نۆرمۆهەمەتجان مېهمان

خۇرۇم كېيىملەر نىسى

كېشى ۋە تىكىش

شىنجاڭ پەن-تېخنىكا نەشرىياتى


نورمۆهەممەتجان مېهمان
خۇرۇم كېچىلىرىنىڭ
كېشىنى ۋەتەنكىش

图书在版编目(CIP)数据

皮衣裁剪制造：维吾尔文/努尔麦麦提江·米芒编著. — 乌鲁木齐：新疆科学技术出版社，2011.4
ISBN 978-7-5466-0903-4

Ⅰ.①皮… Ⅱ.①努… Ⅲ.①皮草服装 — 服装量裁 — 维吾尔语（中国少数民族语言） Ⅳ.① TS941.776

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2011)第 066619 号

پىلانلىغۇچى：ئىبراھىم سەمەت
تەشكىللىگۈچى：ئابلەت جۇمە تۇپراق
مەسئۇل مۇھەررىرى：ھەمراگۇل مامۇت
تەكلىپلىك كوررېكتورى：قېيىم تۇرسۇن
مەسئۇل كوررېكتورى：خۇرشىدە ئابلىز
مۇقاۋىسىنى لايىھەلىگۈچى：خەمدە سەئىدئالىم

خۇرۇم كىيىملەرنى كېسىش ۋە تىكىش

* * *

شىنجاڭ پەن ـ تېخنىكا نەشرىياتى نەشر قىلىپ تارقاتتى
(ئۈرۈمچى شەھىرى يەنئەن يولى №255 پوچتا نومۇرى：830049)
شىنجاڭ شىنخۇا كىتابخانىسىدا سېتىلىدۇ
ئۈرۈمچى شەھىرى لوڭيىدا باسما چەكلىك شىركىتىدە بېسىلدى
فورماتى：880mm × 1230mm 1/32 باسما تاۋىقى：8.625
2011 ـ يىل 8 ـ ئاي 1 ـ نەشرى
2011 ـ يىل 8 ـ ئاي 1 ـ بېسىلىشى
تىراژى：1-3000
ISBN 978-7-5466-0903-4
باھاسى：28.00 يۈەن

ئاپتۇرنىڭ قىسقىچە تەرجىمىھالى

ئۇرمۇھەممەتجان مېھمان 1966 - يىلى 11 - ئاينىڭ 12 - كۈنى يەكەن ناھىيەسىدە تۇغۇلغان. 1984 - يىلى قەشقەر ۋىلايەتلىك تېخنىك ئىشچىلار مەكتىپىنى ئەلا نەتىجە بىلەن پۈتتۈرۈپ، ئانا مەكتىپىدە ئوقۇتقۇچىلىققا ئېلىپ قىلىنغان. ئۇ، 1988 - يىلدىن 1990 - يىلغىچە قەشقەر مائارىپ ئىنستىتۇتىدا ئوقۇغان، 1996 - يىلدىن 1998 - يىلغىچە شىنجاڭ ئۇنىۋېرسىتېتىدا تولۇق كۇرسنى ئوقۇغان. 1998 - يىلى تەكلىكۇچىلىك كەسپى بويىچە ئالىي دەرىجىلىك كەسپىي ماھارەت باھالىغۇچى سالاھىيىتىگە ئېرىشكەن، ھەم تەكلىكۇچىلىك كەسپىدە مېخانىك گۇۋاھنامىسىگە ئېرىشكەن. ئۇ ھازىر شىنجاڭ كىيىم - كېچەك لايىھىلىگۇچىلەر ئىلمىي جەمئىيىتىنىڭ ئەزاسى، ئالىي لېكتورلۇق ئۇنۋانىغا ئىگە. ئۇنىڭ تەكلىكۇچىلىككە دائىر 70 نەچچە پارچە ئىلمىي ماقالىسى ئاپتونوم رايونىمىزدىكى ھەرقايسى گېزىت - ژۇرناللاردا ئېلان قىلىنغان. «ئاياللارنىڭ كىيىنىشى ھەققىدە» ناملىق ئىككى پارچە ئىلمىي ماقالىسى خەلقئارا مۇنەۋۋەر ئىلمىي ماقالە مۇكاپاتىغا ئېرىشكەن. ئۇ «جۇڭگو ھازىرقى زامان ئىجادكار ئەزىمەتلىرى» قامۇسىغا كىرگۈزۈلگەن. «دۇنياغا مەشھۇر جۇڭگولۇق سەنئەتكار»، «دۇنياغا مەشھۇر شەخس»، «دۇنياغا مەشھۇر مەدەنىيەت - سەنئەت ئۇستازى»، «خەلقئارا مۇتەخەسسىس» قاتارلىق نامىلارغا نائىل بولۇپ، مىس مېدالغا ئېرىشكەن. غەربىي شىمالنى ئېچىش بويىچە پەن - تېخنىكىدا يېڭىلىق يارىتقۇچى «ئون مۇنەۋۋەر ياش» نىڭ بىرى بولۇپ باھالىنىپ، تۇنجى نۆۋەتلىك «پەن - تېخنىكا ئىجادىيەت مۇكاپاتى» غا ئېرىشكەن.

ئۇنىڭ «ھازىرقى زامان ئۇيغۇر كىيىم - كېچەكلىرى»، «بەدەن تۈزۈلۈشى نورمال بولمىغان كىشىلەرنىڭ كىيىملىرى»، «رېشىلىيە گۈل نۇسخىلىرى»، «ئۇيغۇر كىيىملىرىنى لايىھەلەش ئاساسلىرى»، «كىيىنىش ۋە ياسىنىش سەنئىتى»، «كىيىم - كېچەكلەرنى كېسىش - تىكىش تېخنىكىسى»، «تەكلىكۇچىلىك»، «تەكلىكۇچىلىك تېخنىكىسىدىن سوئال - جاۋابلار»، «تەكلىكۇچىلىك تېخنىكىسى»، «ئادەتتىكى كىيىملەرنى كېسىش ۋە تىكىش»، «ئالىي دەرىجىلىك كىيىملەرنى كېسىش ۋە تىكىش» قاتارلىق كىتابلىرى نەشر قىلىنغان.

كىرىش سۆز

خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىش ھەممە تىككۇچىنىڭ قولىدىن كېلىۋېرىدىغان ئىش بولمىسىمۇ، لېكىن ئازغىنە تىرىشقان ئۇستىكارغا نىسبەتەن ھېچقانچە قىيىن ئىشمۇ ئەمەس. ھەقىقىي خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىش تېخنىكىسىنى ئىگىلەش ۋە ھەر قانداق پاسوننى تەمتىرىمەي كېسىپ تىكىش ئۇچۇن، ئۇزۇن ۋاقىت ئەمەلىي ئىشلەشكە ھەمدە سىستېمىلىق نەزەرىيەۋى بىلىمگە ئىگە بولۇشقا تىرىشىشىمىز كېرەك. تىككۇچىلىك بىلەن شۇغۇللىنىۋاتقانلار، ئۆگىنىۋاتقانلار، جۇملىدىن خۇرۇم كىيىم تىكىشنى ئۆگەنگۈچىلەرنىڭ ئېھتىياجىنى كۆزدە تۇتۇپ، «خۇرۇم كىيىملەرنى كېسىش ۋە تىكىش تېخنىكىسى» ناملىق بۇ كىتابنى يېزىپ چىقتىم.

