Башталгыч
кесиптик
билим берүү

Мусуралиева К. К., Акунова К. Д.

ТИГҮҮ ИШИ

УДК 677
ББК 37.24
М 93

Мусуралиева Калина Карагуловна, Акунова Күлжан Джоробековна

М 93 Тигүү иши: Кесип.-техн. окуу жайлары үчүн окуу куралы/Кырг. Респ. эмгек жана социалдык жактан коргоо м-лигинин кесип.-техн. билим берүү боюнча башкы башкармасы. Кесип.-техн. билим берүүнүн Респ. илимий-метод. борбору. – Б.: «V.R.S. Company», 2017. – 64 б.

ISBN 978-9967-31-621-8

Бул окуу куралында аяддардын жана кыздардын көйнөктөрүн, юбкаларын, блузкаларын, жакеттерин, шымдарын, ошондой эле бал- дар- дын жеңил кийимдерин даярдап тигүү технологиясы жана алардан жо- лугуучу кемчиликтерин ондоо ыкмалары бериди. Китеп Бишкек шаарынын №95 кесиптик-техникалык окуу жайынын алдыңкы педагогдорунун иш тажрыйбасынын негизинде түзүлдү. Кесиптик-лицей окуу жайларынын тикмечи кесибинде окуган окуучуларына жана тикмечилик ишке кызыккан жалпы окурмандарга арналат.

М 3003000000-17

УДК 677
ББК 37.24

ISBN 978-9967-31-621-8

© Мусуралиева К.К., Акунова К.Д.
© Республикалык илимий-методикалык борбору, 2017
© «Кеңеш» басмасы, 2017

КИРИШ СӨЗ

Кийим адамды жаратылыштын ар кандай шарттарынан коргоо үчүн колдонулат (ысыктан, сууктан, чаңдан, суудан ж. у. с.).

Азыркы убакта кийимдер кездеменин касиети боюнча өсүмдүктөрдөн, жаныбарлардан жана жасалма кол менен алынган кездемелерден тигилет. «Адамдын көркү чүпөрөк» дегендей кийим адамга көрк берип, анын ден соолугун сактайт. Коомдун тарыхый өсүшү менен кийим жаңыланып, өзгөрүлүп турат. Кийимдер: ички кийим, жеңил көйнөктөр, сырткы кийимдер, баш кийимдер, бут кийимдер, кол каптар ж. б.

Аялдар арасындагы эң кеңири таралган жана сүйүктүү болуп эсептелип келген өнөр дүйнөсү – бул эмгеги менен өзүнө же балдарга кийим тигип жаратуу. Ошол тигилген кийим өзүнө жарашык бергидей, каалагандай болуш үчүн аны өзү тигип көрүшү керек. Кийим канчалык сапаттуу тигилсе, жарашыктуу болсо, бул да өзүнчө майрам, б. а. ал кийимде адам өзүн ошончолук эркин сезет, көңүлү көтөрүлүп, эмгекке болгон кызыгуусу артат. Эгерде ошол эле тигилген кийим кемчилик менен тигилип, жарашыгы жок болсо, анда адамдын көңүлү чөгөт. Демек, кийим тигүү үчүн аз да болсо билим жана шык керек. Ошол үчүн бул китеп – тигүү процесси туурасында чоң жардам берет деген ойдобуз.

Китепте тепчимден баштап, тигүү ирээтинин ар бир иши берилди.

I-бөлүм. КОЛ ИШТЕРИ

Кийимди сапаттуу тигүү үчүн кийимдин бөлүкчөлөрүн колго тепчимде **менен бириктирип** алып машинага тигет.

Тепчим – ийнени кездемеден өткөрүү менен жиптин кездемеге түшкө **изин** тепчим дейт.

Тепчимдердин узундугу – бир тепчимдин узундугу деп, баш-аягына че **йинки** аралыкты эсептейт.

Тепчимдин узундугу – кездеменин өңүнөн көрүнүп турган эки жипти аралыгы.

Тигиш сызыгы – бирдей өлчөмдөгү кайталанган тепчимдер.

Тигиш – эки же андан көп бөлүкчөнү тепчимдер менен бириктирүү. Ко тигиштери арналышына жараша экиге бөлүнөт:

1. убактылуу;
2. биротоло аткарылуучу.

Тигиштин эни – бул бөлүкчөнүн кесигинен тепчимге чейинки ара лык. Мисалы: каптал тигиштин эни 2,5–3 *см*, ал эми ийин тигишинин эни 1,5–2 *см*.

Аспаптар жана шаймандар

Кийимдин сапаты, эмгектин натыйжалуулугу көбүнчө аспап жана шай мандарды туура колдонууга жараша болот. Булар кездемге иштетилүүчү иш тин түрүнө карата тандалат (4-сүрөттү карагыла).

Аспаптар – кол ийне, оймок, кайчы, сантиметрлүү тасма.

Шаймандар – маникен, үлгү, шибеге, сызгычтар, бор, бычактуу шакек, шиш, үлгү, кескич.

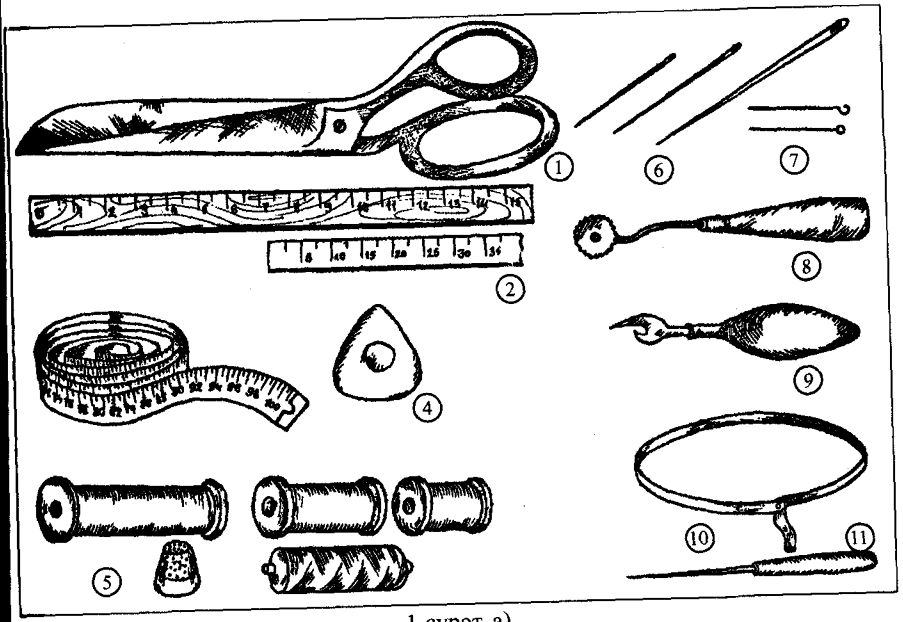
Кол ийнелер – учтуу, курч, бекем, жылмакай болууга тийиш. Ийнелер жоон ичкеси, узундугу, көзүнүн чоң-кичинеси менен айырмаланат. Көлөмү жана узундугуна жараша алар №1–12ге чейинки өлчөмдө чыгарылат. №1 ийне ичке, ал эми №12 ийне жоон болот. Ийнелердин өлчөмү кездемелердин жана иштетүүчү иштин мүнөзүнө жараша бөлүнүшөт. Аялдардын жеңил көйнөгүнө №1, 3, 5, костюмга 3–7, пальтого 6–9 – ийнелер колдонулат.

Кайчы – кийимдерди бычууда, жиптерди кесүүдө жана тигилген бөлүкчөлөрдү тегиздеп кесүүдө колдонулуучу зарыл аспап. Кайчы колго эптүү, курч, жаагы жумшак, кездемелерди кесүүдө жарамдуу болуш керек. Кайчылар № 1–8ке чейинки өлчөмдө болот.

Сантиметрлүү тасма – бетине сантиметр жана миллиметр өлчөмдөрү түшүрүлүп, адам мүчөсүнүн өлчөмүн алууга жана кийимдин бөлүкчөлөрүн иштетүүдө ченөө үчүн колдонулуучу жука, жумшак тасма.

Бор – кийим бычууда колдонулат. Бордун учун 0,1–0,2 *мм* өлчөмүндө учтап алуу керек, карандаш менен өзүн көздөй, бор менен өзүнөн баштап ары карай чиет. Бөлүкчөнү бычканда бор чийиндин ичинен кесилет.

Бычактуу шакек – жиптин артык баш учун кесүүгө колдонулат, сол колдун сөмөйүнө кийилет.



1-сүрөт, а)
1 – кайчы; 2 – сызгыч; 3 – сантиметрлүү тасма; 4 – бор; 5 – оймок; 6 – ийнелер; 7 – төөнөгүчтөр; 8 – тиштүү кескич; 9 – кескич; 10 – бычактуу шакек; 11 – шиш

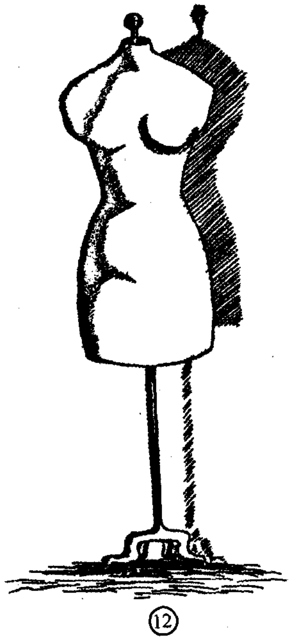
Шиш – жаканын бөйрөмчөнүн учтарын оодарып түздөп чыгаруу үчүн, көктөө жиптерди сөгүүдө колдонулат.

Маникен – кийимди тигүүдө кийимдин туура отурушун текшерүү үчүн, жаканын формасын, жеңдин отурушун ж.б. бөлүкчөлөрдүн тууралыгын ченеп текшерүүдө колдонулат. 22–46 – балдар үчүн; 44–60 – аялдар үчүн; 40–60 – эркектер үчүн.

Үлгү – картондон же плёнкадан бычылып, кесилип алынган бөлүкчөлөр. Алар менен контролдук белгилерди түшүрүп, кийимдин бөлүкчөлөрүн текшерет.

Кескич – бул сызыктарды түшүрүүдө колдонулат. Кескичтин бир нече түрлөрү болот, бөлүкчөлөрдөн контурларын кагаздан кездемеге түшүрүүдө колдонулат. Ошондой эле кагаздан кагазга же картонго түшүрүүдө тиштүү кескич колдонулат.

Оймок – кездемени көктөп бириктирүүдө колду ийне менен сайып албаш үчүн колдонулат. Аны оң колдун ортонуна кийип, капталы же түбү менен ийнени кездемеден түртүп чыгарат.



1-сүрөт, б)
12 – манекен

Сызгыч – кийимдин бөлүкчөлөрүн бычууда жана бор сызыктарын түшү рүүдө колдонулат.

Төөнөгүч – кийимдин бөлүкчөлөрүн бириктирүүдө жана бир бөлүкчө дөн экинчи бөлүкчөгө бор сызыктарын түшүрүүдө колдонулат (1-сүрөтт карагыла).

Кол иштеринин эмгек ордун уюштуруу

Кол иштери көп түрдүү келгендиктен, жумушчу орундарын жабдуу жан жайгаштырууда ар кандай болушу ыктымал. Жумуш орундарынын ыңгайлу жайгашуусу ар бир операцияны аткарууда, дегеле эмгек өндүрүмдүүлүгү арттырып, иштин сапаттуулугуна өбөлгө түзөт.

Жумуш орду үстөл, отургуч жана бутка таканч менен жабдылат. Отур гучтун бийик-жапыс болуп өзгөрүлмө, эки жакка жеңил тегеренип тургудай жана жөлөнгүчтүү болгону ылайык. Жип салгыч болсо үстөлдүн үстүнө, жу мушчунун оң кол тарабына орнотулат. Иш аспаптары үстөлдүн тартмаларын да сакталып, иш башталганда үстөлдүн үстүндө бөлүмчөлөрү бар ящиктерг ылайыгы менен жайгаштырылат. Тигилүүчү кийимдин бычылган бөлүктөрү чала фабрикаттар тигүү үстөлүнүн оң тарабындагы тартмаларга жана тумбоч кага салынат.

Кол иштери отуруп алып иштелүүчү жана туруп алып иштелүүчү де бөлүнөт. Биринчисинде бычылган кийим тизеге коюлса, экинчисинде үстө үстүнө жайгашат.

Ательедеги үстөлдүн көлөмү 120×70×80 *см*, ал эми сегиз келинден турга бригадага 300×150×80 *см* көлөмүндөгү үстөл ылайык. Үстөлдүн бир башын тигүү машинеси орнотулуп, экинчи башына үтүктөгөнгө орун калтырылат.

Иштин аягында иштетилген деталдарды, аспап, шаймандарды ирети ме нен үстөлдүн тартмаларына жана шкафтарга салып, иш ордун жакшылап та залап туруу зарыл.

Жумушчунун ал-акыбалы жана жасаган ишинин сапаттуу чыгышы отур ган абалына да байланыштуу болот. Ишке отурганда көз менен тигилип жат кан деталдын аралыгы 30 *см* (25...36 *см*) болушу керек. Бул аралык кол ишин де да, машина тигип жатканда да отургучту өйдө-ылдый жылдыруу менен сакталып турганы жакшы. Тигип жатканда бутту таканчка коюп алганы оң.

Кол иштерин аткаруудагы эмгек коопсуздук эрежелери

Кол иштерин аткаруучу жумушчу төмөнкү тартиптерди сактоого тийиш:

1. Башкаларды кокустукка учуратпас үчүн тыкан жана так болууга тийиш.
2. Ишке жарамсыз аспаптарды колдонууда кокустук болбош үчүн аспап тардын ишке жарамдуулугун текшерип туруу керек.
3. Эгерде эмгек коопсуздук эрежесин туура сактабай, иш үстүндө бир же ринди майып кылып күйгүзүп алсаң ошол замат врачка кайрылуу зарыл.
4. Эмгек коопсуздук эрежелерин ар дайым сактоо керек.
5. Ар дайым кол иштеринде оймок менен иштөө зарыл. Кол ийнесин өзү нүн ордунда (жаздыкчада) сактоо керек.

6. Цехте бут кийимсиз жүрүүгө тыюу салынат.
7. Эмгек ордуна өтүүчү өткөөлдөрдү ар нерселер менен тоспош керек.

Жумуш күнү аяктаарында эмгек ордун тазалап, ирээтке келтирип ке түү зарыл.

Кол иштеринин терминдери

№	Операциянын аталышы	Операциянын мүнөзү	Колдонулуучу чөйрө
1	Жөрмөө	Эки көлөмү бирдей бөлүкчөлөрдү убактылуу бириктирүү.	Өңүр менен учанын каптал, ийин, жең кесиктерин.
2	Кадоо	Фурнитураларды (топчуларды, илгичтерди, тырс этмени) биротоло бириктирүү.	Манжетти жеңге, кокетканы бөлүкчөгө.
3	Кабуу	Ичинең тигилип өнүнө аңтарылган бөлүкчөлөрдүн четтерин тегиздеп, түздөп, жээк чыгарып же кырлантып көктөө.	Жака, капкалдырык ж.б. майда бөлүкчөлөр.
4	Бүгүп көктөө	Кийимдин, бүктөмдөрдүн этектерин, жең учун убактылуу бүгүп бекитүү.	Этекти бүгүү.
5	Орнотуу	Кийимдин оюктарына тиешелүү бөлүкчөлөрүн бириктирүү.	Женди жең оюгуна, жаканы жака оюгуна.
6	Тордоо	Кесиктерди чубалып кетпес үчүн биротоло иймек түрүндөгү тигиштер менен бекитүү.	Этекти бүгүү.
7	Жармаштырып көктөө	Өлчөмү кичинекей бөлүкчөнү чоңураак бөлүкчөгө бириктирүү.	Чөнтөктү, кокетканы негизги бөлүкчөгө.
8	Жашыруун тигиш	Бөлүкчөлөрдүн бүгүлгөн жээктерин өңүнө чыгарбай биротоло бириктирүү.	Көйнөктүн этегин.

Кол иштерин аткаруунун техникалык талаптары

1. Кездемеге түшүрүлгөн бор сызыгынын жоондугу 0,1–0,15 *см*ден ашпаш керек.
2. Бычылган бөлүкчөлөрдү үлгүгө салып текшергенде бор сызыгынын ички бети үлгүнүн четине туташ келиши керек.
3. Бор сызыктар боюнча кескенде, кайчынын учу бор сызыгынын ортосунан кесиши керек.
4. Кийимди биринчи ченемге даярдоо жана убактылуу көктөө тигиштерин аткарууда ак кебез №50, 60, 80 жиптерди колдонуу керек.
5. Көктөө жумуштарын тез жана жеңил аткарыш үчүн кесиктерди, кыноолорду ж.б. көктөлүүчү бөлүкчөлөрдү бири-бирине төөнөгүч менен тепчип алуу керек.

6. Машинада тигүүдө жылып кетпес үчүн бархат, шифон ж.б. кездем**лерден** **тигилүүчү** кийимдерди көктөөдө майда тепчимдер менен аралыгы **0,5 *см* кылып** эки сыйра көктөө керек.

7. Көктөө тигиш машина тигишине бастырылып тигилбес үчүн, барды**убактылуу** кол тигиштерин бор сызыгынын сырт тарабынан 0,1–0,15 *см* көктөй

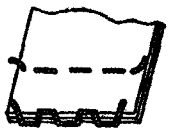
8. Көктөө тигиштин аягын 1...2 кайталанган тепчимдер менен бекити аткарат.

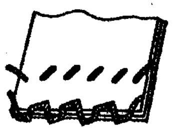
9. Убактылуу көктөө тигиштерди тазалоодо, тигишти ар бир 10...15 *см*ден кийин кайчы менен кыркып алып, сууруп тазалайт.

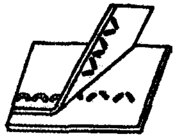
10. Биротоло аткарылуучу кол тигиштерин аткарууда кездемеге өндө жиптер колдонулат. Кебез №50...80 жана жибек №65...75 жиптер.

12. Кооздоо элементтерин өзүнө өндөш жиптер менен, көздүү топчулар ды топчуга өндөш жиптер менен, мамычалуу топчуларды кездемеге өндө жиптер менен кадайт.

13. Ийне кездеменин калыңдыгына жараша жана аткарылуучу иштин м нөзүнө жараша тандалып алынат.


2-сүрөт


3-сүрөт


4-сүрөт

Убактылуу аткарылуучу көктөө тигиштер

Убактылуу көктөө тигиштерине: түз көктөө, кыйга көктөө жана көчүрүп көктөө тигиштери кирет.

Түз көктөө – бөлүкчөлөрдү убактылуу бириктирүүд колдонулат (2-сүрөттү карагыла).

Тепчимдин узундугу 0,5–2,5 *см*ге чейин. Кебез №50–6 жиптер колдонулат.

Түз көктөө үчүн бөлүкчөлөрдү өңү менен өңүн беттеш тирип, кесиктерин теңдеп, бор сызыгынын сырт жагына 0,1–0,2 *см* көктөйт. Тигиштин баш-аягын кайталап көктө менен бекитет.

Кыйгач көктөө – бул дагы бөлүкчөлөрдү убактылу бириктирүүдө жана кабууда колдонулат (3-сүрөттү карагыла). Кыйгач көктөөдө бышык тигиш пайда болот, ошондо эле бул тигиште кездемелер көп жылбайт жана чоюлбайт ошон үчүн бул тигиш менен буйүрмөлөрдү кошууда, чакма жана жол-жол кездемелерди көктөөдө колдонулат.

Көчүрүп көктөө – бир бөлүкчөдөн экинчи бөлүкчөгө бор сызыктарын так түшүрүү үчүн колдонулат (4-сүрөттү карагыла).

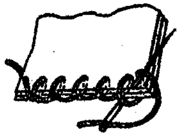
Тепчимдин узундугу 0,5–1 *см*ге чейин, ал эми илмектин бийиктиги 0,5–0,7 *см* болот. Түгөйлөш бөлүкчөлөрдүн бор сызыктарын биринен экинчисине көчүрүү үчүн тепчимди бош тартып, өңүнөн 0,5–0,7 *см* болгон илмек калтырып аткарат.

Биротоло аткарылуучу көктөө тигиштери

Биротоло аткарылуучу көктөө тигиштери төмөнкүдөй топторго бөлүнөт:

1. илмек түрүндөгү көктөөлөр;

2. жашыруун көктөө тигиши;
3. кайчылаш көктөө;
4. таңдайлаш көктөө.


5-сүрөт

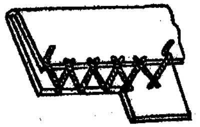
Илмек түрүндөгү көктөө тигиши – бул тигиш кезде**менин** четин тордоодо жана топчулукту тордоодо колдону**лат** (5-сүрөттү карагыла).

Аткарылышы: ийнени төмөндөн жогору сайып, ийненин учуна жип**ти кайрып**, ийнени тартып чыгарат, кездеменин четинде илмек пайда болот. **Ошентип** кийинки тепчимдер ушундай болуп кайталанып аткарылат. Кесикти **тордоодо** 0,2–0,3 *см* болот.

Жашыруун көктөө тигиши – бул бөлүкчөнүн бүктөлгөн четин негизги **кездемеге** бириктирүүдө колдонулат (6-сүрөттү карагыла).

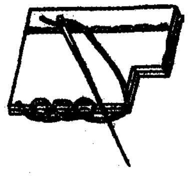
6-сүрөт

Аткарылышы: ийнени бүктөмдүн кырына сайып, ошол **эле** **сайымдын** тушунан негизги бөлүкчөнүн калыңдыгынын **жарымын** же бир-эки жибин илип алып, ошол биринчи тепчимге кайрылып келип, кайталанып аткарылат. 1 *см*ден 3–4 **тепчим** алынат, №80 кебез же №65–75 жибек жиптер колдонулат.


7-сүрөт

Кайчылаш көктөө тигиши – бул тигиш кийимдин **этегин** бекитүүдө колдонулат, ошондой эле кооздук катары **колдонсо** да болот (7-сүрөттү карагыла). Негизинен сырткы **кийимдерди** тигүүдө жана чубалбай турган калың кездеме**лерди** бекитүүдө колдонулат. Тепчимдин узундугу 0,5–0,7 **см** болот, 1 *см*ден эки тепчим алынат.

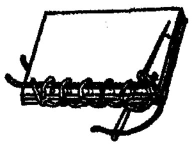
Аткарылышы: кездемени бүктөп алып, кесиктин кырынан тепчимди оң**дон** солго кайчылаштырып, негизги бөлүкчөнүн жарым калыңдыгын же эки **жип** алып, ал эми бүктөмдөн калыңдыкты толук илип, жип**ти** кайчылаштырып, бош таштап аткарат.


8-сүрөт

Таңдайлаш көктөө тигиши – бул тигиш машина ме**нен** тигүүгө мүмкүн болбогон жерлерди тигүүдө колдонулат (8-сүрөттү карагыла). Тигиштин үстүңкү бети машина тигишине окшош, ал эми астыңкы бети тигиштин кайталанган циклин сүрөттөйт.

Аткарылышы: бул тигишти аткаруу үчүн ийнени төмөндөн жогору сайып чыгарып, оңдон солго тепчип төмөнгө саят да, тепчимдин эки узундугуна барабар аралыкта жогору сайып, биринчи тепчимдин тешигине киргизип кайталайт. Тепчимдин узундугу 0,3 *см*, 1 *см*ден 3–4 тепчим алынат.

Атайын аткарылуучу тигиштер


9-сүрөт

Атайын аткарылуучу тигиштер төмөнкү топторго бөлүнөт: 1) тордоо; 2) кадоо; 3) бекитүүчү илмектер; 4) буфтар.

Топчулукту тордоо – жип менен жана кесилген болуп экиге бөлүнөт. Көздүү топчулук (9-сүрөттү карагыла)

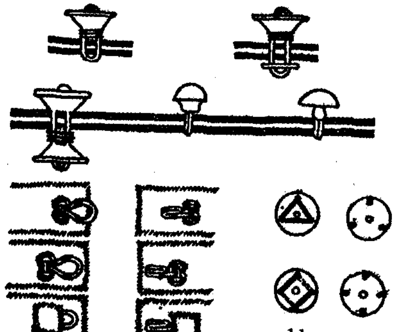
сырт кийимдерде колдонулат, ал эми түз топчулук (10-сүрөттү карагыла) ж
...л кейнектерду тигүүдө колдонулат. Топчулукту тордоо үчүн топчулукт
...и кесип алып, илмек түрүндөгү көктөө тигиши менен тордойт. Топчулу
түн узундугу топчулук диаметрине 0,2 *смди* кошконго барабар. Тепчимд
узундугу 0,2–0,3 *см*, бир *смден* 10–12 тепчим алынат. Жиптен жасалган то
чулук 3–4 тепчимди тепчип алып, ошол тепчимдердин оозун тордоп чыгат.

Кадоо – топчуларды, илгичтерди, кнопкаларды бириктирүүдө колдон
лат (11-сүрөттү карагыла).

