*İlmə alta*” tökülr. Bunu aradan qaldırmaq üçün tənzimlənməni alt sapdan başlamaq lazımdır.

Maşının təmizliyinə kifayət qədər nəzarət etmədikdə tikiş sırası çirkli alınır. Bu, açıq rəngli materiallarda daha çox nəzərə çarpır.

Ara-sıra tikişin alınması. Belə tikişin alınmasına səbəb iynə ilə məkik ucunun əlaqəsinin pozulması, iynənin nömrəsinə və təyinatına görə düzgün seçilməməsi (əyri, küt), iynənin yerinə düzgün qoyulmaması (aşağı və ya yuxarı), daban və iynə lövhəsinin düzgün yığılmaması, iynə novçalarının düzgün seçilməməsi, iynə mexanizminin hissələrinin köhnəlməsi də səbəb ola bilər.

Əgər yuxarıda göstərilən qüsurları düzəldikdən sonra belə tikiş ara-sıra alınarsa, onda məkiki iynənin aşağı vəziyyətinə uyğun tənzimləmək üçün ustaya müraciət etmək lazımdır.

Üst sapın qırılması. Üst sapın qırılmasına sapın keyfiyyəti, dərtilmanın həddən artıq olması, sapın düzgün saplanmaması (Şəkil 1.18), sapın nömrəsinin iynə nömrəsinə münasib seçilməməsi, sapın vaxtında ötürülməməsi və ya dərtiləməsi (Şəkil 1.19), məkikin həddən artıq qızması, sap yönəldicilərin pis vəziyyəti (tilişkə, kəsiyin), bəzi yönəldicinin olmaması, iynə lövhəsinin gözündə, məkikdə və dabanın altında tilişkə və kəsiyin mövcudluğu, sapın burulma istiqamətinin düzgün seçilməməsi səbəb ola bilər.



Şəkil 1.18. Üst sapın düzgün sapanlmaması

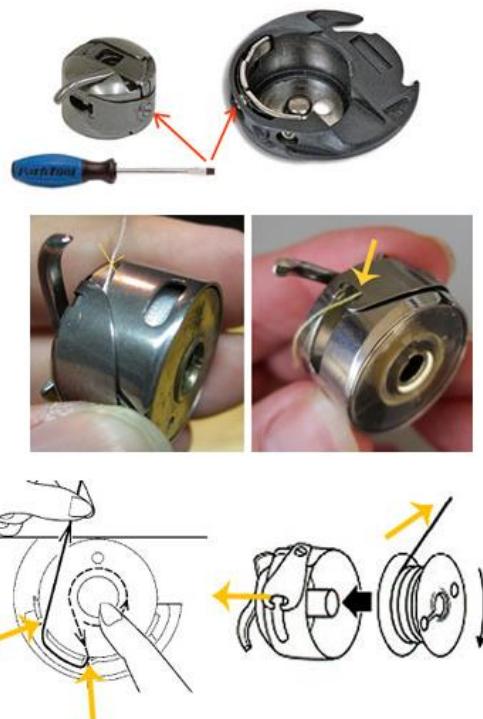


Şəkil 1.19. Üst sapın çox sıxlaması

Alt sapın qırılması. Alt sap üst sapa nisbətən az qırılır. Alt sapın qırılmasına sapın dərtılmasını tənzimləyən yayın həddən artıq sıxlaması, alt sapın məkikdə yığılması (Şəkil 1.20), makaranın qapağı və qapağın öz yerinə düzgün oturdulmaması, makaranın əyilməsi və onda tilişkə əmələ gəlməsi, makaraya sapın boş və ya qeyri-bərabər dolanması (Şəkil 1.21), nəhayət düzgün sapanlmaması səbəb ola bilər. Alt sapi üst sapa nisbətən bir nömrə aşağı götürmək məsləhətdir. Bu mümkün olmadıqda isə alt və üst saplar eyni nömrəli götürülməlidir.



Şəkil 1.20. Alt sapın məkikdə yığılması



Şəkil 1.21. Makaranın düzgün yerləşdirilməməsi

Materialın hərəkətinin məhdudlaşması. Buna tamasanın və dabanın düzgün işləməməsi səbəb ola bilər. Tamasa dişlərinin ovalanması, yaqlanması, aralarının tiftiklə dolması (şəkil 1.22), tamasanın boltlarının boşalması, iynə lövhəsinə nisbətən aşağı və ya qeyri-bərabər olması səbəb ola bilər.



Şəkil 1.22. Tamasanın tiftiklə dolması

Dabanda olan qüsür. Dabanın hündürlüyüünə görə düzgün qurulmaması, dabanın materiala təzyiqinin düzgün tənzimlənməməsi, dabanın alt səthinin qeyr-hamar olması, tamaşaşa görə dabanın düzgün seçilməməsi (dabani tamasadan enli olmalıdır), həm də daban mexanizminin yeyilməsi və boşalması səbəb ola bilər.

Tikiş sırasının çəpəki alınması da materialın hərəkətinin qüsuruna daxildir. Daban tamasaya görə düzgün qoyulmadıqda, iynə aparanda eninə boşluğun yaranması və ya hissələrin yeyilməsi də buna səbəb ola bilər.

İynənin sınması. İynənin sınması, onun işçi vəziyyətində altına hər hansı hissənin düşməsi, yerində düzgün oturdulmaması (aşağı qoyulub), iynə aparanda boşluğun olması, dabanın iynə lövhəsinin və məkikin düzgün qurulmaması, materialı dabanın altından əməliyyatdan sonra səliqəsiz çıxartdıqda baş verə bilər. İynənin sınmasına məkik komplektinin ox ətrafında dönəməsi də səbəb ola bilər. Bunun üçün işə başlamazdan əvvəl maşının nazimçarxını əl ilə firladaraq iynənin hərəkətini məhdudlaşdırın amilin olub-olmamasına əmin olmaq lazımdır. Lazımı yoxlamadan sonra işə başlamaq olar.

➤ Tikiş maşının təmiri və istismarı

Tikiş sənayesində istismar edilən hər bir əsas və köməkçi avadanlıqlar nəzarətdə olmalı, vaxtaşırı təmizlənməli, yağlanmalı, gündəlik, cari və əsaslı təmir işləri aparılmalı, avadanlıq əla işçi vəziyyətdə saxlanılmalıdır. Texniki xidmətə və təmirə müəssisənin baş mühəndisi rəhbərlik edir. Tikiş avadanlıqlarının texniki vəziyyətinə, texniki istismar qaydalarına, bütün növ təmir işlərinə və təşkilinə nəzarət müəssisənin baş mexanik şöbəsi tərəfindən həyata keçirilir. Tikiş müəssisələrində texniki xidmət və təmir işləri ilə "Təmir-çilingərxana" sahəsi məşğul olur və təmirçi çilingər briqadaları bu işin öhdəsindən gəlirlər.

Müəssisədə avadanlıqlara texniki xidmət və onların təmirinin kompleks təşkil edilməsi, yəni texniki tədbirlər əsaslı sürətdə öyrənilməlidir. Vaxtında aşkar edilən qüsurların aradan qaldırılması avadanlığın ömrünü uzadır və istehsalın ahəngi pozulmur.

- Texniki xidmətə və avadanlıqların təmirinə;
- Texniki xidmət, profilaktik baxış, gündəlik təmir, təmizləmək və maşının yağlanması;
- Orta təmir;
- Əsaslı təmir daxildir.

Avadanlıqların profilaktik yoxlanılması. Sexin təmir-mexaniki sahəsində işləyən çilingərlər avadanlıqların profilaktik yoxlanılmasını həyata keçirirlər. Avadanlıqlara edilən qulluğun keyfiyyəti və aşkar edilmiş nasazlıqlar, aparılacaq profilaktik tədbirlər haqqında hər bir avadanlıq üzrə qüsür cədvəli tərtib edilir. Profilaktik baxış keçirilərkən maşında qismən sökülmə əməliyyatı aparılır. Bu da təmir işinin planlaşdırılmasına və ehtiyat hissələrinin hazırlanmasına imkan verir.

Cari təmir – işini təmirçi-çilingər icra edir. Əsas məqsəd maşını işə hazırlamaq, mexanizmləri tənzimləmək, xırda yeyilmiş hissələri dəyişmək, iş rejiminin düzgünlüyünü iş yerində işçi ilə birlikdə yoxlamaqdan ibarətdir. Hər bir təmirçi-çilingərə müəyyən miqdarda avadanlıq təhkim edilir. Təmirçi-çilingərə təhkim edilən maşınların miqdarı

müəssisə rəhbərliyi tərəfindən müəyyənləşdirilir. Onların miqdarı təmir edilən avadanlığın mürəkkəbliyindən asılıdır. Hər bir tikiş maşınına təmirin mürəkkəbliyindən asılı olaraq, vahid təmir mürəkkəbliyi qəbul edilir. Bir vahid təmir mürəkkəbliyi kimi əsaslı təmirdə şərti olaraq 18 adam-saat qəbul edilmişdir. Tikiş maşını konstruksiyasına görə nə qədər mürəkkəb olarsa, onun təmir mürəkkəblik vahidi də çox olur. Məsələn: 97-A, 1022-M sinif OZLM tikiş maşınlarına texniki xidmət və təmir 1 vahid, 51 və 51-A sinif PMZ maşınları 3 vahid, 73401-R3 sinif firma "Minerva" yarımavtomat ilgək ilməkləyən maşına 8 vahid təmir mürəkkəbliyi qəbul edilir.

İşçi tikiş maşınınında nasazlıq aşkar etdiyi zaman özü onu sərbəst aradan qaldırı bilmədikdə mütləq sex ustasına bu barədə məlumat verməlidir.

Usta telefonla dispetçerə işçinin iş yerinin nömrəsini verir. Dispetçer təmirçi-çilingəri nasazlıq yaranan işçi yerinə göndərir. Əgər maşının təmirinə və sazlanması 5 dəqiqədən çox vaxt sərf etmək lazımlı gələrsə, onda maşın iş prosesində fasılə yaranmaması üçün ehtiyat maşını ilə dəyişdirilir.

Təmizləmə və yağlama. Tikiş maşınının vaxtından əvvəl sınmaması və hissələrinin yeyilməsinin qarşısını almaq üçün işçi və təmirçi-çilingər tərəfindən maşın hissələri adətən hər növbədə yağlama kartına müvafiq olaraq təmizləmə və yağlama əməliyyatı aparılır. Yağlama kartında yağlama yerləri, vaxtı, yağı damcısının miqdarı və istifadə edilən yağın növü göstərilir.

Orta təmir. Planlaşdırılmış qrafikə əsasən aparılır. Orta təmir zamanı bütün texniki xidmət, eləcə də bəzi hissələrin sökülməsi, yuyulması, silinməsi, təmizlənməsi, bəzi qovşaqların və hissələrin təmiri, maşının yiğilması və maşının tam sınaqdan keçirilməsi daxildir.

Universal tikiş maşınları, xüsusi siləşdirilmiş maşın və yarımavtomat maşınları dövrü olaraq 6 aydan bir orta təmir edilir.

Qrafikə əsasən orta təmir üçün baş mexanik təmir briqadasına **naryad** yazır. Bu **naryada** əsasən maşın işçi yerindən götürülür və ehtiyat maşını ilə əvəz edilir. Orta təmir başa çatdıqdan sonra maşın öz iş yerinə qaytarılır. Yeni təmirdən çıxan maşın əgər üç növbə ərzində qüsursuz işləyərsə, demək, maşın təmirdən qəbul edilmiş hesab olunur.

Əsaslı təmir. Əsaslı təmirdə məqsəd təmir ediləcək avadanlığın bərpasını nəzərdə tutulmuş normativ tələblərə uyğun bərpa etməkdir. Əsaslı təmirdə görüləcək işin həcmi maşın təmir üçün tam söküldükdən sonra müəyyənləşdirilir. Qüsür cədvəli tərtib edilir, dəyişdiriləcək hissələr və qovşaqlar müəyyənləşdirilir.

Avadanlıq əsaslı təmirə götürülməzdən əvvəl təmir üçün lazım olan ehtiyat hissələri və materialları toplamaq lazımdır. Eləcə də təmir üçün işçi qüvvəsi də müəyyənləşdirilir. Təmirdən sonra əgər maşın 10 növbə müddətindən az olmayaraq tənzimlənmədən işləyərsə, avadanlıq qəbul edilmiş hesab olunur. Əksər maşınların əsaslı təmiri 5 il nəzərdə tutulur.

1.6. Biçmə alətlərini seçir.

➤ Biçim sexinin avadanlıqları

Biçim sexinin əsas texnoloji prosesini materialların döşənməsi, döşənən parçanın lazımı ölçüdə kəsilməsi, üst qatda tabaşirləmənin hazırlanması, hissələrin biçilməsi, kəsiklərin hamarlanması təşkil edir.

Kütləvi istehsalatda parçanın sərilməsi üz-üzə, üzü aşağı və qarışq halda aparılır. Sərilməni yerinə yetirmək üçün stolların ölçüləri parçanın ölçülərinə görə seçilir. Enli parçalar üçün stolun eni 165-180 sm, uzunu isə 8-12 m olur. Ensiz parçalar üçün stolun eni 120-130 sm olur. Bu stolun üzeri parket döşəmə ilə və ya nazik tekstolit lövhə ilə örtülür (Şəkil 1.23).



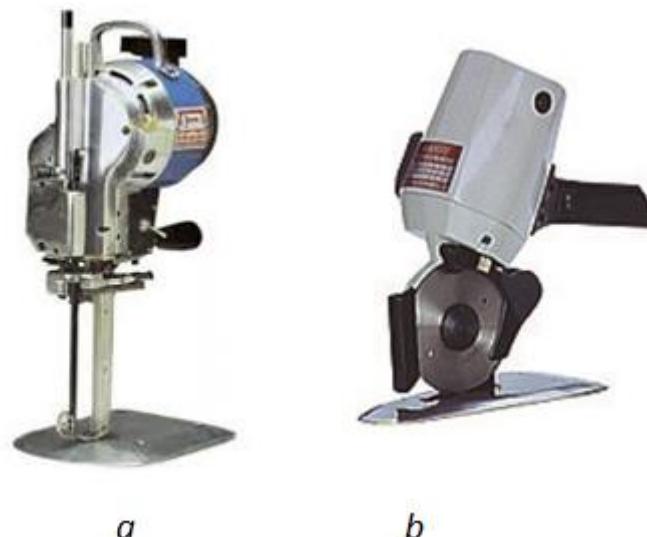
Şəkil 1.23. Biçim stolu

Son zamanlar parça iki üsulla – universal və xüsusi alətlərlə biçilir. Biçmə zamanı konstruksiya cəhətdən müxtəlif qayçılar və bıçaqlar işlədirilir (Şəkil 1.24).



Şəkil 1.24. Biçim alətləri

Parçanın universal üsul ilə biçilməsi geniş yayılmışdır. Burada materialları modeldən asılı olaraq istənilən formada və ölçüdə biçmək mümkündür. Bu üsul ilə hissələri dəqiq ölçmək olmur. Prosesin icrasına böyük əmək sərf edilir. Hazırda tikiş fabriklərinin əksəriyyətində parçanın biçilməsi üçün səyyar və stasionar biçici maşınlarından istifadə olunur (Şəkil 1.25).



Şəkil 1.25. Stasionar bıçım машынлари: a) şaquli bıçaqlı, b) disk bıçaqlı

Bu машыnlara aşağıdakiları göstərmək olar: Cs-529, Cs-530, EZM-2, EZM-1 şaquli bıçaqlı səyyar машыnları və EZDM-2, RL-3A, RL-3B, RL-4, RL-5 disk bıçaqlı stasionar bıçım машыnları. EZM-2 markalı машыnnın düz bıçağı (Şəkil 1.25 a) şaquli istiqamətdə 25-30 amplituda ilə irəli-geri hərəkət edir. Onu platformanın üstündəki dayağa bərkidilmiş elektrik mühərriki ilə kinematik əlaqədə olan çarxqolu-sürgüqolu mexanizmi hərəkətə gətirir. EZDM-2 stasionar bıçmə машынı EZM-2 markalı səyyar bıçmə машыnnın iş prinsipi ilə işləyir. Lakin bunun şaquli bıçağı yox, disk bıçağı var (Şəkil 1.25 b). Biçilən materialın xassəsindən asılı olaraq, tiyəsi düz, mişar dişinə bənzər və dalğavari bıçaqlardan istifadə edilir.



Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Rollu oyun – istehsalatda baş usta təzə işə götürülən tikişçilərə tikiş maşınlarının işçi orqanlarını izah edir.
- Rollu oyun – Satıcı kiçik tikiş müəssisəsi açmaq istəyən sahibkara avadanlıqlar haqqında məlumat verir.
- Qruplara bölünün, müxtəlif tikiş maşınları haqqında təqdimatlar hazırlayın.
- Qruplara bölünün. Hər qrup M.İ.Kalinin adına "Podolsk" mexaniki zavodun istehsalı olan maşınların müxtəlif növləri haqqında məlumatlar hazırlanın. Hər qrupdan bir nəfər məlumatların təqdimatını keçirsin.
- Mövzuya aid müxtəlif suallar hazırlayın. Sualları bir qrup digərinə ötürsün. Cavablar ətrafında müzakirələr aparın.
- Hər qrupun bir üzvü tikiş maşınlarının işçi orqanları haqqında məlumatlar hazırlayıb, ətraflı öyrənsin. Sonra öz qruplarına qayıdib müzakirələr aparın.
- Qruplara bölünün. Müəllim mövzuya aid müxtəlif suallar yazılmış vərəqləri qruplara paylaşıqdan sonra qruplar sualları cavablandırıb saat əqrəbi istiqamətində digər qruplara ötürsün, kağızlar bütün qruplardan keçib axırda öz qrupuna qayıtsın. Axırda kağızları ləvhəyə yapışdırıldıqdan sonra müzakirə aparın.
- 4-5 nəfərdən ibarət qruplara ayrılin. Tikiş maşınının işçi orqanları haqqında diskussiya təşkil edin.
- Qruplarla iş üsulundan istifadə edərək maşın iynəsinin quruluşunu müzakirə edin. Bir qrup müzakirəldə iştirak etməyərək müzakirələrin gedişini izləsin. Sonda müşahidə edən qrup müzakirələri qiymətləndirsin.
- Qruplara ayrılin. Müəllimin verdiyi parça tikələrinə uyğun gələn iynə və sapı seçin.
- Hər qrup şəkil haqqında məlumat hazırlanın. Məlumatlar qruplar arasında dəyişdirilsin. Bir qrup digərini qiymətləndirsin.