بۇ كىتاب جەمئىي يەتتە چوڭ مەزمۇنغا بۆلۈنگەن بولۇپ، بىرىنچى مەزمۇندا خۇرۇم كىيىملەر ھەققىدە چۈشەنچە، خۇرۇمنىڭ سۈپەت تەلىپى ۋە ئۇنى پەرقلەندۈرۈش، خۇرۇم كىيىمنىڭ ئەستىرى ۋە قوشۇمچە ماتېرىياللىرى، باشقا ماتېرىيال، خۇرۇمنىڭ نومۇرى ۋە بەلگىسى تونۇشتۇرۇلدى. ئىككىنچى مەزمۇندا خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەش، لايىھەلەشتىكى تەلەپ ۋە ئالاھىدىلىك، ئۇنىڭدىن باشقا، نۇسخا ئېلىش ھەم كۆپەيتىشمۇ قوشۇپ بېرىلدى. ئۈچىنچى مەزمۇندا خۇرۇم كىيىمنى سىزىش، كېسىش، رەڭگىنى ماسلاشتۇرۇش، ماتېرىيال قاتلاش، ماتېرىيال تىزىش، كېسىش رەسىملىرى بىرلەشتۇرۇپ بېرىلدى. تۆتىنچى مەزمۇندا تىكىشتە ئىشلىتىلىدىغان مەخسۇس ئاتالغۇلار، تىكىشنىڭ قائىدە ـ تەرتىپلىرى رەسىم بىلەن ماسلاشتۇرۇپ چۈشەندۈرۈلدى ھەم ماشىنىنىڭ توسالغۇلىرىنى رېمونت قىلىش قوشۇپ

سۆزلەندى. بەشىنچى مەزمۇندا پۈتكەن خۇرۇم كىيىمنىڭ سۈپەت تەلىپى ۋە ئۇنى پەرقلەندۈرۈش، داغلارنى چىقىرىش، دەزمىللاش، قاچىلاش، ئاسراش قاتارلىق مەزمۇنلار تونۇشتۇرۇلدى. ئالتىنچى مەزمۇندا ئالاھىدە خۇرۇم كىيىمنىڭ سۈپەت تەلىپى ۋە ئۇنى پەرقلەندۈرۈش، تەييارلاش، رېزىنكە قىسىدىغان جازا، تېخنىك خادىملارنى تەربىيەلەش، خۇرۇم كىيىمنىڭ ماتېرىيالىنى مۇڭاپىق ئىشلىتىش، پارچە ماتېرىيالدىن مۇڭاپىق پايدىلىنىش قاتارلىق مەزمۇنلار سۆزلەندى. يەتتىنچى مەزمۇندا ھەرخىل خۇرۇم كىيىملەرنى ئەندىزە ئېلىپ كېسىش خەرىتىسى، چېرتيوژ قاتارلىقلار كۆرسىتىلدى ھەم ئۆلچەش، ئۆلچەمگە بوشلۇق قېتىش... قاتارلىق مەزمۇنلار ئىخچام، ئاممىباب بېرىلىپ مەزمۇن بىلەن رەسىم بىرلەشتۈرۈلۈپ چۈشىنىشلىك سۆزلەندى. خۇرۇم كىيىم ـ كېچەكلەرنى كېسىش ۋە تىكىشكە دائىر ئۇيغۇرچە كەسپىي ماتېرىياللارنىڭ كەمچىل بولۇشى تۈپەيلىدىن، كىتابتا قىسمەن سەۋەنلىكلەرنىڭ بولۇشى تەبىئىي، شۇڭا كىتابخانلارنىڭ ھەم ئۇستىكارلارنىڭ قىممەتلىك تەكلىپ ـ پىكىرلەرنى بېرىشىنى، سەمىمىي ئۈمىد قىلىمەن.

نۇرمۇھەممەدجان مېھمان

2011 ـ يىلى 7 ـ ئاي، قەشقەر

مۇندەرىجە

بىرىنچى خۇرۇم كېيىم - كېچەك ھەققىدە چۈشەنچە 1
1. خۇرۇم كېيىم - كېچەكلەرنىڭ خام ماتېرىيالى 2
2. خۇرۇمنىڭ سۈپەت تەلىپى ۋە ئۇنى پەرقلەندۈرۈش 6
3. خۇرۇم كېيىملەرنىڭ ئەستىرى ۋە قوشۇمچە ماتېرىياللىرى 9
ئىككىنچى خۇرۇم كېيىملەرنى لايىھەلەش 16
1. خۇرۇم كېيىملەرنى لايىھەلەشتىكى تەلەپ ۋە ئالاھىدىلىك 16
2. خۇرۇم كېيىملەرنى لايىھەلەش 20
3. نۇسخىسىنى چوڭايتىش - كىچىكلىتىش 38
ئۈچىنچى خۇرۇم كېيىملەرنىڭ خۇرۇمنى تاللاش ۋە كېسىش 53
1. خۇرۇمنى تاللاش، سىزىش ۋە كېسىش 53
2. خۇرۇم كېيىملەرنىڭ ئەستىرىنى كېسىش 73
تۆتىنچى تىكىش ھەققىدە چۈشەنچە ۋە تىكىش تېخنىكىسى 78
1. تىكىش ھەققىدە چۈشەنچە 78
2. تىكىش ئالدىدىكى تەييارلىق 82
3. ماشىنىنىڭ ئادەتتىكى توسالغۇلىرىنى رېمونت قىلىش 133
بەشىنچى خۇرۇم كېيىمنى تەكشۈرۈپ زىننەتلەش ۋە ئاسراش 138
1. تەكشۈرۈپ زىننەتلەش 138
2. خۇرۇم كېيىمنى ئاسراش 140
3. خۇرۇم كېيىمنى ئاسراش 141
ئالتىنچى ئالاھىدە خۇرۇم كېيىم تىكىش 143
1. ئەندىزە تەييارلاش 143

2. خۇرۇم كىيىم تىكىشتىن ئاۋۋالقى تەييارلىق.... 144
3. خۇرۇم كىيىمنى كېسىش..... 145
4. ئائىلىدە ئىشلىتىلىدىغان ماشىنىنى ئۆزگەرتىش..... 145
5. خۇرۇم كىيىمگە ئىشلىتىلىدىغان يەمەلەش ماتېرىيالى.....146
6. تېخنىكا خادىملارنى تەربىيەلەش.....148
7. خۇرۇم كىيىمنىڭ ئەسلىي ماتېرىيالى ۋە قوشۇمچە ماتېرىيالىنى مۇۋاپىق ئىشلىتىش.... 152
يەتتىنچى **خۇرۇم كىيىملەرگە نۇسخا ئېلىپ كېسىش** 158
1. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ نۇسخىسىنى ئېلىش ئۆلچىمى..... 158
2. ئاساسلىق ئورۇنلارنى ئۆلچەش..... 158
3. ھەرخىل كىيىملەرنىڭ ئۆزۈنلۇق ئۆلچىمى ۋە ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش.....162
4. كېسىمچىلىك ھەققىدە چۈشەنچە 169
5. خۇرۇم كىيىم كېسىم خەرىتىلىرى.....200