Топчулар – эки көздүү, төрт көздүү жана мамычасы бар болуп бөлүн
Топчуларды бутча түрүндө жана жөн гана кадаса болот. Жөн кадалган топч
лар кооздук үчүн кадалат, ал эми буту менен кадалган топчулар топчулоо
ыңгайлуу болот. Башкача айтканда эки көздүү топчу 4–5 тепчим менен, тө
көздүү топчу 3–4 тепчим менен кадалат. Кадап жатканда тепчимдерди бо
таштап, топчу менен кездеменин ортосунан 0,1–0,4 *см* аралыкты калтыры
кадап, жипти 3–4 жолу ороп, илмек тепчим менен бекитип кадайт. Илгич м
нен кнопкалар ар бир тешиги 3–4 тепчим менен кадалат.

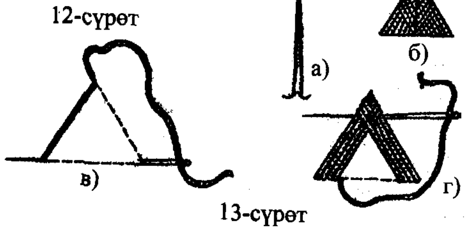
Бекитүүчү илмектер – бул илмектерди топчулуктардын, чөнтөктөрдү
бири-бирине багытталган бүктөмдөрдүн аягын бекитүү үчүн колдонула
Алар түз жана үч бурчтуу болушат.

10-сүрөт

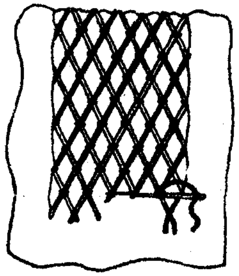


11-сүрөт

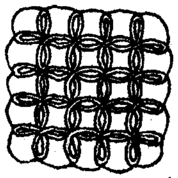
12-сүрөт



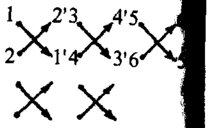
13-сүрөт

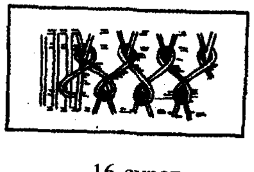


14-сүрөт



15-сүрөт





16-сүрөт

Түз бекитүүчү илмекти (12-сүрөттү карагыла) аткаруу үчүн чөнтөктүн **...ыгына** перпендикуляр кылып, 2–3 тепчим сайын алып, ал тепчимдерди туу**расынан** тыгыз тепчимдер менен кездемени илип оройт. Бул тепчимдердин **1 см**деги тыгыздыгы 7–10 тепчим, илмектин узундугу 0,3–1,5 *смге* чейин бо**лот.** Чөнтөктө рамканын туурасына, ал эми топчулукта анын эки илмегинин **узун**дугуна барабар болот.

Үч бурчтуу бекитүүчү илмектерди (13-сүрөттү карагыла) кооздук үчүн **жана** бири-бирине багытталган бүктөмдөрдүн аягын бекитүүдө колдонулат. **Бул** бекитүүчү илмек №№33–65 жибек жиптер менен аткарылат. Аткарууда **жипти** тыгыз, катарлаш жаткызып, үч бурчтуктун ичин толтурат.

Буфтар – кооздук үчүн колдонулат. Буфтардын төмөнкүдөй түрлөрү бар:

1) жөнөкөй буф (14-сүрөттү карагыла);
2) гүл түрүндөгү буф (15-сүрөттү карагыла);
3) кытай буфу (16-сүрөттү карагыла).

Жөнөкөй буф – кездеменин ичинен чакмак түрүндө же чекит менен бел**гилениши** мүмкүн. Жөнөкөй буфту аткарууда бардык капталдары бирдей бол**гон** төрт бурчтуктардан турган чакмактарды чийип, чакмактын капталдары **1–1,5** *см* болот. Ийнени биринчи чакмактын бир бурчунан чыгарып, экинчи **бурчун** илип алып, 3–4 тепчим менен бекитип, акыркы тепчимди илмек тү**рүндө** илип бекитет. Ийнени жогортон төмөн киргизип, жипти бир чакмактын **узун**дугуна бош калтырып, үчүнчү чакмактын бурчунан чыгарып, биринчи **чакмак**тай аткарат. Экинчи катарды бош калган чакмакка бекитип, шахмат **тартиб**инде аткарат.

Гүл түрүндөгү буф аткаруу үчүн жогоркудай эле чиймек чийип алынат, **чакмак**тын капталдары 1,5–2 *см* болот. Чакмактын төрт бурчун кыйгачынан **бири-бири** менен бекитип тигип алат. Бекитүүчү тепчимдин саны 1–3 теп**чим болот.**

Кытай буфу – бул буфту аткаруу үчүн аралыгы 1 *см* кылып түз сызык **чийип** алып, ошол сызыктардын аралыгына көктөө тигиштерин жүргүзүп, чо**гултуп** алат. Чогулганда бирдей бүктөмдөр пайда болот. Бүктөмдөрдүн өңүнө **модель** боюнча сайма сайылат.

II-бөлүм. МАШИНА ИШТЕРИ

Машинада аткарылган тигиштер түз жана бекем, бышык, сапаттуу бо гондуктан кийим тигүү процессинде кеңири колдонулат,

Тигиштер аткарылышына жана арналышына жараша төмөнкүлөрг бөлүнөт:

1) бириктирүүчү тигиштер;
2) чет тигиштер;
3) кооздоо тигиштер.

Машина иштеринин эмгек ордун уюштуруу

Машина иштерин аткаруу үчүн үстөл, машинанын электр кыймылдаткы чы, үстөлдүн үстүнө машинанын өзүн жана ал машинага жакшы жарык бери үчүн электр жарыгын, жип түргүчтү орнотот.

Ал эми жумушчуга ыңгайлуу болуш үчүн айланма отургуч колдонула бул отургучтун бийиктиги жумушчунун тигүү ыңгайына жараша болот.

Үстөлдүн үстүндө тигилүүчү бөлүкчө жана ага керектүү аспап мене шаймандар болуму керек. Тигилүүчү бөлүкчөлөр бир жумушчудан экинчи жумушчуга атайын колдонулуучу үстөлдөр же кол менен берилет.

Жумуш бүткөндөн кийин эмгек ордун тазалап, тигилип жаткан бөлүк чөлөрдү жыйнап шкафга, ал эми аспап, шаймандарды атайын ящикке салат Эгерде эмгек ордун туура уюштурса, эмгек өндүрүмдүүлүгү жогорулап, ки йимдин сапаты жакшырат.

Машина иштерин аткаруудагы техникалык талаптар

1. Тигиштер кездемеге өңдөш жип менен тигилет.
2. Жүн жана жибек кездемелерден тигилүүчү кийимдердин өңүндө ат карылуучу тигиштер, топчулуктар, бекитүүчү илмектер, жибек же синтетика жиптер менен тигилет. Жиптердин өңүн моделге жараша тандалып алынат.
3. Кооздоо тигиштеринин үстүнкү жибин астына киргизип, аларды тү йүп же 3–4 тепчим менен бекитип коёт.
4. Ички тигиштердин баш-аягын (ийин, каптал жана жеңдин тигиштер ди) артына кайрып тигип бекитет. Бекитүүнүн узундугу 0,7–1,0 *см*, ал эми атайын колдонулуучу машиналарда 1,5–2,0 *см* болот.
5. Үзүлбөгөн тигиштерди аткарууда (жеңди жең оюгуна орнотуу; этекти тегерете бүгүп тигүүдө) тигиштин баш-аягы бири-бирине 1,5–2,0 *см*ге басты рылып тигилет.
6. Түз кесиктүү жана кыйгач кесиктүү эки бөлүкчөнү бириктирүүдө: кыйгачтын үстүнө түз кесиктүү бөлүкчөнү беттеп бириктирип тигет.
7. Калыңдыгы бирдей эмес бөлүкчөлөрдү бириктирүүдө: калың бөлүк чөнү жуканын астына беттеп бириктирип тигет.
8. Буйүрмөлүү бөлүкчөнү жөнөкөй бөлүкчөгө бириктирүүдө: буйүрмө лүү бөлүкчөнү, буйүрмөсүз бөлүкчөнүн алдына беттеп бириктирип тигет.

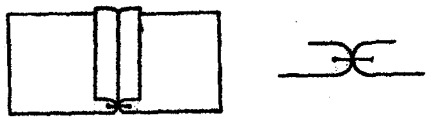
9. Кесиктери ачык тигиштерди тордоп, же кесигин бүгүп тигип, кыюлап тигип, же кол тигиш менен аткарса болот. Эгерде кездеме чубалбаса аны атайы колдонулуучу аспап менен «зиг-заг» кылып кесип койсо болот.
10. Кийимдин кесиктерин өңдөш жиптер менен тордойт. Ачык түстүү агыш кездемелерди ак жип менен, чааралага, карага жакын кездемелерди кара жиптер менен тордойт.

Машина иштерин аткаруудагы эмгек коопсуздук эрежелери

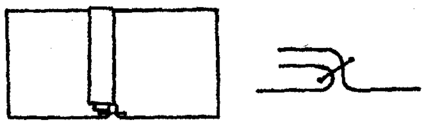
1. Машина менен иштегенде көңүлдү кунт коюп иштөө керек: кунт коюп иштебегендиктин натыйжасында, коопсуздукту билбегендиктен, машинанын ийнеси менен манжаларды сайдырып алуу мүмкүн.
2. Машина иштеп жаткан мезгилде, анын кыймылга келип жаткан бөлүктөрүнө колду тийгизбөө керек.
3. Ар дайым аспап, шаймандарды жана машинанын оң болушун текшерип туруу керек.
4. Жумушка чейин эмгек ордун текшерүү зарыл. Тигүү машинасында тосмо болушу керек.
5. Машинанын айлануучу бөлүкчөсүнүн жанына аспаптарды, кайчыны коюуга тыюу салынат.
6. Машина иштеп жаткан учурда аны тазалоого, майлоого тыюу салынат. Ошондой эле кайышты машинанын айландыргычына кийгизүүгө тыюу салынат.
7. Ар дайым өзүңөрдүн эмгек ордуңарды тазалап, аспаптарды, кездемелерди өз ордуна коюу керек.
8. Топчу кадоочу машинада сактоочу экран сөзсүз түрдө болуш керек.

Бириктирүүчү тигиштер

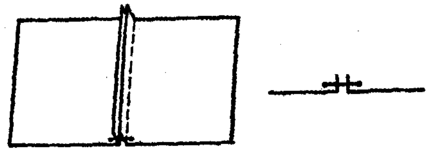
Бириктирүүчү тигиштерге: жөнөкөй, ажырата бастырылган, кайрылып бастырылган, кабатталган, кош тигиш, туюк тигиш кирет.


17-сүрөт

Жөнөкөй тигиш – эки же андан көп кат кездемелерди бириктирүүдө колдонулат. Жөнөкөй тигиш 3кө бөлүнөт: ажырата үтүктөлгөн (17-сүрөттү карагыла); кайрылып үтүктөлгөн (18-сүрөттү карагыла), тургузулган тигиш (19-сүрөттү карагыла).


18-сүрөт

Аткарылышы: эки бөлүкчөнү өңү менен өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп, бор сызыгынын дал ортосунан тигет.

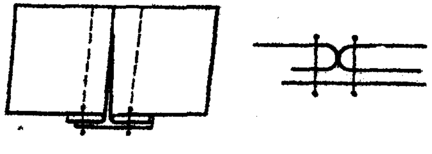

19-сүрөт

Кыйгач кесилген кездемени кыйгач жагынан, буйүрмө салынгандын буйүрмө жагынан тигет.

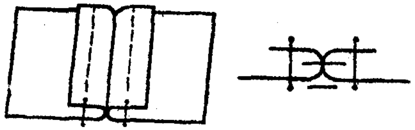
Машина иштеринин терминдери

№	Операциянын аталышы	Операциянын мүнөзү	Колдонулуучу чөйрө
1	2	3	4
1	Жөнөкөй тигиш	Бирдей өлчөмдөгү бөлүкчөлөрдү бириктирүү	Ийин, каптал, жең кесиктери
2	Жармаштыруу тигиши	Чоң бөлүкчөгө кичинекей бөлүкчөнү бириктирүү	Манжетти кең учуна, бөйрөмчөгө кесиндини
3	Кайыма тигиши	Беттеп тигилген эки бөлүкчөнү тигиштен кийин оодаруу	Капкалдырык, жана кур, манжет ж. б.
4	Орнотуу тигиши	Эки бөлүкчөнү тегерек оюктарга бириктирүү	Жеңди жең оюгуна, жаканы жака оюгуна
5	Кабаттап тигүү	Бир бөлүкчөнү экинчи бөлүкчөнүн үстүнө коштоп бириктирүү	Жабыштырылган чөнтөк, кокетка
6	Бастырып тигүү	Тигиштерди же бүктөмдөрдү жылдырбай бекитип тигүү	Жеңди, ийин, каптал тигиштерин, карама-каршы багытталган бүктөмдү
7	Бүгүп тигүү	Бөлүкчөнүн бүгүлгөн кырын бириктирип тигүү	Этек, жеңдин учун тигүү
8	Коодоо тигиши	Тигишти же бөлүкчөнүн четин бастырып тигүү	Жака, манжет, бөйрөмчө, кокетка
9	Ажырата жөрмөө	Тигишти эки жакка ажыратып убактылуу бекитүү	Кийимдин тигиштерин
10	Кадоо	Фурнитураларды же бөлүкчөлөрдү биротоло бекитүү	Илгич, кнопка, топчуларды бекитүү

Ажырата бастырылган тигиш – бул жөнөкөй ажырата үтүктөлгөн тигиштин бир түрү. Ал ачык жээктүү жана туюк жээктүү болуп бөлүнөт:



20-сүрөт



21-сүрөт

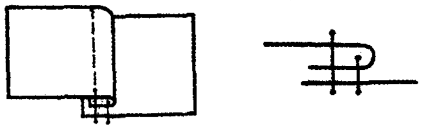
ачык жээктүү (20-сүрөттү карагыла) – тигишти жөнөкөй тигиштей кылып 1,5–2 *см* көктөйт же сейрек тигиш менен тигет да, аны ажырата үтүктөйт. Тигиштин энине (астына), эни 3–4 *см* болгон тилкени коюп, кесиктерин теңдеп көктөп алып, үстүнө коодоо тигишин берет. Көктөө тигишти сууруп салат, ошондо жээги ачык болуп калат.

туюк жээктүү (21-сүрөттү карагыла) – эни 1,5–2 *см* болгон жөнөкөй тигишти ажырата үтүктөп, тигиштин өңүнөн коодоо тигиши менен шырыйт.

Кайрылып бастырылган тигиш экиге бөлүнөт:

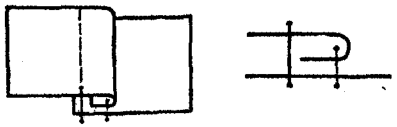
1) ачык кесиктүү;
2) жабык кесиктүү.

Ачык кесиктүү (22-сүрөттү карагыла) – бул эни 1,5–2 *см* болгон кайрылып үтүктөлгөн тигиштин өңүнөн коодоо тигишин берет. Бөлүкчөлөрдүн кесиктери ичинен ачык бойдон калат, ошондуктан ачык кесиктүү деп аталат.



22-сүрөт

Жабык кесиктүү (23-сүрөттү карагыла) – үстүңкү бөлүкчөсүнүн тигишинин эни 0,5–0,7 *см*, ал эми астыңкы бөлүкчөнүн тигишинин эни 1,5–2 *см* болгон жөнөкөй тигишти аткарат да, кичине кесигин жаап тургандай кылып кайрып үтүктөйт. Өңүнөн 1 *см* коодоо тигиши менен бастырып тигет. Ичинен бир бөлүкчөнүн кесиги коодоо тигиши менен жабылып калат, ошондуктан «жабык кесиктүү» деп аталат.

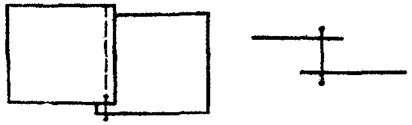


23-сүрөт

Кабатталган тигиш – аткарылышына жараша 2ге бөлүнөт:

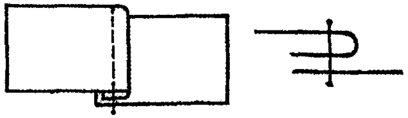
1) ачык кесиктүү;
2) ачык жээктүү.

Ачык кесиктүү – астарларды бириктирүүдө колдонулат (24-сүрөттү карагыла). Ал үчүн эки бөлүк кесиктерин тигиштин энине кабаттап ортосунан шырып тигет.



24-сүрөт

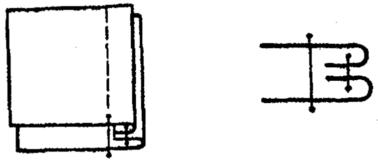
Ачык жээктүү – кокетканы, төшөлгөнү бириктирүүдө колдонулат (25-сүрөттү карагыла). Бир бөлүкчөнүн кесигин тигиштин энин ичин көздөй кайрып үтүктөп, экинчи бөлүкчөнүн үстүнө өңдөрүн жогору каратып кабаттап, кесиктерин теңдеп шырыйт.



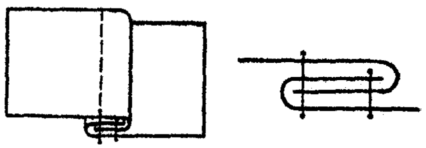
25-сүрөт

Кош тигиш – жибек кездемелерди же жука, көрүнүп турган: шифон сыяктуу кездемеден кийим тигүүдө, шейшеп, жаздык каптарды тигүүдө колдонулат (26-сүрөттү карагыла).

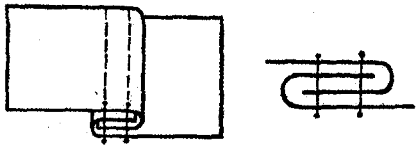
Аткаруу үчүн бөлүкчөлөрдү ичин-ичине карата кесиктерин теңдеп 0,3–0,5 *см* аралыкта тигет. Анан өңүнө оодарып, тигиштин кырын чыгарып, кесиктерин көргөзбөй экинчи жолу тигет.



26-сүрөт



27-сүрөт



28-сүрөт

Туюк тигиш – шейшептерди, ат йын (27-сүрөттү карагыла) жумуш к йимдерин тигүүдө колдонулат.

Аткарылышы: бөлүкчөлөрдү өң өң менен беттеп, астыңкы бөлүкч нү үстүңкү бөлүкчөдөн 1 *см* ашыр коюп, ашык кесикти кичинекей кеси ке кайрып бүктөп, 0,7 *см* шырып т гет, тигиште кесиктер тарапка кайры 0,1–0,2 *см* бастырып тигет.

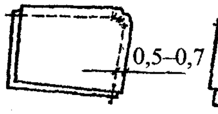
Бек тигиш же кулпуланга тигиш – бул тигиш туюк тигиш окшош, айырмасы тигиштер эни ж гынан бирдей көрүнөт, атайын 2 ийнеси бар машина менен аткарылат (28-с рөттү карагыла).

Чет тигиштер

Чет тигиштери – бул тигиштер жаканы, бөйрөмчөнү, капкалдырыкт манжетти, жеңдин учун тигүүдө колдонулат. Ал үчкө бөлүнөт:

1) кайып тигүү;
2) кыюулоо;
3) бүгүп тигүү.

Кайып тигүү – жаканы, манжетти, капкалдырыкты, татаал формадаг листочкаларды, бөйрөмчөнүн жээктерин, курду тигүүдө колдонулат.



29-сүрөт

30-сүрөт

Аткарылышы: 1. Жогорку жак төмөнкү жаканы өңүнө-өң кыл беттеп, кесиктерин теңдеп, бурчтар нан жогорку жакадан отургуза те рете көктөйт (29-сүрөттү карагыла).

2. Төмөнкү жака тарабын көктөөдөн 0,1–0,2 *см* аралыкта кай тигет, тигиштин эни 0,5–0,7 *см* (30-сүрөттү карагыла).

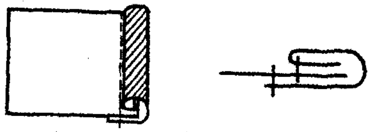
3. Көктөө жибин сууруп, бурчун тигишке 0,2–0,3 *см* жеткизбей кеси жаканы өңүнө оодарат.

4. Төмөнкү жака жагынан жогорку жакасынан 1–2 *мм* жээк чыгар жээкти бекитип көктөйт.

5. Жаканы үтүктөп жээкти бекитет.

6. Көктөө жибин сууруп салып дагы үтүктөйт.

Кыюулоо – бөлүкчөнүн кесиктерин кооздоо үчүн колдонулат.

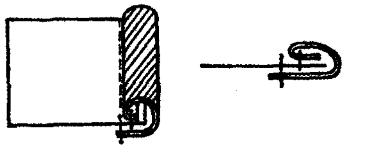


31-сүрөт

Аткарылышы боюнча 2ге бөлүнөт:
1) ачык кесиктүү кыюулоо;
2) жабык кесиктүү кыюулоо.

Ачык кесиктүү кыюулоо (31-сү рөттү карагыла) – 1. Аткаруу үчүн эн

2–2,5 *см* кыйгач тилке (45 °) бычып алат. 2. Тилкени бөлүкчөнүн өңүнө-өң беттөп, кесиктерин теңдеп көктөйт да, машина 0,3–0,4 *см* кылып тигет. 3. Көктөөнү сөгүп, тилкени тигишти жаак кайрып көктөп, 1 тигиштин үстүнөн же 1–2 *мм* аралыкта бастырып шырыйт.

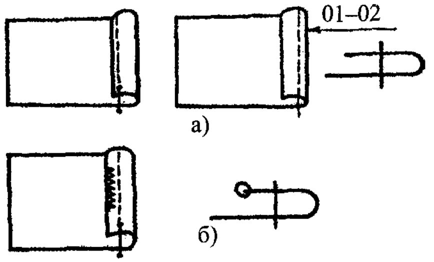


32-сүрөт

Жабык кесиктүү кыюулоо (32-сүрөттү карагыла) – 1. Аткаруу үчүн туурасы 3–4 *см* болгон кыйгач тилке бычылып алынат. 2. Кыюуну уватасынан ичин-ичине карата тең ортосунан бүгүп үтүктөйт. 3. Тилкени бөлүкчөнүн өңүнө-өң беттеп, кесиктерин теңдеп көктөйт; 0,3–0,5 *см* кылып шырыйт. 4. Көктөө тигишти сөгүп, тилкени тигишти жаап кайрып көктөп, бир тигиштин үстүнөн же 1–2 *мм* аралыкта бастырып шырыйт.

Бүгүп тигүү – кийимдин этегин, жең учун ж.б. кесиктерди бүгүп тигүүдө колдонулат.

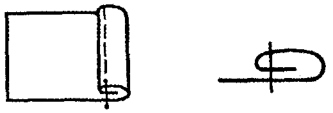
Аткарылышы боюнча 2ге бөлүнөт:
1) ачык кесиктүү;
2) жабык кесиктүү.



33-сүрөт

Ачык кесиктүү – бөлүкчөнү кесигин ичин көздөй кайрып, бүгүп шырыйт (33-сүрөттү карагыла). Мисалы, тилкелердин, бөйрөмчөлөрдүн четин бүгүп тигүүдө колдонулат. Тигиштин эни 0,5–0,7 *см*.

Жабык кесиктүү – бөлүкчөнүн кесигин 0,7–1 *см* ичин көздөй бүгүп, анан экинчи жолу этектин бүктөмүнүн энине бүгүп, бүктөмдүн кырынан 0,1–0,2 *см*ге бастырып тигет (34-сүрөттү карагыла).

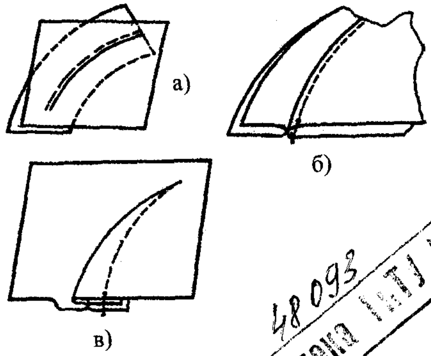


34-сүрөт

Кооздоо тигиштери

Кооздоо тигиштерине: кыноо тигиши, шоона салынган рельеф тигиши, майда бүктөмдөр, бүктөмдөр, жолбирек, бүйүрмөлөр.

Кыноо тигиши – бир бүтүн бөлүкчө рельеф сызыгын жасоо үчүн колдонулат (35-сүрөттү карагыла). Мисалы, өңүр, уча, жени.



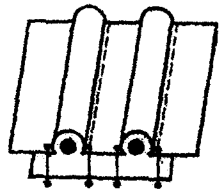
35-сүрөт

Библиотека ... № 10 48093

Аткарылышы: 1. Кыноо тигишин тигүү үчүн бөлүкчөнүн ичке бетине модель боюнча бор сызыгын жүргүзүп алабыз да, өңүнө көчүрөбүз.

2. Бор сызыгына кыйгачынан бычылган тилкени ичи менен беттеп, тил-кенин узатасынан кеткен ортоңку сызыгын бор сызыгы менен дал келтири көктөп, дал ортосунан тигебиз.