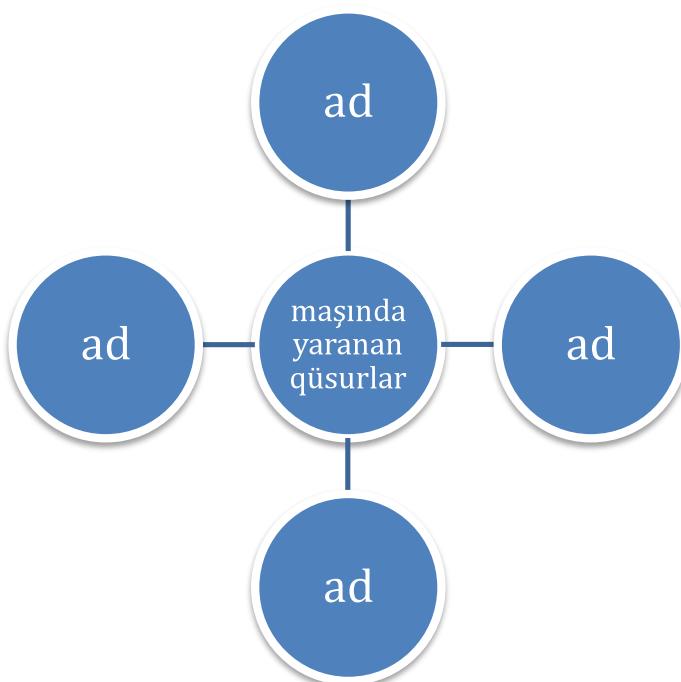


a



b

- Qruplara ayrılin. Bir qrup digərinə istənilən bir maşın iynəsinin nömrəsini versin. Həmin nömrənin – rəqəmin nəyi ifadə etdiyi haqqında məlumat verin (məs: 75/11).
- Hər qrup öz kağızında şaxələnmədən istifadə edərək baş verə biləcək qüsurları yazıb şaxələnməni bildikləri sayda artırınsın. Sonra qüsurların aradan qaldırılması mövzusunda müzakirələr aparın.



- Bir qrup ilmənin alt hissəyə, digər qrup isə ilmənin üst hissəyə tökülməsinin səbəbləri, onun aradan qaldırılması yolları haqqında yazsın. Hazırlanmış məlumatların təqdimatını keçirin.
- Hər qrup ayrılıqda öz kağızına cədvəl çəkib məlumatlar yazsın. Qruplar öz aralarında müzakirələr təşkil etsin.

Təmirin növləri	Kim tərəfindən aparılır?	Hansı müddətə aparılır?	Harada yerinə yetirilir?
Cari təmir			
Orta təmir			
Əsaslı təmir			



Qiymətləndirmə

- ✓ Tikiş maşınları təyinatına görə hansı qruplara bölünür?
- ✓ Tikiş maşınlarının zavod təsnifatını necə izah edərsiniz?
- ✓ Tikiş maşınlarının sinfi nəyi göstərir?
- ✓ Verilmiş sinif rəqəminə hərflər nə zaman əlavə olunur?
- ✓ Tikiş maşınlarında nömrədən sonra yazılan hərflər nəyi göstərir?
- ✓ Sənaye tikiş maşınını necə təsvir edərsiniz?
- ✓ Tikiş maşınının əsas işçi orqanları hansılardır?
- ✓ İynə машında hansı funksiyani yerinə yetirir?
- ✓ Məkik mexanizmin vəzifəsi nədən ibarətdir?
- ✓ Parça aparan mexanizmə niyə parça aparan deyirlər?
- ✓ Maşın iynələri təsnifata görə neçə növdə olur?
- ✓ Maşın iynələri əl iynələrindən nə ilə fərqlənir?
- ✓ Maşın iynələri neçə hissədən ibarətdir?
- ✓ İynənin uc hissənin funksiyası nədir?
- ✓ Tikilən materialdan asılı olaraq, iynə və sap nömrələri dəyişə bilərmi?
- ✓ Üst hissədə ilmə hansı səbəbdən tökür?
- ✓ Alt hissədə ilmənin alınmasının səbəbi nədir?
- ✓ Alt və üst sapların nömrəsi necə seçilir?
- ✓ Maşınlarda təmir hansı qrafiklə aparılır?
- ✓ Cari təmir nədir? Kim tərəfindən aparılır?
- ✓ Orta təmir kim tərəfindən harada aparılır?
- ✓ Əsaslı təmir hansı müddətə aparılır?
- ✓ Tikişdə hansı nöqsanlar yarana bilər?
- ✓ İynənin sıxma səbəbi nədir?
- ✓ Tikiş maşınlarının yağlanması nə məqsədlə yerinə yetirilir?



TƏLİM NƏTİCƏSİ 2

Modelə görə ölçüləri götürə bilir və üzlüklerin ülgülərini hazırlayıb biçməyi bacarır.

2.1. Modelə əsasən üzlüyün materialını təyin edə bilir.

➤ Üzlük üçün materiallar

Üzlük üçün seçilmiş material istehsal olunmuş mebelin görünüşünü, rahatlığını, istismar müddətini təyin edir. Rəng və parçadakı naxışlar (şəkillər) parça seçimində böyük rol oynayır. Lakin ən vacibi parçanın quruluşudur.

Üzlük materiallar müxtəlif liflərdən hazırlanır. Təbii liflər – bitki mənşəli (pambıq, kətan, çin gicitkəni) və ya heyvan mənşəli (yun, ipək) ola bilər. Sintetik liflərə – neylon, kapron, akril və s. aiddir. Viskoz bitki mənşəli xammallardan hazırlanan süni lifdir.

Liflər qarışığından hazırlanan material istifadə üçün daha yararlıdır. Məsələn: viskoz parçalar tez köhnədir, aşılanır, lakin digər liflərlə qarışq istehsal olunan parça asanlıqla boyanır və parlaq olur. Təbii parçalarla işləmək daha rahat olur, lakin sintetik liflər təbii liflərlə qarışq olduqda material daha möhkəm olur.

➤ Təbii parçalar

Pambıq – Təbii materialın əsas üstünlüyü onun havakeçirmə qabiliyyəti, hiqroskopikliyi və istismar zamanı istənilən hava şəraitində insana rahatlıq verməsidir.

Təbii xammallar tamamilə təhlükəsizdir, zərərsizdir, buna görə də ixtisasçılar uşaq divanlarının xarici görünüşü kimi onlardan istifadə etməyi məsləhət görülür (Şəkil 2.1). Üzlük xüsusi nəfəs alıb və hiqroskopikliyə malikdir.

Daimi istifadəsi ilə bu üzlük altı il davam edir. Təbii xammalın üstünlükləri:

- **Təbii olması;**
- **Ətraf mühitə uyğunluq;**
- **Əlverişli dəyər;**
- **Geniş spektrli rənglər.**

Mənfi xüsusiyyəti isə məhdud istismar müddətinə malik olmasıdır.



Şəkil 2.1. Təbii materialdan hazırlanmış divan

Jakkard – Materiallar möhtəşəm relyef toxuması, yüksək sıxlıq təşkil edir. Bundan əlavə, parça ultrabənövşəyi radiasiyanın zərərli təsirlərinə məruz qalmır. Toxunuşu qeyri-adiliyi ilə xarakterikdir: incə naxışlı, gözəl, çiçəkli bəzəklər.

Ən bahalı, yüksək keyfiyyətli, çox rəngli jakkard qızıl və ya gümüş ipliklərin əlavə olunduğu material hesab olunur (Şəkil 2.2). Material nəfəs ala bilən təsirə malikdir. Xüsusi antistatik hopdurması cırkin, tozun parçanın üz səthinə yiğilmasına imkan vermir.

Jakkard üçün çox üstünlüklər var və bunlar arasında möhkəmlik, davamlılıq, uzun istismar müddəti, günəş işığına qarşı müqavimət, geniş rəng çaları və naxışlar var. Mənfi cəhətləri arasında rütubətə həssaslığı və qulluğun çətin olmasıdır.



Şəkil 2.2. Jackard parça

Qobelen – Qobelen və jakkard üzlük parçalar qədim dövrlərdən bizə Fransadan gətirilir. Bu parçaların istehsal prosesi çox oxşardır, lakin gözəl qobelen parça bahalı iplərlə hazırlanır. Ənənəvi olaraq üzlük material təbii xammaldan hazırlanır, lakin bu gün sənli liflər də tərkibinə əlavə olunur (Şəkil 2.3).

Dizaynerlər müasir, ampir və ya retro üslubda hazırlanan mebelləri bu incə dekorativ parçadan istifadə etməyi məsləhət görürər. Qobelen uzunmüddətli istismar olunur, lakin ultrabənövşəyi radiasiyaya birbaşa təsir göstərmir.

Materialın əsas üstünlükləri:

- Zəngin görünüş;
- Möhkəmlik;
- Təbiilik;
- Rəng və naxışların geniş seçimi.

Materialın əsas çatışmazlığı aşınmaya, sürtünməyə meylli olmasıdır.



Şəkil 2.3. Qobelen parça

İpək – Bu gün təbii ipək parça antik, bahalı mebel istehsalında üzlük kimi istifadə olunur. Materialın səthi çox hamar olduğu üçün ona toxunmaq xoş təsir bağışlayır (Şəkil 2.4).

İpək parça əla hipoallergen, antistatik xüsusiyyətlərə malikdir. İpəyin üstünlükləri arasında gözəl görünüş, hipoallergik, davamlı olması, az qulluq tələb olunmasıdır. Əsas mənfi xüsusiyyəti materialdan gələn soyuqluqdur.



Şəkil 2.4. İpək parça

Dəri – Dəri üzlük ən çox zəngin və cəmiyyətdə yüksək mövqeyi olan insanların seçimidir. Təbii dəri səthləri parlaq və ya əksinə olur (Şəkil 2.5). Ev və ofis üçün lyuks divanlar müxtəlif rənglərlə rənglənmişdir.

Bu materialın bir çox üstünlükləri var:

- Lyuks görünüş;
- Təbiilik;
- Davamlılıq;
- Möhkəmlik;
- Nəmə qarşı müqaviməti;
- Asan qulluq.

Mənfi xüsusiyyətləri:

- Yanğın təhlükəsi;
- Yüksək qiymət;
- Məhdud rəng seçimi;
- Yapışqanlıq xüsusiyyəti;
- Zamanla çatlaya bilər.



Şəkil 2.5. Təbii dəri materialı

Arpatek – Avtomobilin oturacaqlarının yüksək dekorativ örtülməsi üçün etibarlı səni parça yaradılıb. Xüsusi sıxlıqlı müxtəlif mexaniki zərərlərə müqavimət göstərir.

Arpatek fakturasına görə yumşaq dəri kimidir (Şəkil 2.6). Bu material xarici təzyiqlərə və mexaniki təsirlərə müqavimətlidir. Çirkələrin təmizlənməsi üçün adı sabundan və ya təmizləyici məhlullardan istifadə oluna bilər.

Materialın əsas üstünlükləri asan qulluq, rənglərin uzunmüddətli olması, aşınmaya qarşı müqavimətli olmasına, Qüsurları kimi materialın incəliyi və zamanla mikroçatların görünməsi müəyyən edilə bilər.

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi



Şəkil 2.6. Arpatek – süni dəri

Skotçqard – Skotçard materialının görünüşü müasir döşəmə materialı olan jakkarda bənzəyir, lakin daha ucuzdur. Material təbii xammala əsaslanır. Süni qatqların olması səbəbindən material uzun ömürlüdür, daimi istismara və müxtəlif növ çirkərin meydana gəlməsinə müqavimət göstərir (Şəkil 2.7).

Mebel üzlüyü səthini təmizləmək üçün yumşaq süngər və sabunlu məhlul istifadə olunur. Bu üzük materialı isti suda sıxmaq və yumaq tövsiyə edilmir, quru təmizləmə xidmətindən istifadə etmək daha yaxşıdır.

Materialın möhkəmliyi, davamlılığı, ətraf mühitə uyğunluğu əsas üstünlüklərindəndir. Mənfi cəhətlərə gəldikdə, əsas olanlar günəşdən yanmaya və aşınmaya meylli olmasına.



Şəkil 2.7. Skotçqard parça

Flok – Bir çox dizaynerlər flok parçalarını divanların üzlənməsi üçün ideal örtük hesab edirlər. Xarici görünüşü məxmərə bənzəyir (Şəkil 2.8). Pambıqdan əlavə, süni qatqi maddələri ilə hazırlanmış üzük material davamlılığı ilə səciyyələnir.

Oda davamlı məxmər material qonaq otağı və ya yataq otağı üçün yumşaq mebelin üzlənməsi üçün istifadə olunur. Hamar üzlü örtüyü gözəl fakturalı şəkillərə və qabarık relyef ornamentlərinə malikdir.

Üstünlükləri:

- Möhkəmliyi;
- Suya davamlılıq;
- Asan qulluq;
- İlişmir;
- Toz və yunu özünə yapışdırır.

Mənfi xüsusiyyətlərə gəldikdə isə əsas iyələrin hopması və müəyyən vaxtdan sonra sürtünməsidir.



Şəkil 2.8. Flok parça

Şenil – Son zamanlarda şenil parçalar geniş yayılmışdır və yalnız dizaynerlər arasında deyil, həm də adi istehlakçılar arasında çox populyardır (Şəkil 2.9). Mebel üzlüğün istehsalında təbii və sintetik liflərin qarışığından istifadə edilmişdir. Səthindəki xova toxunduqda xoş təəssürat yaradır, yumşaqdır.

İstismar müddəti kimi Şenil döşəmə örtüyü yarım əsr qeyd edilir.

Əsas üstünlüklər:

- Möhkəmliyi;
- Aşınmaya müqavimətli;
- Hipoallergenlik;
- Bir az rəngi solur;
- Dartımı yoxdur.

Əsas çatışmayan cəhətləri materialın yüksək qiymətli olması, nəmliyi özünə çəkməsi və ev heyvanlarının, xüsusən pişiklərin caynaqlarının izlərinin qalmasıdır.

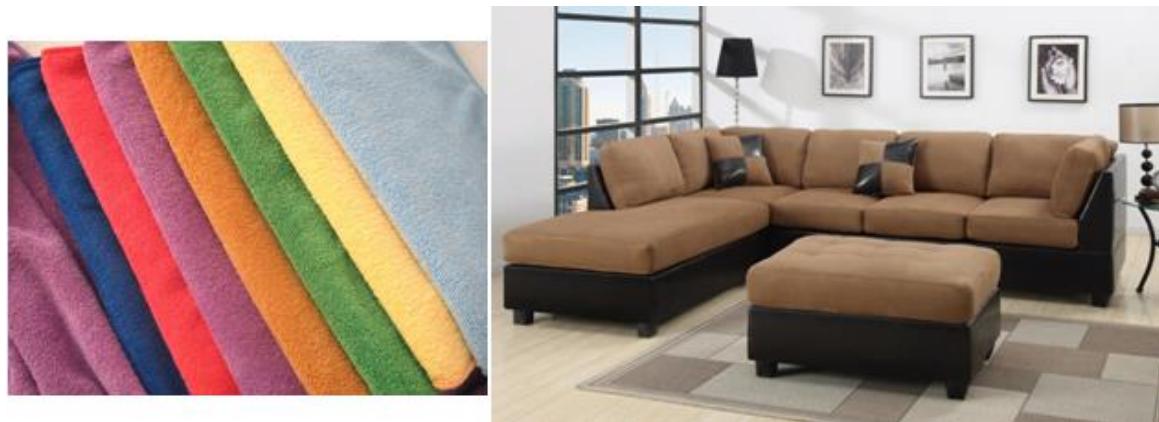


Şəkil 2.9. Şenil parça

Sintetik – Sintetik parça poliefir və poliamid ipliklərindən hazırlanır. İstehsal prosesində tez-tez kapron, neylon, akril və poliefir liflərindən istifadə olunur. Materiallar deformasiya edilmir, orijinal rəngini itirmir və köhnəlmir.

Mikrofayber – Bənzərsiz döşəmə materialı mükəmməl hava keçiriciliyə malikdir, praktiki olaraq rəngi bozarmır və günəş ışığının mənfi təsirinə davamlıdır. Üzlüyün səthinin təmizlənməsi zamanı aseton və spirt tərkibli mayelərdən istifadə etmək tövsiyə edilmir.

Materialın üstünlükləri suyu və çırkı hopdurmaması, rənginin solmaması, qulluq az tələb etməsidir (Şəkil 2.10). Mətbəx üçün belə bir örtüklə divanın hazırlanması məsləhət görülmür. Belə ki material temperaturun dəyişməsinə həssasdır.



Şəkil 2.10. Mikrofayber parça

Meşə-forest – Ömür boyu davamlı uzun müddət istismarı zamanı mebel örtüyü praktik olaraq deformasiyaya uğramır və orijinal formasını saxlayır. Keyfiyyətli material bütün mənfi mexaniki və temperatur təsirlərinə davamlıdır (Şəkil 2.11).