بىرىنچى خۇرۇم كىيىم - كېچەك هەققىدە چۈشەنچە

ئەجدادلىرىمىز ناھايىتى قەدىمكى زامانىدىن تارتىپ ئۆز ئۆزلاپ، ھايۋانلارنىڭ گۆشىنى يەپ، تېرىسى بىلەن بەدىنىنى ياپقان. بارا - بارا تېرىنى ئىسلىغان. ئەجدادلىرىمىز يەنە تېرىگە ماي سۈرتۈپ ئۇۋۇلىغاندا، ئۇنىڭ يۇمشايدىغانلىقىنى، قېتىۋالمايدىغانلىقىنى، شۇنداقلا ئۇزۇن مۇددەت قويسىمۇ بۇزۇلمايدىغانلىقىنى بايقاپ، تېرىنى كىيىم - كېچەك ئورنىدا ئىشلىتىشكە باشلىغان. بۇنىڭ تۈرتكىسىدە تېرە - خۇرۇم تەبىئىي ھالدا ئىنسانلار تۇرمۇشىنىڭ ئايرىلماس بىر قىسمى بولۇپ قالغان. ئەجدادلىرىمىز مەدەنىيەتلىك خەلق بولۇپ، تېرىدىن كىيىم - كېچەك ئىشلەش ۋە تېرىدىن خۇرۇم ئىشلەش تارىخى ناھايىتىمۇ ئۇزۇن.

جەمئىيەت تەرەققىي قىلغان بۈگۈنكى كۈندە، تېرە، خۇرۇمغا بولغان ئېھتىياج بارغانسېرى ئاشماقتا. تېرە، خۇرۇم ئىشلەش تېخنىكىسىمۇ ئۈزلۈكسىز تەرەققىي قىلماقتا. كىشىلەر خۇرۇم بۇيۇملارنى يالغۇز سوغۇقتىن ساقلىنىش ئۈچۈن ئىشلىتىدىغان بۇيۇم قىلىپلا قالماستىن، يەنە گۈزەل، ئازادە ھۆسن - جامال يارىتىش ئۈچۈنمۇ ئىشلىتىدىغان بولدى. قەدىمكى زامانلاردا ئەسكەرلەر ۋە ئېسىلزادىلەرنىڭ ئەتىۋارلىق كىيىم - كېچەكلىرى ئورنىدا ئىشلىتىلگەن، شۇنداقلا قورال - ياراغلار ئۈچۈنمۇ مۇھىم بۇيۇم ئورنىدا ئىشلىتىلگەن.

20 - ئەسىرنىڭ ئوتتۇرىلىرىدىن كېيىن خۇرۇم سانائىتى تېز سۈرئەتتە تەرەققىي قىلدى. يۇرتىمىزدا خۇرۇمنىڭ خام ئەشياسى ناھايىتىمۇ مول بولۇپ، ئىلگىرى ئۇ چەت ئەلگە خام پېتى چىقىرىلاتتى. 70- يىللاردىن كېيىن ئۆز يېرىمىزدە خۇرۇم پىششىقلاپ ئىشلەشكە ئۆزگەردى ۋە خۇرۇملار كىيىم -

كېچەك ساھەسىگە بۆسۈپ كىرىپ، خۇرۇم ئىشلەپچىقىرىش سانائىتىنى ياخشى تەرەققىيات پۈرسىتى بىلەن تەمىن ئەتتى. خۇرۇمدىن تىكىلىگەن كىيىم ـ كېچەكلەرمۇ كىشىلەر تۇرمۇشىدا مۇھىم سەنئەت بۇيۇمى بولۇپ شەكىللەندى. ھازىرقى ئەھۋالدىن قارىغاندا، ئۇنىڭ كەلگۈسى ئىستىقبالى پارلاق، شۇنداقلا ئۇ بىزدىن تەتقىق قىلىشنى ۋە تەرەققىي قىلدۇرۇشنى كۈتمەكتە.

1. خۇرۇم كىيىم ـ كېچەكلەرنىڭ خام ماتېرىيالى

خۇرۇم كىيىم ـ كېچەكلەرنىڭ ئاساسلىق ماتېرىيالى خۇرۇم. خۇرۇمدىن ئىشلەنگەن كىيىم ـ كېچەكلەرنىڭ سۈپەتلىك بولۇش ـ بولماسلىقى، باھاسىنىڭ يۇقىرى ـ تۆۋەن بولۇشى تىكىلىش سۈپىتىگە باغلىق بولۇپلا قالماستىن، ئۇنىڭ خام ماتېرىيالى بولغان خۇرۇم سۈپىتىنىڭ ياخشى ـ ناچارلىقى بىلەنمۇ زىچ مۇناسىۋەتلىك. شۇڭا، خۇرۇم كىيىم ـ كېچەكلەرنى ئىشلەپچىقارغۇچىلار چوقۇم ئىشلىتىدىغان خۇرۇمنىڭ تۈرى، ئۆلچىمى، خاراكتېرى ۋە سۈپىتىگە مۇناسىۋەتلىك بىلىملەرگە ئىگە بولۇشى كېرەك. ئۇنداق بولمايدىكەن، خۇرۇمدىن ئىشلەنگەن كىيىم ـ كېچەكلەرنى تىكىش ۋە سېتىشتا ياخشى ئىقتىسادىي ئۈنۈم يارىتىشتىن ئېغىز ئاچماق تەس.

1) خۇرۇمنىڭ تۈرى

خۇرۇمنىڭ تۈرى ئىنتايىن كۆپ. ئۇ چوشقا تېرىسىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇم، قوي تېرىسىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇم، كالا تېرىسىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇم ۋە باشقا ھايۋانلارنىڭ تېرىسىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇم قاتارلىق تۈرلەرگە ئايرىلىدۇ.

خۇرۇمنى ئىشلەش ۋە ئىشلىتىش ئۇسۇلىنىڭ ئوخشاش بولمايدۇ. ئۇنى سانائەتكە ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم، ھەربىي قورال - ياراغ سانائىتى ئۈچۈن ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم، تۇرمۇش ۋە ئىشلەپچىقىرىشقا ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم قاتارلىقلارغا ئايرىشقا بولىدۇ. يەنە ئاياغ كىيىم ئۈچۈن ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم، پەلەي تىكىشتە ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم، سومكا، چامادان ۋە توپ قاتارلىقلارنى ئىشلەپچىقىرىشتا ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم، تۇرلۈك سايمانلار سومكىسىنى ئىشلەپچىقىرىشتا ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇم قاتارلىقلارغا بۆلۈنىدۇ. بۇ خىل خۇرۇملارنىڭ ئۆز ئالدىغا ئارتۇقچىلىقى، ئالاھىدىلىكى بار بولۇپ، ئىشلەتكەندە پەرقلەندۇرۇش ۋە مۇڭاپىق ئىشلىتىپ ئۇنۇمنى نامايان قىلىش كېرەك.