3. Көктөө тигишин сөгүп, тилкени өзү менен өзүн беттеп бир жакка, не-гизги бөлүкчөнү бир жакка кайрып, бөлүкчөгө тигиштен 0,1–0,2 *см* аралыкт экинчи тигишти жүргүзөбүз.



36-сүрөт

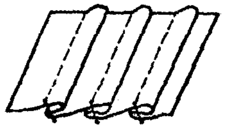
4. Тилкени тигиш менен бир жакка кайрып, бө-лүкчөнү өңүнө оодарып, кооздоо тигишин беребиз.

5. Тигишти тордоп үтүктөйбүз.

Шоона салынган рельеф тигиши – жеңил көйнөк-төрдү кооздоо үчүн колдонулат (36-сүрөттү карагыла).

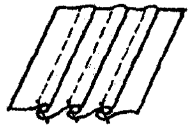
1. Бул тигишти аткаруу үчүн тилке бычып, аны бөлүкчөнүн ички бетине кабаттап, бөлүкчөнүн өңүнөн биринчи тигишин тигебиз.

2. Тилке менен бөлүкчөнүн ортосуна шоона са-лып, бөлүкчөнүн өңүнөн экинчи тигиш менен тигебиз.



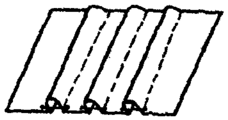
37-сүрөт

Майда бүктөмдөр – жеңил көйнөктөрдү, блузка-ларды кооздоо үчүн колдонулат (37-сүрөттү карагыла). Бул майда бүктөмдөрдү бастырып жана бүктөп тиксе болот. Бүктөмдүн эни 0,1–0,3 *см*.



38-сүрөт

Бастырып тигилген бүктөмдөр – бүктөмдөрдү ат-каруу үчүн аларды энин 0,1–0,3 *см* кылып көктөп, бир жагына кайрып үтүктөп, үстүнөн бастырып машинага тигет (38-сүрөттү карагыла). Көктөө жибин тазалап үтүктөйт.



39-сүрөт

Бүктөп тигилген бүктөмдөр – бөлүкчөнүн өңүн-дөгү бор сызыктарын бүктөп, ошол сызыктан 0,1–0,3 *см* кооздоо тигишин жүргүзөт (39-сүрөттү карагыла).

Бүктөмдөр

40-сүрөт

Бир жагына кайрылган бүктөм – бул өңүнөн жана ичинен караганда бир тарапка бет алган бүктөмдөр (40-сүрөттү карагыла).

Аткарылышы: 1. Ар бир бүктөмдү үч сызык менен ичинен белгилейт:

– ортоңку сызык (ички бүктөмдүн сызыгы);

– каптал сызыгы (сырткы бүктөмдүн сызыгы);

– бүктөмдүн тигишинин аягын белгилей турган сызык.

Бүктөмдүн бүктөлүшүнүн тереңдиги 2 *см* болсо, бычканда 4 *см* калты-рылат.

2. Бөлүкчөнүн ортоңку сызык менен өңүнө-өң беттеп, каптал сызыгы-нын үстүнөн жөрмөйт (*бөлүкчөнүн башынан аягына чейин*).

3. Шырып тигет, тигиштин аягын 3-сызыктан (бүктөмдүн туурасынан) түз же кыйгач тигип, аягын бекитип бүтүрөт.

4. Жөрмөө жибин шырып, тигилген жерди сөгүп, бүктөмдүн өңүнөн бир жакка кайрып, нымдуу чүпөрөк менен үтүктөйт.

5. Өңүнөн кооздоо тигишин берет.

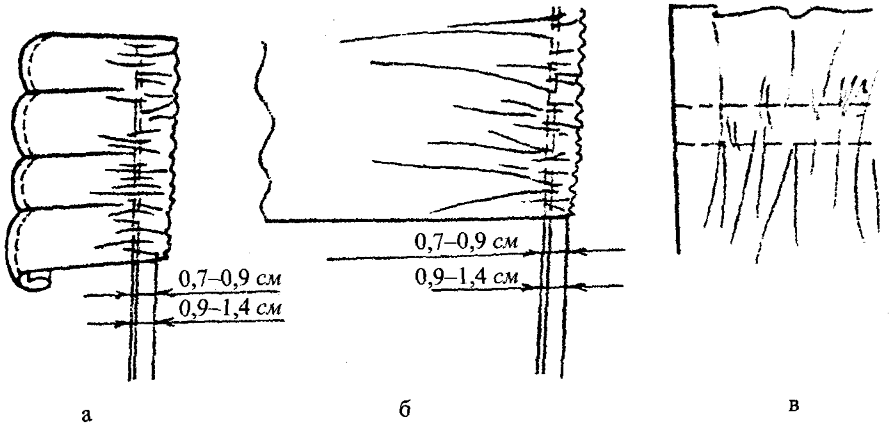
41-сүрөт

Бүктөмдүн аткарылышы боюнча алар төмөндөгүдөй болуп бөлүнөт: бир жагына кайрылган бүктөм; эки жагына кайрылган бүктөм; карама-каршы багытталган бүктөм (41-сүрөттү карагыла).

42-сүрөт

Бүйүрмөлөр, желбирек

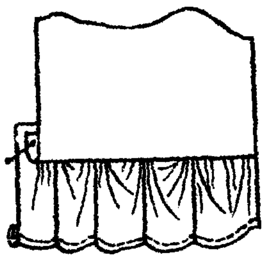
Бүйүрмөлөр – бүйүрмө жана кооз бүйүрмө болуп экиге бөлүнөт. Бүйүрмөнү аткаруу үчүн кыйгачынан бычылган тилкенин бир кесигин бүгүп тигип (43-сүрөт, а) же кыюулап, же атайын арналган машинага тигип, экинчи кесигин кесек тигиш менен эки сыйра тигип чогултуп алат (43-сүрөт, б, в). Тигиштин аралыгы 0,5–0,7 *см*. Бүйүрмөнүн бардык узундугу боюнча бирдей таратып, негизги бөлүкчөгө, өңүн-өңүнө беттеп, кесиктерин теңдеп, эки тигиштин ортосунан көктөп, шырып тигет да, көктөө тигиштерин, кесек тигиштерди тазалап, тигишти тордойт.



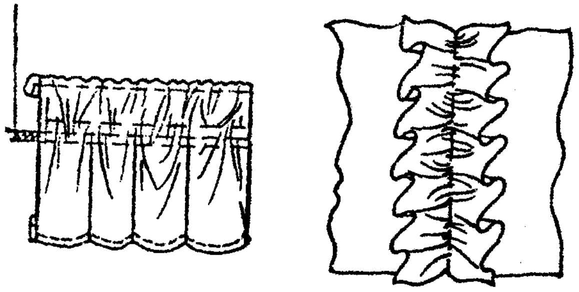
43-сүрөт

Бүйүрмөнү бастырып жана жармаштырып тиксе да болот (44-сүрөттү карагыла).

Кооз бүйүрмөнүн (45-сүрөттү карагыла) эки кесиги тең иштетилет. Так ортосунан кесек 2 тигишти жүргүзүп, аны тартып чогултуп, бардык узундугуна бирдей таратып, негизги бөлүкчөнүн өңүнө бүйүрмөнүн өңүн үстүнө каратып беттеп, эки тигиштин ортосунан шырып тигет. Кесек жана көктөө тигиштерин тазалайт.

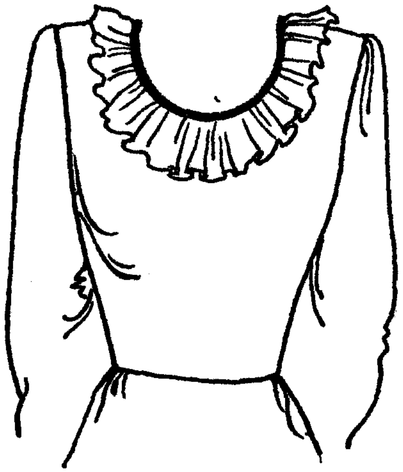


44-сүрөт



45-сүрөт

Желбирек – блузкаларда, көйнөк, юбкаларда колдонулат (46-сүрөттү ка-рагыла). Модель боюнча желбирек бөлүкчөнүн формасындай кеңейтилип бы-чылат. Анын сырткы кесиги бүйүрмөдөй аткарылат. Ички кесиги бөлүкчөнү кесигине беттелип иштетилет.



46-сүрөт

III-бөлүм. НЫМДУУЛУК-ЖЫЛУУЛУК-ҮТҮК ИШТЕРИ

Нымдуулук-жылуулук иштери – бул бөлүкчөлөрдү жана кийимди тигүүдө, аларды ным жана жылуулук менен атайын жабдуулардын жардамы менен иштетүү. Тигүү процессинин 15–20%ин нымдуулук, жылуулук иштери түзөт.

Кийимдин сапаты жана анын сырткы көрүнүшү үтүк иштеринин жакшы аткарылышына жараша болот. Нымдуулук-жылуулук иштери кийимге керектүү форманы, көлөмдү берүү үчүн, тигиштерди жаткырып, жукартып үтүктөө үчүн жана акыркы үтүктөөдө колдонулат.

Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин эмгек ордун уюштуруу

Нымдуулук-жылуулук штерин аткаруу үчүн үтүктөө үстөлү, үтүк, буттун астына төшөлүүчү резина төшөмөлү, калып, жаздыкчалар колдонулат.

Үтүктөө үстөлүнүн оң жагында атайын үтүк койгуч жайгашат. Ошондой эле кийимди нымдап үтүктөш үчүн суу чачкыч аспап жана жибек, жүн кездемелерди үтүктөө үчүн атайын кездеме же марли колдонулат.

Нымдуулук-жылуулук үтүк иштеринин техникалык талаптары

1. Жаңы кездемелерден тигилген кийимди үтүктөөдө, ушул кездеменин өңүн алып үтүктөп көрүү зарыл.
2. Бөлүкчөнү өңүнөн үтүктөөдө кебез кездеме же болотнай, марли коюп үтүктөш керек.
3. Бөлүкчөнү кийимди нымдап үтүктөйт. Өңүнө суунун тагы кала турган кездемелерди кургак үтүктөйт.
4. Үтүктөлүп жаткан бөлүкчөдө нымды калтырбай үтүктөйт.
5. Тигиштерди ажыратып үтүктөөдө аны жакшы жаткырып үтүктөйт.
6. Тигиш түз кайрылып үтүктөлүш үчүн, аны оболу ажыратып үтүктөп алат.
7. Бөлүкчөнүн ички тигиштерин марли беттебей үтүктөйт, ал эми өңүнөн марли менен үтүктөө керек.
8. Чөнтөктөрдү, бөйрөмчөнү, этекти эки жолу үтүктөйт. Биринчи марлини суулабай кургак, ал эми экинчи марлини суулап, убактылуу көктөө жибин тазалагандан кийин үтүктөө зарыл.
9. Боз, көгүш, жашгылтым көк, ак түстөгү кездемелерди өтө ысык үтүктөөгө болбойт, себеби булар ысыктан өз түстөрүн өзгөртүп коёт.
10. Штапель, вискоз кездемелеринен тигилген кийимдерди чойбой, нымдап үтүктөйт.
11. Акыркы үтүктөгөндөн кийин кийимди 15–25 мүнөт илип кургатат (жакшы кургабаган кийим өзүнүн формасын жоготуп коёт).
12. Баркыт, велюр кездемелерин пердолента менен үтүктөйт.
13. Кездеменин касиетине жараша үтүктү ысытып үтүктөйт; туура эмес үтүктөгөндөн кездеменин өңү өзгөрүлүп, күйүп жалтырап калышы мүмкүн.

Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин эмгек коопсуздук эрежелери

1. Үтүк менен иштээр алдында үтүктү текшерүү зарыл. Үтүктүн шну рунда ачык жери болбошу керек. Үтүк менен иштегенде анын сабынан карма үтүктөш керек.
2. Үтүктүн ток өткөрүүчү бөлүктөрүнө колуңду тийгизбешиң керек.
3. Үтүк менен иштөөдө көңүл коюп, этияттап иштөө зарыл.
4. Үтүк менен иштөөдө резина төшөмөлүнө туруп иштөө керек.
5. Жумуш убагында үтүктүн шнуру, үтүктүн ысыган бөлүгүнө тийбе керек.
6. Ар дайым үтүктүн ысыганын текшерип туруу зарыл, өтө ысытууг тыюу салынат.
7. Үтүктүү муздатыш үчүн, аны сууга салып муздатпаш керек, күйүп ка лышың мүмкүн.
8. Эгерде үтүк ысып кетсе аны сууруп, сууланган кездемени үтүктөө ме нен муздатыш керек.
9. Түштөнүү убагында жана жумуштан кийин үтүктүү сууруп коюш керек

Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин терминдери

№	Өперациянын аталышы	Операциянын мүнөзү	Колдонулуучу чөйрө
1	2	3	4
1	Бастырып үтүктөө	Тигиштерди, бөлүкчөлөрдүн жээктерин, бүктөмдөрдүн калыңдыгын жукартуу	Бөйрөмчө жака, чөнтөк, бүктөмдөрдү
2	Ажырата үтүктөө	Тигишти же бүктөмдү эки жакка ажыратып бекитүү	Каптал, ийин, жең тигиштерин
3	Кайрып үтүктөө	Тигишти же бүктөмдү бир кайрып бекитүү	Учанын ортоңку тигишин, юбка, тигишинин бүктөмдөрүн, рельефтерди
4	Кыскартуу	Бөлүкчөнүн кырын же кийимдин тиешелүү жерин кыскартуу менен керектүү форманы алуу	Өңүрдүн көкүрөк аймагын, учанын ийин кесигин, кыноолордун учтарын
5	Созуу	Бөлүкчөнүн кырын же кийимдин тиешелүү жерин чоюу менен керектүү форманы алуу	Курду чоюу, шымдын арткы бөлүгүн чоюу
6	Булоо	Үтүктөөдөн калган жылтырактарды кетирүү	Даяр кийимди булоо
7	Алгачкы	Кездемелердин же бөлүкчөлөрдүн бырышын кетирүү	Даяр кийимдердин же кездемелердин бырышын кетирүү

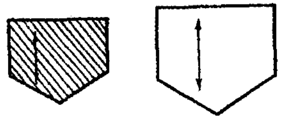
IV-бөлүм. БӨЛҮКЧӨЛӨРДҮ ИШТЕТҮҮ

Майда бөлүкчөлөрдү иштетүү

Майда бөлүкчөлөргө: капкалдырык, манжет, листочка, курча (схлястик) кирет.

Капкалдырык – аткаруу үчүн керектүү бөлүкчөлөрдү даярдайт (47-сүрөттү карагыла). Капкалдырык чогуу бычылышы мүмкүн же 3 бөлүктөн турат:

1) жогорку капкалдырык;
2) төмөнкү капкалдырык;
3) астар.



а) б)

47-сүрөт

Аткарылышы: 1. Жогорку капкалдырык төмөнкү капкалдырыкка караганда 0,2–0,3 *см* чоңураак бычылат, анын ичине астарды беттеп, кесиктерин теңдеп, бурчтарын отургуза өңдөйт.

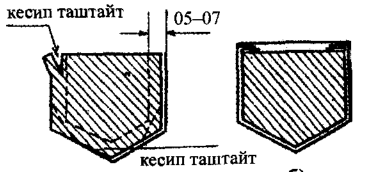
2. Жогорку капкалдырыктын өңүнө төмөнкү капкалдырыкты өңү менен өңүн беттеп, кесиктерди теңдеп көктөп, машинага кайып тигет. Тигиштин эни 0,5–0,7 *см*.

3. Жибин тазалап, астарды тигиштин жанынан 0,1–0,2 *см* калтырып кесип, ал эми тигишти капкалдырыктын бурчтарынан 0,2–0,3 *см* калтырып кесип, өңүнө оодарат.

4. Төмөнкү капкалдырык жактан жана капкалдырыктан 0,1–0,2 *см* жээк чыгарып, жээкти бекитип көктөйт.

5. Капкалдырыкты үтүктөп коздоо тигишин берет.

6. Көктөө жибин тазалап, дагы бир сыйра үтүктөйт (48-сүрөттү карагыла).

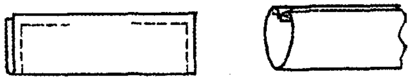


а) б)

48-сүрөт

Листочка менен манжет капкалдырыктай эле аткарылат.

Кур – жоон жана ичке болот (49-сүрөттү карагыла).

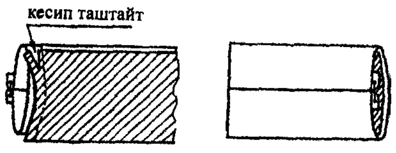


а) б)

49-сүрөт

Ичке курду аткаруу үчүн, даяр кезинде курдун эни 2–3,5 *см* болгондой кылып узун тилке бычат, тилкени тең ортосунан узатасынан өңүнө-өң бет-теэштирип бүгүп, кесиктерин теңдеп, үч тарабынан кайып тигет. Ал эми ортосунан 2,5–3 *см* тешик калтырат, ушул тешиктен курду өңүнө оодарып чыгып, тигишти тик тургузуп үтүктөйт. Тешикти жашыруун көктөө тигиш менен тигип коёт.

Жоон курдун эни даяр кезинде 3–6 *см* болот. Кур астар менен иштетилет: корсаж лентасы, кебез кездемеден же прокламинден. Кур үчүн даярдалган тилкени өңүнө-өң беттеп, кесиктерин теңдеп 0,5 *см* тигиш менен 3 *см* тешик калтырып кайып тигет. Тигишти курдун ортосуна жайгаштырып, ажырата үтүктөйт. Астарды курга беттеп курдун учтары менен астардын учтарын чо-

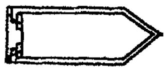


а) б)

50-сүрөт

гуу кайып тигет да курду өңүнө оодара Бурчтарын чыгарып үтүктөйт (50-сүрө тү карагыла).

Курча: аткарылышы капкалдыры ка окшош (51-сүрөттү карагыла).



51-сүрөт

Кайырма жака

Кайырма жаканы – аткаруу үчүн т мөндөгүдөй бөлүкчөлөрдү даярдап алат

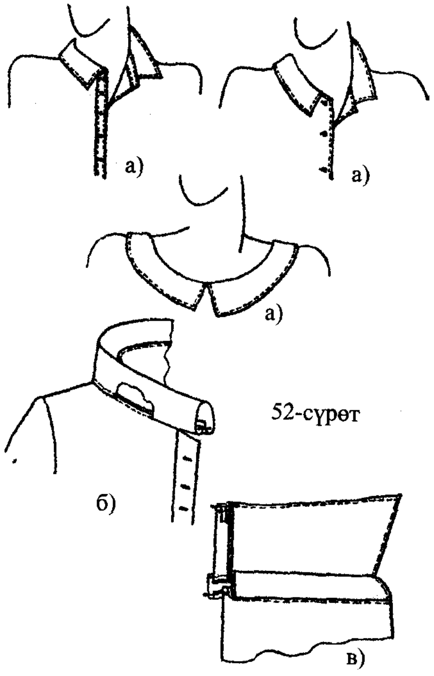
1) жогорку жака;
2) төмөнкү жака;
3) астар.

Эриш жиби жаканын тең ортосунан жарыш болуп өтөт.

Жаканын формасындай кылып, астыңкы жаканы жана астарды бычат Жогорку жака буларга караганда бардык жактарынан 0,2 *см* чоңураак бычы лат. Жогорку жакага астарды ичи менен ичин беттеп кесиктерин теңдеп, бурч тарынан жаканы отургуза бастырып көктөйт. Жогорку жаканын өңүнө төмөн кү жаканы өңүнө-өң беттеп, кесиктерин теңдеп көктөп алып, аны кайып тигет

Тигиштин эни 0,5–0,7 *см*. Көктөө жибин тазалап, астарды 0,2 *см* калты рып кесип, бурчтарын кесип, жаканы өңүнө оодарат. Бурчтарын түздөп, тө мөнкү жака тарабынан, жогорку жакадан 0,1–0,2 *см* жээк чыгарып бекити көктөйт. Даяр жаканы 2 ыкма менен үтүктөйт:

1) төмөнкү жака тарабынан; 2) жогорку жака тарабынан.



52-сүрөт

Тик жака

Тик жаканын аткарылышы дел кайырма жакага окшош. Бир гана ар тыкчылыгы эриш жиби жаканын уза тасынан кетиши мүмкүн.

Жармаштырылып тигилген тик жака

Бул жакалар эркектердин көй нөктөрүндө, аялдардын блузкаларын да колдонулат (52-сүрөттү карагыла). Жаканы аткаруу үчүн төмөндөгүдөй бөлүкчөлөрдү даярдап алат:

1) жогорку жака;
2) төмөнкү жака;
3) астар;
4) жогорку стойка;
5) төмөнкү стойка;
6) астар.

Бардык бөлүкчөлөрдө эриш жиби узатасынан өтөт.

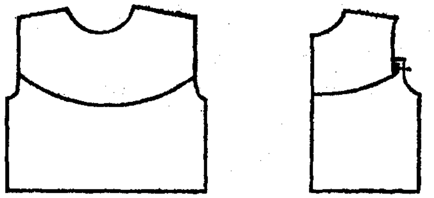
Жаканын формасындай кылып төмөнкү жаканы, астарды бычып алат, ал эми стойканын формасындай кылып, төмөнкү стойканы жана астарды бычат.

Жаканы башка жакалардай кылып иштетип алгандан кийин, ички бетине астар беттелип көктөлгөн жогорку стойканы, жогорку жакага өңү менен өңүн беттеп, тең ортолорун дал келтирип, кесиктерин теңдеп төөнөгүч менен төөнөйт. Төмөнкү жакага ушундай эле ирет менен төмөнкү стойканы жармаштырып көктөйт. Стойканын учтары жакадан бирдей чыгып турганын текшергенден кийин аларды бир тигиш менен кайып тигет. Көктөө жибин тазалап, астарды тигишке 0,1 *см* жеткизбей кесип, стойканы өңүнө оодарат. Тигишти тик тургузуп кабып, үтүктөйт да коздоо тигишин берет.

Жаканы оңоюраак жака оюгуна орнотуу үчүн, жогорку стойканын төмөнкү кесигин таза кырлуу кылып даярдап алса болот. Бул учурда астардын эни стойкага караганда 0,7–1 *см*ге кичирээк бычылат да, жогорку стойканын төмөнкү кесигин – астарга кайрып көктөп, 0,5–0,7 *см* коздоо тигишин берет. Калган тигүү ирээти жогоркудай эле кайталанат.

Кокеткаларды иштетүү

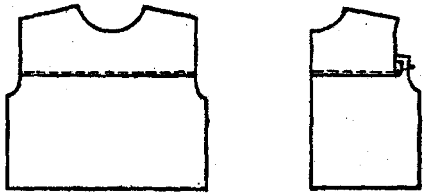
Тегерегирээк бычылган кокетканы – бастырып тигүү тигиши менен аткарат (53-сүрөттү карагыла). Кокетка менен негизги бөлүкчөнү өңүнө өң беттеп, кесиктерин теңдеп, ортолорун дал келтирип көктөп, кокетка жагынан жармаштырып тигет. Жибин тазалап, тигишин тордоп, тигишти жогору жакка кайрып үтүктөйт, өңүнөн коздоо тигишин берет.



53-сүрөт

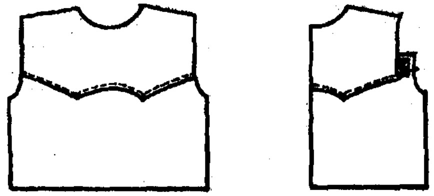
Тигиштин эни 1,5 *см*.

Кокетканы кабаттап тигүү – ал кокетканын кесигин ичин карай кайрып көктөп, үтүктөп алып, кокетканы негизги бөлүкчөнүн өңүнө ичи менен беттеп, кесиктерин теңдеп кабаттап көктөп, коздоо тигишин берет. Тигиштин эни моделге жараша болот (54-сүрөттү карагыла). Эгерде тигиштин эни 0,5 *см* болсо кесиктин эни коздоо тигиш энинен +1,0–1,5 *см*ге барабар.



54-сүрөт

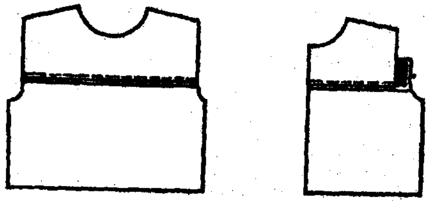
Татаал формадагы кокеткаларды тигүү – ал үчүн кокетканын формасындай тилке бычылат (55-сүрөттү карагыла). Тилкенин эни коздоо тигишинин энине +1,0–1,5 *см*ге барабар, эриш жиби кокетканын эриш жибине жарыш (параллель) өтөт.