Xüsusi tərkibi ilə işlənmiş bu üzlük material su və tozyığma xüsusiyyətlərinə malik deyil. Uşaq divanını çirkdən təmizləmək üçün yalnız bir tozsoran və sabunlu su məhlulu ilə səthini nəmləndirmək kifayətdir.

Materialın üstünlükləri aşağıdakılardır:

- Möhkəmliyi;
- Çirkənməyə məruz qalmaması;
- Temperatur və mexaniki təsirə yüksək müqavimət



Şəkil 2.11. Meşə-forest parça

Kurtizan – Müasir kurtizan üzlüklə örtülmüş mebel mətbəx, yataq otağı və ya uşaq otağına yerləşdirilə bilər. Nəmə davamlı material praktik olaraq çirkənmir.

Kurtizanla üzlənmiş mebel kiçik uşaqların yaşadığı və ev heyvanları olan evlərə uyğun gəlir, bütün mexaniki təsirlərə qarşı davamlıdır (Şəkil 2.12).

Müsbət cəhətləri haqqında danışırıqsa, onların arasında qeyd etmək lazımdır:

- Möhkəmliyi;
- Yanğına qarşı müqaviməti;
- Asan qulluq;
- Heyvanların caynaqları tərəfindən xəsarətə qarşı müqavimət;
- Toz və nəmi hopdurmur.

Mənfi cəhətləri – güclü kimyəvi maddələrə davamlı olmaması, yüksək qiymətə malik olması.



Şəkil 2.12. Kurtizan parça

Maykrovelyur – Müasir texnologiyaların inkişafı sayəsində Maykrovelyur döşəmə örtüklərinin gözəl keyfiyyətindən istifadə etmək mümkün oldu. İstehsal prosesində xüsusi əlavə qatqlardan istifadə olunur ki, bu da ona məsaməli quruluş verir (Şəkil 2.13). Bu texnologiya sayəsində üzlük əla havakeçiriciliyə malikdir.

Maykrovelyur materialı müxtəlif təmizlik maddələri ilə təmizlənə bilir.

Bu materialın əsas üstünlükləri: möhkəmliyi, suyu və çirki hopdurmaması, uzun müddətli istismar olunmasıdır. Material uzun müddət təmizlənmədikdə onun üzərində, hətta suyun ləkəsi də qala bilər.



Şəkil 2.13. Maykrovelyur parça

➤ **Uşaq modelləri üçün çeşidlər**

Uşaq otaqlarının təchiz edilməsi üçün ilk növbədə istifadə olunan bütün materialların ətraf mühitə uyğunluğu, təhlükəsizliyi və etibarlılığı nəzərə alınmalıdır (Şəkil 2.14). Mebel uşaq otağında quraşdırılacaqsa, təbii və hipoallergenik parçalara üstünlük verilməlidir:

- Kətan
- Pambıq
- Flok
- Jakkard

Son zamanlarda xüsusi şöhrət qazanmış şenil üzlüklerdir. Materialın əla keyfiyyəti, suya davamlılığı önemlidir. Material iy hopdurmur, uzun müddət orijinal rəngləri saxlayır, cirk və ləkələr tez və asan təmizlənir.



Şəkil 2.14. Uşaq mebeli

➤ Köməkçi materiallar

Yumşaq mebellərin üzlüklərinin tikilməsində əsas materiallarla yanaşı, köməkçi materiallardan da istifadə olunur: tikiş sapları, kəndir, zəncirbənd.

Tikiş sapları tikiləcək materiala, iynəyə, istifadə olunma təyinatına uyğun seçilir (Şəkil 2.15).



Şəkil 2.15. Tikiş sapları

Üzlüklerin tikilməsi zamanı dekorativ köbələrdən istifadə olunur ki, bu köbələr də ayrıca ipdən istifadə etməklə hazırlanır. İpdən hazırlanmış köbələr oturacaq hissəni formada saxlayır (Şəkil 2.16).



Şəkil 2.16. İplər

Üzlüklerin və yastıqların bəzədilməsi üçün dekorativ kantlardan istifadə olunur (Şəkil 2.17).



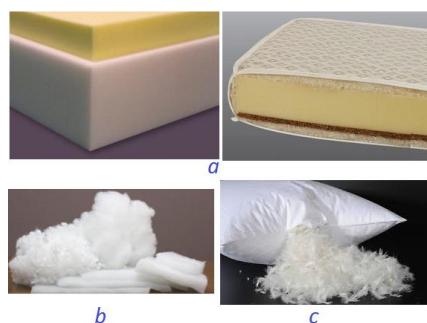
Şəkil 2.17. Dekorativ kantlar

Yastıqların hazırlanmasında zəncirbəndlərdən istifadə olunur. Yastıqların üzlüğünün yuyulub təmizlənməsi zamanı onlar zəncirbənd vasitəsilə açılır (Şəkil 2.18).



Şəkil 2.18. Zəncirbənd

Modelin tələbinə əsasən yastıqların doldurulması üçün bir neçə materialdan istifadə olunur: porolon, quş tükü, sintefon və sair (Şəkil 2.19).



Şəkil 2.19. Yastıqlara doldurulan materiallar

a) porolon b) sintefon c) quş tükü

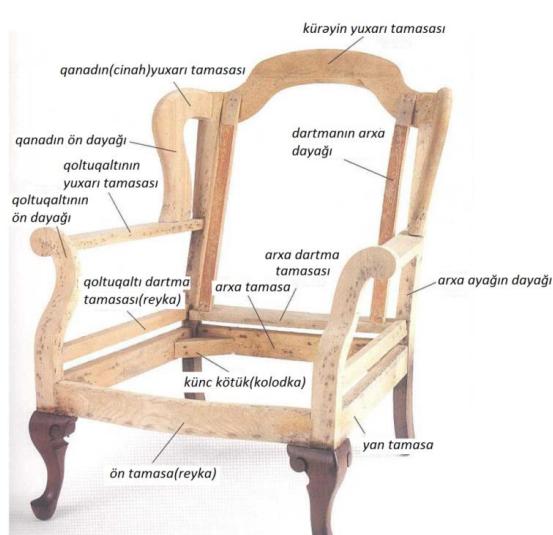
2.2. Üzlüklerin modelə görə ölçülərini götürür.

➤ Ölçülərin götürülməsi

Ölçülərin götürülməsi zamanı mebelin hissələrini dəqiq bilmək lazımdır: həm üzlənmiş hissələri (Şəkil 2.20), həm də karkası (Şəkil 2.21). Mebellər müxtəlif modellərdə olduğu üçün bəzi modellərdə hər hansı bir hissə olmaya bilər.

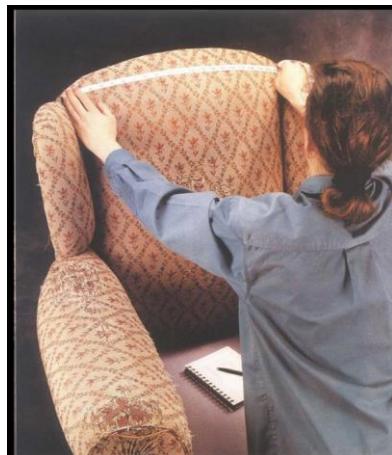


Şəkil 2.20. Hissələrin adları

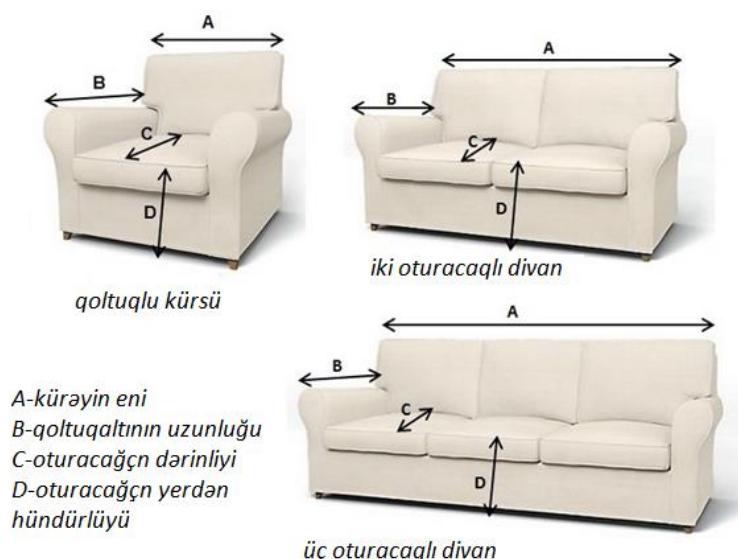


Şəkil 2.21. Karkasda hissələrin adları

Mebel üzlüklerinin ülgüsünü çıxarmaq üçün bütün hissələr dəqiqliklə ölçülməlidir (Şəkil 2.22). Bu, istifadə olunan materialın sərfiyyatı üçün vacibdir. Əsasən, böyük hissələr düzbucaqlıdan ibarətdir ki, üzlükleri bicərkən real ölçüdən nisbətən böyük götürür.



Şəkil 2.22. Ölçülərin götürülməsi



Şəkil 2.23. Müxtəlif model divan hissələrinin ölçülməsi

Bütün hissələrin ölçüləri götürüldükdən sonra hissələrin sahələri – en və uzunluq ölçülərinin hasilini hesablanır. Hissənin eni bir kənardan digər kənara kimi- soldan-sağ, uzunluq – hissələrin yuxarıdan-aşağıya qədər olan məsafəsidir (Şəkil 2.23). Daha sonra tikiş payları əlavə olunur. Modelə əsasən mebelə sərf olunacaq köbənin (kantın) uzunluğu ölçülür.

Ölçülər götürüldükdən sonra millimetrlı kağız üzərində bütün hissələrin çertyoj ülgüləri qurulur. Parçanın sərfiyyatını çertyoju qurdugdan sonra bilmək olar.

2.3. Modelə əsasən ülgü çıxarır.

➤ Ülgülər

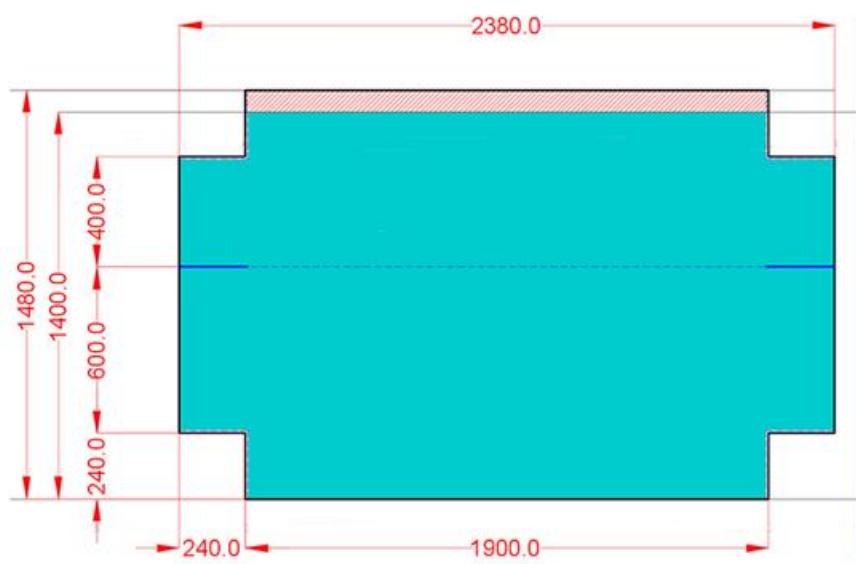
Yumşaq mebellər modellərinə görə çox fərqlənirlər. Buna görə də modeldən asılı olaraq üzlüklərin hissələri müxtəlif quruluşa və ölçülərə malik ola bilər. Bir neçə sadə divan modelinin ülgü çertyoqlarına baxaq.

Kıtab-divan modeli – ən sadə divan modelləri sayılır (Şəkil 2.24).



Şəkil 2.24. Kitab-divan

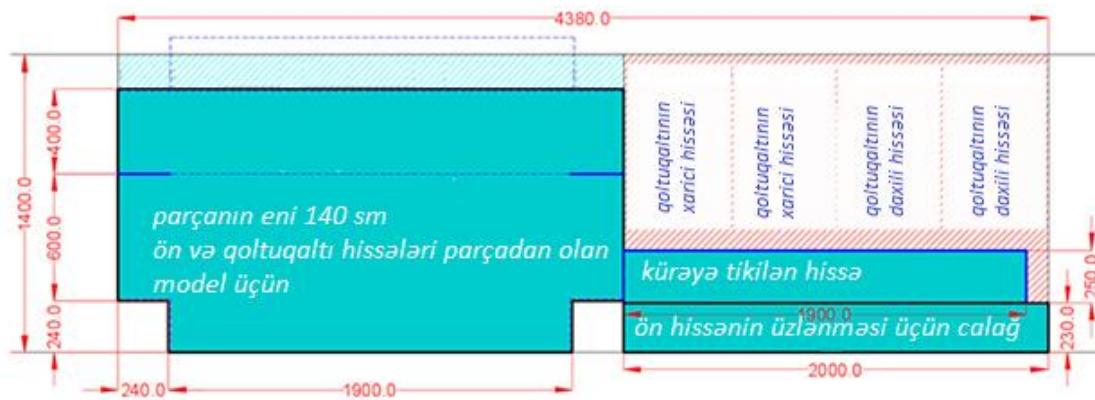
Bu modeldə olan divan üzlüklərinin ülgü çertyoju çox sadədir. Şəkil 2.25-də ön və qoltuqaltı hissələri taxtadan olan divan modelinin üzlüyünün çertyoju verilmişdir.



Şəkil 2.24. Kitab-divan

Bu modelə eni 150 sm olan 2.4 paqon-metr parça sərf olunur, üzlükdə heç bir tikiş əməliyyatı yerinə yetirilmir.

Şəkil 2.26-da ön və qoltuqaltı hissəsi parçadan olan kitab-divan modelinin çertyoju verilmişdir.



Şəkil 2.26. Qoltuqaltısı parçadan olan kitab-divan

Bu modelə eni 140 sm olan 4.4 paqon-metr parça sərf olunur.

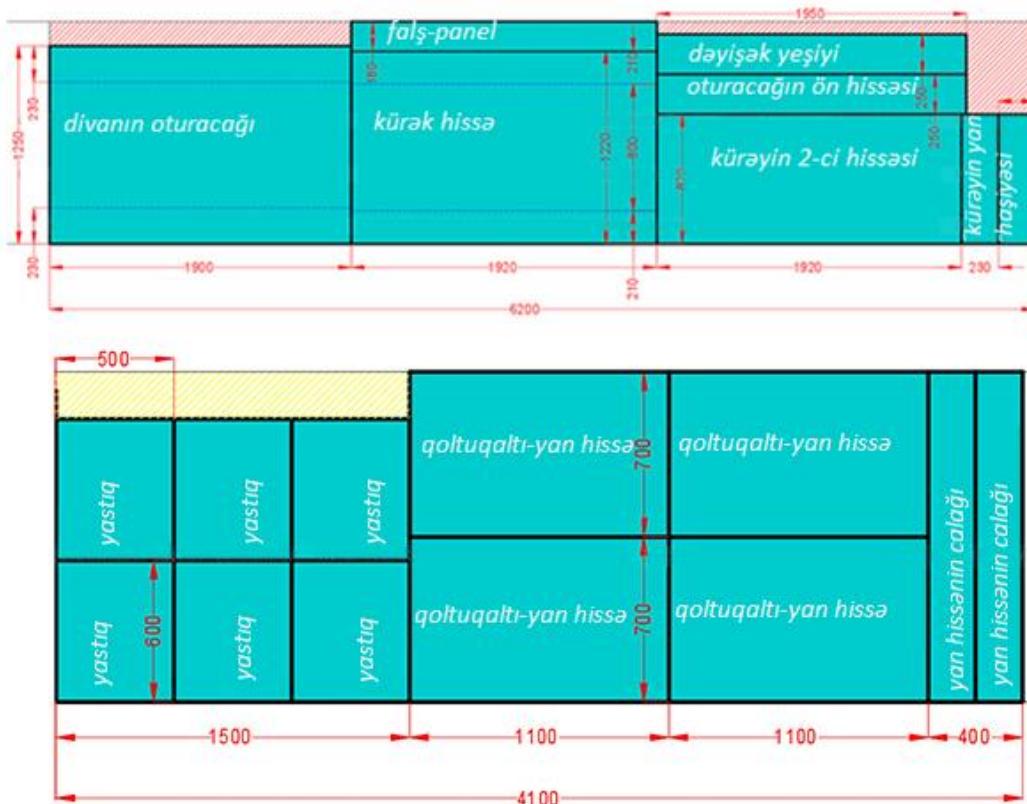
Yevro kitab-divan modeli – bu model divan üzlüğünün çertyoj ülgüsü əvvəlki modelə nisbətən mürəkkəb və çox hissəlidir (Şəkil 2.27).



Şəkil 2.27. Yevro kitab-divan

Verilmiş modelin 3 yastığı var.