2) مۇھىم كىيىم - كېچەكلەرنىڭ خۇرۇمى

كالا، قوي، ئۆچكە، چوشقا قاتارلىقلارنىڭ تېرىلىرىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇملار كىيىم - كېچەكلەرنىڭ مۇھىم خام ئەشياسى بولۇپ ھېسابلىنىدۇ. ئات تېرىسىنىڭ ئالدى تەرىپى بىلەن كېيىك قاتارلىقلارنىڭ تېرىلىرىدىنمۇ كىيىم - كېچەك خۇرۇمى تەييارلاشقا بولىدۇ. لېكىن، بۇ خىل ھايۋانلارنىڭ تېرىلىرى كۆپ بولمىغانلىقتىن، خۇرۇمىمۇ ئاز ئۇچرايدۇ. ئاپتونوم رايونىمىزدا خۇرۇم ئىشلەشكە يېتەرلىك خام ماتېرىيال مەنبەسى خېلى مول بولۇپ، بىر نەچچە خىل تېرىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇم دۇنياغا مەشھۇر. ئالىي دەرىجىلىك خۇرۇم كىيىم - كېچەكلەرنى ئىشلەپچىقىرىش ئۈچۈن چوقۇم ئەلا سۈپەتلىك خۇرۇم ئىشلەپچىقىرىشقا توغرا كېلىدۇ. ئەلا سۈپەتلىك خۇرۇم تەييارلاشتا چوقۇم ئىلغار ئىشلەش تېخنىكىسى قوللانغاندىن باشقا، ماتېرىيال سۈپىتىنىڭ ياخشى بولۇشىغا كاپالەتلىك قىلىش كېرەك.

3) نېپىز خۇرۇم

ئادەتتە نېپىز خۇرۇم قوي تېرىسى بىلەن ئۆچكە تېرىسىدىن ئىشلىنىدۇ.

(1) ئۆچكە تېرىسى. ئۆچكە تېرىسىنىڭ مويى ئاز ھەم قىسقا بولىدۇ. شۇڭا، ئۇنىڭدىن تەتۇر خۇرۇم پىشىقلاپ ئىشلەش تەننەرخى ئىنتايىن تۆۋەن بولۇپ، ئادەتتىكى خۇرۇملارنى تەييارلاشقا تولىمۇ باب كېلىدۇ. ئۆچكە تېرىسىدىن ئەلا سۈپەتلىك ئادەتتىكى خۇرۇملارنى تەييارلاش كەڭ ئومۇملاشقان بولۇپ، ئۇنىڭ خام ماتېرىيالى ناھايىتى كۆپ. دۆلىتىمىزدە سىچۈەن، خەيكۇ ئۆچكىلىرىنىڭ تېرىسىدىن ئىشلەنگەن خۇرۇملار ئەلا سۈپەتلىك خۇرۇم ھېسابلىنىدۇ. ھىندىستان ئۆچكە تېرىسىدىن خۇرۇم ئىشلەشتە دۇنياغا داڭلىق. ئۆچكە تېرىسىنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، ئۇنىڭ يۇزەكى تېرىسى نېپىز، ھەقىقي تېرىسى قېلىن، تالالىرى زىچ، كېڭىيىشكە قارشى تۇرۇش ئىقتىدارى يۇقىرى بولۇپ، تېرىدىكى ماي تەركىبى قوي تېرىسىنىڭكىگە قارىغاندا ئاز بولىدۇ. ئۇنىڭ سىزىقچىلىرىنىڭ ئالاھىدىلىكى يېرىم يۇمىلاق ياينىڭ ئۇستىدە 3~4 تال يىڭنىسىمان تۈك ئىزى بار، شۇنداقلا ئۆچكە تېرىسىدە ئۆزىگە خاس سىزىقچە شەكىللەنگەن. ئۆچكە تېرىسىنىڭ ھەرقايسى قىسىملىرىنىڭ پەرقى بولىدۇ. مەسىلەن، ئۆچكە تېرىسىنىڭ بويۇن قىسمىنىڭ تېرىسى بىرئاز قېلىن ھەم تۈك تۆشۈكچىلىرى زىچراق، كاسا قىسمىنىڭ تۈك تۆشۈكچىلىرى شالاڭ ۋە بوشراق، قورساق قىسمىنىڭ نېپىز، بوش ۋە يۇمشاق بولىدۇ. خۇرۇم تەييارلاشتا بۇ خىل ئالاھىدىلىكنى توغرا بىر تەرەپ قىلمىغاندا، ئورۇن پەرقى چوڭىيىدۇ ـ دە، ئۇ كىيىم ـ كېچەك خۇرۇمىنىڭ سۈپىتىگە بىۋاستە تەسىر يەتكۈزىدۇ. ئۆچكە تېرىسىدىن خۇرۇم ئىشلىگەندە بويۇن قىسمى بىلەن كاسا قىسمىنى

ياخشى بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

(2) قۇۋۋەت تېرىسى. بۇ تەتۈر خۇرۇم ئىشلەشكە مۇۋاپىق كەلمەيدىغان، خۇرۇم ئىشلەش قىممىتى بار قۇۋۋەت تېرىسىگە قارىتىلغان. قۇۋۋەت تېرىسىنىڭ يۈزەكى تېرىسى بەك نېپىز كېلىدۇ. ھەقىقىي تېرە ئەمچەكسىمان قاتلام بىلەن تورسىمان قاتلامدىن تۈزۈلگەن. ئۇنىڭدىكى ئەمچەكسىمان قاتلام ئىنتايىن قېلىن بولۇپ، دائىم تورسىمان قاتلامنىڭ ئۈستىدە تۇرىدۇ. قۇۋۋەت تېرىسىنىڭ تېرە ئاستىدىكى ماي بىر قەدەر تەرەققىي قىلغان بولىدۇ. تورسىمان قاتلامنىڭ تالالىرى ئىنچىكە، توقۇلۇشى بوش، توقۇلۇش بۇلۇڭى كىچىك بولۇپ، خۇرۇم ئىشلەپچىقارغاندىن كېيىن يۇمشاق، سوزۇلۇشچانلىقى ۋە ھاۋا ئۆتكۈزۈشچانلىقى ياخشى، يۈزى زىچ ۋە سىلىق، خۇرۇمى يېنىك ھەم يۇمشاق بولىدۇ. ئەمما، چىدامسىز كېلىدۇ. شۇڭا، ئالىي دەرىجىلىك ئايالچە خۇرۇم كىيىم - كېچەك بىلەن پەلەي تىكىشكە بەكمۇ مۇۋاپىق كېلىدۇ.