55-сүрөт

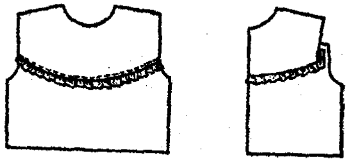
Эгер тилке чогуу бычылбаса, тилкенин бөлүкчөлөрүн бириктирип ула тигип (тигиштен 0,5–0,7 *см*), тигишти ажырата үтүктөйт. Тилкени кокетка м нен өңүнө-өң беттеп, кесиктерин теңдеп, шырып тигет.

Тигиштин эни 0,5–0,7 *см*. Бурчтарын кесип 0,2–0,3 *см* калтырып тилкен кокетканы көздөй аткарат. Кокеткадан жээк чыгарып тилке жагынан бекити көктөйт. Аны үтүктөп, кокетканы негизги бөлүкчөгө өңдөрүн жогору караты тилкенин кесиги менен негизги бөлүкчөнүн кесигин теңдөө менен жармаш тырып көктөп, үстүнөн коолдоо ти гишин берет. Тигишти тордоп көктө тигишин тазалайт, үтүктөйт.



56-сүрөт

Бүйүрмө жана жээк салынга кокетка – 1) Жээк салып тигүү үчү кыйгачынан бычылган тилкени даяр дап алабыз. Тилкенин эни жээк эни не +1–1,5 кошуп, аны 2ге көбөйткөн гө барабар. Даяр тилкени кокеткага өңүнө өң беттеп кесиктерин теңдеп, тилкенин кырынан 0,2–0,5 *см* аралык калтырып көктөп тигет да, кокетканы негизги бөлүкчөгө өңүнө өң беттеп, кесиктерин теңдеп, көктөп жармаш тырып тигип, тигишти тордойт. Көк төө жибин тазалап, үтүктөйт (56-сүрөттү карагыла). 2) Бүйүрмө салып тигиш үчүн бүйүрмөнү даярдап алып, жээкти кошуп тиккендей эле тигет, айырмасы жээктин ордуна бүйүрмө чыгып турат (57-сүрөттү карагыла).



57-сүрөт

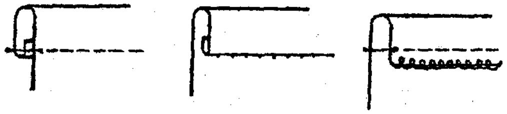
Чөнтөктөр

Кийим тигүү процессинде эң эле көп кездешүүчү бул чөнтөктөр. Алар аткарылышы боюнча төмөнкүлөргө бөлүнөт: сыртынан салынган чөнтөк, кесилип тигилген чөнтөк, тигиштеги чөнтөк жана оюлуп салынган чөнтөк.

Сыртынан салынган чөнтөк

Сыртынан салынган чөнтөк – моделге жараша чөнтөктүн жогорку жагы бүгүшү менен чогуу бычылып же төшөлгө менен иштетилип, ар кандай кооздоо тигиштери менен аткарылышы мүмкүн. Чөнтөктүн көлөмү жана орду жекече ченөөдө такталып, бор менен белгиленет.

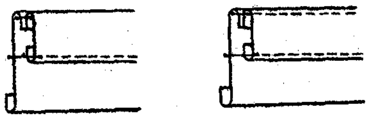
I. Бүгүшү менен чогуу бычылган чөнтөктү аткарыш үчүн, бүгүштүн ичине астарды жармаштырып тигип, бүгүштүн кесигин тордоп же бүгүп тигет (58-сүрөттү карагыла). Эки чекесин 0,7–1,0 *см* менен кайып тигет.



58-сүрөт

Тигишти оодарып, бурчтарын түздөп капталдарын, ылдыйкы кесигин ичине кайрып көктөп (тигиштин энине) үтүктөйт.

II. Төшөлгө менен аткарылган чөнтөктү (59-сүрөттү карагыла) аткарыш үчүн эриш жиби узатасынан кеткен тилке бычылат. Тилкени өңү менен чөнтөктүн ички бетине беттеп, кесиктерин теңдеп, жогорку кесигин кайып тигет. Тилкени чөнтөктүн өңүнө оодарып, жээк чыгарып көктөп, үтүктөп, тилкенин ылдыйкы кесигин ичине бүгүп 0,5–1,0 *см*ге бастырып тигет, каптал жана ылдыйкы кесигин 0,7–1,0 *см* бүгүп, жектеп үтүктөйт.

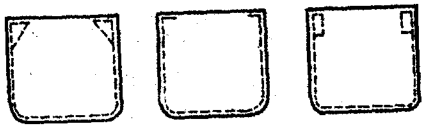


59-сүрөт

Ар түрдүү тигиштер менен аткарылган чөнтөк

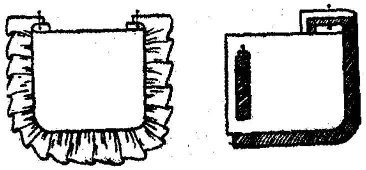
Бул чөнтөктү аткарууда эң оболу, бүктөмдөрдү, майда бүктөмдөрдү даярдап иштетип алып, анан чөнтөктүн жогорку жагын төшөлгө же тилке менен иштетебиз.

Даяр чөнтөктү негизги бөлүкчөнүн өңүнө коюп, чөнтөктүн туш тарабын бор сызыгына дал келтирип, бастыра көктөйт да, машина бастырып тигет. Чөнтөктүн жогорку бурчтарын ▽, Г, П формаларында бекитип тигет (60-сүрөттү карагыла).



60-сүрөт

Ар түрдүү кооздуктар салынган чөнтөк – бул чөнтөктү аткарууда биринчи кооздоочу бөлүкчөнү даярдап алат (бүйүрмөнү, жээк жана кыюулоо үчүн тилкени). Даяр кооздоо бөлүкчөсүн чөнтөккө жармаштырып көктөп тигип алып, чөнтөктүн каптал жана төмөнкү жактарын бүгүп көктөп, үтүктөп алып, жогорку жагын тигет (61-сүрөттү карагыла).



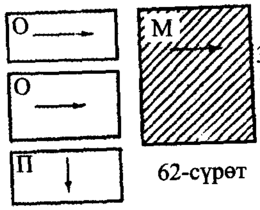
61-сүрөт

Рамкаланган чөнтөк

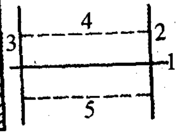
Бул чөнтөктү тигүү үчүн төмөнкү бөлүкчөлөрдү даярдоо керек: эки тилке, астыңкы кыюу, баштыкча – чогуу бычылышы же 2 бөлүкчөдөн турушу мүмкүн.

Эгер баштыкча негизги кездемеден бычылса, астыңкы кыюу бычылбайт.

Тилкелерде жана баштыкчада эриш жиби узатасынан кетет (62-сүрөттү карагыла).



62-сүрөт



63-сүрөт

2. Чөнтөктүн ордун үч сызык менен белгилейт (63-сүрөттү карагыла).

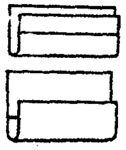
1-сызык – узатасынан кеткен сызык – ал чөнтөктүн оозу.

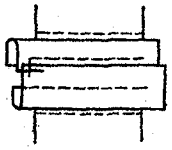
2-сызык – тик сызык – ал чөнтөктүн узундугун чектөөчү сызык.

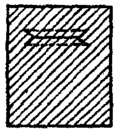
Мындан башка эки жардамчы сызык болот. Биринчи сызык жогору жак төмон жактарына рамканын эки эселенген энине барабар болуп сызылат.

3. Кичине тилкени тең ортосунан узатасынан ичин карай бүгүп, кесик терин теңдеп үтүктөйт. Чоң тилкени 1,5 *см* ичин карай бүгүп үтүктөйт. Тил келердин кырынан 0,5 *см* аралыкта узатасынан бел сызыгын жүргүзөт (64-сү рөттү карагыла).

4. Негизги бөлүкчөлөрдүн ички бетине баштыкчаны бир кесигин жогор ку жардамчы сызыктан 1,5–2 *см* ашыра беттеп жармаштырып көктөйт. Ал эми өңүнө даяр тилкелердин кырлары жардамчы сызыктарга дал келтирип кесиктерин чөнтөктүн оозуна карат тып беттеп жармаштырып көктөйт. Кичине тилкени жогорку, чоң тилке ни төмөнкү жардамчы сызыкка тең дейт. Машинага тигет. Тигиштердин узундугу бирдей болуп, чек сызыктан бүтүш керек. Эки тигиштин ортосу рамкалардын энине барабар болуш керек. Тигиштин сапатын текшергенден кийин көктөө тигиштерин тазалайт (65-сүрөттү карагыла).


64-сүрөт

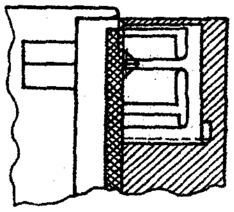

65-сүрөт

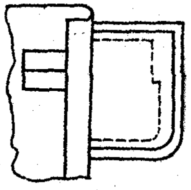

66-сүрөт

5. Чөнтөктүн оозун баштыкча тарабынан эки тигиштин тең ортосунан чек сызыктарын көздөй тилип баштайт, чек сызыктарына 1–1,5 *см* жеткизбей, анан тигиштерди көздөй тилче кылып тилет. Тилче тигишке 1–2 *мм* жетпейт (66-сүрөттү карагыла),

6. Даяр болгон тешиктен тилкелерди ичине оодарып, тилкелерди тартып, түздөп, тилкелердин кырларын бири-бирине дал келтирет да кыйгач көктөө тигиш менен тыгыз кылып көктөйт.

7. Төмөнкү тилкенин тигилбеген кесигин ичин көздөй 0,5–0,7 кайрып, баштыкчага бастырып тигет, ал эми баштыкчанын экинчи учуна астыңкы кыюуну (подзорду) жармаштырып тигет.


67-сүрөт


68-сүрөт

8. Тилчелерди тартып, түздөп негизги бөлүкчөнү кайрып тилчелерди 2–3 тигиш менен бекитип тигет (67-сүрөттү карагыла).

9. Баштыкчанын учун астыңкы кыюу менен өңүнө өңүн беттеп кайрып, баштыкчанын жогорку кесигине теңдеп, жогорку рамканын тигишин жанынан бекитип тигет.

Баштыкчалардын каптал кесиктерин теңдеп тилчени бекиткен тигиштен баштап тегерете шырыйт, тигиштин эни 1,5–2 *см*. Даяр тигишти тордоп, үтүктөйт (68-сүрөттү карагыла).

Капкалдырыктуу чөнтөк

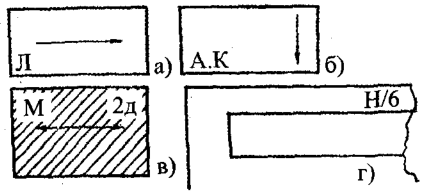
Бул чөнтөк аткарылышы боюнча рамкаланган чөнтөккө окшош, бир гана айырмасы үстүңкү рамка менен чогуу капкалдырык тигилет же чөнтөк бир

эле рамка менен иштетилсе үстүңкү рамканын ордуна капкалдырык тигилет. Чөнтөктүн ордун белгилеп жатканда сызыктардын ортосу бир эле рамканын энине барабар болот.

Листочкаланган чөнтөк

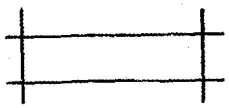
Бул чөнтөк эки түрлүү аткарылат: учтары бастырылып жана киргизилип.

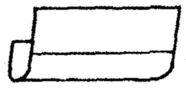
1. Аткаруу үчүн төмөнкү бөлүкчөлөр талап кылынат (69-сүрөттү карагыла):
   - листочка;
   - астыңкы кыюу;
   - эки баштыкча.



69-сүрөт

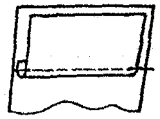
2. Чөнтөктүн ордун эки узатасынан сызылган сызыктар жана эки тик чектөөчү сызыктар менен белгилейт (70-сүрөттү карагыла). Эки узун сызыктын ортосундагы аралык листочканын даяр кезиндеги энине барабар.

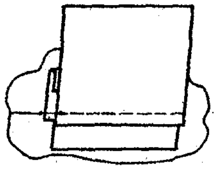

70-сүрөт


71-сүрөт

3. Бир баштыкчаны негизги бөлүкчөнүн ички бетине бир кесилген жогорку сызыктан 2 *см* ашыра беттеп жармаштырып көктөйт.

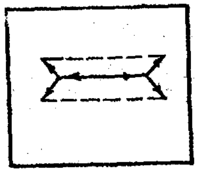
4. Листочканын бир кесигин ичин көздөй листочканын даяр кезиндеги энине 1 *см* кошуп кайрып, үтүктөйт. Листочканын чоңүраак жагынан бор сызыгын жүргүзөт, ал сызыктын эни листочканын даяр кезиндеги энине барабар (71-сүрөттү карагыла).


72-сүрөт


73-сүрөт

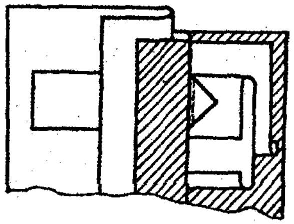
5. Астыңкы кыюуну экинчи баштыкчага өңдөрү менен жогору каратып беттеп, астыңкы кыюунун ылдыйкы кесигин ичин көздөй 0,7–1 *см* кайрып бастырып тигет, баштыкчанын жогорку кесигинин ички бетинен 1,5–2 *см* кылып бор сызыгын жүргүзөт (72-сүрөттү карагыла).

6. Чөнтөктүн ордунун жогорку сызыгына астыңкы кыюуну өңү менен өңүн беттеп бор сызыктарын дал келтирип, жармаштырып көктөйт. Ал эми төмөнкү сызыкка листочканы беттеп, бор сызыктарын дал келтирип көктөйт. Машина эки тигишти бирдей аралыкта тең бүтүрүп, башын, аягын бекитип тигет (73-сүрөттү карагыла).


74-сүрөт

7. Тигиштин сапатын текшерип, эгер тигиш параллель жана аралыктары бирдей болуп, бирдей бүтсө, чөнтөктүн оозун баштыкча жагынан тең ортосунан баштап, чек сызыктарына 1,5–2 *см* жеткизбей, тилке кылып кесет (74-сүрөттү карагыла).

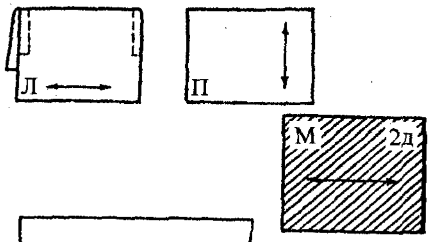
8. Кесилген тешиктен чөнтөктү ичине оодарып, листочканын кырын жогорку тигишке теңдеп тартып, түздөп жармаштырып көктөйт. Чөнтөктүн



75-сүрөт

баш-аягын 2–3 тигиш менен бекитип тигет, тигээр астында. тилчелер менен листочканын баш-аягын жакшылап тартып, түздөп алат (75-сүрөттү карагыла).

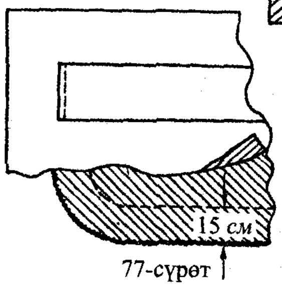
9. Листочканын иштетилбеген кесигин ичин көздөй 0,7–1 *см* кайрып баштыкчага бастырып тигет. Баштыкчаларды түздөп тегерете тигип, тордоп үтүктөйт.



76-сүрөт

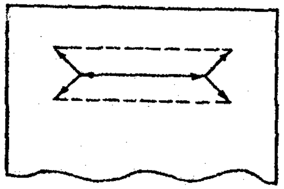
Бастырып тигилген листочка

1. Бастырып тигилген листочканы тигүү үчүн листочканы капкалдыктай кылып даярдап алабыз. Листочкага берилген тилкенин ичин көздөй листочканын энине 1,5 *см* кошуп бүгүп, астар салып эки четин Г формасында кайып тигет. Тигишти 0,3 *см* калтырып, астарды 0,1 *см* калтырып кесип, көктөө жибин тазалап, өңүнө оодарып, жээк чыгарып көктөп, үтүктөйт (76-сүрөттү карагыла).



77-сүрөт

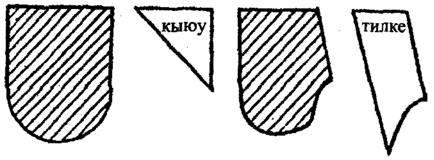
2. Чөнтөктүн ордун белгилегенде эки узатасынан сызылган сызыктын эни 0,5 *см* барабар кылып сызат да, жогорку сызыкка баштыкчаны астыңкы кыюу менен төмөнкү сызыкка листочканы бириктирет. Калган тигүү ирээти киргизилип тигилген листочканын тигүү ирээтине окшош, бир гана айырмасы листочка даяр кезинде жогорку тигишти жаап калат жана эки капталы бастырылып тигилет (77-сүрөттү карагыла).



78-сүрөт

Оюлуп салынган чөнтөк

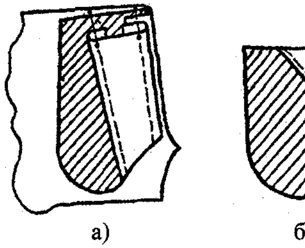
1. Чөнтөктү аткаруу үчүн төмөнкү бөлүкчөлөрдү даярдайт (78-сүрөттү карагыла):



78-сүрөт

1) шымдын алдыңкы бөлүктөрү;
2) кыюусу менен чогуу бычылган: каптал бөлүгү;
3) тилке;
4) чоюлбас кыюу;
5) баштыкча.

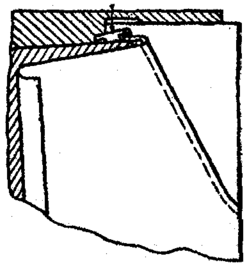
2. Шымдын алдыңкы бөлүгүнүн чөнтөгүнүн оозуна чоюлбас кыюуну ичине ичин беттеп, анын үстүнө баштыкчаны коюп, жогорку кесиктерин теңдеп көктөйт. Ал эми өңүнө тилкени өңүнө өңүн беттеп кесиктерин теңдөө менен түздөп, жармаштырып көктөп, кайып тигет. Көктөө тигиштерин тазалап, тилкени баштыкча тарапка оодаруу менен жээк чыгарып, көктөп үтүктөйт да, коздоо тигишин берет. Тилкенин экинчи кесигин ичине 0,5–0,7 *см* кайрып көктөп, баштыкчага бастырып тигет.



а) б)

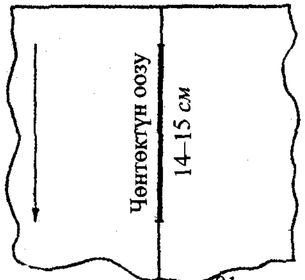
79-сүрөт

3. Кыюусу менен чогуу бычылган каптал бөлүктүн кесигин ичин көздөй 0,5–0,7 *см* кайрып көктөп, баштыкчага өңдөрүн жогору каратып беттеп, жогорку каптал кесиктерин теңдеп, ылдыйкы кесигин 0,1–0,2 *см* бастырып тигет (79-сүрөттү карагыла).



80-сүрөт

4. Иштетилген алдыңкы бөлүкчөнү кыюусу менен чогуу бычылган каптал бөлүкчөгө өңүнө өңүн жогору каратып беттеп жармаштырып көктөйт. Баштыкчаларды түздөп, кесиктерин теңдеп тегерете 1–1,5 *см* тигет да кыюусу менен чогуу бычылган каптал бөлүкчөсү бар баштыкча тарабынан тордоп, тазалап үтүктөйт (80-сүрөттү карагыла).



81-сүрөт, а)

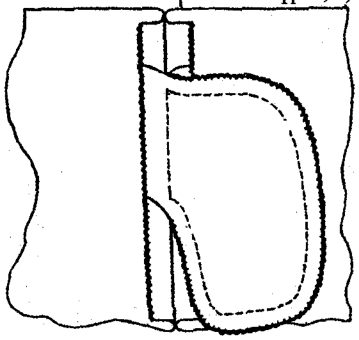
Каптал тигиштеги чөнтөк

1. Кийимдин каптал тигишин чөнтөккө 12–14 *см* орун калтырып баш-аягын бекитип тигип, тигишти ажырата үтүктөйт.

2. Баштыкчаны бардык капталдарынан 1,5 *см* калтырып бычып алат.

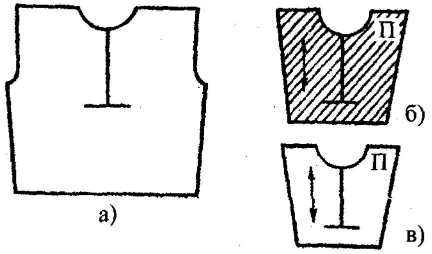
3. Баштыкчаны өңү менен өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп, чөнтөктүн оозуна 1,5 *см* жеткизбей капталдарын 1,5 *см*ден тигип алат.

4. Баштыкчаны каптал тигиштеги чөнтөктүн ордуна өңү менен беттеп, кесиктерин теңдеп жармаштырып көктөп, тигип алат. Тигиштин эни 1,5 *см*.

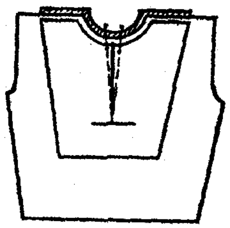


81-сүрөт, б)

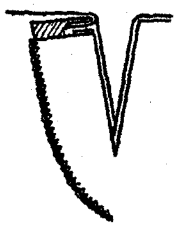
5. Тигиштин баштарын 3–4 *см* өз-өзүнчө тордоп, ал эми каптал кесиктерин баштыкчанын оозу менен, баштыкчанын капталдарын чогуу тордоп, тазалап үтүктөйт. Модель боюнча коздоо тигиши болсо өңүнөн чөнтөктүн оозуна берет (81-сүрөттү карагыла).



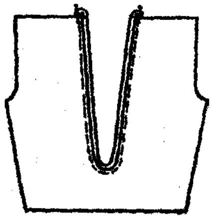
82-сүрөт



83-сүрөт



84-сүрөт



85-сүрөт

Бүчүлүктөрдү иштетүү

Бир тилке менен иштетилген бүчүлүктөр. Бул бүчүлүктөрдү тилке бөйрөмчө менен (82-сүрөттү карагыла) же кыюулоо тигиштери менен даярдап тиксе болот,

1. Тилке-бөйрөмчө менен иштетилген бүчүлүк. Бүчүлүктүн узундугун бычмачы бир ченөөдө тактап белгилеп берет. Бул бүчүлүктү аткаруу үчүн: чогуу бычылган тилке бөйрөмчө, астар жана негизги бөлүкчө керек.

2. Бардык бөлүкчөлөрдүн ортолорун сызып түшүрүп алып негизги бөлүкчөнүн өңүнө биринчи бөйрөмчөнү өңү менен беттеп, ал эми ички бетине астар беттеп, кесиктерин теңдеп ортоңку сызыктарды дал келтирип жармаштырып үч бөлүп тең көктөйт. Тилке жагынан бүчүлүктүн узунун тактап алып, ортоңку сызыктан оңго-солго 0,3 *см* жээктеп тигип аягынан ичкертип кетет (83-сүрөттү карагыла).

3. Көктөө жибин тазалап, тең ортосунан аягына 1–2 *мм* жеткизбей тилет. Тилкени оодарып, жээк чыгарып, көктөп үтүктөйт, ички кесигин тордоп, көктөө тигиштерин тазалап, дагы бир жолу үтүктөйт (84-сүрөттү карагыла).

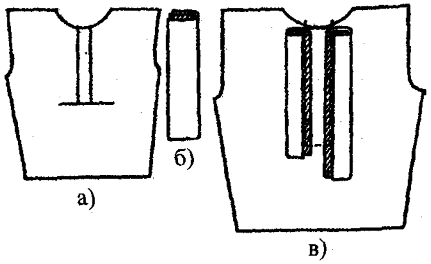
Кыюулоо тигиши менен аткарылган бүчүлүк – бул бүчүлүктү аткаруу үчүн бүчүлүктүн ордун тамчы сымал кесип алып, аны кыюулоо тигиши менен аткарат (85-сүрөттү карагыла).

Таза кырлуу бүчүлүк

1. Негизги бөлүкчөгө бүчүлүктүн ордун үч сызык менен белгилейт. Эки каптал сызыгы жана бир туура чек сызыгы эки каптал сызыгынын ортосундагы аралык бүчүлүктүн даяр кезиндеги энине барабар болуш керек.

2. Аткаруу үчүн төмөнкү бөлүкчөлөрдү даярдайт: эки төшөлгө, төшөлгөнүн эни бүчүлүктүн даяр энин 2ге көбөйткөнгө жана 1,5 *см* кошконго барабар, ал эми узундугу бүчүлүктүн узундугунан 3 *см* чоңураак бычылат.

3. Төшөлгөлөрдү узатасынан ичин көздөй бүгүп, кесиктерин теңдеп үтүктөп алып, аны негизги бөлүкчөнүн ичине өңү менен беттештирип коюп, бор сызыгынан 0,7 *см* ашырып, жармаштырып көктөйт (86-сүрөттү карагыла).