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi



Şəkil 2.28. Yevro kitab-divanın ülgüsü

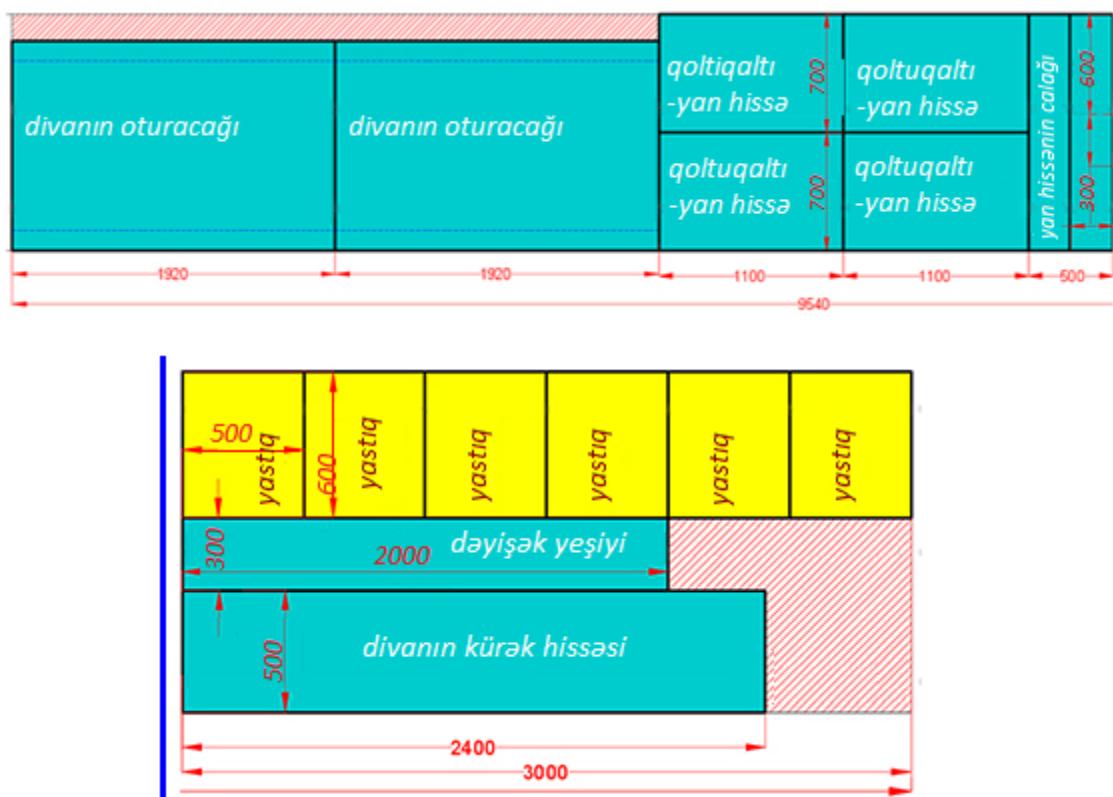
Yumşaq qoltuqaltılı, üç yastıklı, yataq hissəsi 160×190 sm olan model üçün 10 m parça sərf olunur (Şəkil 2.28).

Taxt-divan modeli kiçik mənzillər üçün çox rahat modeldir (Şəkil 2.29).



Şəkil 2.29. Taxt-divan

Şəkil 2.30-da bu modelin üzlüğünün çertyoju verilmişdir.



Şəkil 2.30. Taxt-divanın ülgüsü

Bu modelə eni 140 sm olan 9,6 paqon-metr parça sərf olunur.

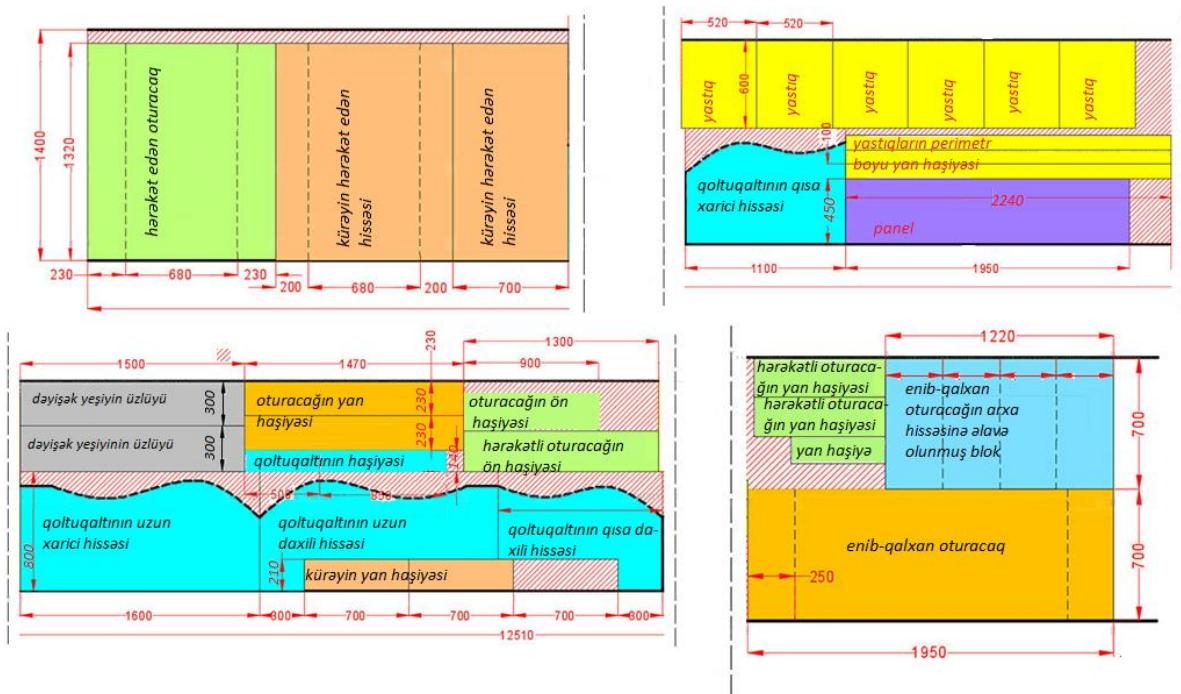
Künc divan modeli – Şəkil 2.31-də verilmiş bu model yevro kitab-divanın mexanizmi kimi açılır.



Şəkil 2.31. Künc divan

Şəkil 2.32-də bu modelin çertyoju verilmişdir. Künc divanın üzlüyünün çertyoju digər modellərə nisbətən həm mürəkkəb, həm də çox hissəlidir. Belə ki, eni 140 sm 12,6 paqon-metr saya parça sərf olunur.

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi



Şəkil 2.32. Künc divanın ülgüsü

2.4. Texniki şərtlər əsasında parça itkisi minimum olmaq şərti ilə ülgünü döşəyir.

➤ Ülgü döşəmənin texniki şərtləri

Ülgülərin parça üzərinə səmərəli döşənməsi biçim prosesində parçadan az tullantı alınmasına təminat verir. Tullantının miqdarı yumşaq mebelin modelinin mürəkkəbliyindən və parça naxışları rapportunun (naxışların təkrarlanan hissəsi) böyüklüyündən aslıdır. Saya parçada tullantı az, naxışlı və ya xovlu parçada isə çox olur. Çünkü xovlu və naxışlı parçalarda ülgülərin yerləşdirilməsində bir sıra şərtlər nəzərə alınmalıdır.

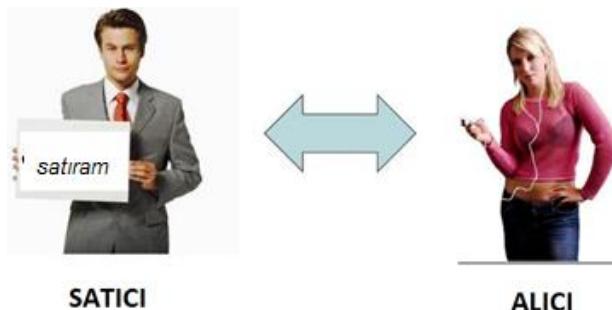
Zərif xovlu, müxtəlif çalarlı, qeyri-simmetrik zolaqlı və dama-dama parçanı biçdikdə eyni hissələr eyni cür biçilməlidir.

Biçilmiş hissələrin görünən yerində parçanın qüsürü olmamalıdır. Bu tələbi bildikdə əvvəlcə modelin böyük hissələrinin ülgüləri, sonra isə qalan digər kiçik hissələr yerləşdirilir. Bütün hissə və hissəciklər parça üzərində yerləşdirilməmiş heç bir hissəni biçmək olmaz. Ülgülərin konturu tabaşirlə, qurudulmuş sabunla, yaxud parça markeri ilə çizilir. Bu köçürtməyə tabaşirləmə deyilir. Tabaşirləmədən əvvəl döşənmiş ülgülər bir daha yoxlanılır, ülgü ilə parçanın əriş sapının uyğunluğu dəqiqləşdirilir. Bunun üçün santimetrlı lent ilə parçanın kənarından ülgü üzərində çəkilmiş əriş sapına qədər olan məsafə ölçülür. Ölçü ülgünün 2 yerindən (əriş sapi xəttinin aşağı və yuxarısından) aparılır. Əgər bu ölçülər bərabər olmazsa, onda ülgünün bir tərəfini çəkməklə çalışmaq lazımdır ki, ülgüdə çəkilmiş əriş sapi parçanın kənar xəttinə paralel olsun. Ülgülər elə yerləşdirilməlidir ki, tullantı az alınsın, yəni parçaya qənaət olunsun. Belə yerləşdirmə saya parçada daha yaxşı alınır. Ülgülər parça üzərinə döşənir, dərzi tabaşırı ilə parça üzərində qeyd olunur. Tikiş payları 1-1.3 sm və dartım payları 5 sm nəzərə alınmaqla biçilir. Biçilmiş hissələrin üzərində onların adları və neçə ədəd olduqları qeyd olunur.

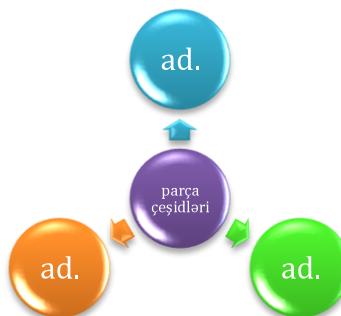


Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Tələbələrdən təşkil olunmuş qruplarda təbii, süni, dəri materiallardan hazırlanmış müxtəlif model divanların satışını rollu oyunla hazırlayın.



- Rollu oyunlar təşkil edərək müxtəlif çeşidli üzlük materiallarının satışını təşkil edin. Satıcı alıcıya parça haqqında ətraflı məlumat versin.
- Hər qrup ayrılıqda parça çeşidlərini qeyd edin. Müzakirələr aparın.



- Yumşaq mebel üzlüklerinin çertyojunu qurmaq üçün hansı bilik və bacarıqları bilməli olduğunuzu qeyd edin.
- Qruplara bölünün. Qrupun biri müəllimin təklif etdiyi "Uşaq otağı üçün yumşaq mebelin seçilməsi" mövzusunu müzakirə etsin. Digər qrup yalnız müzakirəni yazıya alıb təhlil etsin və özəks dəlillərini hazırlanın. Sonra diskussiya təşkil edin.
- Qruplara bölünün. Müəllimin verdiyi iş vərəqindəki divan modelinin ülgü çertyojunu hazırlayın. Sonra hazırlanmış ülgülər əsasında müzakirələr və təhlillər aparın.
- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif yumşaq mebel modelləri haqqında təqdimat hazırlayın.



Qiymətləndirmə

- ✓ Biçim zamanı parça tullantısının az alınması üçün nə etmək lazımdır?
- ✓ Modelin mürəkkəbliyi parça itkisinin miqdarına təsir edirmi?
- ✓ Parçanın növü ülgü döşənməsində necə nəzərə alınır?
- ✓ Tabaşirləmə nəyə deyilir?
- ✓ Parçada naxışların simmetrikləyini saxlamaq üçün nə etmək lazımdır?
- ✓ Tabaşirləmədən əvvəl hansı iş yerinə yetirilir?
- ✓ Üzlük materiallar hansı növ liflərdən hazırlanır?
- ✓ Təbii liflər neçə qrupa bölünür, hansılardır?
- ✓ Hansı üzlük materialları tanıyırsınız?
- ✓ Ölçülərin götürülməsi zamanı hansı biliklərə yiyələnməliyik?
- ✓ Məxmərə bənzər material hansıdır?
 - A) şenil
 - B) jakkard
 - C) flok
- ✓ Porolon, quş tükü, sintefon mebellərin üzlənməsi zamanı nə üçün istifadə olunur?
 - A) yastıqların doldurulması
 - B) mebellərin görünüşünə forma vermək üçün
 - C) heç bir əməliyyatda istifadə olunmur.
- ✓ Pambıq parçanın mənfi xüsusiyyəti hansıdır?
 - A) məhdud istismar müddəti
 - B) görünüşü
 - C) hiqroskopikliyi
- ✓ Mütəxəssislər uşaq mebeli üçün hansı materialları məsləhət görür?
 - A) təbii material
 - B) dəri material
 - C) sintetik material
- ✓ Hansı liflərdən hazırlanmış üzlük materialalar davamlı olur?
 - A) təbii
 - B) sintetik
 - C) dəri



TƏLİM NƏTİCƏSİ 3

Üzlükləri hazırlanmasında tikiş növünü müəyyən etməyi bilir və texnoloji ardıcılığa əsasən üzlükləri tikməyi bacarır.

3.1. Texniki təhlükəsizlik qaydalarına uyğun iş yerini düzgün təşkil edir.

➤ İstehsalat müəssisələri

Ölkəmizdə bir çox iri, orta, kiçik mebel müəssisələri fəaliyyət göstərir. Hər bir müəssisənin istehsal etmə qabiliyyəti müxtəlifdir. Kiçik müəssisələrin iş sahələri kiçik, avadanlıqları az, orta müəssisələrdə nisbətən çoxdur. Lakin iri müəssisələr fabrik olaraq fəaliyyət göstərirlər. Orta və iri müəssisələrdə bir neçə iş sahəsi var: dizayn, parça biçimi, tikiş sexi, rezin kəsmə, montaj işləri üçün iş sahələri.

Kiçik müəssisə bir kompressor, tikiş maşını, 1-2 işçidən təşkil olunur. Sahəsi 150 m^2 olan bu kimi sexlərdə nisbətən sadə modellər istehsal olunur. Həmçinin burada təmir işləri də görülür.

Orta ölçülü müəssisələr 200 m^2 sahəyə malik olub, 2-dən çox işçi heyəti olur. Burada istehsal sahəsi geniş, avadanlıq nisbətən çox olduğundan müxtəlif modelli yumşaq mebel çeşidləri istehsal olunur.

Iri müəssisələr isə fabrik olaraq fəaliyyət göstərir, böyük işçi kollektivinə malikdir (Şəkil 3.1). Bu müəssisələrin yüksək investisiya xərcləri və böyük miqdarda kapitalı var.



Şəkil 3.1. Mebel fabriki

➤ Maşın işlərində iş yerinin təşkili

Maşın işlərinin yerinə yetirilməsi üçün iş yeri fərdi elektrik intiqalı olan stol və oturacağın hündürlüğünün tənzimlənməsinə imkan verən vintli (fırlanan) stul ilə təchiz edilməlidir. Stolun üzərində tikiş maşının başlığı yerləşdirilir, eləcə də lazımlı olan alət və tərtibatları düzürlər. İş yerində ayrıca və yaxud maşının gövdəsinə quraşdırılmış yerli işqılandırma sistemi olmalıdır. Stolun üstü hamar olmalıdır. Stolun üstündə sapın makaraya sarınması üçün xüsusi avadanlıq yerləşdirilməlidir. Stolun iş səthinin sahəsi məmulat hissələrinin ölçüləri və yerinə yetirilən əməliyyatların xarakteri ilə müəyyən edilir. Stolun üzərindəancaq işlənilən hissələr və mövcud texnoloji əməliyyatın yerinə yetirilməsi üçün lazımlı olan alət və tərtibatlar olmalıdır. İş yeri qatlanan altlıq, yaxud stellajla da təchiz edilə bilər.

Maşın işlərini yerinə yetirərkən düzgün iş vəziyyəti işçinin əhval-ruhiyyəsinə müsbət təsir edir, onun zəhmətini yüngülləşdirir (Şəkil 3.2). Düzgün olmayan iş vəziyyəti işçinin tez yorulmasına, bununla da əmək məhsuldarlığının aşağı düşməsinə səbəb olur. İşçi maşın arxasında iynənin düz qarşısında oturmmalıdır, onun bədəni stoldan 10-15 sm aralı olmalı, gözü ilə məmulat arasındaki məsafə isə təxminən 30 sm təşkil etməlidir. Qolların bilək hissələri maşının platforması üzərində dayanıqlı vəziyyət almış, dirsəklər isə stol ilə eyni səviyyədə olmalıdır. İşçi xüsusi geyimdə olmalı, saçları ləçəklə yiğilməlidir, paltarı isə düymələnməlidir.

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

İş qurtardıqdan sonra iş yeri səliqəyə salınmalıdır. İşlənilən hissələr şkafa qoyulmalı, alət və tərtibatlar stolun yesiyinə yiğilməlidir.