(3) كالا تېرىسى. بۇ سېرىق كالا تېرىسى، سۇ كالىسى تېرىسى، قوتاز تېرىسى قاتارلىقلارغا ئايرىلىدۇ. ئۇنىڭ ئىچىدە سېرىق كالا تېرىسى خۇرۇم ئىشلەش سانائىتىدىكى ئەلا سۈپەتلىك ماتېرىيال بولۇپ ھېسابلىنىدۇ. شۇڭا، ھەرخىل خۇرۇم ئىشلەپچىقىرىشقا ماس كېلىدۇ. بولۇپمۇ كىچىك، ئوتتۇراھال سېرىق كالىنىڭ تېرىسى كىيىم - كېچەك، پەلەي، ئايىغ يۈزى قاتارلىق خۇرۇمدىن ئىشلىنىدىغان بۇيۇملارنىڭ ئالاھىدە ماتېرىيالى ھېسابلىنىدۇ. سېرىق كالا تېرىسى ئىچىدە ئوتتۇراھال پىچۇۋېتىلگەن كالا تېرىسىنىڭ سۈپىتى ياخشى بولۇپ، تېرە يۈزى زىچ، قېلىن - نېپىزلىكى تەكشى بولىدۇ. چىشى كالا تېرىسىنىڭ قېلىن - نېپىزلىكى ئانچە تەكشى بولمايدۇ، قورساق قىسمى بوش، يۇمشاق كېلىدۇ، لېكىن تېرە يۈزى ئەركەك كالىنىڭكىدىن بىر ئاز زىچ بولىدۇ. ئەركەك كالا تېرىسىنىڭ باش قىسمى بىلەن مۇرە قىسمى بەك

قېلىن، بىرئاز قورۇقلار بار بولۇپ، يۈزى قوپال بولىدۇ. ئادەتتە سېرىق كالا تېرىسىنىڭ ئېنى كەڭ، پۈتۈن تېرىسىنىڭ قېلىن - نېپىزلىكى تەكشى، ماي تەركىبى تۆۋەن بولۇپ، بۇنىڭدىن پىشىقلاپ ئىشلەنگەن خۇرۇمنىڭ يۈزى سىلىق، زىچ، فىزىكىلىق خۇسۇسىيىتى ياخشى بولىدۇ.

سېرىق كالا تېرىسى مەملىكەتنىڭ ھەممە يېرىگە تارقالغان. ئادەتتە جەنۇبىي جۇڭگو كالا تېرىسى ۋە شىمالىي جۇڭگو كالا تېرىسى دەپ ئايرىلىدۇ. جەنۇبىي جۇڭگو كالا تېرىسىنىڭ سۈپىتى شىمال كالا تېرىسىنىڭ سۈپىتىدىن ياخشى. مەملىكىتىمىزدە خۇرۇم ئىشلەپچىقارغاندا دېھقانچىلىققا يارىمايدىغان كالىلارنىڭ تېرىسى ئىشلىتىلىدۇ. يەنە كېلىپ ساقلاش ئۇسۇلىمۇ ئارقىدا قالغاچقا، ئامېرىكا، ئاۋستىرالىيە، ياۋروپا قاتارلىق دۆلەتلەر ئىشلەپچىقارغان كالا تېرىسى خۇرۇمنىڭ سۈپىتىگە يەتمەيدۇ.

(4) چوشقا تېرىسى. مەملىكىتىمىز دۇنيادا چوشقا ئەڭ كۆپ بېقىلىدىغان دۆلەت. چوشقا تېرىسى مەملىكىتىمىزدىكى خۇرۇم ئىشلەش سانائىتىنىڭ ئاساسىي ماتېرىيالى. ئۇ ئاساسەن ئاياغ كىيىمگە كۆپ ئىشلىتىلىدۇ.

2. خۇرۇمنىڭ سۈپەت تەلىپى ۋە ئۇنى پەرقلەندۈرۈش

1) خۇرۇمنىڭ سۈپەت تەلىپى

(1) خۇرۇمنىڭ سۈپەت تەلىپى. قانداق خۇرۇم بولۇشىدىن قەتئىينەزەر، ئومۇمەن «يېنىك، يۇمشاق، خۇش پۇراق، چىداملىق» بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. دېمەك، خۇرۇمنىڭ بەلگىلەنگەن دائىرىدە يېنىك بولۇشى، تالالىرى بوش ھەم

مۇئاپىق تارقالغان بولۇشى، شۇنىڭ بىلەن بىللە مەلۇم دەرىجىدە سوزۇلۇشچان، ئېلاستىك بولۇپ، يۇمشاق، تەكشى ھەم قول سېزىمى سىلىق بولۇشى، ئادەمنى بىزار قىلمىدىغان سېپىق پۇراق بولماسلىقى، يۇزىنىڭ رەڭ بەرگەن قىسمى ھۆل، سۇركىلىشكە ۋە رەڭنىڭ نۇرغا بولغان چىدامچانلىقى ياخشى بولۇشى لازىم. بۇنىڭدىن سىرت، يەنە خۇرۇمنىڭ قېلىن - نېپىزلىكى، رەڭگى تەكشى بولۇشى، رەڭ پەرقى كىچىك بولۇشى، نەم تارتىشى ۋە نەم چىقىرىش ئىقتىدارى ياخشى بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. تەتۇر خۇرۇمنىڭ مويلىرى تەكشى بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ.

(2) تەتۇر خۇرۇمدا چوقۇم مۇئاپىق قېلىنلىق بولۇشى، زۆرۈر بولغان چىدامچانلىققا ئىگە بولغان بولۇشى كېرەك. ئەگەر يېنىك، يۇمشاق، ئازادىلىكنى تەلەپ قىلىش ئاساسىدا بەك نېپىز بولۇشنى قوغلاشسا مۇئاپىق بولمايدۇ. چۈنكى، بەك نېپىز خۇرۇمنىڭ يۇزىنى سۇرتىۋەتكەندىن كېيىن، ئۇنىڭ چىدامچانلىقى تۆۋەنلەپ كېتىدۇ. ئەگەر خۇرۇم يۇزى بەك نېپىز بولسا، كىيىم تىكىش جەريانىدا ياكى ئۇنىڭدىن تىكىلگەن كىيىمنى كىيگەندە ئاسان يىرتىلىپ كېتىدۇ.

2) خۇرۇمنىڭ سۇپىتىنى پەرقلەندۇرۇش

خۇرۇمنىڭ سۇپىتىنى پەرقلەندۇرۇشنىڭ تۆۋەندىكىدەك بىر قانچە خىل ئۇسۇلى بار، يەنى سېزىم بىلەن پەرق ئېتىش، فىزىكىلىق پەرق ئېتىش، خىمىيەلىك پەرق ئېتىش قاتارلىقلار. ئادەتتە خۇرۇمنىڭ تاۋار قىممىتىنى كۆرۈش سېزىمى ئارقىلىق كۆزىتىپ پەرق ئېتىش ئۇسۇلى قوللىنىلىپ كىيىم - كېچەك خۇرۇمىنىڭ سۇپىتىگە باھا بېرىلىدۇ.