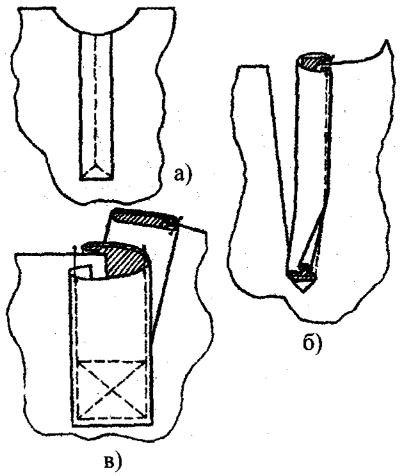
86-сүрөт

4. Көктөлгөн сызыктын жанынан жармаштырып тигет, тигиштер бири-бирине параллель болуп бир жерден бүтүш керек. Тигиштин баш аягын беките тигет. Тигиштин сапатын текшергенде: тигиштердин ортосундагы аралык бүчүлүктүн даяр кезиндеги энине барабар болуш керек. Көктөө жибин тазалап, бүчүлүктү тең ортосунан кесип, аягына 1,5–2 *см* жеткизбей тилче кылып кесет, тилче тигишке 0,1 *см* жетпеш керек.

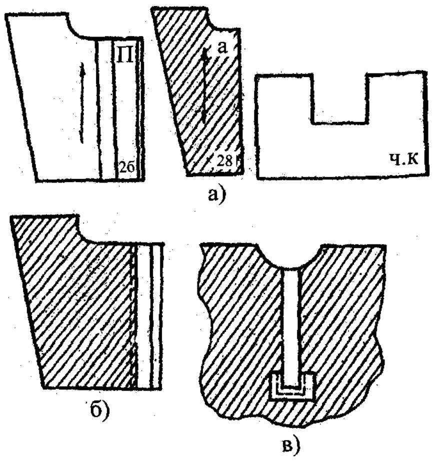
5. Тигишти ортосун көздөй кайрып үтүктөп төшөлгөнү өңүнө оодарып, экинчи кесилген ичин көздөй бүгүп көктөп, тигишти жаап жармаштырып көктөйт да, кырынан 0,1 *см* бастырып тигет. Көктөө жибин тазалап үтүктөйт.

6. Тилчени тартып, түздөп, сол төшөлгө өңүнөн 2–3 тигиш менен бекитип тигет да, тигишине 0,5 *см* калтырып, калганын кесип таштайт.

7. Оң төшөлгөнүн астыңкы төшөлгөсүнүн учун бардык жактарынан 0,5 *см* калтырып, кесип, ал эми үстүңкү бетинин кесиктерин ичин көздөй 0,5 *см* кайрып көктөп, үтүктөп, сол төшөлгөнүн үстүнө беттеп коюп жармаштырып көктөп, коздоо тигиштеринен баштап бастырып, 4 тарабынан тигет, ортосун кайчылаштырып тигет. Даяр төшөлгөнүн жиптерин тазалап, үтүктөйт (87-сүрөттү карагыла).



87-сүрөт



88-сүрөт

Бөйрөмчө менен туташ бычылган бүчүлүк

Бөйрөмчө менен туташ бычылган бүчүлүктү аткаруу үчүн төмөнкү бөлүкчөлөрдү даярдайт (88-сүрөттү карагыла).

1) төшөлгөсү менен чогуу бычылган бөйрөмчө;
2) астар;

3) чоюлбас кыюу.

1. Бүчүлүктү үч сызык менен белгилейт. Эки узатасынан кеткен капта сызыктары жана бир туурасынан кеткен чек сызыгы, б. а. бүчүлүктүн ордуну белгилениши таза кырлуу бүчүлүктүн ордуна окшош белгиленет.

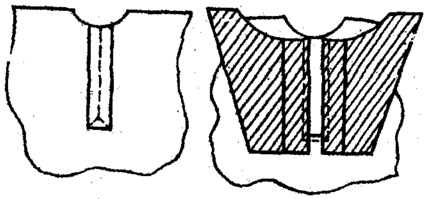
2. Төшөлгөнү бөйрөмчө менен чогуу бычыш үчүн кездеменин четине 1 *см* өлчөп чиет да, ошол сызыкка параллель кылып бүчүлүктүн даяр энин өл чоп коюп алып, экинчи сызыкты чиет, ал эми үчүнчү сызык ушул сызыктарга параллель болуп сызылат. Өңүрдүн кырын ушул үч сызыкка дал келтирип бет теп алып жака оюгун, ийин кесиктерин (4–5 *см*) бүчүлүктүн узундугун белги леп алып, бөйрөмчонүн ички кесигин жана төшөлгөнүн төмөнкү кесигин чек сызыктан ылдый 3 *см*ге белгилеп чийип алып, төшөлгөнү бөйрөмчө менен чогуу кесет.

Астарды бөйрөмчөнүн формасындай кылып бычып алат, б. а. эки сызык ка көктөө жибин жүргүзүп, ошол сызыктан баштап астарды бөйрөмчөгө чо неп бычып алат.

3. Астарды бөйрөмчөнүн ички бетине беттеп бөйрөмчөнүн эки сызыгы на астардын кесигин дал келтирип, кесиктерин теңдеп көктөйт. Бөйрөмчөнү ушул сызыктан ичин көздөй бүгүп үтүктөйт.

4. Чоюлбас кыюунун узундугун төшөлгөнүн даяр кезиндеги энин 2 *см*ге кебөйтүп, 3 *см* кошконго барабар. Чоюлбаган кыюуну бүчүлүктүн учуна ичи нен беттеп көктөп алат. Чоюлбас кыюунун ортосу чек сызыгына дал келип турушу керек.

5. Төшөлгөлөрдү өңүргө өңүнө өң беттеп, бор сызыктарын дал кел тирип чек сызыктарына чейин жармаштырып көктөйт. Сызыктын жанынан жармаштырып тигет, тигиш чек сызыгынан бүтүш керек, тигиштердин баш-аягына беките тигет (89-сүрөттү карагыла).


а) б)
89-сүрөт

6. Тигиштин сапатын жана төшөлгөлөрдүн бирдейлигин текшергенден кийин бүчүлүктүн ордун кесет: тигиштердин ортосунан баштап аягына жетпей, 2 *см* бурч кылып тигишине 0,1–0,15 *см* жеткизбейт.

7. Тигиштерди жең оюгуна каратып кайрып көктөп үтүктөйт да ички бетине бөйрөмчөнүн учтарын оодарып, оболу оң бөйрөмчөнү тартып түздөп, анын үстүнө сол бөйрөмчөнү тартып түздөп, бири-бирине кабаттап коёт да, жармаштырып көктөйт. Тилчени тартып, түздөп бөйрөмчөлөргө 2–3 тигиш менен бекитип тигет, үтүктөйт. Даяр бүчүлүктү тазалап бөйрөмчөнүн ички кесигин астар, долевик менен чогуу тордойт да, дагы бир жолу үтүктөйт.

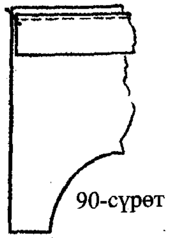
Өзүнчө бычылып бөйрөмчө менен иштетилген бүчүлүк

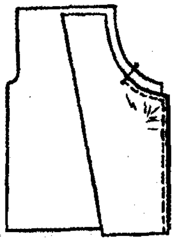
1. Бөйрөмчө кийимдердин узунуна жараша 2–3 бөлүктөн бычылышы мүмкүн. Мисалы: бүчүлүгү этегине чейинки көйнөктөрдө, халаттарда. Бул

жармаштырып тигиле турган бөлүкчөлөрдүн эни 6 *см*ден кем болбошу керек, ошондой эле жармаштыруу тигиштери топчулуктан жогору же төмөн 1,5–2 *см*де өтүшү керек.

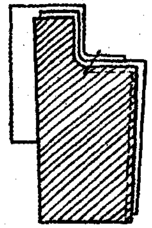
Бөйрөмчөнүн эни этек жагында 6–7 *см*, ийин кесигинде 4–5 *см*.

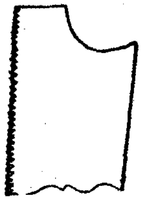
2. Бөйрөмчөгө майда бөлүкчөлөрүн өңү менен өңүн беттеп кесиктерин теңдеп 0,7 *см* кылып жармаштырып тигип алат, тигишти ажырата үтүктөйт. (90-сүрөттү карагыла). Эгерде бөйрөмчө жука көрүнгөн кездемеден болсо, оң бөйрөмчө тигиштер өңүнөн көрүнбөс үчүн чогуу бычылат. Бөйрөмчөнүн ички кесиги кездемеге жараша тордолот же ичине кайрылып тигилет же болбосо астар менен чогуу кайып тигилет.


90-сүрөт


91-сүрөт

92-сүрөт


93-сүрөт


94-сүрөт

3. Бөйрөмчө бүчүлүктүн формасына жараша бычылат да, алка-жакадан 0,2–0,3 *см* чоңураак бычылат. Эриш жиби өңүрдүкүндөй өтөт.

4. Эгер кийим кебез кездемеден тигилсе, бөйрөмчөнү өңүр менен өңүнө өңүн келтирип беттеп, кесиктерин теңдеп, алка-жаканын бурчуна отургуза кабып көктөйт да (91-сүрөттү карагыла) кайып тигет (өңүр тарабынан). Тигишти бурчунан кесип, көктөө жибин тазалап, бөйрөмчөнү өңүнө оодарып, топчулук боло турган жана кайрыла турган жерлерин өңүргө бастырып 0,1–0,2 *см* тигет. Эгерде бүчүлүк этегине чейин болсо бөйрөмчөнүн учун этектин бүктөмүнүн сызыгынан өңүр менен кабып тигет, ал учун бөйрөмчөнүн ички кесигин ичин көздөй 0,7 *см* кайрып алат.

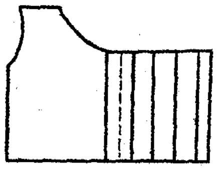
5. Бөйрөмчөнү өңүнө оодарып, бурчтарын түздөп кайрыла турган жерден өңүр тарабынан, а топчулук боло турган жерден бөйрөмчө тарабынан 0,1–0,2 *см* жээк чыгарып бекитип көктөп үтүктөйт. Ал эми ички кесигин ичин көздөй 0,7 *см* бүгүп, өңүргө жармаштырып көктөп алат. Жаканы орноткондон кийин аны 0,1–0,2 *см* бастырып тигип, үтүктөйт (92-сүрөттү карагыла).

6. Эгер кийим жибек жана жүн кездемеден тигилсе бөйрөмчөнүн формасындай бычылган астар менен иштетилет. Ал үчүн астарды бөйрөмчөнүн ички бетине беттеп, кесиктерин теңдеп, бурчун отургузуп көктөп алып, жогоркудай кылып өңүр менен кошуп тигет (93-сүрөттү карагыла). Астарды тигиштин жанынан 0,1 *см* калтырып кесип, көктөө жибин тазалап өңүнө оодарып, жээк чыгарып көктөп, үтүктөйт. Ички кесигин тордоп, үтүктөп ар бир 10–15 *см*ден кийин 4–5 тепчим менен өңүргө бекитет (94-сүрөттү карагыла).

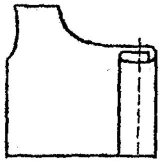
7. Белинен кесилип тигилген кийимдерде оң өңүрүн сол оңүргө беттеп ортолорун дал келтирип, ылдыйкы кесигинен жогору 1–1,2 *см* бөйрөмчөнү энине бириктирип тигет.

Жашыруун бүчүлүк

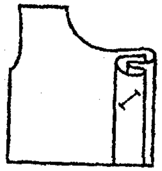
Жашыруун бүчүлүктү аткаруу үчүн өңүрдүн ортоңку сызыгынан оңго солго бүчүлүктүн 1/2 энин өлчөп сызып алат (2- жана 3-сызык бөйрөмчөнүн кыры). Андан кийин ушул сызыктарга параллель кылып 3-сызыкты жүргүзөт. Ал сызыктардын эни бүчүлүктүн энине барабар (4, 5, 6). Акыркы 6-сызыкты бүчүлүк энинен 1 *см* чоңураак кылып сызат, б.а. бүчүлүктүн 4 энин өлчөп чиет (95-сүрөттү карагыла). Бөйрөмчөнүн четин 5-сызыктан ичин көздөй кайрып, үтүктөп көктөп алат. Экинчи жолу 3-сызыктан дагы бир кайрып көктөп үтүктөйт, ошондо 6- менен 2-сызык бири-бирине дал келиши керек. Бүчүлүктү сызыктан ичин көздөй 0,1-0,2 *см* аралыкта бастырып тигет (96-сүрөттү карагыла). Анан бүчүлүктү бөйрөмчөнүн кырын көздөй кайрып үтүктөйт, жиптерин тазалайт.



95-сүрөт



96-сүрөт



97-сүрөт

Топчулук эриш жибине параллель же ага 45° кыйгачынан белгиленип тордолот. Топчулуктардын ортосундагы аралык 8–12 *см*. Жака оюгунан биринчи топчулукка чейинки аралык 0,5–2 *см*. Даяр бүчүлүктү тазалап, үтүктөйт (97-сүрөттү карагыла).

V-бөлүм. АЯЛДАРДЫН ЖАНА КЫЗДАРДЫН ЖЕҢИЛ КИЙИМДЕРИН ТИГҮҮ

Юбка жана шымды тигүү

Юбка менен шым жаштардын эң негизги кийими болуп саналат. Ал адамдын белинен ылдый кийилгендиктен, курлуу кийимдер деп аталышат.

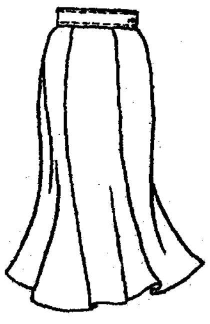
Юбка өзүнүн арналышына жараша: күнүгө кийүүчү, үлпөт-сыйга кийүүчү болуп бөлүнөт, ошондой эле алар узундугу боюнча – узун, кыска, тизеден өйдө, тизеден ылдый болуп тигилет.

Шымдар – спорттук, эс алууга, саякатка жана жумушка кийүүгө ылайыкталып тигилет. Узуну боюнча – кыска шорттор, тизеге чейин же тизеден ылдый бермуддар. Узун-тар же түз же кең болуп тигилет. Шымдарды ар түрдүү жүн, жибек, кебез кездемелеринен тиксе болот.

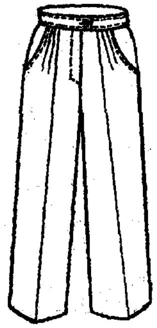
Юбканын жана шымдын сүрөттөлүшү

Юбканын сүрөттөлүшү. Бул юбка жаш келин-кыздарга арналып, жумшак жүк же трикотаж кездемелеринен тигилет. Узундугу тизеден 10–15 *см* ылдый, бели кыналып, этеги кенен, 6 кыноодон турат. Бели жармаштырылган кур менен тигилет. Этегинде жана бүчүлүк курунда коздоо тигиши берилген (98-сүрөттү карагыла).

Шымдын сүрөттөлүшү. Бул шым жаш мүчөлүү кыздарга ылайыкталып тигилген. Тигүү үчүн жүн же лавсан кездемелерин колдонсо болот. Узун, түз шым. Астында белинен эки бүктөмгө өтүп кеткен кыноо же оюлуп тигилген чөнтөк. Бүчүлүгү сыдырма менен иштетилген. Бир топчуда жармаштырып тигилген кур менен бели кыналып турат. Арткы бөлүгүндө бирден бел кыноосу бар. Бүчүлүгү чөнтөгү, куру коздор тигиштери менен бастырылып тигилген (99-сүрөттү карагыла).



98-сүрөт



99-сүрөт

Юбка менен шымдын бөлүкчөлөрүнүн аты, эриш жиби, кесиктери

Юбка 6 бирдей бөлүкчөдөн тигилет. Эриш жиби бөлүкчөнүн тең ортосунан өткөн ортоңку сызыкка жарыш өтөт.

Курда эриш жиби узатасынан өтөт.

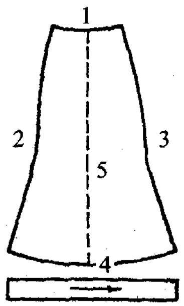
Кесиктеринин аттары:

I – бел кесиги; 2, 3 – каптал кесиги;

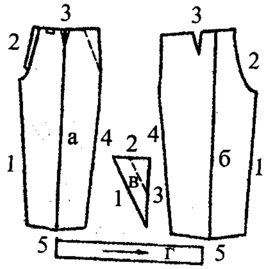
4 – этек кесиги; 5 – ортосу (100-сүрөттү карагыла).

Шым арткы жана алдыңкы бөлүкчөдөн турат (101-сүрөттү карагыла).

1. Алдыңкы бөлүкчө – эки бөлүк.
2. Арткы бөлүкчө – эки бөлүк.



100-сүрөт



101-сүрөт

3. Кыюусу менен чогуу бычылган каптал бө-
лүк – 2-бөлүк.

4. Кур – 1-бөлүк.

1. Алдыңкы жана арткы бөлүкчөлөрдө эриш жиби бөлүкчөнүн этеги менен тизесинин ортосу бириктирип туруучу ортоңку сызыкка жарыш өтө

2. Кыюусу менен чогуу бычылган каптал бөлүктө эриш жиби шымдыкындай өтөт.

3. Курда эриш жиби узатасынан өтөт, кыйшаюусу алдыңкы бөлүкчөдө – 3 %; арткы бөлүкчөдө – 4 %:

Алдыңкы бөлүкчө:
1 – ички кесик;
2 – ортоңку кесик же бүчүлүк кесик;
3 – бел кесиги;
4 – каптал кесиги;
5 – этек кесиги.

Арткы бөлүкчө:
1 – ички кесик;
2 – ортоңку кесик;
3 – бел кесиги;
4 – каптал кесиги;
5 – этек кесиги.

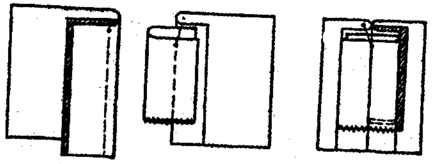
Кыюусу менен чогуу бычылган каптал бөлүк:
1 – ылдый кесик;
2 – бел кесиги;
3 – каптал кесиги.

Юбканын бүчүлүгүн тигүү

Юбканын бүчүлүгүн сыдырма менен (илгич менен) тилкелер менен иштетип аткарат.

Тилке менен иштетилген бүчүлүктүн эки түрү бар.

1. Бүчүлүктү аткаруу үчүн тилке жана жээк даярдайт. Тилкенин узундугу бүчүлүктүн узундугунан 1,5–2 *см*ге узунураак бычылат, анын туурасы даяр кезинде 5 *см* б.а. 5 *см* 2 барабар (102-сүрөттү карагыла).



а) б) в)

102-сүрөт

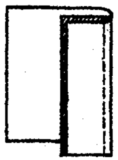
Бүчүлүк сол каптал тигишинде же ортоңку тигиштерде аткарылат. Аткаруу үчүн тигишти көктөп, машинага тиккенде бүчүлүктүн ордун тикпей калтырып же кесек тигиш менен тигип алат. Бүчүлүктүн ордундагы көктөө тигиштерин калтырып, калган көктөө тигиштерин тазалап, тигишти ажырата үтүктөйт да, бүчүлүктүн ордун тазалап сөгөт.

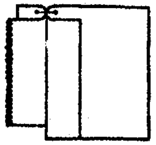
Тилкени ичин көздөй тең ортосунан узатасынан бүгүп, кесиктерин теңдеп үтүктөп алат. Ылдыйкы кесигин атайын машина тордойт. Тилкени арткы этектин тигишине өңүнө өң беттеп кесиктерин тигишти кесиктерине теңдеп жармаштырып көктөп алат. Тигиштин кесигин тилкени көздөй кайрып, каптал тигиштин бүткөн жеринен баштап улантып тигүү менен тилкени арткы кесикке бириктирет.

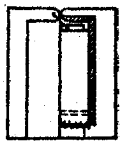
Ал эми алдыңкы этектин тигиш энинин ички бетине жээктин кесигин тигиш кырына дал келтирип беттеп жармаштырып көктөп, кырынан 0,5 *см* бастырып тигет.

Алдыңкы этектин тигиш кесигин жээк менен чогуу, ал эми арткы этектин тигиш кесигин тилке менен чогуу тордойт. Бүчүлүктүн алдыңкы жагына беттеп, түздөп тегиздеп, тилкенин үчүн 2–3 жолу тигиш энине бекитип тигет. Алдыңкы бүчүлүккө модель боюнча өңүнөн кооздоо тигиштерин берип, учун чогуу тигишке бастырып тигет. Даяр бүчүлүктү үтүктөйт.

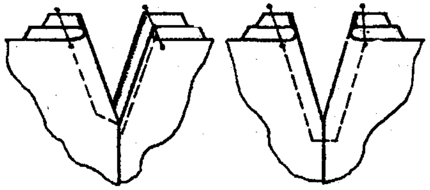
2. Бул бүчүлүктү аткаруу үчүн эки бүктөлүп үтүктөлгөн тилкени арткы этектин биринчи кесигине өңүнө өңүн беттеп тилкенин үтүктөлгөн кыры менен тигиштин кырын дал келтирип, жогорку кесиктерин теңдеп, көктөп, тилкенин ички бетинен кыры боюнча машинага каптал тигиштин бүткөн жерине чейин тигет. Көктөө тигиштерин тазалап, тигишти кыноо тигишиндей кылып ажыратып үтүктөйт да, тилкенин кесиктерин чогуу тордойт. Тигиш кесиктерин өз-өзүнчө тордойт. Бүчүлүктүн калган аткаруу ирээти биринчи түрүнө окшош (103-, 104-, 105-сүрөттөрдү карагыла).







103-сүрөт 104-сүрөт 105-сүрөт



а) б)

106-сүрөт

3. *Сыдырма салынган бүчүлүк*, ажырата үтүктөлгөн тигиш кесигине сыдырманы сыдыргычы менен беттеп көктөп, 0,5 *см* эки жагынан бастырып тигет же болбосо арткы тигиштен 0,1 *см* алдыңкы тигишине 0,7 *см* бастырып тигет. Бүчүлүктү тазалап үтүктөйт (106-а, 106-б сүрөттөрдү карагыла).

Юбканын тигиштерин бириктирүү

Юбканын бөлүкчөлөрүн бириктирүү үчүн аларды өңү менен өңүн беттеп, контролдук белгилерин дал келтирип, кесиктерин теңдеп жөрмөп же төөнөгүч менен тепчип алып, машинага шырып тигет. Тигиштин эни 2,5–3,0 *см*. Көктөө жибин тазалап, тигишти ажырата үтүктөйт.

Юбканын жогорку кесигин даярдоо

Жармаштырылып тигилген кур менен иштетүү.

1. Курду даярдоо үчүн узун тилке бычып алат. Ал тилкенин же курдун узундугу бел өлчөмүнө +5–4 *см* кошконго барабар, ал эми эни курдун даяр кезиндеги энин 2+1,5–2 *см* кошконго барабар.

2. Узуну курдун узундугуна барабар, ал эми туурасы курдун даяр энине +1,0 *см* кошконго барабар болгон астар бычылат.

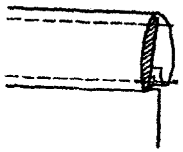
Астар: дублирин, прокламин же корсаж лентасы болушу мүмкүн.

3. Курду тең ортосунан узатасынан ичин ичине беттеп, бүгүп үтүктөп, кесиктерин бирге чоюп, а кырын киргизе үтүктөйт. Так ушундай кылып корсаж тесьмасын даярдап алат.

4. Курдун ички бетине астарды беттеп курдун кыры менен астарды жогорку кесигин дал келтирип көктөп, четинен 0,5 *см* бастырып тигет. Эгер клей кездеме болсо аны үтүк менен чаптап бириктирет.

5. Даяр курду тең ортосунан бүгүп кайра бир сыйра үтүктөйт.

6. Курду төмөнкү жагы менен юбканын ичине бетин беттеп, алдыңкы бүчүлүктөн 0,7–1 *см* чыгарып, калганын арткы бүчүлүк жактан чыгарып жармаштырып көктөп, машинага 0,7–1 *см* тигет.



107-сүрөт

7. Тигишти тазалап, тигишти курду көздөй кайрып үтүктөйт.

8. Курдун учтарын өңүнө өңүн беттеп 0,5–0,7 *см* кайып тигет, өңүнө оодарып жээк чыгарып көктөйт, үтүктөйт.

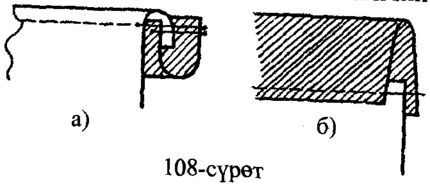
9. Иштетилбеген курдун экинчи кесигин 0,5–0,7 *см* ичине кайрып көктөп, тигишти жаап, 0,1 *см* бастырып тигет (107-сүрөттү карагыла).

10. Даяр курду үтүктөп, топчулук тордойт.

Корсаж лентасы менен иштетүү

Лентаны эки бүктөп бир кесигин 0,2–0,3 *см* ашырып үтүктөп, ылдыйкы кырын чоюп, кесиктерин отургуза үтүктөйт.