Şəkil 3.2. Maşında işləyərkən işçi vəziyyəti

3.2. Maşın tikişlərinin növlərini müəyyənləşdirir.

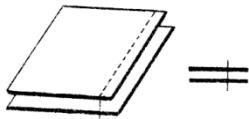
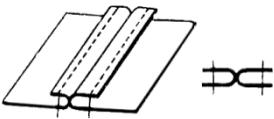
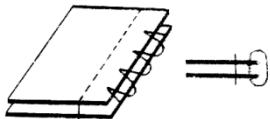
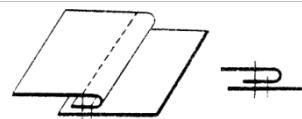
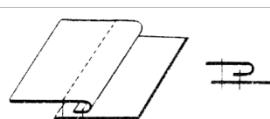
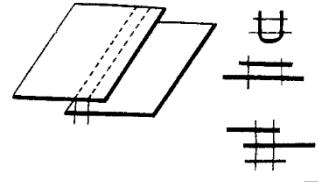
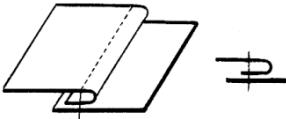
➤ Tikişlərin növləri

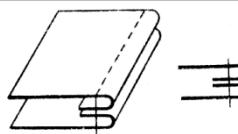
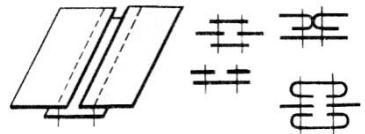
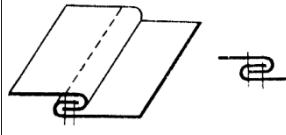
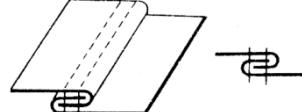
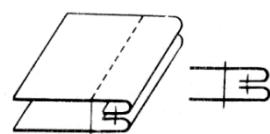
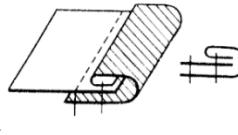
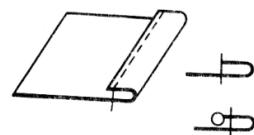
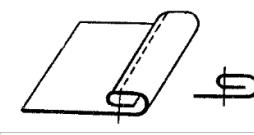
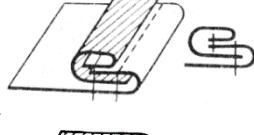
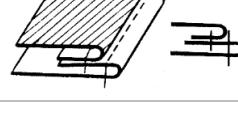
Tikişlər yerinə yetirilməsinə görə aşağıdakı növlərdə olur:

- Əl tikişləri
- Məkikli maşın tikişi
- Zəncirvari tikiş

Maşın tikişlərinin təsnifatı **Cədvəl 3.1**-də göstərilmişdir.

Cədvəl 3.1. Maşın tikişlərinin təsnifatı

Tikişlərin təsnifatı	Tikiş sırasının kod işarəsi	Tikiş sırasının şərti qrafiki görünüşü
Bərkidici tikiş	101	
Açıq tikiş	102	
Kəsiyi ilməklənmiş bərkidici tikiş	103	
Açıq kəsikli üst tikiş	104	
Bir kəsiyi qapalı üst tikiş	105	
Açıq kəsikli yapışdırıcı tikiş	106	
Kəsiyi qapalı yapışdırıcı tikiş	107	

Kəsikləri qapalı yapışdırıcı tikiş	108	
Baş-başa tikiş	109	
Qapalı tikiş	110	
Bağlı tikiş (iki iynəli maşınla icra edilmiş)	111	
Qoşa tikiş	112	
Açıq kəsikli haşiyələnmiş tikiş	201	
Kəsikləri qapalı haşiyələnmiş tikiş	202	
Kəsiyi açıq və ya ilməklənmiş qatlama tikiş	203	
Qapalı kəsikli qatlama tikiş	204	
Kəsiyi haşiyənmiş qatlama tikiş	205	
Kəsiyinə astar calanmış qatlama tikiş	206	

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi

Çevrilən tikiş	207	
Çevrilən çərçivə tikiş	208	
Sadə bəzək qasma tikişləri	301	
Sadə birləşdirici qasma tikişi	302	
Mürəkkəb qasma tikişi	303	
Relyef tikişləri	304	
Kantlı tikiş	305	

3.3. Texnoloji ardıcılılığı görə üzlükleri tikməyi nümayiş etdirir.

➤ Dekorativ kantlar

Yumşaq mebellərin üzlüklerinin hazırlanmasında dekorativ kantlar əsas elementdir. Kantlar mebellərdə dekorativ rolu oynamaya yanaşı, oturacaqların quruluşuna da təsir göstərir.

Kant – üzlüyün materialından və ya ona yaxın digər materialdan hazırlanır (Şəkil 3.3). Kant ensiz zolaq parçanın arasına ip qoyularaq tikilmiş lentdir.



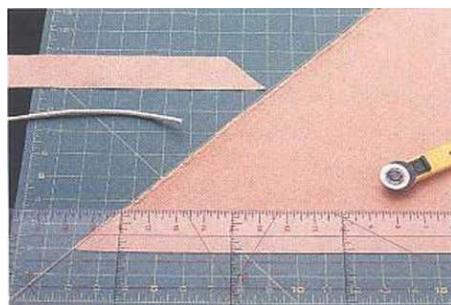
Şəkil 3.3. Kantlar

Kant hissələrin arasına qoyularaq tikilir. Bu da istifadə zamanı üzlüklerin tikişlərinin təzyiqə davamlılığını artırır.

Kantlar – parçanın çəpinə və uzununa istiqamətində ensiz zolaq (köbə) şəklində kəsilir. Uzununa biçilmiş köbələrdən hazırlanmış kantlar yalnız düz tikişlər olduğu yerlərdə istifadə oluna bilər. Əyri, maili, künc hissələrin olduğu yerlərdə isə çəpinə biçilmiş kantlardan istifadə olunur. Çünkü çəpinə biçilmiş kantlar maili, künc olan hissələrdə formaya yaxşı oturur və heç bir büzmələr əmələ gəlmir.

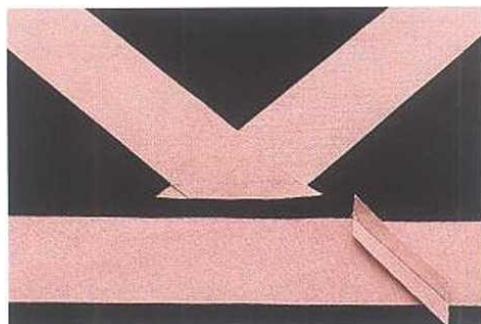
➤ Dekorativ köbələrin hazırlanması

Parçanın çəpinə istiqamətində ensiz zolaqlar biçilir. Zolağın eni arasına qoyulan ipin en kəsiyi dairəsi və əlavə payın (2,5 sm) cəminə bərabərdir. Zolaqlar 45° bucaq altında biçilir (Şəkil 3.4).



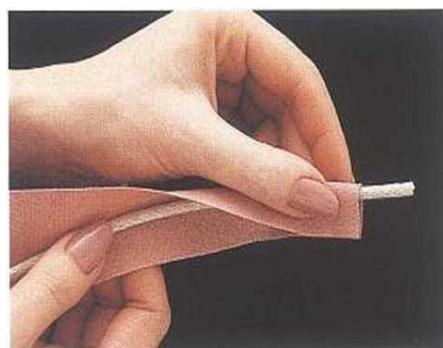
Şəkil 3.4. Köbənin biçilməsi

Bıçılmış köbələr bir-birinə lazım olan uzunluğa qədər birləşdirilərək tikilir (Şəkil 3.5).



Şəkil 3.5. Köbələrin birləşdirilməsi

İp köbənin tərs üzünə qoyulur, köbə iki qatlanır, kəsiklər bərabərləşdirilir (Şəkil 3.6).



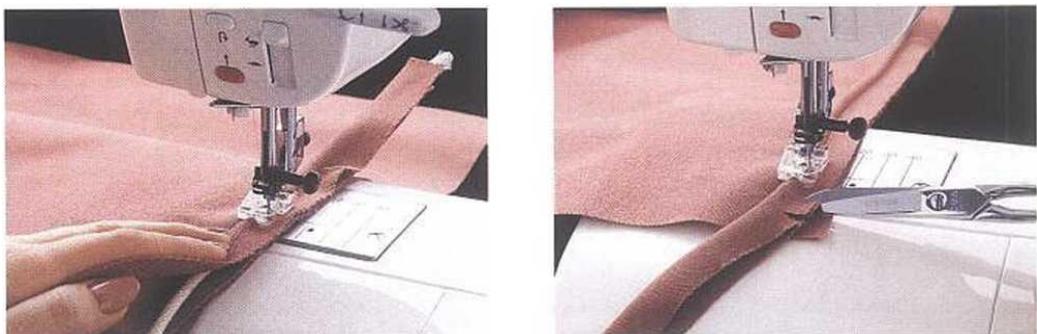
Şəkil 3.6. İpin köbəyə yerləşdirilməsi

Köbəyə elə tikiş vurulur ki, tikiş içəridəki ipin dibi ilə getsin. Bu tikişi yerinə yetirmək üçün kant və ya gizli zəncircənd tikilməsi üçün olan dabandan istifadə etmək lazımdır (Şəkil 3.7).



Şəkil 3.7. Köbənin tikilməsi

Hazırlanmış kant ilə hissəsinin kənar kəsikləri bərabərləşdirilir. Kant hissəyə ipin dibi ilə tikilərək birləşdirilir. Tikiş küncə 3,8 sm qalana qədər davam etdirilir. Küncdə köbəyə 1 sm-lik çərtlər vurulur. Tikişin sonunda kant 7,5 sm uzunluqda saxlanılır (Şəkil 3.8.)



Şəkil 3.8. Köbənin hissəyə birləşdirilməsi

Kanti hissənin küncündə döndərib tikmək üçün maşının iynəsi aşağı vəziyyətdə daban qaldırılır. Kant künc əmələ gətirməklə döndərilir, kəsiklər bərabərləşdirilir (Şəkil 3.9).



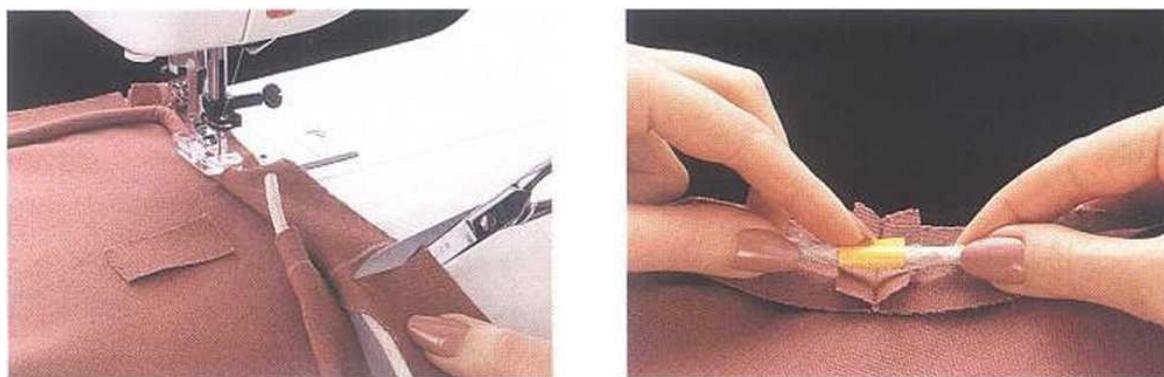
Şəkil 3.9. Küncün tikilməsi

Küncdən 5 sm məsafədə tikiş getdikdən sonra iynə parça üzərində aşağı vəziyyətdə saxlanılır. Daban qaldırılır. Bu zaman kantın parçası dartılaraq künc düzəldilir (Şəkil 3.10).



Şəkil 3.10. Kantın düzəldilməsi

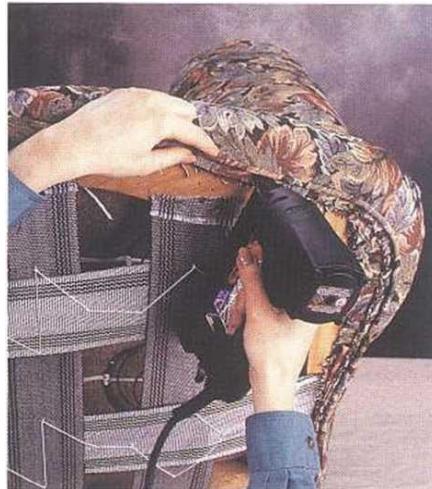
Kant başlanğıc hissəyə 7,5 sm qaldıqda tikiş dayandırılır. Köbələrin birləşmə xətti qeyd edilir. Artıq hissə xətdən 1,3 sm tikiş payı qoymaqla kəsilərək tikilir (Şəkil 3.11).



Şəkil 3.11. Kantın birləşdirilməsi

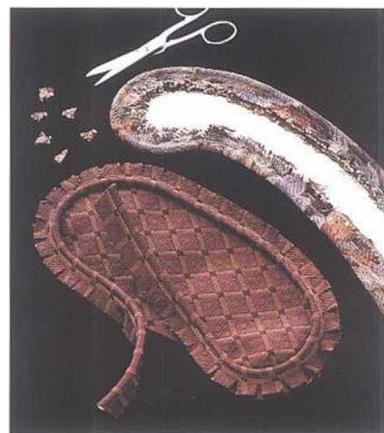
Tikiş açılır, köbənin daxilindəki iplər ağız-ağıza kəsilir, skotç vasitəsilə iplərin ucları birləşdirilərək sarınır. Kantın hissəyə birləşdirilməsi tikişi davam etdirilir.

Kant üzlüyə steplerlə işləndikdə kanti dartmaq lazımdır. Əks halda kant üzlüyün üzərində hamar qalmayacaq (Şəkil 3.12).



Şəkil 3.12. Kantın üzlüyə stepler ilə işlənməsi

Kant dairəvi hissələrə birləşdirildikdə də kantın kəsiklərinə çoxlu sayda çərtlər vurulur ki, formaya rahat otursun (Şəkil 3.13).



Şəkil 3.13. Kanta çərtlərinin vurulması

➤ **İkiqat kantın tikilməsi**

7,5 sm eni olan zolağa 3,8 mm diametri olan ip qoyularaq tikilir (Şəkil 3.14). Tikiş ipin dibi ilə aparılır.



Şəkil 3.14. Kantın hazırlanması

İkinci ip birinci tikişin dibi ilə qoyularaq parça ilə örtülür (Şəkil 3.15).



Şəkil 3.15. Kanta ikinci ipin qoyulması

İki ipin arası ilə tikiş salınır. İkiqat kantın tikilməsi üçün xüsusi tərtibatlı dabandan istifadə edilir (Şəkil 3.16).



Şəkil 3.16. İkiqat kantın tikilməsi

Tikişin dibi ilə artıq parça kəsilir (Şəkil 3.17).



Şəkil 3.17. Artıq parçanın kəsilməsi

➤ Yastıqlar

Dizayn və modeldən asılı olaraq, yumşaq mebel üçün yastıqlar tikilişinə və biçiminə görə fərqlənilirlər. Ən geniş yayılan modellər – bortlu və bortsuz yastıqlardır (Şəkil 3.18).



Şəkil 3.18. Yastıq modelləri

Bortlu yastıqlar həm kantla, həm də kantsız hazırlanara bilər.

Yastıqların yan hissəsi – bort adətən porolonun hündürlüyüünə nisbətən 2 sm kiçik biçilir. Bortsuz yastıqlarda isə ölçü 2 sm-dən də çox dar götürülür. Yastıqların üzlükleri zəncirbənd və ya onsuz hazırlanır. Amma zəncirbəndlə üzlükler yuyulub təmizləmə üçün əlverişlidir.

Bortlu yastıq – Şəkil 3.19-da göstərildiyi kimi, üzlüyün alt və üst hissələri biçilir. Biçilmiş hissələrin ölçüləri məmulatın hazır ölçüləri ilə 2,5 sm əlavə payın cəminə bərabər olmalıdır. Kantlar çəpinə biçilir, uzunluğu isə perimetrinin 2 misli ilə əlavə uzunluq payının cəminə bərabərdir.



Şəkil 3.19. Ülgünün çıxarılması

Oturacağın ölçüləri götürülür, muslin materialdan ülgü çıxarılır, mərkəz xətti qeyd olunur (Şəkil 3.20).



Şəkil 3.20. Ülgünün mərkəz xəttinin və küncün qeyd olunması

Muslin oturacağa yerləşdirilir və künclərin xətləri çəkilir (Şəkil 3.20).

Muslin çıxarılır. 1,3 sm tikiş payları qeyd olunur. Ülgü kəsilir (Şəkil 3.21).



Şəkil 3.21. Tikiş paylarının qeyd olunması

Ülgü iki qatlanır, simmetrikləyi yoxlanılır, artıqları kəsilərək düzəldilir (Şəkil 3.22).



Şəkil 3.22. Ülgünün hazırlanması

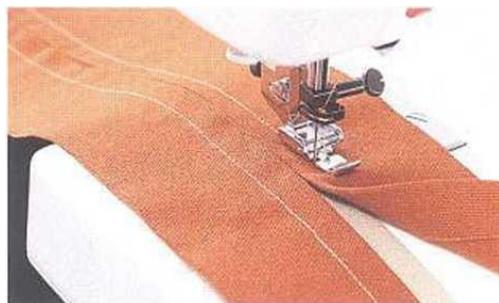
➤ Zəncirbəndin tikilməsi

Hazırlanmış kant əsas hissəyə birləşdirilir (Şəkil 3.23).



Şəkil 3.23. Kantın əsas hissəyə birləşdirilməsi

Zəncirbənd tikiləcək bort iki hissədən ibarətdir. Kəsiklər 2 sm enində qatlanır. Qatlanmış hissələr düz üzü üstdə olmaq şərtilə zəncirbəndin üzərinə elə yerləşdirilir ki, qat xətti onun dişlərinin mərkəzinə düşsün. Qat xəttindən 1 sm məsafədə zəncirbənd borta tikilir (Şəkil 3.24).



Şəkil 3.24. Zəncirbəndin hazırlanması

Zəncirbənd tikilmiş bort yastığın üst (yuxarı) hissəsinin arxa tərəfinə tikilir. Künçə 3,8 sm qalmış tikiş dayandırılır, tikişlər bəndlənir (Şəkil 3.25).