1984 - يىلى، يېنىك سانائەت مىنىستىرلىقى كىيىم - كېچەك خۇرۇملىرىنىڭ سۇپىتىنى ئېنىق بېكىتتى. يەنى

ئۆچكە تېرىسىدىن ئىشلەنگەن كىيىم تىكىش خۇرۇمى (SG364_84)، قوي تېرىسىدىن ئىشلەنگەن كىيىم تىكىش خۇرۇمى (SG366_84)، چوشقا تېرىسىدىن ئىشلەنگەن كىيىم تىكىش خۇرۇمى (SG362_84)، چوشقا تېرىسىدىن ئىشلەنگەن تەتۈر خۇرۇم (SG363_84) بولۇپ، ئۇلارنىڭ سۈپەت دەرىجە ئۆلچىمى ئايرىم - ئايرىم ئوتتۇرىغا قويۇلدى. بۇنىڭ بىلەن كىيىم تىكىش خۇرۇمىنىڭ ئۆلچىمى، سۈپىتىنى پەرق ئېتىشنىڭ كونكرېت كۆرسەتمىسى ۋە تەلىپى بېكىتىلدى. مۇبادا مەھسۇلاتلارنى چەتكە چىقىرىشقا توغرا كەلسە سۈپەتنى خېرىدار بىلەن تۈزگەن توختام ئۆلچىمى بويىچە ئىشلەش ياكى خۇرۇم بۇيۇمىنىڭ ئەملي ئەھۋالىغا ئاساسەن توختاملىشىپ ئىشلەش كېرەك.

3) تەييار خۇرۇمنىڭ دەرىجىسى

خۇرۇمنىڭ سىرتقى كۆرۈنۈشى بىلەن ئىشلىتىلىشىگە ئاساسەن، چوڭ - كىچىكلىكى دەرىجىگە ئايرىلىدۇ. مەسىلەن، بىرىنچى دەرىجىلىكى 90 پىرسەنت ئەتراپىدا پايدىلانغىلى بولىدىغان خۇرۇم؛ ئىككىنچى دەرىجىلىكى 80 پىرسەنت ئەتراپىدا پايدىلانغىلى بولىدىغان خۇرۇم؛ ئۈچىنچى دەرىجىلىكى 65 پىرسەنت ئەتراپىدا پايدىلانغىلى بولىدىغان خۇرۇم؛ تۆتىنچى دەرىجىلىكى 50 پىرسەنت ئەتراپىدا پايدىلانغىلى بولىدىغان خۇرۇم؛ بەشىنچى دەرىجىلىكى 40 پىرسەنت ئەتراپىدا پايدىلانغىلى بولىدىغان خۇرۇمدىن ئىبارەت.

ئىشلىتىشكە بولىدىغان دائىرىدىكى خۇرۇمنىڭ يۈزىدە قورۇلۇپ قالغان، يېرىلغان، بوشىشىپ كەتكەن، گۈللۈك شەكىل چىقىپ قالغان، ئاستى كۆرۈنۈپ قالغان، زەخمىلەنگەن جايلىرى بولماسلىقى كېرەك. تەتۈر خۇرۇمدىمۇ مويى زەخمىلەنگەن، گۈللۈك شەكىل چىقىپ قالغان، مايلىشىپ

قالغان، ئاستى كۆرۈنۈپ قالغان ئەھۋاللار بولماسلىقى كېرەك.

4) تەييار خۇرۇمنىڭ دائىرىسىنى ھېسابلاش

خۇرۇمنىڭ دائىرىسى ئادەتتە كۆۋادرات مېتىر بىرلىك قىلىپ ھېسابلىنىدۇ؛ ئۇنىڭدىن باشقا، ئاددىي ئۆلچەش ئۇسۇلىدا خۇرۇمنىڭ تۈز يۈزىدىكى چاسا خەرىتىنى ئاساس قىلىپ، ئارتۇق قىسمىنى كېسىپ تاشلاش، كەم قىسمىنى تولۇقلاش ئارقىلىق ھېسابلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدىغان بولۇپ، خۇرۇم چاسا ياكى ئۇزۇنچاق شەكىلگە كەلتۈرۈلۈپ، ئاندىن ئۇزۇنلۇققا كەڭلىكنى كۆپەيتىش ئارقىلىق ھېسابلىنىدۇ. خۇرۇمنى ئادەتتە مېتىر قويۇپ ئۆلچەشكىمۇ بولىدۇ، يەنى ئالدى بىلەن تېرىنى تۈزلەپ، بويۇن قىسمىدىن قۇيرۇق قىسمىغىچە بولغان ئارىلىق ئۇزۇنلۇق قىلىنىپ مېتىر ئارقىلىق ئۆلچەپ چىقىلىدۇ. ئاندىن كېيىن، توغرىسىنى ئاساس قىلىپ، خۇرۇمنىڭ پۈتۈن كەڭلىكىگە ۋەكىللىك قىلالايدىغان ئۇزۇنلۇقنى ئۆلچەپ چىقىپ، ئاخىردا بۇ ئىككىسىنى كۆپەيتىش ئارقىلىق تەييار خۇرۇمنىڭ دائىرىسىنى ھېسابلاپ چىقىرىشقا بولىدۇ. ئەگەر ئېلېكترونلۇق خۇرۇم ئۆلچەش ئەسۋابى بولسا، ئۆلچەش تېخنىكىسى ئاسان ھەم ئاددىي بولىدۇ.

3. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ ئەستىرى ۋە قوشۇمچە ماتېرىياللىرى

1) خۇرۇم كىيىم ئەستىرى

خۇرۇمدىن تىكىلگەن كىيىملەرنىڭ ئەستىرى ئادەتتە رەخت بىلەن تىكىلگەن كىيىم - كېچەكلەرنىڭكى بىلەن ئاساسەن ئوخشاش بولىدۇ. ئەستەرنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، كىيىمنىڭ ئىچكى يۈزىنى سىلىق كۆرسىتىدۇ، كىيىش -

سىلىشنى ئاسانلاشتۇرۇپ، كىيىمنى ئازاده، ئەپچىل كۆرسىتىدۇ. ئادەتتە خۇرۇمنىڭ چىدامچانلىقى يۇقىرى بولۇپ، ئۇنى ئون نەچچە يىل، ھەتتا ئۇنىڭدىنمۇ ئۇزۇن مەزگىل ئىشلەتكىلى بولىدۇ. شۇنىڭغا ماس ھالدا، ئەستەرمۇ چىداملىق، يېنىك ھەم نېپىز رەختلەردىن تاللانغان بولۇشى، ئەستەرلىكنىڭ ئالدى ـ كەينى يۈزى، رەڭگى ئوخشاش بولۇشى كېرەك. ئۇنىڭغا بولۇپمۇ نىلون، تاۋار ئەستەرلىكلەر تولىمۇ باب كېلىدۇ. ئەستەرلىككە سۇس رەڭلىك، يوشۇرۇن گۈللۈك ياكى سىزىقچە چوشۇرۇلگەن رەختلەرنى ئىشلەتسە ئۇنۇمى ئالاھىدە ياخشى بولىدۇ. سۇنئىي يۇڭ رەخت، تۆگە يۇڭىدىن ئىشلەنگەن رەخت، ئادەتتىكى ئەستەرلىك ئىشلەتسىمۇ بولىدۇ.