Даяр лентанын ортосуна юбканын жогорку кесигин 1 *см* киргизип, лентанын чоңураак кесигин юбканын ичине, кичирээк өңүнө беттеп көктөп, өңүнөн 0,1–0,2 *см* бастырып тигет.



а) б)

108-сүрөт

Лентаны ичин көздөй кайрып, алдыңкы лентанын кыры менен бүгүп көктөп, үтүктөп, коолдоо тигишин берет (108-сүрөттү карагыла).

Шымдын бүчүлүгү

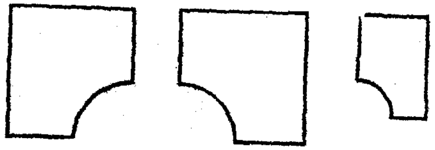
109-сүрөт

Бүчүлүктү каптал тигишке же ортоңку тигишке аткарса болот (109-сүрөттү карагыла). Эгерде *бүчүлүк астыңкы ортоңку тигиште* сыдырма менен аткарылса, юбканын бүчүлүгүндөй эле аткарылат, бир гана айырмасы алдыңкы кесикке астыңкы кыюу же тилке коюлуп тигилет.

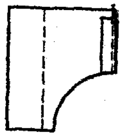
Каптал тигиштеги бүчүлүк.

1. Бычууда шымдын алдыңкы жана арткы бөлүкчөлөрүнүн капталына бүчүлүккө ашыгыраак кылып бычат. (110-сүрөттү карагыла). Үстүңкү бүчүлүккө берилген кесигин ичин көздөй 0,5–0,7 *см* бүгүп, четинен 0,1–0,2 бастырып тигет (111-сүрөттү карагыла).

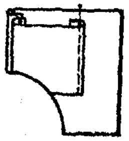
2. Ал эми астыңкы бүчүлүккө тилкени өңүнө өңүн беттеп, көктөп кайып тигет. Көктөө тигиштерин тазалап, өңүнө оодарып жээк чыгарып, көктөп үтүктөйт. Иштетилбеген экинчи кесигин ичине 0,5–0,7 *см* кайрып көктөп, бастырып тигет (112-сүрөттү карагыла).



110-сүрөт

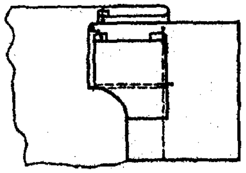


111-сүрөт



112-сүрөт

3. Эки бөлүкчөнү бири-бири менен беттеп, ички иштетилген кесиктерин каптал тигиштерине чейин туурасынан эки тигиш менен бекитип тигет (113-сүрөттү карагыла).



113-сүрөт

4. Каптал тигиштерин тигип, тордоп, үтүктөйт. Бүчүлүктүн алдыңкы бетин, каптал тигишине улантып кайрып көктөп үтүктөп алат.

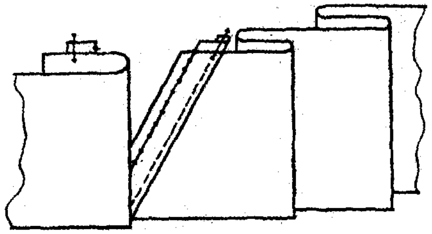
Алгачкы тигүү

Эгерде шымдын арткы бөлүкчөсү майда бөлүкчөдөн турса, аны бөлүкчөгө 1,2–1,5 *см тигиш менен кошуп тигет да*, ажырата үтүктөйт. Кыноолорун көктөп, тигип кайрып үтүктөйт. Шымдын бөлүктөрүн, кесиктерин тегерете тордоп алат.

Тегерете бүктөмдүү юбканын бүчүлүгү

Бүчүлүктү сыдырма менен аткаруу үчүн сол каптал тигишти бүчүлүктүн даяр узундугуна тикпей калтырып, сыдырманын бир жагын тигиштин астыңкы кесигине четин ичине кайрып бастырып тигет.

Ал эми экинчи жагын үстүңкү кесикке же бүктөмдүн алдыңкы бетине беттеп бастырып тигип, сыдырманын учу тушунан, бүктөмдүн ичинен 3–4 *см* жөнөкөй тигиш менен бүктөп тигип коёт. Бул тигүү менен бүчүлүктүн учун таза кылып аткарабыз. Даяр бүчүлүктү тазалап, үтүктөйт (114-сүрөттү карагыла).



114-сүрөт

Каптал тигиштеги бүчүлүк чөнтөк

Бул чөнтөк бүчүлүктүн ордунда аткарылат. Аткаруу үчүн юбканын арткы бөлүкчөсү каптал тигиштен баштыкчанын энине чоңураак бычылат. Ал эми алдыңкы бөлүкчөсүнө баштыкча бычылат.

Юбканын каптал тигишин бүчүлүктүн аягына чейин тигип бекитип, алдыңкы бөлүкчөнүн өңүнө баштыкчаны беттеп, кесиктерин теңдеп жармаштырып көктөп, кайып тигет.

Баштыкча бүчүлүктөн 8–10 *см* узунураак бычылат. Көктөө жибин тазалап, баштыкчаны өңүнө оодарып, жээк чыгарып кабып үтүктөйт. Бүчүлүктүн жогорку кырын каптал тигиштин уландысы кылып төмөнкүгө беттеп, төөнөгүчтөр менен тепчип алып, баштыкчаны тегерете шырып тордойт.

Тигиштин эни 1–1,5 *см*.

Жеңил көйнөктү тигүү

Бул көйнөк кыз келиндердин көбүрөөк кийилүүчү кийими. Көйнөктөргө – халат, блузка, жакет, юбка ж.б. кирет. Алар арналышы боюнча күнүгө кийилүүчү, үлпөт-сыйга, кийилүүчү болуп бөлүнөт. Кебез, жүн, жибек жана башка ушул сыяктуу кездемелерден тигилет.

Көйнөктүн сүрөттөлүшү

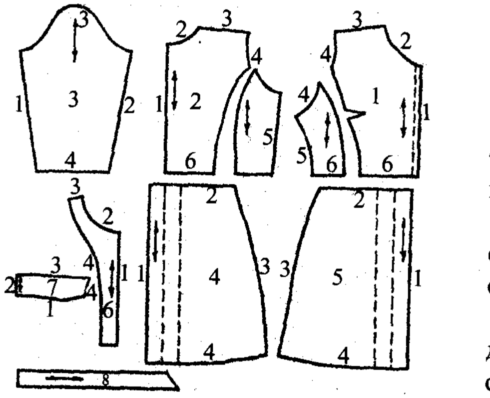
Көйнөк төмөнкү ирээтте сүрөттөлөт (115-сүрөттү карагыла).

115-сүрөт

1. Кийимдин аты.
2. Силузи – түз кичине кеңейген, кичине кыналган.
3. Көйнөктүн арналышы, өлчөмү.
4. Кездемеси.
5. Тигиштери бел тигиши жана рельеф тигиши.
6. Жеңинин бычылышы боюнча: жөнөкөй жеңдүү туташ бычылган жең оюгу ылдыйлатылып бычылган, реглан, полуреглан, жеңи жок, жең оюгу төрт бурчтук болуп бычылган.

Жакасы:

7. Кайырма жака, туюк жака, тик жака, шал, апаш жака, өңүрү менен туташ бычылган жака.
8. Өңүрү учасы (кокеткасы, рельефи, бүчүлүгү, кыноосу).
9. Жеңдери түз кенен, учуна ичкертилген, узун кыска 3/4 бөлүгү, жеңдин учу манжет менен иштетилген бүчүлүгү менен, кыноо салынган, резина салынган, бүчүлөнгөн.
10. Этегинин бүчүлүшү, юбкасы
11. Кооздоо элементтери: кур, банттар, саймалар, аппликация (сумка, туфли) ж.б. кирет.



116-сүрөт

Көйнөктүн бөлүкчөлөрүнүн аты, эриш жиби, кесиктери

(116-сүрөттү карагыла)

1. Өңүрүнүн эриши тең ортоңку сызыкка жарыш өтөт, кыйшаюсу 1 %.
2. Учасы – эриши тең ортосунан же ушул сызыкка жарыш өтөт, кыйшаюсу 2 %.
3. Юбканын бөлүкчөлөрүндө – эриш жиби ар бөлүкчөнүн тең ортоңку сызыгына параллель өтөт, кыйшаюсу 3 %. Кыйгач бычылган болсо эриши 45 % өтөт.
4. Жең астыңкы кесигинин төмөнкү жана жогорку чекиттерин бириктирген сызыкка жарыш кыйшаюсу 2 %.
5. Манжет: жармаштырылып тигилген манжетте тең ортосунун узатасынан кеткен сызыкка параллель өтөт, кыйшаюсу 2 %, Кайрылган манжетте эриш жиби жеңдикиндей өтөт.
6. Жака эриши тең ортоңку сызыкка параллель же жаканын эки учун бириктирүүчү сызыкка жарыш өтөт, кыйшаюсу 1 %; төмөнкү жакада 3%.
7. Бөйрөмчө эриши сырткы кесигине параллель өтөт, кыйшаюсу 3 %.

8. Курдун тең ортосунун узатасынан кеткен сызыкка жарыш өтөт, кыйшаюсу 1 %.

Эскертүү: процентти сантиметрге айландыруу үчүн бөлүкчөнүн, узундугун өлчөп, аны процентке көбөйтөт. Мисалы:

$$\text{өңүрдүн узуну } 50 \textit{ см} \cdot \frac{1}{100} = 0{,}5 \textit{ см}.$$

Көйнөктүн бөлүкчөлөрүнүн кесиктери

Өңүрү – 1
1 – тең ортосу;
2 – жака кесиги.;
3 – ийин кесиги;
4 – жең оюгу;
5 – каптал кесиги;
6 – бел кесиги.

Уча – 2
1 – тең ортосу;
2 – жака кесиги;
3 – ийин кесиги;
4 – жең оюгу;
5 – каптал кесиги;
6 – бел кесиги.

Жең – 3
1 – астыңкы кесиги;
3 – жең түбү;
4 – жең учу.

Астыңкы этек – 4
1 – тең ортосу;
2 – бел кесиги;
3 – каптал кесиги;
4 – этек кесиги.

Арткы этек – 5
1 – тең ортосу;
2 – бел кесиги;
3 – каптал кесиги;
4 – этек кесиги.

Бөйрөмчө – 6
1 – сырткы кесиги;
2 – жака оюгу;
3 – ийин кесиги;
4 – ички кисиги
5 – бел кесиги.

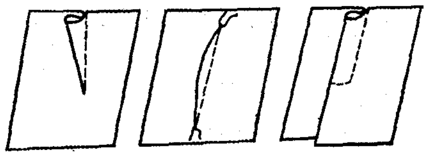
Жака – 7
1 – төмөнкү кесик;
2 – тең ортосу;
3 – жогорку кесик;
4 – жаканан учу.

8 – кур

Кыноолор

Кыноолор бөлүкчөгө керектүү форманы берүүдө колдонулат. Алар өңүрдө, учада, жеңде, юбканын этектеринде болушу мүмкүн. Алар кийимде жайгашышы боюнча жогорку жана төмөнкү болуп бөлүнөт.

Жогорку же ийин, жака, каптал кесигинде жайгашкан кыноолор далы жана көкүрөк тарабынын формасын келтирүүдө, ал эми төмөнкү кыноолор же бел кыноолору кийимди адамдын мүчөсүнө кынап тигүүдө колдонулат (117-сүрөттү карагыла)



117-сүрөт

Тигилиши боюнча кыноолор кесилген жана кесилбеген болуп бөлүнөт. Жеңил көйнөктөрдө кесилбеген кыноолорду колдонот.

Ал эми модель боюнча кыноолор: кыноо, майда бүктөм, бүктөмгө өтүп кетүүчү кыноо, тилик кыноо.

1. Кыноону үч сызык менен белгилейт:

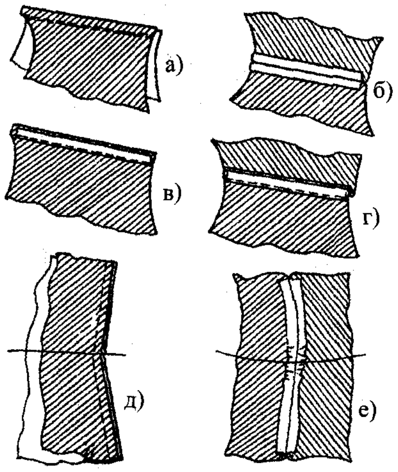
1 – тең ортосу;
2 – каптал сызыктары;
3 – кыноонун аягы.

Бөлүкчөнү өңү менен өңүн беттеп, ортоңку сызыгынан бүгүп, каптал сызыктарын дал келтирип, кесиктеринен баштап, аягын көздөй көктөп тигет. Кездеменин түрүнө жараша бекитип тигип же түйүп коёт.

2. Ал эми *бөлүкчөнүн ортосунда* жайгашкан кыноону бир башынан же аягынан баштап тигет.

3. *Бүктөмгө өтүп кетүүчү* кыноону алган туурасынан тигип баштап, каптал сызыктарына тегерек бурч кылып тигинен бүтүрөт. Тигиштин баш-аягына беките тигет.

Бел ийин кезиндеги кыноолорду ортосун көздөй кайрып үтүктөйт. Көкүрөк кыноолорун каптал тигишинде жайгашса, ылдый көздөй кайрып үтүктөйт, эгер кийим чоң ченемде болсо, кыноону ажырата үтүктөйт. Ал үчүн кыноонун ортоңку сызыгын тигишине дал келтирип ажырата үтүктөйт.



118-сүрөт

Ийин жана каптал кесиктерин бириктирүү

1. Учанын ийин кесиги өңүрдүн ийин кесигине караганда узунураак бычылат. Бириктирүүдө учанын ийин кесигин отургуза көктөп тигет, өңүр менен учаны өңүнө өң беттеп, кесиктерин теңдеп учаны жака оюгунан 1,5–2 *см* калтырып, ал эми жең оюгуна 3–4 *см* жеткизбей отургуза көктөп тигет. Тигиштин эни 1–1,5. Эгер кийимдин жеңи жок болсо бир, ал эми жеңдүү болсо 2 жолу тигет. Тигишти ажырата же кайрып үтүктөп кесиктерин тордойт.

2. Өңүр менен учаны өңүнө өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп, контролдук белгилерин дал келтирип көктөп тигет. Тигишти кебез кездемеден тигилген кийимдерде кайрып үтүктөйт, тигиштин эни 1–1,5 *см*, чогуу тордойт, ал эми жибек, жүн кездемеден тигилген кийимдерде ажыратып үтүктөйт. Тигиштин эни 2,5–3 *см* кесиктерин бөлөк-бөлөк тордойт (118-сүрөттү карагыла).

Алынма жаканы тигүү жана орнотуу

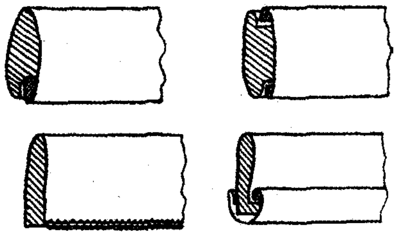
Кооз алынма жакаларда жогорку жана төмөнкү жакалары чогуу же өзүнчө бычылышы мүмкүн.

1. Эгер чогуу бычылса, аны узатасынан тең ортосунан бүгүп өңүнө өңүн каратып, кесиктерин теңдеп жаканын учун ылдыйкы кесигин көктөп кайып тигет да, ортосунан тешик калтырып коёт. Тешиктен оодарып, жээк чыгарып, үтүктөйт.

2. Эгерде жаканын бөлүкчөлөрү өз-өзүнчө бычылса аларды өңүнө өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп көктөп, бардык тарабынан кайып тигет, ылдыйкы кесигинин ортосунан тешик калтырып коёт. Тешиктен оодарып чыгып, түздөп жээк чыгарып көктөп, үтүктөп тешикти бастырып тигет же жашыруун көктөө тигиштери менен бекитий коёт.

3. Жакынын эки учун кайып тиккенден кийин жаканын ылдыйкы кесигин атайын машинага тордоп койсо болот.

4. Же аны кыюулап койсо да болот.

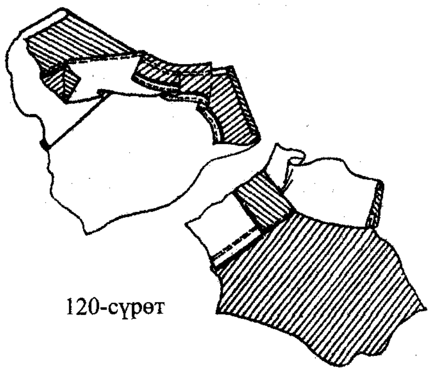

119-сүрөт

Даяр жакаларды жака оюгуна кыйгач же жашыруун көктөө тигиштери менен бириктирет (119-сүрөттү карагыла).

Кайырма ачык жаканы орнотуу

Кайырма ачык жаканы жака оюгуна орнотуу үчүн, даяр жаканы негизги бөлүкчөнүн өңүнө төмөнкү жака жагынан беттеп, контролдук белгилерин дал келтирип кесиктерин теңдеп, жука жана кебез кездемелерде жаканы негизги бөлүкчө менен бөйрөмчөнүн ортосуна салып жаканын учунан ийин тигишине чейин үчөөнү бир орнотуп көктөйт. Эки ийин тигиштин ортосуна төмөнкү жаканы орнотот. Машинага тигээрде ийин тигишинин жанынан 0,1–0,2 *см* тигишине жеткирбей, тигиш энин кесип алып, бир тигиш менен орнотуп тигет. Жиптерин тазалап, алка жакадан ийин тигишине чейин тигишти төмөн каратып үтүктөйт, ал эми эки ийин тигишинин ортосун төмөнкү жакага карай үтүктөйт.

Жогорку жаканын иштетилбеген кесигин ичине 0,5–0,7 кайрып тигишти жаап 0,1–0,2 *см* бастырып тигет. Даяр жаканы тазалап үтүктөйт (120-сүрөттү карагыла).

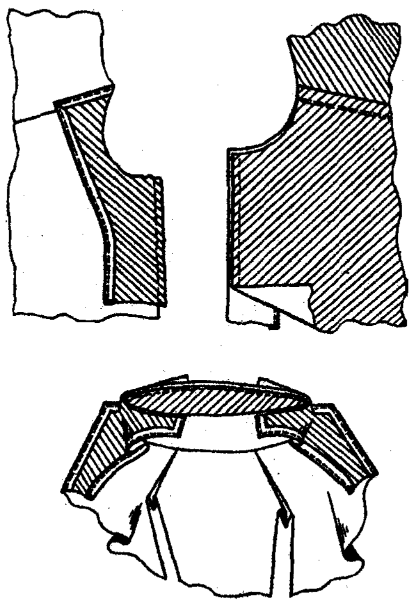

120-сүрөт

Калың кездемелерде – алка жакадан ийин тигишине чейин төмөнкү жаканы негизги бөлүкчө менен ал эми жогорку жаканы бөйрөмчө менен орнотуп көктөп, үзүлбөгөн бир тигиш менен орнотуп тигет. Тигишти ажырата үтүктөп бири-бирине дал келтирип беттеп, аны машинага же колго бекитип коёт.

Ал эми эки ийин тигиштин ортосун жогоркудай эле аткарат. (121-сүрөттү карагыла).

Кайырма ачык жаканы тилке менен орнотуу

1. Кайырма ачык жаканы орнотуу үчүн жана оюгунун формасындай кылып тилке жана астар бычып алат. Тилкенин даяр кезиндеги эни 2–2,5 *см* болуш керек. Демек тигиши менен 3–3,5 *см* бычылат.



121-сүрөт

2. Тилке менен астардын бөлүктөрүн бири-бирине өңүнө өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп 0,7 *см* тигип, эки жакка ажыратып үтүктөп алат.

3. Тилке менен астардын ички кесиктерин чогуу тордоп же кайып тигип, же бүгүп тигип алат.

4. Тилкенин учун бөйрөмчөгө кошуп тигип, тигишти ажырата үтүктөп алат.

5. Даяр жаканы: негизги бөлүкчөнүн өңүнө төмөнкү жака жагынан беттештирип, контролдук белгилерин дал келтирип, кесиктерин теңдеп орнотуп көктөйт, а жогорку жака жагына тилкени, өңүнө өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп, ортолорун дал келтирип көктөйт да, бир тигиш менен 0,7–1 *см* кылып орнотуп тигет.

6. Көктөө тигиштерин тазалап, астарды тигиштин жанынан кесип, тилкени, бөйрөмчөнү өңүнө оодарып, тигишти тилкеге бастырып тигиштин жанынан 0,1–0,2 *см* тигет.

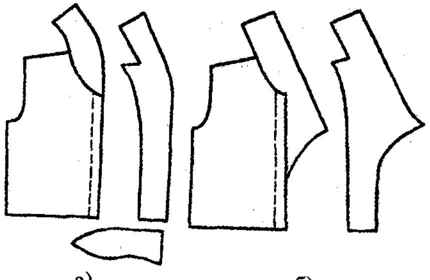
7. Тигишти кайрып көктөп, жаканы, тигишти үтүктөйт. Тилкени ички кесигин негизги бөлүкчөнүн жашыруун көктөө тигиштери менен бекитет.

Жаканы кыйгач тилке менен да орнотсо болот. Кездеменин калыңдыгына жараша тилке бир же эки кат болуп бычылат. Тилкенин даяр кезиндеги эни 1–1,5 *см*.

Жука кездемелерде тилкени негизги кездемеден бычат, ал эми калыңыраак кездемелерде жука жибек же кебез өңдөш кездемелерден бычылат.

Бөйрөмчөсү менен туташ бычылган жакаларды тигүү

Төмөнкү жака оңүр менен чогуу же өзүнчө бычылышы мүмкүн (122-сүрөттү карагыла).



а) б)

122-сүрөт

Өзүнчө бычылган төмөнкү жака

1. Эгерде төмөнкү жака өзүнчө бычылса, анын кесиктерин 0,5–0,7 *см* тигиш менен бириктирип тигип алып, тигишти ажырата үтүктөйт.

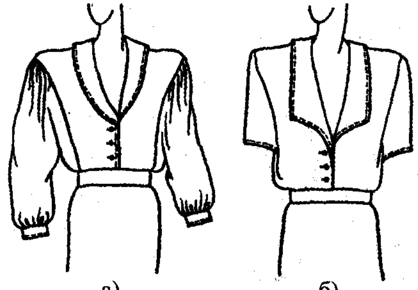
2. Төмөнкү жаканы жака оюгуна өңүнө өңүн беттеп, контролдук сызыктарын дал келтирип, көктөп 0,7–1 *см* тигиш менен орнотуп тигет.

3. Тигишти тазалап, жаканы көздөй кайрып үтүктөйт.

4. Жогорку **жаканы бөйрөмчө** менен чогуу бычып, жаканын ортоңку кесиктерин 0,5–0,7 *см* **тигиш** менен бириктирип, тигишти ажырата үтүктөйт. Ошондой эле астарды **жогорку** жакадай бычып тигет.

5. Жогорку **жаканы** төмөнкү жакага өңүнө өңүн беттеп, кесиктерин теңдеп, ал эми астардын өңү менен төмөнкү жаканын ичин беттеп, кесиктерин теңдеп көктөп алып, кайып тигет. Көктөө жибин тазалап, астарды 0,1 калтырып кесип өңүнө оодарат.

6. Биринчи топчулуктан 1-топчуга чейин төмөнкү жака тарабынан, ал эми биринчи топчулуктан этекке чейин бөйрөмчө тарабынан жээк чыгарып, көктөп үтүктөйт.



а) б)

123-сүрөт

7. Бөйрөмчөнүн ички кесиктерин тордоп, жогорку жаканын ички кесигин эки ийин тигиштин ортосун ичин көздөй кайрып 0,5 *см* көктөп, төмөнкү жаканы орноткон тигишти жаап бастырып тигет.

8. Бөйрөмчөнүн ички кесигин ийин тигишинен жана ар бир 6–7 *см*-ден өңүргө жашыруун көктөө тигиш менен бекитип коёт.

9. Даяр жаканы тазалап, модель боюнча коздоо тигишин берип, үтүктөйт (123-сүрөттү карагыла).

Өңүр менен чогуу бычылган төмөнкү жака

1. Эгерде төмөнкү жака өңүр менен чогуу бычылса, анда жаканын ортоңку кесиктерин бириктирип, тигишти ажырата үтүктөйт.

2. Жаканы эки ийин тигишинин ортосунан жака оюгуна 0,7–1 *см* менен орнотуп тигет. Тигишти жакага кайрып үтүктөйт. Тигээрде жаканы ийин тигишине карай кичине кыркып туруп тигиш керек.