Şəkil 3.25. Zəncirbənd tikilmiş bortun üst hissəyə birləşdirilməsi

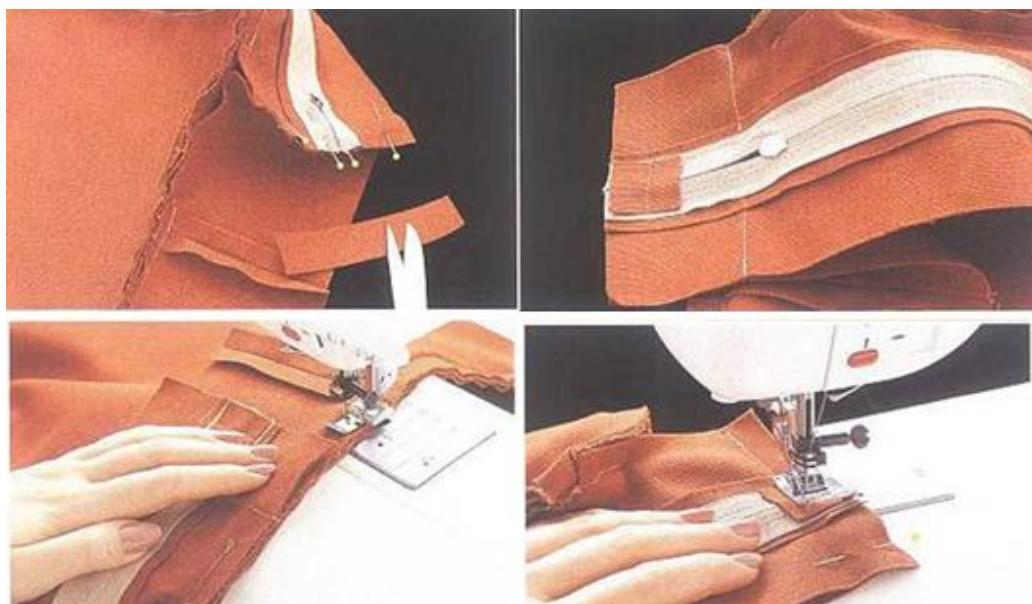
Ön bortun mərkəzi ilə üst hissənin ön tərəfinin mərkəzi üst-üstə qoyularaq sancaqlanır. Hissələr 1,3 sm tikiş payı ilə tikilir. Bu zaman kant tikmək üçün və ya zəncirbənd tikmək üçün əlavə tərtibat – dabandan istifadə edilir. Hissənin küncü ilə borta vurulmuş çərtlər üst-üstə yerləşdirilərək tikilir. Bort və hissələr tikilərək birləşdirilir. Üst hissənin sol küncündə bortun tikiş payı kəsiyində çərtik vurulur (Şəkil 3.26). Künçə 15 sm qalmış tikiş bəndlənir.



Şəkil 3.26. Hissənin küncü ilə borta vurulmuş çərtlərin üst-üstə yerləşdirilərək tikilməsi

Bort zəncirbəndin üstü örtdüyü məsafədən 10 sm uzunluqda pay saxlanmaqla kəsilir. Kəsilmiş bortun kənarı zəncirbəndə sancaqlanır (Şəkil 3.27).

Kəsiklər 5 sm məsafədən birləşdirilir. Zəncirbəndin sonuna kiçik parça tikəsi ilə bənd vurulur (Şəkil 3.27).



Şəkil 3.27. Zəncirbəndlə işlənmiş bortun kəsiklərinin birləşdirilməsi

Tikiş payı borta tərəf yatırılmaqla bort üst hissəyə tikilir.

Məməlatın küncündə bortda qat əmələ gətirərək 1 sm dərinliyində çərtik vurulur. Bütün künclərdə bu əməliyyat yerinə yetirilir (Şəkil 3.28).



Şəkil 3.28. Borta çərtiyin vurulması

Yastığın alt hissəsinin küncləri ilə bortdakı çərtiklər üst-üstə qoyularaq sancaqlanır, tikilir. Hissələr çevrilir.



Şəkil 3.29. Künclərin çərtiklərinin yerləşdirilməsi

➤ **Bortlu yastığın bağlamasız (zəncircibəndsiz) tikilməsi**
Kantlar hazırlanır (Şəkil 3.30). Bort kəsikləri birləşdirilir.



Şəkil 3.30. Bort kəsiklərinin birləşdirilməsi

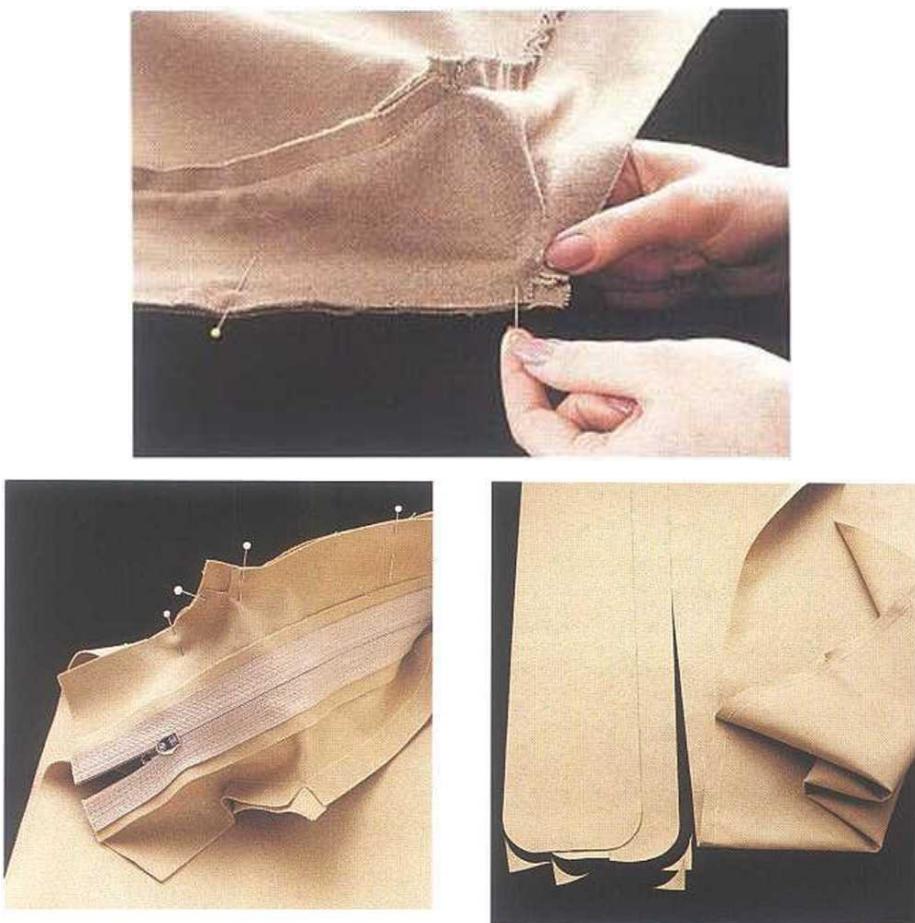
Bortun yastığın üst hissəsinə uyğun olub-olmadığı yoxlanılır. Bortun üst hissənin künclərinə uyğun gələn hissələrinə 1 sm-lik çərtlər vurulur.
Bort üst hissə ilə künclər və çərtiklər üst-üstə düşmək şərtilə 1,3 sm tikişlə birləşdirilir (Şəkil 3.31).



Şəkil 3.31. Bortun üst hissə ilə künclər və çərtiklər üst-üstə düşmək şərtilə birləşdirilməsi

Bortun digər kənarı alt hissə ilə sancaqlanaraq 1,3 sm tikişlə birləşdirilir (Şəkil 3.32). Arxa hissə tikilməmiş saxlanır. Açıq yerdən yastığın içi taxılır.

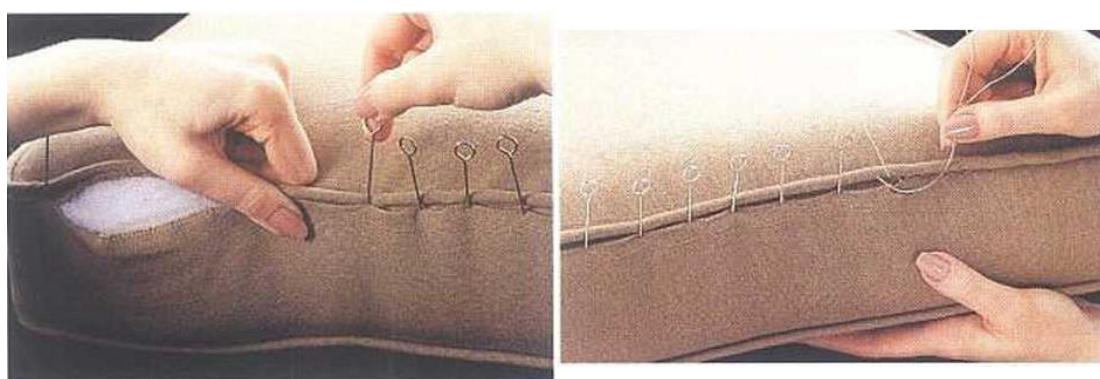
Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi



Şəkil 3.32. Bortun alt hissəyə sancaqlanması

Yastıq hazırlanır (porolon, quş tükü, sintefon). Üzlüyə geydirilir, açıq yer sancaqlanır.

Açıq qalmış hissə gizli tikişlə əllə bəndlənir.



Şəkil 3.33. Üzlüyün gizli tikişlə işlənməsi

➤ Bortsuz yastığın tikilməsi

Oturacağın eni və dərinliyi ölçülür. Dərinlik 2-yə vurularaq yastığın hündürlüyü 2 dəfə artırılır. Dərinliyə 10 sm, enin ölçüsünə 5 sm əlavə edilərək muslin parçadan ülgü hazırlanır. Kəsilmiş ülgü iki qatlanaraq qat xətti qeyd olunur (Şəkil 3.34).



Şəkil 3.34. Bortsuz yastığın ülgüsünün çıxarılması

Zəncirbənd yan hissəyə birləşdirilir. Yan hissənin künclərə uyğun gələn kənar kəsiklərinə çərtlər vurulur. Zəncirbənd tikilən detal üzlüğün alt hissəsinə sancaqlanaraq kuncə 4 sm qalanadək tikilir (Şəkil 3.35). Yan hissənin küncləri dairəvi kəsilir. Yan hissənin mərkəz xətti tapılaraq üst və alt hissələrin mərkəz xətləri ilə üst-üstə qoyulub sancaqlanır.

Hissələr 1,3 sm məsafə tikişlə birləşdirilir. Yan hissələrin dairəvi hissələrində çərtlər vurulur.

Alt və üst hissələr yan hissələrə birləşdirilir. Üzlük düz üzə çevrilir (Şəkil 3.36).



Şəkil 3.35. Yan hissənin hazırlanması



Şəkil 3.36. Hissələrin birləşdirilib çevrilməsi

➤ **Örtü**

Örtüklər

Örtükləri hazırlamazdan əvvəl nəzərə almaq lazımdır ki, mebellər müxtəlif quruluşa malikdirlər: düzbucaqlı, künclü, baliqqulağı. Örtüklər nəinki divanın formasına, həm də onun ölçülərinə tam uyğun olmalıdır.

Örtüklərin bir neçə modelləri var:

1. Avroörtük – müxtəlif formaya uyğunlaşan tekstil parçadan hazırlanır. Bu cür parçalar xüsusi liflərdən toxunaraq yüksək elastikliyə malikdir. Bu parçadan hazırlanmış örtüklər çox praktikdir. Onların tikilməsi də asan başa gəlir. Bu örtüklər müxtəlif künc modellərinin konfiqurasiyasına uyğundur (Şəkil 3.41).



Şəkil 3.37. Avro örtük

2. Rezinlə hazırlanmış örtüklər – rezinlərin hesabına yüngül dəstəklərlə divanın formasına uyğunlaşır. Bu növ örtük ülgüsüz də asanlıqla hazırlanır (Şəkil 3.38).



Şəkil 3.38. Rezinli örtük

3. Universal sadə örtüklər – elastik materialdan hazırlanır (Şəkil 3.39).



Şəkil 3.39. Universal sadə örtük

4. Ətəkli örtüklərin aşağı kəsiyi büzmələrdən, qatlardan ibarət olur. Tikiş zamanı büzmələri qoltuqaltında da tikmək olar. Bu tip örtüklər "Provans" və "kantri" üslüblü interyer üçün məqsədə uyğundur (Şəkil 3.40).



Şəkil 3.40. Ətəkli örtük

Örtüklərdə fiksator kimi düymələrdən, zəncirbəndlərdən, kəmərlərdən istifadə olunur. Bəzən örtüklər mebelin tam üstünü örtməyə bilər. Ən əsas işlək hissələr, məsələn: qoltuqaltı kimi hissələr dekorativ hazırlanara bilər. Zövqə görə onları tez-tez dəyişmək olur.

Lakin qoltuqaltı üçün hazırlanan örtük elə hazırlanmalıdır ki, o, istifadə zamanı sürüşüb düşməsin. Bunun üçün o, qoltuqaltına bərkidilməlidir. Bu zaman rezin, kəmərcik, kantlar, bəzəkli temsalar istifadə oluna bilər (Şəkil 3.41).



Şəkil 3.41. Qoltuqaltı üçün dekorativ örtüklər

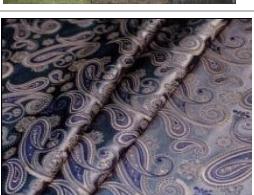
➤ Örtüklərin hazırlanması

Yumşaq mebellərin müxtəlif modelləri mövcuddur ki, bunlar ya sadə, ya da mürəkkəb quruluşa malikdirlər. Buna görə də hər bir modelə uyğun örtüklər hazırlanır.

Örtüklər son zamanlar geniş istifadə olunur. Belə ki, örtüklərin funksiyası yumşaq mebelin üzlüyünü çirkənmədən qorumaq, üzlüyün tez dağılmاسının qarşısını almaqdır.

Örtüklər üçün materialın seçilməsi – Örtüklər mebelə yeni görünüş verir. Bu həm praktik, həm də zövqvericidir. Örtüklər keyfiyyətsiz parçadan hazırlanarsa, o, tez cirilib dağıllar. Buna görə də örtüklər üçün parçanı düzgün seçmək lazımdır. Əsasən, möhkəm, davamlı və elastik parçalara üstünlük verilir (Cədvəl 3.2).

Cədvəl 3.2. Örtüklər üçün materiallar və onların xüsusiyyətləri

Parçalar	Parçaların xüsusiyyətləri
Velyur	 Yumşaq, möhkəm, davamlı, məxməri
Flok	 İncə, davamlı, praktik
Mikrofibra	 Orijinal fakturaya malik, zamşaya bənzər, davamlı, aşınmaya davamlı
Pambıq	 Təbii, ekoloji təmiz, allergik reaksiya vermir
Şenil	Yumşaq, uzunmüddətli istismar, yüksək keyfiyyətli faktura
Jakkard	 Yüksək keyfiyyət, davamlı, möhkəm

Örtüklərin hazırlanması üçün lazım olan alətlər:

- **Qayçı** – yaxşı itilənmiş olmalıdır;
- **Sancaqlar** – ülgüləri parçaşa sancaqlamaq üçün;
- **Tikiş maşını;**
- **Santimetrii lent** – mebelin hissələrini ölçmək üçün;
- **Sadə qələm** – ülgülərin üzərində qeydlər aparmaq üçün;
- **Dərzi tabasıri** – parça üzərində qeydlər aparmaq üçün.

Ölçülərin götürülməsi – Yumşaq mebellər müxtəlif modelə və quruluşa malik olduqlarına görə ölçü götürərkən bütün hissələrin eni, uzunu, dərinliyi, hündürlüyü ölçülməlidir. Örtüyün mebeldə yaxşı oturması ölçülərin düzgün götürülməsindən asılıdır. Görürəlmüş ölçülərin üzərinə 2 sm tikiş payı əlavə olunur.

Divanın modeli sadə olduqda onun ölçülərinə əsasən ülgü çertyoju hazırlanır və onun əsasında örtük bicilir. Lakin mürəkkəb model olduqda isə örtüyün ülgüsü sancaqlama üsulu ilə hazırlanır. Sancaqlama üsulunda çit, bez parça divanın üzərinə sərilərək bütün tikiş xətləri, qat xətləri sancaqlar vasitəsilə sancaqlanaraq qeyd edilir (Şəkil 3.42).



Şəkil 3.42. Sancaqlama üsulu

➤ Qoltuqsuz sadə divan üçün örtüyün hazırlanması

Parça divanın üzərinə sərilir. Bu zaman fikir vermək lazımdır ki, parçanın düz üzü aşağıda qalsın. Parçanı divanın üzərində hamarladıqdan sonra tikiş xətti olacaq yerlər sancaqlanır, künclər kəsilir (Şəkil 3.43).



Şəkil 3.43. Parçanın divan üzərində sancaqlanması

Parça divanın üzərindən çıxarılmadan tikiş xətləri əllə köklənir, tikiş payı saxlamaqla artıq parçalar kəsilir. Parça divanın üzərindən çıxarılır, düz üzünə çevrilib yenidən divana geydirilir (Şəkil 3.44).



Şəkil 3.44. Örtüyün köklənməsi və yoxlanması

Tikişlər maşınla tikilir, kənar kəsiklər isə ilməklənir (Şəkil 3.45).



Şəkil 3.45. Kəsiklərin maşın tikişi ilə işlənməsi

Örtüyün aşağı hissəsinə bəzək üçün qatlardan ibarət ətək hazırlanır (Şəkil 3.46).



Şəkil 3.46. Bəzək üçün qatlardan ibarət atayın örtüyə birləşdirilməsi

➤ **Mürəkkəb formalı divan örtüyünün hazırlanması**

Mürəkkəb formalı divan üçün örtüklərin sancaqlama üsulundan istifadə etməklə ülgüsü hazırlanır. Bu tip örtüklərin hissələrinin sayı çox olur.