2) خۇرۇم كىيىملەرگە ئىشلىتىلىدىغان قوشۇمچە ماتېرىياللار

خۇرۇم كىيىملەرگە ئىشلىتىلگەن قوشۇمچە ماتېرىياللار شۇ كىيىمنىڭ سىرتقى كۆرۈنۈشىنى گەۋدىلەندۈرۈش ئۈچۈندۇر. ئۇ، كىيىمنىڭ ئادەم مۇسكۇللىرىنىڭ ھەرقايسى قىسىملىرىغا ماس كېلىشىنى كاپالەتكە ئىگە قىلىپ، شۇ كىيىمنىڭ سىرتقى كۆرۈنۈشىنىڭ كۆركەم بولۇشىدا مۇھىم رول ئويناىدۇ.

سارۇچكا قوشۇمچە ماتېرىيال ئىچىدە بىر خىلى بولۇپ، ئۇ ئاق رەڭلىك چاپلاشقاق سۇنئىي رەختتىن تەييارلىنىدۇ. سارۇچكا ئادەتتە خۇرۇم كىيىملەرنىڭ ئالدى پەش، بورۇت ئاستى، كۆكرەك قاتارلىق قىسىملىرىغا كۆپ ئىشلىتىلىدۇ. چاپلاق يەڭ ئۇچى، يانچۇق ياپقۇچ، يانچۇق ئىچى، يىپ باستۇرىدىغان ئورۇنلار ۋە باشقا مۇقىملاشتۇرىدىغان جايلارغا ئىشلىتىلىدۇ. بۇلۇت، پاختا قاتارلىقلار سوغۇقنى توسۇش، ئىسسىقنى ساقلاش ئىقتىدارىنى ئاشۇرۇش ئۈچۈن ئىشلىتىلىدۇ. شۇنىڭدەك پاتۇشكىمۇ بار بولۇپ، مۇرە

قىسمىنىڭ تۈز، تەكشى چىقىشى ئۇچۇن ئىشلىتىلىدۇ.

3) خۇرۇم كىيىملەرگە ئىشلىتىلىدىغان مېتال قوشۇمچىلار

خۇرۇم كىيىملەرنىڭ بىر پۈتۈنلۈكى مېتالدىن ياسالغان قوشۇمچىلاردىن ئايرىلالمايدۇ. شۇڭا، نۇرغۇن مېتال قوشۇمچىلىرى بولىدۇ. مەسىلەن، خۇرۇم كىيىملەرنىڭ ئالدى پەش، يانچۇق، ئەستەرنى تاش بىلەن تۇتاشتۇرىدىغان سىيرىتما، يەڭ بوغمىسى قاتارلىق جايلارغا مېتالدىن ياسالغان بۇيۇملار ئىشلىتىلىدۇ.

قوشۇمچىلار ئىچىدىكى سىيرىتما ۋە تۇگمىلەر بىر قانچە تۈرگە بۆلۈنىدۇ. ئىشلەتكەندە ئۇ خۇرۇم كىيىمنىڭ پاسونغا قاراپ مۇۋاپىق تاللىنىدۇ. مەسىلەن، كۆرۈنىدىغان تۆت تۆشۈكلۈك، ئىككى تۆشۈكلۈك بولغان ئىزما، ئەركەك - چىشى باسما تۇگمە قاتارلىقلار. سىيرىتمىدىن، چوڭ چىشلىق سولياۋ سىيرىتما، ئۇششاق چىشلىق سولياۋ سىيرىتما، تۆمۈر چىشلىق سىيرىتما قاتارلىقلار بار. ئۇنىڭدىن باشقا، توقا خۇرۇم كىيىمنىڭ بەلباغ، يەڭ ئۇچى پاسونى، پەش ئاستى بوغما قىسمىدىكى ئىككى يان، پەش ئالدى قىسمىلىرى ۋە باشقا تۈرلۈك پاسون چىقىرىشقا ئىشلىتىلىدۇ.

4) باشقا ماتېرىياللار

مەشۇت يىپ. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ چىدامچانلىقى يۇقىرى بولۇپ، ئۇزۇن مۇددەت كىيگىلى بولىدۇ. شۇڭا، ئۇنى تىكىشكە پىششىق مەشۇت يىپ ئىشلىتىش لازىم. خۇرۇم كىيىملەرگە 11×3، 12×3 لىك ئوتتۇراھال تومۇقتىكى مەشۇت يىپ كۆپ ئىشلىتىلىدۇ.

شىلىم. خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىشتە چوقۇم شىلىم ئىشلىتىلىدۇ. چۈنكى، خۇرۇم كىيىملەرنى يۇڭ رەختلەرگە ئوخشاش دەزمال ئاسان باسمايدۇ. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ چېكى

ۋە مۇقىملاشتۇرىدىغان جايلىرىغا بېنزىن ئېرىتمىسىدىن ياسالغان شىلىم ئىشلىتىلىدۇ. چۈنكى، ئۇنىڭ تارقىلىپ يوقىلىش ۋاقتى قىسقا، مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش ئاسان. چەت ئەللەردە بولسا قەغەزدىن ئىشلەنگەن بىر خىل شىلىم ئىشلىتىلىدۇ. ئۇنىڭ ئۈنۈمى ياخشى بولغاچقا، بېنزىن شىلىمنىڭ ئورنىنى باسىدۇ. قەغەزدىن ئىشلەنگەن شىلىم قوش يۈزلۈك ۋە تاق يۈزلۈكدەپ ئىككى خىلغا ئايرىلىدۇ. بۇ ھەقتە كېيىنكى مەزمۇندا ئايرىم توختىلىپ ئۆتىمىز.

5) خۇرۇمنىڭ نومۇرلىرى ۋە بەلگىلىرى

1.1 ـ جەدۋەل. خۇرۇمنىڭ بەلگىلىرى

تۈرى / ئىسمى	ئوڭ يۈزى H	تەتۈرى U	ئانىلىق سۈيۈقلۇقى A	قاما F	سۈنئىي يۈڭ T
ئۆچكە تېرىسى G	GH	GU	GA	GF	GT
قوي تېرىسى S	SH	SU	SA	SF	ST
كالا تېرىسى C	CH	CU	CA	CF	CT
چوشقا تېرىسى P	PH	PU	PA	PF	PT

دىققەت: قاما سۈنئىي يۈڭ ئەستەرگە قارىتىلغان.