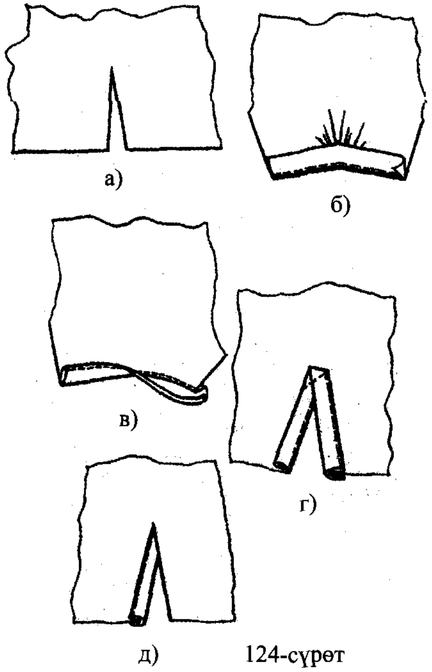
3. Жогорку жаканын бычылышы жана анын орнотулушу өзүнчө бычылган төмөнкү жаканын даярдалышына окшош.

Жеңди тигүү

Жеңил көйнөктөрдө жең бычылышы боюнча бир же эки тигиштүү, тигиштен кеткен кыноо же жең учунан кеткен кыноо, майда бүктөмдүү, буфтар же подрезтер менен даярдалышы мүмкүн. Кыноо, тилик жана майда бүктөмдөрдү аткаргандан кийин жеңди өңүнө өңүн, кесиктерин теңдеп, көктөп **тигет**. Тигиштин эни эгер кайрылып үтүктөлсө 1,5 *см*, ажырата үтүктөлсө **2–2,5 *см***. Тигишти алдыңкы бөлүкчөгө кайрып үтүктөйт. Эки тигиштүү **жеңдин тигиштерин** үстүңкү бөлүкчөгө кайрып үтүктөйт.

Тилке менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү

1. Тилкенин эни 1,5–4,0 *см* (моделге жараша) **тилкенин узундугу бүчүлүктүн** узундугун экиге көбөйткөнгө барабар.



124-сүрөт

2. Тилке менен аткарылган бүчүлүктү аткаруу үчүн жең учун чыканактын тушуна чыканакты көздөй узундугу 6–10 *см* тиликти тилип алып ошол тиликти тилке менен иштейт.

3. Тиликти бир түз сызык кылып түздөп алып, ички бетине тилкени өңү менен беттеп, тиликтин кесиги менен тилкенин кесигин теңдеп көктөйт.

4. Жең жагынан жармаштырып тигет, тигиштин эни башынан аягынан 0,5–0,7 *см*, ал эми тиликтин бурчунан 0,1–0,2 *см*. Тилке тарабынан 0,5 *см*.

5. Көктөө жибин тазалап, тигишти тилке жакка кайрып үтүктөйт, тилкенин иштетилбеген кесигин ичин көздөй 0,5 *см* кайрып, тигишти жаап көктөп, 0,1 *см* бастырып тигет.

6. Бүчүлүктү үтүктөп, бүчүлүктүн үстүңкү жагын астыңкы жагына кайрып, бүгүп дагы бир жолу үтүктөйт.

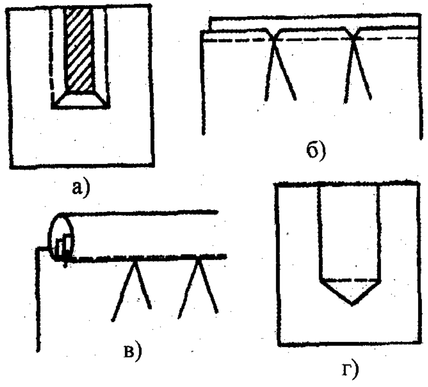
7. Бүчүлүктүн бүгүлгөн кырын жеңдин ички бетинен < 45° кылып бекитип тигет. Бүчүлүктү үтүктөп, өңүнөн туурасынан бекитип койсо болот (124-сүрөттү карагыла).

Төшөлгө менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү

1. Бул бүчүлүктү аткаруу үчүн эни бүчүлүктүн даяр энин × 2 + + 1,5 *см*ге барабар, ал эми узуну бүчүлүктүн узундугун 2ге көбөйткөнгө барабар тилке болот.
2. Бүчүлүктүн ордун жеңдин ички бетине төрт сызык менен белгилейт:
   1 – ортонку же ортосу;
   2 – чек сызык;
   3–4 – жардамчы сызыктар.
3. 3–4 – сызыктардын ортосу бүчүлүктүн даяр энине барабар (Сх-1).
4. Бүчүлүктү бир түз сызык кылып жайып алып, анын ички бетине тилке өңү менен өңүн беттеп, бор сызыгы боюнча көктөйт, тилке жагынан тигиштин эни 0,7 *см*. Бор сызыга боюнча машинага тигет. Көктөө жибин тазалап, тигиштин энин 0,5–0,7 *см* калтырып ашыгын кесип таштайт;
5. Тигишти тилке жакка кайрып үтүктөп тилке тең ортосунан узатасынан бүктөп, тилкенин экинчи кесигин ичине 0,5–0,7 *см* кайрып көктөп, тигишти жаап бастырып тигет. Кырынан да 0,1 *см* коздоо тигишин берет.
6. Бүчүлүктүн оң жагын сол жагына беттеп, бурчун үч бурчтук кылып үтүктөйт. Өңүнөн кооздоо тигишин берет (125-сүрөттү карагыла).

Чет тигиши менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү

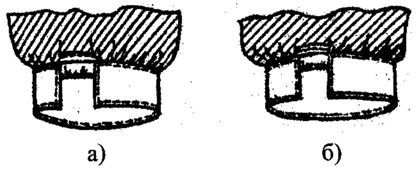
Жеңдин учунун манжетке кошулбай турган аймагын ичин карай эки жолу 0,5 *см*ден бүгүп, бастырып тигет, тигиштин баш-аягын ичкертип кетет (126-сүрөттү карагыла).



125-сүрөт

Жең учун жармаштырылып тигилген манжет менен иштетүү

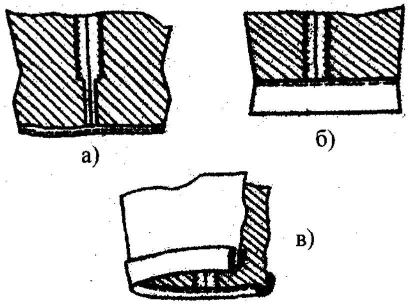
1. Даяр манжетти жеңдин ичине төмөнкү манжет тарабынан өңү менен беттеп кесиктерин теңдеп, жармаштырып көктөп 0,7–1 *см* тигет.
2. Көктөө жибин тазалап, тигишке манжетти көздөй кайрып үтүктөйт.
3. Жогорку манжеттин даяр кырын тигишти бастырып жаап көктөп, 0,1 *см* бастырып тигет. Даяр манжетти тазалап үтүктөйт.



126-сүрөт

Жең учун кайрылып тигилген манжет менен иштетүү

1. Аткаруу үчүн жеңди бычууда ага манжеттин даяр эки энин жана + 2,5–3 *см* кошуп бычат (127-сүрөттү карагыла).
2. Жеңдин тигиштерин аткаргандан кийин, жеңдин учун ичин көздөй манжеттин даяр бир энине + 2,5–3 *см* кайрып көктөп үтүктөйт.
3. Ал эми кесигин болсо 0,5–0,7 *см* ичине кайрып көктөп үтүктөйт да 0,1 *см* бастырып тигет.
4. Манжетти өңүнө кайрып үтүктөп, жеңдин алдыңкы тигишинен аны женге бекитип тигет.



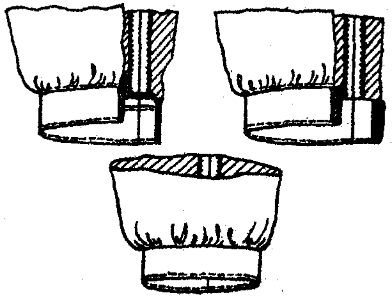
127-сүрөт

Жең учун туюк манжет менен тигүү

1. Бул манжетти бириктирүү үчүн манжетти даярдап алат. Манжеттин астардык кесиктерин өз-өзүнчө тигип бириктирип, ажырата үтүктөп алат.
2. Манжеттин ичке бетине астарды бириктирип алат. Астардын кесиги менен манжеттин бүктөлгөн кыры дал келиш керек.
3. Даяр манжетти жеңдин өңүнө кийгизип, жармаштырып көктөп, тигет. Тигиштин эни 1,5 *см*.
4. Көктөө жибин тазалап, манжет тарабынан тордойт. Тигишти жең жакка кайрып үтүктөйт (126-сүрөттү карагыла).

Жең учун тилке менен тигүү

1. Жең учун тилке менен иштетүү үчүн, жең учунун формасындай кылып тилке бычып алат, тилкенин эни 2,5–3,0 *см* (даяр кезинде) ошондой эле тилке менен чогуу астарда бычылат.



128-сүрөт

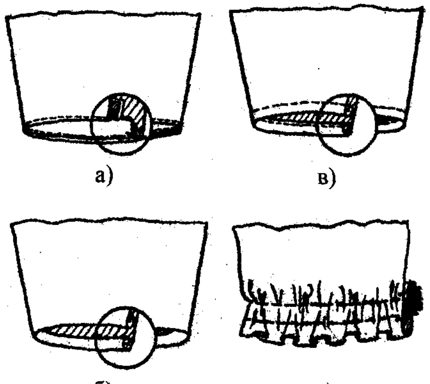
2. Тилке менен астардын учтарын бири-бирине өз-өзүнчө бириктирип, тигишти ажырата үтүктөйт.

3. Тилкенин ичине астарды беттеп, кесиктерин теңдеп көктөп алат.

4. Даяр тилкени жеңдин учуна өңүнө өңүн беттеп кийгизип, кесиктерин теңдеп, көктөп кайып тигет. Көктөө жибин тазалап, астарды кесип тигишти тилкеге кайрып 0,2 *см* бастырып тигет.

5. Тилкени жеңдин учуна бүгүп, жээк чыгарып көктөп, үтүктөйт.

6. Тилкенин ички кесигин тордоп, бекитип көктөйт (129-сүрөттүн а, сын карагыла).



129-сүрөт

Жең учун чоймо же чет тигиштер менен тигүү

1. Жең учун аткаруу учун ашыгыраак бычат.

2. Жең учун ичин карай эки жолу бүгүп алып же машинага бастырып же жашыруун көктөө тигиши менен бекитип тигет (128-(б), (в) сүрөтүн карагыла).

3. Жеңди чоймо менен иштетүү үчүн жеңдин учуна чоймонун эни + 0,3 *см* + 1 (тигиш эни) аралыкта белгилеп алып бор сызыгын жүргүзүп, ичин көздөй 1 *см* кайрып көктөп, экинчи жолу бор сызыгы боюнча кайрып, көктөп, бастырып тигип, тигиш жанынан тешик калтырып тигет. Даяр жеңди үтүктөп, чоймону төөнөгүч менен киргизип, учтарын бекитип коёт (129 (г), сүрөттү карагыла).

Жеңди тигүү

1. Даяр жеңдин жең түбүнө отургузуучу аймагын белгилеп алып, ошол аймакка кесек эки тигиш жүргүзөт. Биринчи тигиш кесиктен 1–1,2 *см*, ал эми экинчи тигиш – биринчи тигиштен 0,3–0,5 *см* жүргүзүлөт.

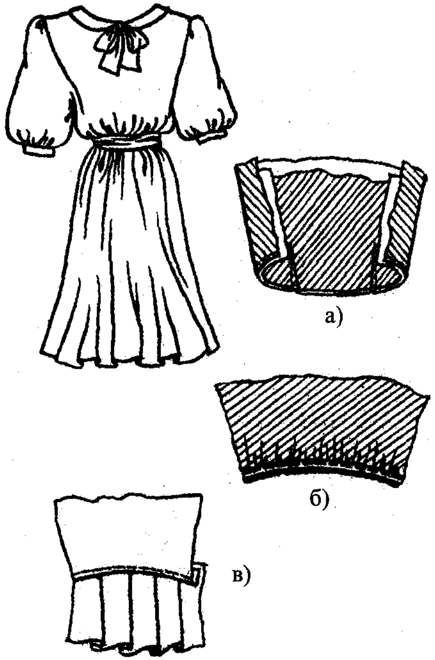
2. Тигишти тартып чогултуп, бүйүрмөлөрдү бирдей таратат.

3. Даяр жеңди жең түбүнө салып өңүнө өңүн беттейт. Жең түбүнүн жогорку чекити менен ийин тигишин дал келтирип, жеңди орнотуп көктөйт. Биринчи жогорку чекиттен оңго (оң жеңди), солго (сол жеңди).

4. Жеңди машинага жең тарабынан орнотуп тигет. Жеңдин төмөнкү аймагын эки жолу тигет. Тигишти өңүр, уча тарабынан тордойт.

5. Тигишти тазалап, жең тарабынан тигиштен өтпөй үтүктөп чыгат (же тигиштен 1,5-2,0 отсо болот);

Көйнөктүн жогорку бөлүкчөсү менен этегин бириктирип, бел тигиштери



130-сүрөт

1. Көйнөктүн жогорку бөлүгүн этегине өңүнө өңүн беттеп салып, контролдук сызыктарын дал келтирип көктөп, эки тигиш менен тигет. Тигиш жогорку бөлүк тарабынан 2,5–4 *см*, ал эми этектен 1,5–2 *см*. Тигишти өз-өзүнчө тордоп, жогору кайрып, үтүктөйт.

2. Эгерде көйнөктүн бели бүйрүлүп тигилсе, тигишти бүйүрмөсү жок тарапка кайрып үтүктөйт.

3. Эгер көйнөктүн бели чоймо салынып тигилсе, аны тигиштин энине экинчи тигишти чоймонун эни + 0,3 *см* кылып жүргүзүп тигип алат. Ортосунан калтырылган тешиктен чоймо өткөрүлөт.

4. Кесилбей чогуу бычылган кийимдерге чоймо салынса, ал үчүн кошумча тилке бычып алат. Ал тилкени кийимдин ичине бел сызыгына көктөп, бастырып тигип койсо болот.

5. Көйнөктүн белин кабатталган тигиш менен бириктирсе болот (130-сүрөттү карагыла).

Көйнөктүн, юбканын, шымдын, блузканын этегин тигүү. Акыркы кооздоо

Көйнөктүн, юбканын, блузканын, шымдын этектерин машинага же колго бүгүп тиксе болот же кыюулап койсо да болот. Ал үчүн бел сызыгынын ылдый кийимдин узундугун ченеп коюп, андан кийин бүгүштүн энин жана 1 *см* белгилеп, тегиздеп кесип алып, этикти тигет.

Даяр кийимди тазалап, үтүктөйт. Эң оболу майда бөлүкчөлөрүн анан этегин андан кийин үтүктөөчү үстөлгө кийгизип тегерете үтүктөп чыгат.

Акырында кийимге топчуларын кадап, кооздоо элементтерин жармаштырат.

VI-бөлүм. БЫЧЫЛЫШЫ. ТАТААЛ КИЙИМДЕРДИ ТИГҮҮ

Жең оюктары ылдыйлатылып бычылган кийимдерди тигүүнүн өзгөчөлүктөрү

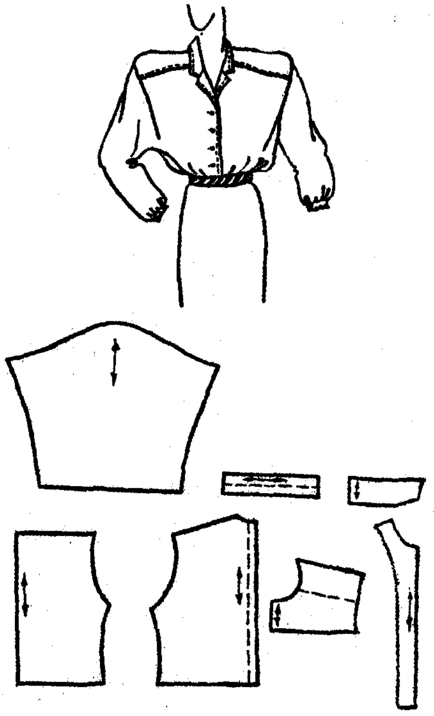
Ийин тигишин тигип даярдап алгандан кийин каптал кесиктери иштетилбеген ачык жең оюкка жеңди орнотуп 1,5 *см* машинага тигет. Кесиктерин жең оюгу тарабынан тордойт. Жеңдин тигишин жана кийимдин каптал тигиштерин бир тигиш менен уча тарабынан көктөп, өңүр тарабынан тигет. Жең оюгунун төмөнкү аймак тушун эки жолу тигип, кесиктерин өңүр тарабынан тордоп, учага кайрып үтүктөйт (131-сүрөттү карагыла).

Реглан бычылышындагы кийимдерди тигүү

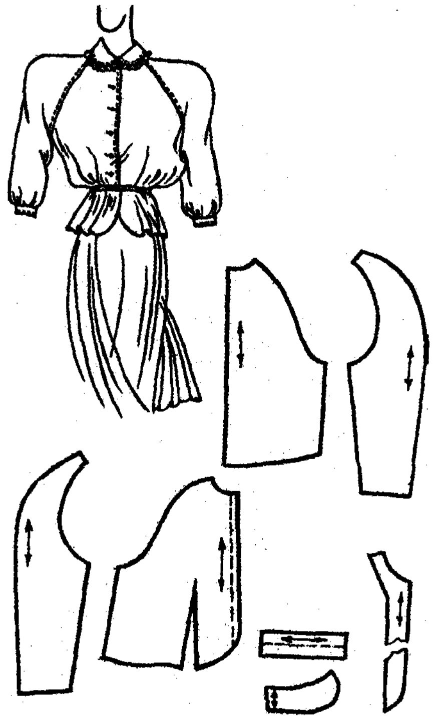
Жеңдери реглан болуп бычылган кийимдердин конструктивдүү өзгөчөлүгү болуп, өңүр менен учанын ийин тарабы жең менен чогуу бычылышы керек (132-сүрөттү карагыла).

Реглан жеңдер бир тигиш менен эки же үч тигиш менен тигилиши мүмкүн.

Жеңил көйнөктөрдө негизинен бир жана эки тигиш менен тигилген жеңдер көбүрөөк колдонулат, ошондой эле жең оюктары ылдыйлатылып бычылат.



131-сүрөт



132-сүрөт

Бөлүкчөлөрдүн кесиктеринин аттары деле жөнөкөй жеңдин кесиктеринин аталышына окшош болот.

Каптал тигиштерин тиккенден кийин жеңди жең оюгу менен бириктирип алып, эң акырында жака оюгун тигет же жаканы орнотот.

Эгер кийим жүн кездемеден бычылса өңүр менен учанын жең оюктарын кыскартып үтүктөп алат. Өңүрдү көкүрөк аймагынын, ал эми учаны далы аймагынын формасын алуу үчүн үтүктөйт. Кыскартып үтүктөөнүн өлчөмү заказчиктик мүчөсүнө жана кездеменин касиетине жараша болот. Же болбосо кесиктер чоюлуп кетпес үчүн жең оюгунун кесигинен 0,5–0,7 *см* машина тигишин жүргүзөт. Ал эми жумшак чоюлуучу кездемелерде чоюлбас жээктерди колдонот.

Жээктин иштетилген жумуру кесиги ортоңку тигишине кошо тигилип, экинчи кесигин кесиктер менен кошо тордойт.

Эгерде реглан бир тигиш менен иштетилсе жогорку кыноо жака оюгунан ийин тарабын көздөй багытталып ийиндин формасын берет. Жең жакшы отуруш үчүн жеңдин эриш жибин кыйгач бычыш керек.

Ичке жеңдерде чыканак тушка кыюу салынып тигилет, эгер кездеме жүндөн болсо жеңдин астыңкы кесигин созуп үтүктөйт. Ошондой эле көктөөдө арткы кесикти чыканактан аз-аз өйдө отургузуп көктөйт. Отургузуунун өлчөмү кездеменин түрүнө жараша болот.

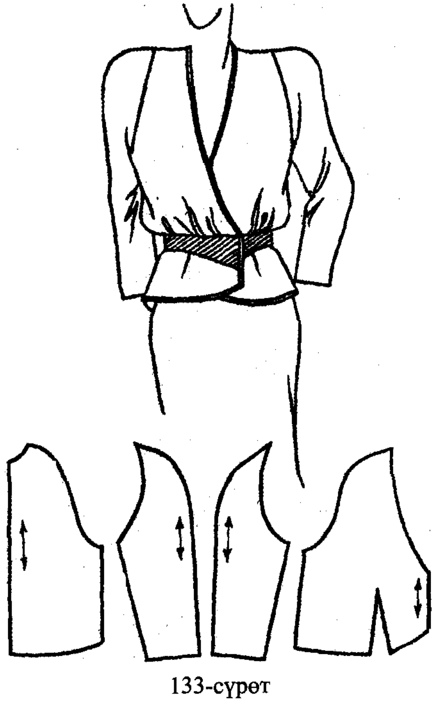
Эки тигиш менен аткарылган жеңдерде: жеңдин бөлүкчөлөрүн өңүнө өң беттеп, кесиктерин теңдеп, алган жогорку тигишти көктөп тигет. Тигишти ажыратып же кайрып үтүктөйт. Үтүктөө 3 ыкмада аткарылат. 1 – ийин аймагы; 2 – жең учунан ийинге чейин; 3 – ийин менен жеңдин ортосу. Тигишти чойбой абайлап үтүктөйт.

Жеңдин алдыңкы тигиши жөнөкөй жеңдикиндей аткарылат.

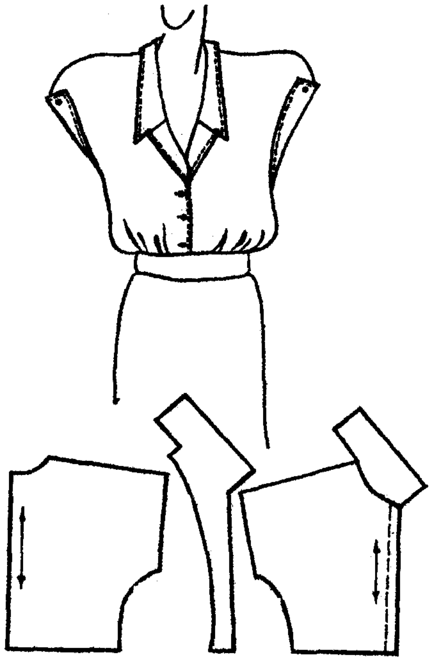
Жеңди жең тарабынан орнотуп көктөп тигет. Тигиштин эни 1,5 *см*. Тигишти жең оюгунан тордоп жана үтүктөйт.

Жарым реглан бычылышындагы кийимдерди тигүүнүн, өзгөчөлүктөрү

Бул бычылышта өңүр менен учанын ийин тигиштеринин узундугу ченемдин 1/3 же 1/2 бөлүгүн түзөт, калган бөлүгү жең менен кошо бычылат (133-сүрөттү карагыла). Негизинен бул эки тигиштүү жең, жогорку тигиши ийин тигишинин уландысы



133-сүрөт



134-сүрөт

болуп тигилет. Бул жерде алган алдыңкы тигишти тигип алып, жендин жогорку ачык тигиши менен жең оюгуна орнотуп, анан ийин тигиши менен чогуу жеңдин жогорку тигишин бириктирет. Алдыңкы арткы бөлүктүн тигиштери ийини дал келип туруш керек.

Жең оюгунун жана жең түбүнүн кесиктерин чогуу тордоп же оюгуна же жең түбүнө кайрып үтүктөсө болот. Тигиштин эни 1,5 *см*.

Жеңи туташ бычылган кийимдерди тигүүнүн өзгөчөлүктөрү

Туташ бычылган жеңдердин өзгөчөлүгү ал: өңүр менен жеңдин алдыңкы бөлүгү чогуу бычылып, ал эми уча менен жеңдин арткы бөлүгү чогуу бычылышында (134-сүрөттү карагыла).

Жең сырткы жана ички тигиштер менен аткарылат. Сырткы тигиш ийин тигишинин уландысы, ал эми ички тигиш каптал тигишинин уландысы болуп саналат.

Кийим адамдын мүчөсүнө жакшы отурушу үчүн жүн кездемелерде алдыңкы женди ийинден жеңге өтүүчү аймакты (сырткы кесиктин) созуп үтүктөйт.

Арткы бөлүктү дагы дал ушундай созуп, ал эми ийин кесиктерин, далы жакшы отуруш үчүн кыскартып үтүктөйт.

Алдыңкы жеңди тең ортосунан узатасынан бүктөп, өңүн өңүнө беттеп чыканактын тушундагы бүктөлгөн кырды кыскартып үтүктөйт. Арткы жеңди дагы дал ушундай кылып бүктөп, чыканактын тушундагы бүктөлгөн кырды созуп, ал эми ошол туштагы кесиктерди кыскартып үтүктөйт. Бул үтүктөө иштери менен жеңдин чыканак аймагынын формасын алат.

Өңүр менен учаны өңүн өңүнө беттеп кесиктерин теңдеп, контролдук белгилерин дал келтирип, уча тарабына ийинди отургуза көктөп, өңүр тарабынан машинага тигет.

Көктөө жибин тазалап, тигишти 3 ыкма менен ажыратып же кайрып үтүктөйт (бир тарапты көздөй) – 1 – ийин аймагын; 2 – жендин аймамагын; 3 – ийин менен жеңдин ортосун; Тигиштин эни 1,2–1,5 *см*.