Əgər divanın oturacaq yastıqları varsa, onlar götürülür (Şəkil 3.47).



Şəkil 3.47. Oturacaq yastıqların götürülməsi

Parça divanın üzərinə düz üzü aşağı olmaq şərtilə sərilir (Şəkil 3.48).



Şəkil 3.48. Parçanın divana sərilməsi

Parça divan üzərində hamarlanır, hissələrin başlanğıc və qurtaracaq xətləri aydınlaşdırılır (Şəkil 3.49).



Şəkil 3.49. Hissələrin birləşmə xətlərinin müəyyənləşdirilməsi

Şəkil 3.50. Tikiş payı saxlamaqla artıq parçaların kəsilməsi

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi

Lazımsız artıq parçalar kəsilir. Lakin tikiş payı saxlamaq yaddan çıxmamalıdır (Şəkil 3.50).

Lazım olan yerlərdə çərtlər vurulur. Çərtlər parçanın divan üzərində daha yaxşı oturması üçün vurulur. Qarsaqlar iynələr vasitəsilə yiğilir (Şəkil 3.51).



Şəkil 3.51. Qarsaqların yiğilması

Qarsaqları birbaşa sancaqladıqdan sonra tikmək olar (Şəkil 3.52).



Şəkil 3.52. Qarsaqların tikilməsi

Eyni prinsip ilə qoltuq hissələri formalaşdırılır. Örtüyün lazımi hissələri divanın üzərində saxlanılaraq qoltuq hissə üzərinə parça sərilir (Şəkil 3.53).



Şəkil 3.53. Parçanın qoltuqaltıya sərilməsi

Parçanın düz üzü aşağı olmalıdır. Parça qoltuğun üzərində hamarlandırılır və hazır divan üzünü hissəsi ilə sancaqla birləşdirilir (Şəkil 3.54).



Şəkil 3.54. Qoltuqaltıının sancaqlanması

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi

Artıq parça tikələri kəsilir (Şəkil 3.55).



Şəkil 3.55. Artıq parçaların kəsilməsi

Qoltuğun qabarılq hissələri şəkil 3.56-dakı kimi formalaşdırılır.



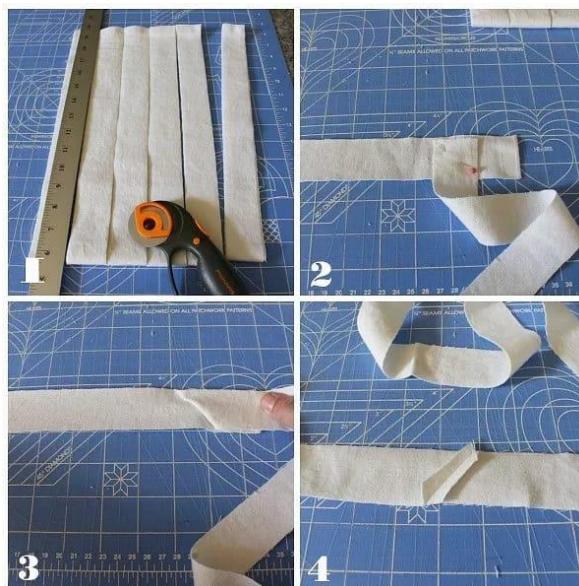
Şəkil 3.56. Qoltuqaltının qabarılq hissəsinin formaya salınması

Qoltuqaltının hissəsi ilə örtüyün əsas hissəsi tikilərək birləşdirilir (Şəkil 3.57).



Şəkil 3.57. Qoltuqaltının hissəsi ilə örtüyün əsas hissəsinin birləşdirilməsi

Bəzək kantları hazırlanır. Enli zolaq parçaları kəsilir, çəpinə birləşdirilir (Şəkil 3.58).



Şəkil 3.58. Kantın biçilməsi

Kontur zolaq parçaları ikiqat qatlanır. İçərisinə bütün uzunluq boyu ip qoyulur və ipin dibi ilə tikilir (Şəkil 3.59).



Şəkil 3.59. Kəntin hazırlanması

Qoltuqaltının ön hissəsinin formasına uyğun olaraq parça sancaqlanır (Şəkil 3.60).



Şəkil 3.60. Qoltuqaltının ön hissəsi

Örtüyün hissələri arasına kantlar sancaqlanır (Şəkil 3.61).



Şəkil 3.61. Kantın hissəyə birləşdirilməsi

Hissələr kantla birlikdə birləşdirilir (Şəkil 3.62).



Şəkil 3.62. Hissələrin kantla birlikdə birləşdirilməsi

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi

Əgər divanın qoltuqları simmetrikdirsə, eyni formaya malikdirse, qoltuq hissələri iki ədəd hazırlanır. Əgər fərqlidirse, əvvəlcə oturacağın küncləri sancaqlanaraq formalaşdırılır (Şəkil 3.63).



Şəkil 3.63. Künclərin formalaşdırılması

Divanın qoltuqsuz olan hissəsinin ülgüsü şəkil 3.64-də göstərildiyi kimi hazırlanır.



Şəkil 3.64. Qoltuqaltısı olmayan hissənin hazırlanması

İndi isə örtüyün aşağısına ətək hissə artırılır.



Şəkil 3.65. Ətəkdə kantin sancaqlanması

Bunun üçün ətəyin tikiləcək xətti qeyd edilir, bütün perimetr boyu kant sancaqlanır (Şəkil 3.65).

Örtük çıxarılır və kant tikilir (Şəkil 3.66).



Şəkil 3.66. Kantın ətəyə tikilməsi

Sonda ətək hissə birləşdirilir (Şəkil 3.67). Ətək hissə modeldən asılı olaraq müxtəlif cür hazırlanı bilər: qatlarla, büzmələrlə, kiçik hissələrlə.



Şəkil 3.67. Ətəyin örtüyü birləşdirilməsi

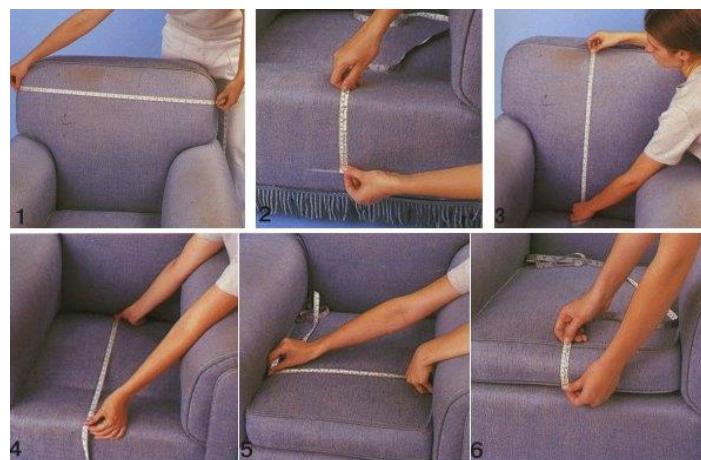
➤ Kürsü üçün örtüyün hazırlanması

Müasir mebellər çox müxtəlif konfiqurasiyaya malikdir. Buna görə də örtüklər demək olar ki, üzlüyün eyni ilə təkrarı kimi hazırlanır. Ətəkli örtüyü tikmək üçün əvvəlcə onun tikiş xətlərinin istiqaməti təyin olunur. Belə ki, tikiş xətlərinin üzlüyün tikiş xətləri ilə üst-üstə düşməsi məqsədə uyğundur. Belə olduqda örtük kürsünün tam formasını təkrarlamış olacaq (Şəkil 3.68).



Şəkil 3.68. Kürsü örtüyü

Əvvəlcə kürsünün bütün hissələrinin ölçüləri götürülür (Şəkil 3.69) və qeyd olunur.



Şəkil 3.69. Kürsünün ölçülməsi

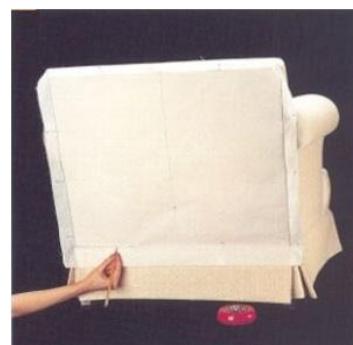
Parça sərfiyyatı, əsasən, kürsünün hissələrinin perimetrinin iki mislinə bərabərdir. Hissələri qarışdırılmamaq üçün onlar nömrələnir və üzərində eni, uzunu qeyd olunur.

Parçanın uzunluğu hesablanarkən qarsaqlar, qatlar nəzərə alınmalıdır ki, bu da örtüyün tam mebelə oturtmaq üçün əsas elementlərdir. Standarta uyğun olmayan mürəkkəb formalarda isə parça mebelin üzərinə sancaqlanaraq onun formasına uyğun ülgü çıxarılır. Qat xətləri qələmlə qeyd olunur.

Parçanın biçilməsi – ülgülər ən az sərfiyyatla parça üzərinə döşənir. Bu zaman bir sıra şərtlərə əməl etmək lazımdır. Ülgülər parça üzərində tabaşirlənir. Tikiş payları əlavə edilməklə hissələr biçilir. Bütün hissələr əriş sapı istiqamətində ütülənir. Biçilmiş hissələr ikiqat qatlanaraq orta xətti – qat xətti qeyd edilir.

➤ **Qoltuqaltısı qatlarla hazırlanmış örtük**

Kürsünün arxa kürək hissəsinə uyğun olan hissə sancaqlanır. Tikiş xətləri qələmlə qeyd olunur. Əməliyyat daxili kürək üçün də təkrarlanır (Şəkil 3.70).



Şəkil 3.70. Kürsünün arxa kürək hissəsinin sancaqlanması

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi

Kürsünün yuxarı hissəsinin ülgüləri üzərinə sancaqlanır. Yuxarı və daxili künclərdə tikiş payları qarsaq formasında qatlanır. Onlar tarım dartılaraq sancaqlanır. 5 sm pay saxlanmaqla parçalar kəsilir (Şəkil 3.71).



Şəkil 3.71. Qarsaqların sancaqlanması

Kürək hissənin qoltuqaltıya birləşdiyi hissənin 2-3 sm tikiş payı saxlanmaqla daxili ülgüsü hazırlanır. Kürək ilə qoltuqaltının birləşmə xətti formaya salınır. Oturacaqla kürəyin birləşdiyi yerə tikiş xətti salınır (Şəkil 3.72).



Şəkil 3.72. Birləşmə xətlərinin formaya salınması

Hər qoltuqaltı üçün daxili və xarici hissələr bicilir. Qoltuqaltının daxili hissəsi qoltuqaltının üzərinə sərilir, uzununa orta qat xətti qeyd olunur. Qoltuqaltının aşağı kəsikləri ətəyin tikiləcək kəsik xəttini təqribən 1,3 sm örtməlidir. Kürəyin və qoltuqaltının xarici hissələri kürsüyə sancaqlanır (Şəkil 3.73).

Qoltuqaltının daxili hissənin birləşmə xətti qələmlə qeyd olunur. Daxili hissənin hər tərəfdən 18-23 sm əlavə payı olmalıdır. Onun yan hissəsi daxili kürəyin hissəsini 18 sm örtməlidir.

Qoltuqaltının daxili və xarici hissələri büzmələr (qatlar) əmələ gətirməklə sancaqlanır. Büzmələr bir nöqtədə birləşməlidir (Şəkil 3.73).

Qoltuqaltının xarici dairəvi hissəsində büzmələr əmələ gətirilərək parçanın bütün artıqları burada yiğilir. Büzmələrin başlanğıc və qurtaracaq hissələri tikilir.

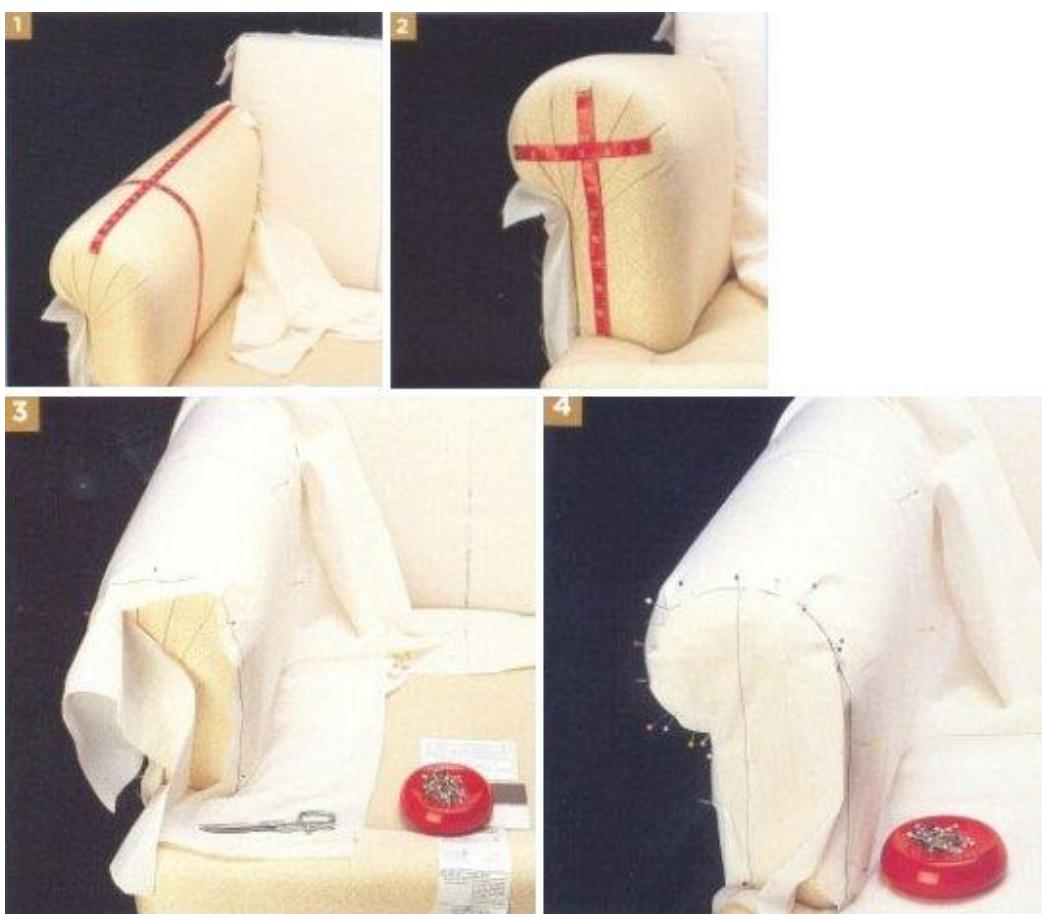
İkinci qoltuqaltı üçün də bütün əməliyyat yenidən təkrarlanaraq yerinə yetirilir (Şəkil 3.73).



Şəkil 3.73. Qoltuqaltının hazırlanması

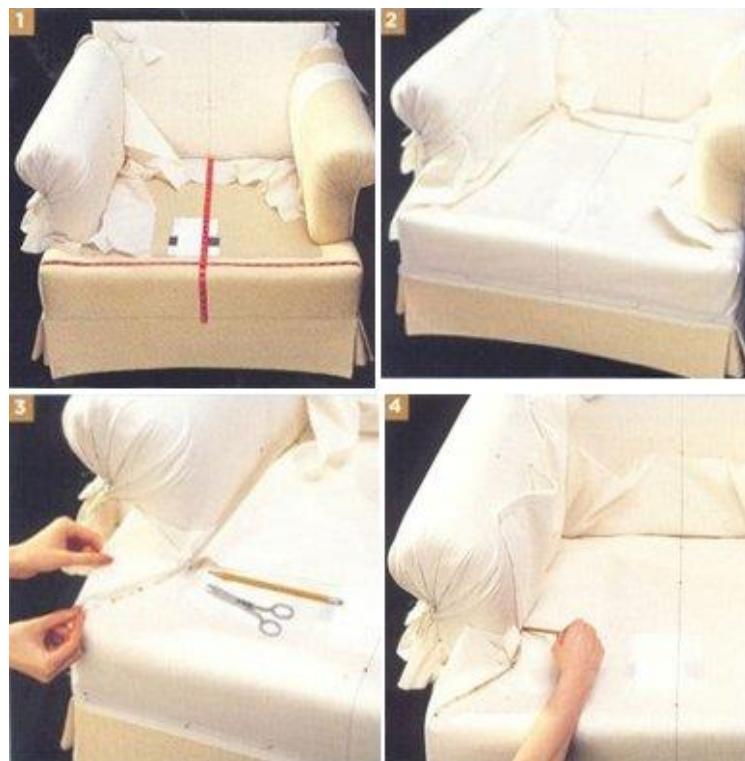
➤ **Enli qoltuqaltısı olan kürsü üçün örtük**

Qoltuqaltısı həcmli olan kürsünün örtüyündə qoltuqaltının ön hissəsinə qatlarla yiğmaq məqsədə uyğun deyil. Onun üçün ayrıca ülgü hazırlanır. Daxili qoltuqaltı ülgüsü qoltuqaltının üzərinə sərilərək sancaqlanır. Onun üzərində tikiş xətləri qeyd olunur və 2 sm tikiş payı saxlanmaqla kəsilir. Qoltuqaltının ön hissəsi üçün calaq (haşıyə) biçilir və onun üzərinə sancaqlanır. Bu calağın üzərində qələmələ tikiş xətti qeyd olunur. Sonra calaq qoltuqaltının daxili və xarici hissələrinə sancaqla bəndlənir (Şəkil 3.74).



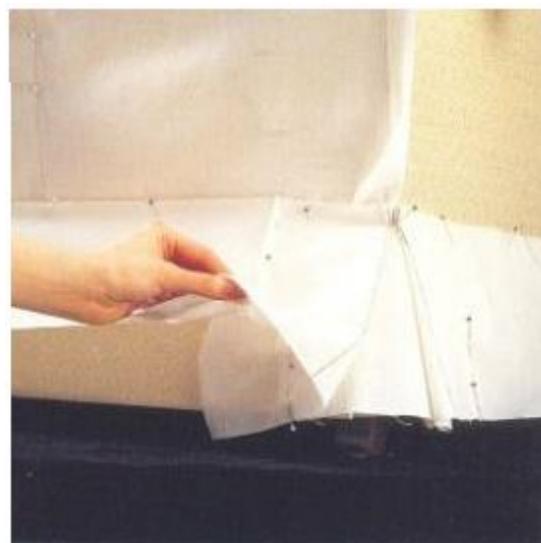
Şəkil 3.74. Qoltuqaltının calaqla (haşıyə) hazırlanması

Oturacağın ülgüsünün hazırlanması – oturacağın ülgüsü 23 sm əlavə pay qoymaqla biçilir. Kürək, oturacaq və qoltuqaltının ülgüləri uyğunlaşdırılaraq birləşdirilir. Kəsiklərin birləşmə xətləri nöqtələrlə qeyd edilir. Parçanın artıq qalan hissələri kəsilir. Oturacağın ön hissəsinin küncləri qarsaq əmələ gətirməklə sancaqlanır. Oturacaq qoltuqaltının xarici hissəsi ilə birləşdirilir. Tikiş xətti qeyd edilir. Kürək ilə qoltuqaltı arasındaki yarıq 1,3 sm tikiş payı nəzərə alınmaqla iynə-sancaqlarla birləşdirilir və tikiş xətti qeyd olunur (Şəkil 3.75).



Şəkil 3.75. Oturacağın ülgüsünün hazırlanması

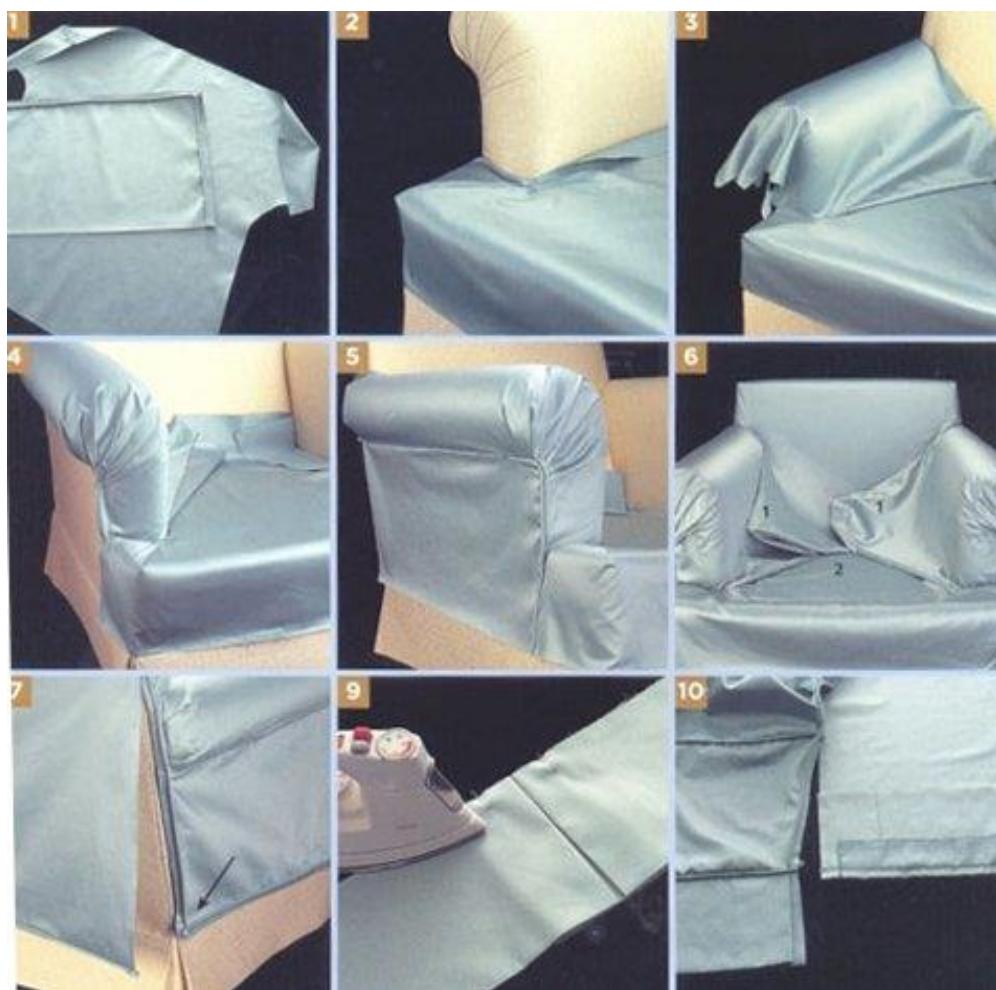
Örtüyüün ətək hissəsinin qatlarının biçilməsi – Kürsünün aşağı hissəsi perimetri boyu ölçülür və ikiyə vurularaq qatlara sərf olunan parçanın uzunluğu hesablanır. Örtüyüün qat – ətək hissəsi döşəməyə qədər uzanmalıdır. Qatlar üçün parça zolağından bantovka – qatlar hazırlanaraq örtüyüün aşağı kəsiyinə birləşdirilir (Şəkil 3.76).



Şəkil 3.76. Ətəyin hazırlanması

Örtüyün tikilməsi – bütün ülgülərin üzərinə hissələrin qarışmaması üçün onların adları yazılır. Məsələn: SXQ-sağ xarici qoltuqaltı, XK-xarici kürək və s. Tikiş xətləri, qat xətləri, büzmələr ülgü üzərində aydın görünməlidir. Hissələr bir-birinə əl tikişi ilə aşağıdakı ardıcılıqla birləşdirilir.

- Əvvəlcə bütün qarsaqlar, qatlar, büzmələr tikilir.
- Qoltuqaltının hissələri tərs üzdən birləşdirilir, künc hissələrə çərtlər vurulur. Hissələr çevrilir.
- Oturacağın hissəsi qoltuqaltına birləşdirilir.
- Daxili kürək oturacağın kəsiyi ilə birləşdirilir. Kürəyin arxa hissəsi örtüyə birləşdirilir.
- Qatları hazırlanmış ətək örtüyün aşağı kəsiyinə birləşdirilir.
- Örtük düz üzərə çevrilir. Kürsüyə geydirilib yoxlanılır. Hər şey qaydasındadırsa, örtüyü maşınla tikmək olar (Şəkil 3.77).



Şəkil 3.77. Örtüyün tikilmə ardıcılığı

➤ Divan üçün dekorativ yastıq

Yumşaq mebellərin ən geniş yayılmış universal elementlərindən biri də dekorativ yastıqlardır. Modelə görə dekorativ yastıqlar müxtəlif formalı ola bilər. Lakin ən sadə və praktik olan yastıqlar isə kvadrat formasında olan yastıqlardır (Şəkil 3.78).

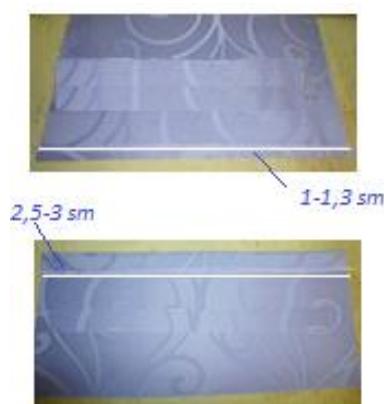


Şəkil 3.78. Divan üçün yastıq

2 sm tikiş payı nəzərə alınmaqla kvadrat biçilir. Əgər yastığın ölçüsü 40×40 sm olarsa, onda 44×44 sm ölçüsündə kvadrat biçilir. Bu, yastığın üst üzü olacaq. Kənarlarına kanti rahat tikmək üçün künclər dairəvi şəklə salınır.

Yastığın arxa üzü iki hissədən ibarətdir. Çünkü bu hissələr bir-birinə zəncirbəndlə birləşdirilir. Zəncirbənd tikilən kəsiklərə 1-3 sm tikiş payı verilir. Arxa üz üçün 46×50 sm ölçülü düzbucaqlı biçilir və o, iki hissəyə bölünür: 46×30 sm və 46×20 sm. Nəticədə, zəncirbənd tikildikdən sonra 44×44 sm ölçüsündə kvadrat alınmalıdır.

Zəncirbəndin tikilməsi – Kəsiklərin kənarına qatlanma xətti qeyd olunaraq kəsiklər tərs üzə qatlanıb ütülənir (Şəkil 3.79).



Şəkil 3.79. Qat xəttinin hazırlanması

Əvvəlcə aşağı hissə tikilir. Qatlanmış kəsiyin altına zəncirbənd qoyularaq tikilir (Şəkil 3.80).

Yumşaq mebel üzlüklerinin tikilməsi



Şəkil 3.80. Zəncirbəndin aşağı hissəyə tikilməsi

Sonra üst hissə alt hissəni 1 sm örtmək şərti ilə üzərinə qoyulur. Zəncirbənd üst hissəyə birləşdirilir (Şəkil 3.81).



Şəkil 3.81. Zəncirbəndin üst hissəyə birləşdirilməsi

Nəticə şəkil 3.82-də göstərildiyi kimi olmalıdır.



Şəkil 3.82. Zəncirbəndin tikilmiş vəziyyəti

Zəncirbəndin artıq hissələri bəndlənir (Şəkil 3.83).



Şəkil 3.83. Zəncirbəndin bəndlənməsi

Zəncirbənd tikildikdən sonra alt (arxa) və üst hissələr üst-üstə qoyularaq kənarları bərabərləşdirilir (Şəkil 3.84).



Şəkil 3.84. Hissələrin kəsiklərinin uyğunlaşdırılması

Üst hissənin düz üzü yuxarı olmaqla onun üzərinə tərs üzü yuxarı olan kant (Şəkil 3.85) qoyulur. Kantın kənarı hissənin kəsiyindən 5 mm içəriyə doğru qoyulur. Bir tərəfli daban ilə kant hissəyə birləşdirilir (Şəkil 3.86).



Şəkil 3.85. Kantın üst hissəyə birləşdirilməsi

kantın düz üzü



kantın tərs üzü



Şəkil 3.86. Kantın düz və tərs üzü

Kantın hissənin dairəvi yerlərində rahat tikilməsi üçün kantda çərtlər vurulur (Şəkil 3.87).



Şəkil 3.87. Kantda çərtlərin vurulması

Şəkil 3.88-də göstərildiyi kimi kantların ucları birləşdirilir.



Şəkil 3.88. Kantların uclarının birləşdirilməsi

Yastığın hissələri düz üzləri içəri olmaqla üst-üstə qoyulur, kantın dibi ilə tikilir (Şəkil 3.89).



Şəkil 3.89. Hissələrin kantın dibi ilə tikilərək birləşdirilməsi

Kəsiklərin kənarı hörmələnir (Şəkil 3.90).



Şəkil 3.90. Kasıkların hörmələnməsi

Yastıq düz üzə çevrilir və dekorativ ipin kanti üzdə görünür (Şəkil 3.91).



Şəkil 3.91. Dekorativ ipin kantının görünməsi

Dekorativ ipin kant hissəsinin üzdə görünməməsi üçün arxa hissədə ipin dibi ilə tikiş vurulur (Şəkil 3.92). Eyni əməliyyat üst hissə üçün də təkrarlanır.



Şəkil 3.92. Dekorativ ipin dibi ilə tikişin vurulması

Alınan nəticə şəkil 3.93-də göstərildiyi kimi olmalıdır.



Şəkil 3.93. Dekorativ ipin görünüşü

Sonda yastıq üzü yastığa geydirilir (Şəkil 3.94).



Şəkil 3.93. Dekorativ ipin görünüşü

3.4. Maşın tikişlərini yerinə yetirərkən texniki şərtlərə əməl edir.

➤ Maşın işlərinin yerinə yetirilməsində texniki şərtlər

Maşın işlərini yerinə yetirdikdə aşağıdakı texniki şərtlərə əməl edilməlidir:

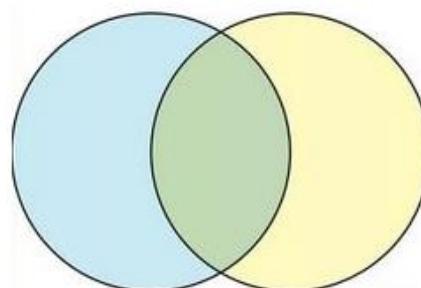
1. Məmulatın bütün iç tikişləri əsas parçanın rəngindən olan sapla işlənməlidir.
2. Sapların, maşın iynələrinin və tikişin sıxlığı əsas parçanın qalınlığına və yerinə yetirilən əməliyyatın xarakterinə görə standarta uyğun gəlməlidir.
3. Bəzək tikişlərində sapların ucları tərs üzə keçirilib düyünlənir, yaxud 3-4 dənə əl sırası ilə bərkidilir.
4. Birləşdirici tikiş maşınında yerinə yetirilən bütün daxili tikişlərin sonunu uzunluğu 0.7-1.0 sm olan irəli-geriyə 2 tikişlə bəndləyirlər; xüsusi maşında tikdikdə geriyə tikişin uzunluğu 1.5-2.0 sm olur.
5. Hissələrin bərkidici tikişlə işlənilməsi, baxyalanması və bəzək tikişlərinin qoyulması işləri yönəldici xətkeşlərin köməyi ilə yerinə yetirilir.
6. Birinin kəsiyi düz, o birinin çəpinə olan iki hissəni birləşdirdikdə çəpinə kəsikli hissənin maşının parça aparanının üstünə əvvəlcə, düz kəsikli hissəni isə onun üstünə qoyurlar.
7. Müxtəlif qalınlıqlı parçalardan olan hissələri birləşdirdikdə altdan qalın parçanı, onun üstünə nazik parçanı qoyub tikmək lazımdır.
8. Biri yüksəlməli olacaq iki hissəni birləşdirdikdə altdan yüksələcəq parçanı qoymaq lazımdır.
9. Bütün tikişlərin açıq kəsikləri işlənilməlidir. Hissələrin tikişlərinin açıq kəsiklərini pambıq, sintetik saplarla ilmələyirlər.



Tələbələr üçün fəaliyyətlər

- Əlavə mənbələrdən istifadə edərək müxtəlif mebel fabrikləri haqqında təqdimat hazırlayın.
- Mebel istehsal müəssisələrinə ekskursiya təşkil edin və daha sonra ekskursiyaya aid təqdimat hazırlayın.
- Venn diaqramında bortlu və bortsuz yastiqların oxşar və fərqli cəhətlərini qeyd edin.

Bortlu yastıq Bortsuz yastıq



- Yerli və xarici istehsal olunmuş mebellər haqqında müzakirələr aparın.
- Üzlüklerin tikilməsində ən çox istifadə olunan maşın tikişləri haqqında təqdimat hazırlayın.
- Rollu oyun – işə düzəlmək istəyən vətəndaş işəgötürən şəxsə tikiş bacarığını nümayiş etdirir.



- Araşdırma aparın: Bu ilin ən dəbli yumşaq mebelləri və onların yastiqlarının modelləri. Aldığınız nəticələri müzakirə edin.
- Üç qrupa bölünün. Əlavə mənbələrdən istifadə edərək birinci qrup "Bortlu yastığın zəncirbəndlə hazırlanması" haqqında, ikinci qrup "Bortlu yastığın zəncirbəndlsiz hazırlanması" haqqında, üçüncü qrup isə "Bortsuz yastığın zəncirbəndlə hazırlanması" haqqında geniş təqdimat hazırlanın. Dərsdə təqdimatlar dinləndikdən sonra qruplar bir-birinin işlərinə öz rəylərini bildirsinlər.



Qiymətləndirmə

- ✓ Kiçik müəssisələrdə iş fəaliyyəti necədir?
- ✓ İri müəssisələr orta ölçülü müəssisələrdən nə ilə fərqlənir?
- ✓ Ülgü hansı materialdan hazırlanır?
- ✓ Maşında tikişlərin yerinə yetirilməsi üçün iş yeri necə təşkil olunur?
- ✓ Hansı maşın tikişlərini tanıyırsınız?
- ✓ Tikiş zamanı hissələrə niyə çərtlər vurulur?
- ✓ Kantlardan nə üçün istifadə olunur?
- ✓ Kanti tikmək üçün hansı əlavə tərtibatdan istifadə edilir?
 - A. bəzək və quruluşa dayanıqlıq verir
 - B. əsas hissə kimi
 - C. modeldən asılı olaraq
- ✓ Kantlar necə biçilir?
 - A) uzununa, çəpinə
 - B) fərqi yoxdur
 - C) modeldən asılıdır
- ✓ Kantiarın qalınlığı nədən asılıdır?
 - A) daxilindəki ipin en diametrindən
 - B) parçanın qalınlığından
 - C) hazırlanma texnologiyasına görə

Ədəbiyyat

1. "Обивка мягкой мебели". Мастер-класс (В.Гиберт, X. Lopes), 2000.
2. "Обивка и перетяжка мягкой мебели", А. Балавуан, Ф. Гамбрэль, 2008.
3. "Обивка мебели" (библиотека по шитью), SINGER, 2001.
4. <https://spb.knitism.ru>
5. <https://intstyle.com.ua/polezno-znat/skolko-tkani-nuzhno-na-divan>
6. <http://www.li.ru/interface/pda/?jid=4752987&pid=343188305&redirected=1&page=0&backurl=/users/nina62/post343188305/>

Qeydlər



AVROPA İTTİFAQI



AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI
TƏHSİL NAZIRLIYI



*Empowered lives.
Resilient nations.*

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