Каптал кесиктерин түздөп дал келтирип алып, уча тарабынан көктөп, чыканактын тушуна отургуза көктөйт да, өңүр тарабынан тигет. Моделге жараша тигишти ажырата же кайрып тордоп, үтүктөйт. Тигиштин эни 1,2–1,5 *см*.

Жең учунун иштетилиши башка жеңдерге окшош.

АСТАРЛАР ЖАНА АЛАРДЫН КОЛДОНУЛУУЧУ ЧӨЙРӨЛӨРҮ

Кийимге **керектүү форманы алуу үчүн жана ал кийим бышык** болуп, формасын сакташ үчүн **астарлар колдонулат.**

Астарларга **төмөнкүлөр кирет: болотнай, клей кездемелери** – дублирин жана уютулган **кездемелер – флизелин, прокламин.**

Астарды **майда бөлүкчөлөргө: жака, бөйрөмчө, чөнтөктөргө,** кокеткаларга, тилкелерге, **жең учуна, курга жана ушул сыяктуу бөлүкчөлөрдү** иштетүүдө колдонулат.

Бул кездемелерди колдонуу менен сапаттуу, көрктүү кийимдерди тигүүгө болот.

Кийимдерди биринчи ченемге даярдоо жана аны жүргүзүү

Кийимди биринчи ченемге жеке адам же бригада даярдайт. Бүт жумушту бир эле кол ишин аткаруучу 4–5-разряддагы тикмечи аткарат.

Кийимдин бөлүкчөлөрүн техникалык талаптар боюнча эриш-аркак жиптерин жана сүрөтү бир тарапка багытталган, түктүү кездемелердин түгүн жана сүрөтүн туура жайгаштырып бычат. Тигиштин энин чоңураак калтырып, кийин 1-ченемде адамдын мүчөсүнө ыңгайлап көктөйт.

Бычмачыдан кийимдин бөлүкчөлөрүн алгандан кийин, анын сүрөттөлүшү менен таанышып, тигүү өзгөчөлүктөрү тууралуу кыскача түшүнүк алат. Бөлүкчөлөрдү бир сыйра үтүктөйт да, квитанциянын номерин кичинекей чүпөрөккө көчүрүп, кийимге жармаштырат (юбканын сол жагына, көйнөк менен блузканын учасына жармаштырылат).

Бөлүкчөлөрдүн контролдук белгилерин: өңүрдүн, учанын ортолорун, юбканын алдыңкы, арткы бөлүкчөлөрүнүн ортолорун, жең түбүнүн чокусун, эгер кийим белинен кесилип тигилсе, көйнөктүн жогорку бөлүгүнүн бел сызыгын, өңүрдүн ортоңку сызыгын, этектин бүгүлүшүнүн энин көктөө жиби менен өңүнө түшүрүп алат. Учуктун түйүшү же учу машина тигишине басылып калбас учун алардын өңүнө калтырып көктөйт.

Эгерде көйнөктө бүктөмдөр болсо, алардын тереңдигин жана аралыктарын текшерип, бирдей бөлүкчөлөрдүн бирөөнөн экинчисине керектүү сызыктарды көчүрүп түшүрөт.

Кыноолорду, рельефти, каптал, ийин кесиктерин, жеңдин алдыңкы кесиктерин көктөп, жең түбүнө кесек тигиш жүргүзүп чогултат.

Юбканын дагы кыноолорун, тигиштерин бириктиргенден кийин, аны көйнөктүн жогорку бөлүгү менен бириктирип көктөйт.

Кийим адамга жакшы отуруш үчүн тигиштерди бир жакка кайрып көктөйт: ийин тигишин учага, каптал тигишти өңүргө, жеңдин тигишин артына. Оң жеңди жең оюгуна төөнөп, төмөнкү жаканы жака оюгуна орнотот. Этекти ичине кайрып көктөйт.

Көктөлгөн кийимди кийгизип, түздөп, бүчүлүктү дал келтирип төөнөгүчтөр менен төөнөйт. Кийимдин сырткы көрүнүшүн текшерип, адамдын мүчөсүнө жараша ийин, каптал тигиштерин, кыноонун узундуктарын, кийимдин

узундугун тактап, ондойт. Жака оюгун, жең оюгун, топчулуктун ордун, чөнтөктүн ордун, бүктөмдүн бекитүүчү узундугун бор менен белгилейт.

Женди төөнөөгүчтөр менен жең оюгуна орнотуп, узундугун тактайт. Жаканын формасын тактап белгилеп чиет.

Кийимди экинчи ченемге даярдоо жана аны жүргүзүү

Жибек жана жүн кездемелерден тигилүүчү кийимдер эки ченем менен даярдалып тигилет. Экинчи ченемге даярдоодо: ийин, каптал тигиштериндеги бүктөмдөрдү, бардык кыноолорду, рельеф тигиштерин тигет.

Майда бөлүкчөлөрдү, чөнтөктү, толчулукту даярдап тигет. Жаканы жака оюгуна орнотуп, женди даярдап жең оюгуна орнотуп көктөйт да, этекти бүгүп көктөйт.

Кийимди кийгизип, бүчүлүктөрүн тооногондон кийин, денеге жакшы отурушун, ашыкча бырыштардын болбошун жана кемчиликтердин жоктугун текшерет. Эгер болсо биринчи ченемдегидей кайра тактап оңдойт.

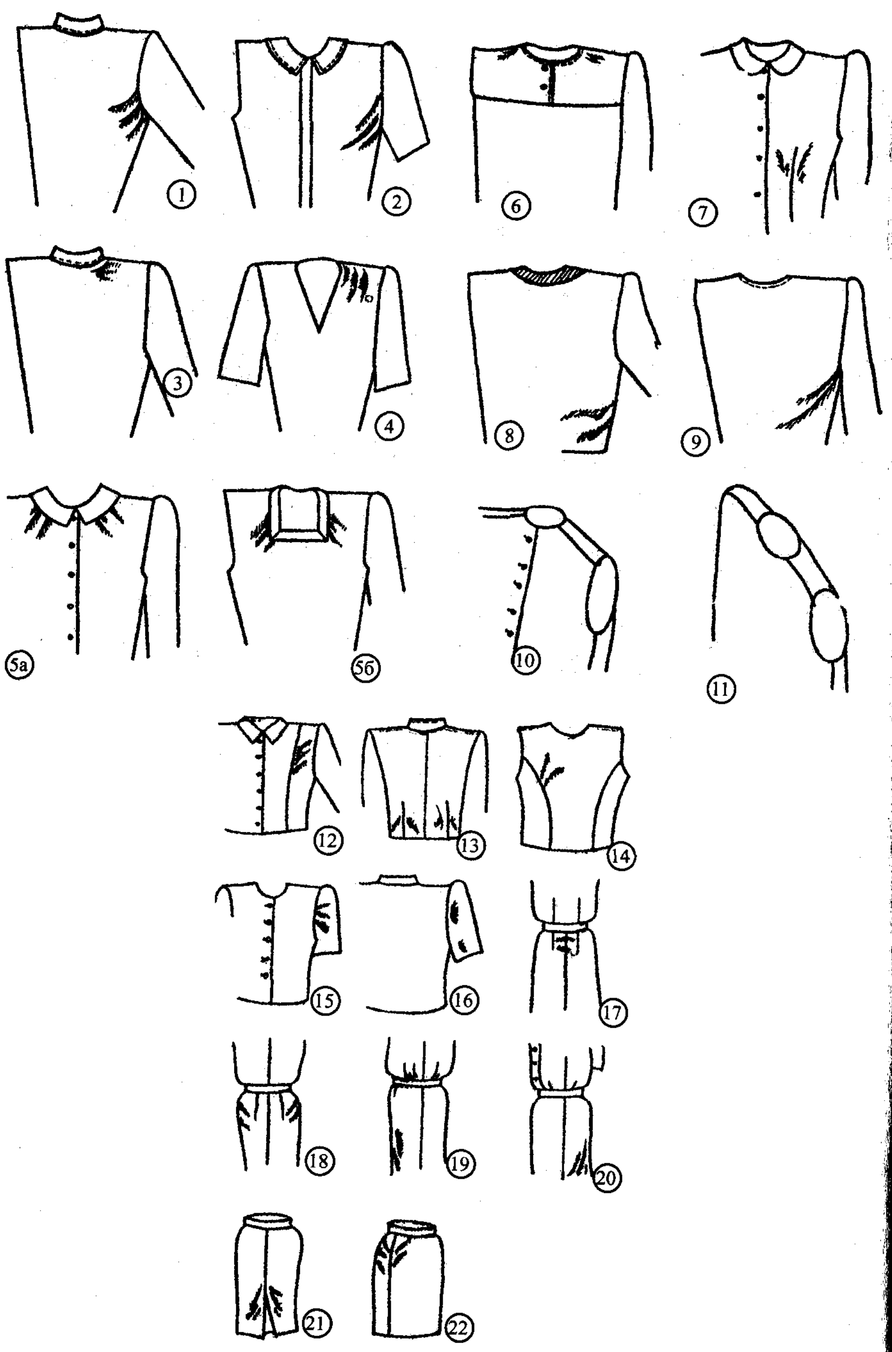
Кийим тигүүдөгү кездешүүчү кемчиликтер

Кийимдеги кемчиликтер негизинен төмөнкү шарттарда пайда болушу мүмкүн:

1. Кездемени токууда кеткен кемчиликтер – бир жердеги же кездеме боюнча таралган.
2. Бычуудагы кемчиликтер, булар баланс чекиттерин туура таппаганда пайда болуп, кийим адамдын кыймылына жолтоо болот.
3. Тигүүдөгү кемчиликтер:
   а) техникалык талаптарды туура эмес колдонгондон;
   б) үтүк иштеринин режимдерин бузуудан;
   в) кийимди тигүүдө аны таза кармабагандыктан пайда болот.

Кемчиликтердин түрлөрү
(135-сүрөт, 1–22ге чейинки чиймени карагыла)

№	Кемчиликтер	Пайда болуу себептери	Кемчиликти жоюу
1	2	3	4
1	Учанын жең оюгу денеге кыналбайт (1-чийме)	Заказчиктин далысы чыгып турат. Заказчиктин ийини жапыс.	Ийин тигишинен далыны көздөй кыноо тигет же учанын жең оюгунун аныгын ийинге отургузуп тигет. Жең оюгунун чокусунан ашыгын киргизип тигет.
2	Өңүрдүн жең оюгу денеге кыналбайт (2-чийме)	Көкүрөк кыноосунун өлчөмү кичине. Жең оюгу бийик.	Кыноонун өлчөмүн чоңойтот. Өңүр менен учанын ийин тигишинен киргизип тигип, жең оюгун кичирейтип, эгер тар болуп калса, жең оюгунун ылдый жагын оёт.
3	Учанын ийин тигишинен жана оюгуна турасынан кеткен бырыштар (3-чийме)	Учанын жака оюгунун туурасы тар. Жака оюгу бийик.	Жең оюгунун тигишинен колдонуп, ийим кесигин жана оюгун көздөй жалдырат жана оюгун терендетет. Жака оюгунун тигишинен чыгарат, эгер тигиштин эни аз болсо кайра бычат.
4	Өнүрдүн ийин тигишинин чокусунан кеткен кыйгач бырыштар (4-чийме)	Өнүрдү жака оюгунун турасы тар. Жаканын төмөнкү кесиги кыска. Жака оюгунун бийиктиги жапыс.	Жака оюгунун туурасын кеңейтүү. Жаканын учтарынын тигишинин энин чыгарып жаканы узартуу. Ийин тигишинин энинен көп берет.
5	Кийимдин жака оюгу моюнга жакшы жатпайт (5-чийме)	Жака оюгу бийик.	Жака оюгунун ашыгын тигишке киргизип тигет.



135-сүрөт

№	Кемчиликтер	Пайда болуу себептери	Кемчиликти жоюу
1	2	3	4
6	Өнүрдүн ийин аймагындагы турасынан кеткен быраштар (6-чийме)	а) Жака оюгу чоюлуп калган; б) Өнүрдүн жака оюгу учанын жака оюгу менен такталбаган, өнүрдүн жака оюгунун туурасы чоңураак; в) Жең оюгунун бийиктиги аз; г) Жаканын тик бөлүгү өтө жазы.	Чоюлган аймакты киргизип үтүктөө. Өнүрдүн жака оюгунун тигиш энине, жең оюгуна жылдырып ашыгын кесип таштайт. Ийин тигишинин энин чыгарат. Тик бөлүгүн ичкерет.
7	Өнүрдүн алдыңкы кыноосунан жогору кыйгачынан кеткен бырыштар (7-сүрөт)	Алдыңкы кыноонун өлчөмү чоң.	Кынонун өлчөмүн кичирейтип, ашыгын каптал тигишке киргизип тигет же дагы бир кошумча кыноо тигилет.
8	Бел тарабында каптал тигиштен жогору багытталган кыйгач бырыш (8-чийме)	Каптал тигишинин эни чоң.	Каптал тигишинин энин кичирейтип бел тарабына кошумча кыноо тигет.
9	Көйнөктүн жогорку бөлүгүндө туурасынан кеткен бырыштар (9-сүрөт)	Көйнөктүн жогорку бөлүгү узун, жака оюгу бийик, жең оюгу терең.	Көйнөктүн жогорку бөлүгүн ийин тигишине киргизип кыскарат. Эгер аз болсо белинен да алат. Ушуга жараша жака оюгун, жең оюгун тереңдетет.
10	Ийин тигиши өнүргө тартылып турат (10-сүрөт)	Жең оюгунун жана жака оюгунун узундугу кыска.	Ийин тигишинин энинен чыгарып, аз болуп калса, бел сызыгын төмөндөтөт да, өнүрдүн каптал тигишин көтөрүп жең оюгун терендетет.
11	Ийин тигиши учага тартылып турат (11-сүрөт)	Учанын узундугу мүчөгө туура келбейт. Учанын жака оюгунун бийиктиги кыска.	Ийин тигишинин энин коё берет же учаны өйдө көтөрүп жең оюгун терендетет.
12	Рельеф тигишинен, көкүрөктөн жогору кеткен бырыштар (12-сүрөт)	Рельефтеги жогорку кыноонун узундугу кыска.	Көкүрөктүн бийиктигине жараша жогорку кыноону узартат.

№	Кемчиликтер	Пайда болуу себептери	Кемчиликти жоюу
1	2	3	4
13	Уча бел аймагында жакшы жатпайт. Кыноодон жана каптал тигиштен кеткен кыйгач бырыштар (13-сүрөт)	Бел сызыгы жогору көтөрүлүп калган.	Бел сызыгын тактап кайра белгилейт.
14	Тигиштен жогору, төмөн кеткен бырыштар (14-сүрөт)	Жөрмөлгөндө же шырылганда бөлүкчөнүн бирөөсү жылышып кеткен.	Сөгүп, кесиктерин теңдеп, жөрмөйт.
15	Жең түбүнүн алды жагынан кеткен туура бырыштар (15-сүрөт)	Жең түбүнүн туурасы тар.	Жеңдин узунунун жана тигишинин энин колдонуп, кайра бычат.
16	Жең түбүнүн чокусунан өңүргө, учага кеткен бырыштар (16-сүрөт)	Жең түбүнүн бийиктиги жапыс.	Жең түбүнүн тигишинен чыгарып, алды жагын оюп, жең түбүнүн бийиктигин узартат.
17	Юбканын арткы бөлүгүнүн бел жагынан туурасынан кеткен бырыштар (17-сүрөт)	Арткы жана каптал кыноолордун терендиги мүчөгө төп келбейт.	Кыноолордун терендигин денеге жараша өзгөртөт.
18	Юбканын каптал тигишинен төмөн багытталган бырыш (18-сүрөт)	Юбка мүчөгө кенен бычылган.	Ашыгын каптал тигишке киргизип тигет.
19	Юбканын алдыңкы бөлүгүнүн этеги бутка жабышып турат (19-сүрөт)	Алдыңкы бөлүгүнүн бел кесигинин оюгу жетиштүү эмес.	Бел кесигин мүчөгө жараша чоңойтуп оёт.
20	Юбканын арткы бөлүгүнүн этеги бутка жабышат (20-чийме)	Арткы бөлүгүнүн бел кесигинин оюгу жетиштүү эмес.	Бел кесигин мүчөгө жараша чоңойтуп оёт.
21	Бүктөмдүн этек жагы ачылып турат (21-сүрөт)	а) Бел кесигинин оюгу жетиштүү эмес; б) Бүктөмдүн жогорку кесиги, юбканын жогорку кесигине төп келбейт; в) Эгер бел тигиши жок көйнөктүн астында бүктөм болсо, анын арткы бөлүгү узун.	а) Бел кесигин денеге жараша өзгөртөт; б) Бүктөмдүн жогорку кесигин юбканын жогорку кесигине топ келтирип оңдойт; в) Арткы бөлүгүн жогору көтөрүп жең жана жака оюгун терендетет.

№	Кемчиликтер	Пайда болуу себептери	Кемчиликти жоюу
1	2	3	4
22	Юбканын каптал жагындагы туурасынан кеткен бырыштар (22-сүрөт)	Каптал кыноосунун терендиги чоң.	Каптал кыноосунун терендигин кичирейтип, ашыгын бел кесигинин алдыңкы, арткы кыноолорго кошот.

Эскертүү:

1. Учанын далы аймагы жакшы отуруш үчүн учанын жең, жака оюктарына кыноо салса же кокетка, ортоңку тигиштерден көбүрөөк алып тиксе болот.
2. Көкүрөгү өтө чоң эмес, бирок бийик мүчөлүүлөргө жогорку кыноону жең оюгуна жайгаштырса болот.
3. Эгер кийим денеге жакшы отурбаса, анын ашыгын жака оюгунун жогорку чекитинен алып же ийин тигишин өңүрдөн учаны көздөй жылдырып тигет.

Коздоо иштери

Акыркы убактарда даяр шнур, сутаждардан саймаланган кийимдер көбүрөөк модалуу болуп атат. Коздоо үчүн шнур, сутаж, тесмаларды (сызмаларды) дүкөндөрдөн сатып алып же бир нече катталган жип менен эшип өзүбүз жасап алсак да болот.

Буларды машинага же колго бириктирет. Ал үчүн кийимдин саймаланчу жерине сайманын эскизин түшүрүп, эскиз боюнча сутажды же шнурду машинага бастырып же колго жашыруун көктөө тигиштери менен бириктирет.

Ошондой эле мындан башка вьюнчиктер, саймаланган тесмаларды колдонсо болот. Аларды машинага бастырып тигет. Булардан эшип кур, сумкаларга боо жасаса болот.

Шнурлар менен чогуу шуруларды, майда шуруларды, сынык шуруларды колдонот. Аларды эскиздин контуру менен бириктирилген сүрөтүн ичине бирден же тобу менен бириктирет. Коздоонун түрлөрүнө согулган торлор, желбиректер жоболор, чачылар, аппликациялар, кездеменин жибин сууруп, тордоп сайылган сайма кирет. Алардын колдонулуучу чөйрөсү өтө эле көп.

МАЗМУНУ

Кириш сөз ... 3
1-бөлүм. Кол иштери ... 4
Аспаптар жана шаймандар ... 4
Кол иштеринин эмгек ордун уюштуруу ... 6
Кол иштерин аткаруудагы эмгек коопсуздук эрежелери ... 6
Кол иштеринин терминдери ... 7
Кол иштерин аткаруунун техникалык талаптары ... 7
Убактылуу аткарылуучу көктөө тигиштер ... 8
Биротоло аткарылуучу көктөө тигиштери ... 8
Атайын аткарылуучу тигиштер ... 9
II-бөлүм. Машина иштери ... 12
Машина иштеринин эмгек ордун уюштуруу ... 12
Машина иштерин аткаруудагы техникалык талаптар ... 12
Машина иштерин аткаруудагы эмгек коопсуздук эрежелери ... 13
Бириктирүүчү тигиштер ... 13
Машина иштеринин терминдери ... 14
Чет тигиштер ... 16
Кооздоо тигиштери ... 17
Бүктөмдөр ... 18
Бүйүрмөлөр, желбирек ... 19
III-бөлүм. Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштери ... 21
Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин эмгек ордун уюштуруу ... 21
Нымдуулук-жылуулук үтүк иштеринин техникалык талаптары ... 21
Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин эмгек коопсуздук эрежелери ... 22
Нымдуулук-жылуулук-үтүк иштеринин терминдери ... 22
IV-бөлүм. Бөлүкчөлөрдү иштетүү ... 23
Майда бөлүкчөлөрдү иштетүү ... 23
Кайырма жака ... 24
Тик жака ... 24
Жармаштырылып тигилген тик жака ... 24
Кокеткаларды иштетүү ... 25
Чөнтөктөр ... 26
Сыртынан салынган чөнтөк ... 26
Ар түрдүү тигиштер менен аткарылган чөнтөк ... 27
Рамкаланган чөнтөк ... 27
Капкалдырыктуу чөнтөк ... 28
Листочкаланган чөнтөк ... 29
Бастырып тигилген листочка ... 30
Оюлуп салынган чөнтөк ... 30
Каптал тигиштеги чөнтөк ... 31
Бүчүлүктөрдү иштетүү ... 32
Бир тилке менен иштетилген бүчүлүктөр ... 32
Кыюланган бүчүлүк ... 32
Таза кырлуу бүчүлүк ... 32
Бөйрөмчө менен туташ бычылган бүчүлүк ... 33
Өзүнчө бычылып бөйрөмчө менен иштетилген бүчүлүк ... 34
Жашыруун бүчүлүк ... 36
V-бөлүм. Аялдардын жана кыздардын жеңил кийимдерин тигүү ... 37
Юбка жана шымды тигүү ... 37
Юбканын жана шымдын сүрөттөлүшү ... 37
Юбка менен шымдын бөлүкчөлөрүнүн аты, эриш жиби, кесиктери ... 37
Юбканын бүчүлүгүн тигүү ... 38
Юбканын тигиштерин бириктирүү ... 39
Юбканын жогорку кесигин даярдоо ... 39
Шымдын бүчүлүгү ... 40
Алгачкы тигүү ... 41
Тегерете бүктөмдүү юбканын бүчүлүгү ... 41
Каптал тигиштеги бүчүлүк чөнтөк ... 41
Жеңил көйнөктү тигүү ... 41
Көйнөктүн сүрөттөлүшү ... 42
Көйнөктүн бөлүкчөлөрүнүн аты, эриш жиби, кесиктери ... 42
Кыноолор ... 43
Ийин жана каптал кесиктерин бириктирүү ... 44
Алынма жаканы тигүү жана орнотуу ... 44
Кайырма ачык жаканы тилке менен орнотуу ... 45
Бөйрөмчөсү менен туташ бычылган жакаларды тигүү ... 46
Жеңди тигүү ... 47
Тилке менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү ... 47
Төшөлгө менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү ... 48
Чет тигиши менен аткарылган жеңдин бүчүлүгү ... 49
Жең учун жармаштырылып тигилген манжет менен иштетүү ... 49
Жең учун кайрылып тигилген манжет менен иштетүү ... 49
Жең учун туюк манжет менен тигүү ... 49
Жең учун тилке менен тигүү ... 50
Жең учун чоймо же чет тигиштер менен тигүү ... 50
Жеңди тигүү ... 50
Көйнөктүн жогорку бөлүкчөсү менен этегин бириктирип, бел тигиштери ... 51
Көйнөктүн, юбканын, шымдын, блузканын этегин тигүү. Акыркы кооздоо ... 51
VI-бөлүм. Бычылышы. Татаал кийимдерди тигүү ... 52
Жең оюктары ылдыйлатылып бычылган кийимдерди тигүүнүн өзгөчөлүктөрү ... 52
Реглан бычылышындагы кийимдерди тигүү ... 52
Жарым реглан бычылышындагы кийимдерди тигүүнүн, өзгөчөлүктөрү ... 53
Жеңи туташ бычылган кийимдерди тигүүнүн өзгөчөлүктөрү ... 54
Астарлар жана алардын колдонулуучу чөйрөлөрү ... 55
Кийимдерди биринчи ченемге даярдоо жана аны жүргүзүү ... 55
Кийимди экинчи ченемге даярдоо жана аны жүргүзүү ... 56
Кийим тигүүдөгү кездешүүчү кемчиликтер ... 56

Окуу куралы

Мусуралиева К. К., Акунова К. Д.

ТИГҮҮ ИШИ

Мукабасын жасалгалаган: *Краюшкина Наталия*
Компьютерде калыпка салган: *Жумагулов Атай*
Корректору: *Медералиева Жылдыз*

Басууга 10.04.2017 кол коюлду.
Формат 60×90 1/16. Көлөмү 4,0 б. т.
Офсет кагазы. Офсеттик басуу.
Нускасы 700 даана.

«Кеңеш» басмасы
Бишкек ш., Чуйков көчөсү, 23/26
Тел.: 0312 89-95-60
E-mail: kenesh_basma@mail.ru

«V.R.S. Company» ЖЧК басмаканасында басылды
Кыргыз Республикасы, Бишкек ш., Кулатов көчөсү, 8/1
E–mail: vrs–co@mail.ru