2.1 - جەدۋەل. خۇرۇم رەڭگىنىڭ بەلگىلىرى

خۇرۇم رەڭگى	بەلگىسى	مىسال	ئاتىلىشى
قارا	5		قارا رەڭلىك قويۇنبۇرىسى خۇرۇم كىيىم
توق جىگەر رەڭ	2		توق جىگەر رەڭ چوشقا تېرىسى خۇرۇم كىيىم
سېرىق رەڭ	6		سېرىق ئۆچكە تېرىلىك خۇرۇم كىيىم
كۈل رەڭ	58		كۈلرەڭ چوشقا تېرىلىك قاما ئەسەرلىك خۇرۇم كىيىم
قارا كۆك	49		
قىزىل	13		
تېرە رەڭ	56		
سۇس جىگەر رەڭ	4	سۇس جىگەر رەڭ	4

3.1 ـ جەدۋەل. خۇرۇم كىسىملەرنىڭ پاسون نومۇرلىرى

شەرتلىك بەلگىسى	ئەرەنچە كىسىم	ۋەكىل بولغان بەلگە	ئايالچە كىسىم	دىققەت
F_4...	زىيادە ئۇزۇن پەلتو (46~48°)	E_8...	زىيادە ئۇزۇن پەلتو (41~44°)	مەسىلەن، F_4 دۇمبە ئۇزۇنلۇقى (31~34°) ئارىلىقتا ئىكەنلىكىنى بىلدۈرىدۇ. ئەرەنچە خۇرۇم كىسىمى L_1 دۇمبە ئۇزۇنلۇقى (27~31°) ئارىلىقتا ئىكەنلىكىنى بىلدۈرىدۇ. ئەرەنچە تالاستوپكا M_1 دۇمبە ئۇزۇنلۇقى (24~27°) ئارىلىقتا ئىكەنلىكىنى بىلدۈرىدۇ. L_6 ئايالچە چاپان دۇمبە ئۇزۇنلۇقى (26~28°) ئىكەنلىكىنى بىلدۈرىدۇ.
L_4...	ئۇزۇن پەلتو (42~45°)	L_8...	ئۇزۇن پەلتو (37~40°)	
M_4...	ئوتتۇراھال پەلتو (38~41°) پەلتو	M_8...	ئوتتۇراھال پەلتو (33~36°)	
S_4...	قىسقا پەلتو (34~38°)	S_8...	قىسقا پەلتو (28~32°)	
R_4...	تالاستوپكا (31~34°)	M_6...	تالاستوپكا (24~26°)	
E_1...	ئۇزۇن چاپان (27~32°)	L_6...	ئۇزۇن چاپان (26~28°)	
L_1...	چاپان (27~31°)	S_6...	چاپان (22~24°)	
M_1...	تالاستوپكا (24~27°)			
S_1...	قىسقا تالاستوپكا (21~24°)			
A_5...	خۇرۇم جىلىتكە			
I_7...	خۇرۇم شىم			

4.1 - جەدۋەل. ئەستەر بەلگىلىرى

ئاتىلىشى	بەلگىسى	ئاتىلىشى	بەلگىسى
تاۋار	R	ئەستەرسىز	M
سۈنئىي تېرە	T	نىلون رەخت	N
قاما	F	پاختا رەخت	C
تۆگە يۈڭى	H	مەشۇت رەخت	S

يۇقىرىدىكى جەدۋەلدە بېرىلگەن بەلگە ۋە نومۇرلار مەملىكىتىمىزدىن ئېكسپورت قىلىنىدىغان خۇرۇم كىيىملەرنىڭ ئۆلچەملىك شەرتلىك بەلگىلىرى.

ئىككىنچى خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەش

1. خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەشتىكى تەلەپ ۋە ئالاھىدىلىك

خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەشنىڭ ئادەتتىكى كىيىم - كېچەكلەرنى لايىھەلەشكە قارىغاندا چوڭ پەرقى يوق. خۇرۇم كىيىم بىلەن ئادەتتىكى كىيىملەرنىڭ ئاساسىي پەرقى ماتېرىيالىنىڭ ئوخشاش بولماسلىقىدا ئىپادىلىنىدۇ. شۇنداق ئىكەن، خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەش تەتقىقاتىدا ئۇنىڭ ماتېرىيال ئالاھىدىلىكىنى چىقىش قىلىش كېرەك. ئۇنىڭ تۆۋەندىكىدەك بىر نەچچە خىل ماتېرىيال ئالاھىدىلىكى بار:

1. ماتېرىيال يۈزى جەھەتتىكى ئالاھىدىلىك. ئادەتتىكى كىيىملەرگە توقۇلما بۇيۇم ماتېرىيال قىلىنىدۇ، رەڭگى، گۈل نۇسخىلىرى، قېلىن - نېپىزلىكى، ئېنى قاتارلىقلار ئاساسەن ئوخشاش بولىدۇ. ئۇنى بىر قانچە قەۋەت قىلىپ تىكىشكىمۇ، كېسىشكىمۇ بولىدۇ. ئەمما، خۇرۇم كىيىملەرگە ھايۋانلارنىڭ ئەسلىي تېرىسى يۈز ماتېرىيال قىلىنغاچقا، كىيىملەرنىڭ چوڭ - كىچىكلىكى، پاسونى، تۈرى قاتارلىقلارغا ئاساسەن تېرىنىڭ سىلىق - قوپاللىقى، يۇمشاق - قاتتىقلىقى يېقىنلىشىدىغانلىرىنى بىلله تاللاپ مۇڭاپىق ماسلاشتۇرۇش كېرەك. بۇ خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەشتىكى مۇھىم بىر نۇقتا.

2. خۇرۇم كىيىملەرنى كېسىش. خۇرۇم كىيىملەرنى كېسىشتە، خۇرۇمدا ئەسلىدىن بار بولغان زەخىملەرنى چىقىرىۋېتىپ كېسىش ياكى زەخىم بار خۇرۇمدىن مۇڭاپىق پايدىلىنىش لازىم. ئەگەر خۇرۇمدا كونا زەخىم بولسا، قەۋەت

قىلىپ كېسىشكە بولمايدۇ. زەخمىسى بار جايىنى كېسىپ چىقىرىۋەتكەندە چىقىرىۋېتىلگەن قىسمىنى قوشۇمچە قىسمىغا ئىشلىتىش كېرەك. مانا بۇ ماتېرىيالنى پىلانلاشنىڭ مۇھىم نۇقتىسى. شۇنى بىلىش كېرەككى، تېرە - خۇرۇم كىيىم تىكىش تېخنىكىسى ئادەتتىكى كىيىملەرنى تىكىش تېخنىكىسىدىن نەچچە ھەسسە مۇرەككەپ بولىدۇ.

3. خۇرۇمنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىگە قاراپ كېسىش. كېسىشتىن ئاۋۋال خۇرۇمنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىگە قاراپ كېسىشنى بېكىتسە بولىدۇ. ھايۋانلارنىڭ ئەسلي تېرىسىنى خۇرۇم قىلغانغا قارىغاندا نەچچە ھەسسە، ھەتتا نەچچە ئون ھەسسە پەرقلىق بولىدۇ. مەسىلەن، كالا تېرىسىنىڭ كۆلىمى 3~4 كۋادرات مېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ، ئۆچكە تېرىسى 0.5 كۋادرات مېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ، موزاي تېرىسى ئۇلاردىن كىچىك بولىدۇ. خۇرۇم كىيىمنى كەسكەندە قايسى خىل ھايۋان تېرىسىنى ئىشلىتىدىغان بولسا، شۇنىڭغا ئاساسەن بېكىتىش كېرەك. خۇرۇم كىيىملەرنى كۆپلەپ ئىشلەپچىقىشتا تەييار بولغان كىيىم خۇرۇمنىڭ زەخىملىنىش ئەھۋالىغا ئاساسەن، تىكىلىدىغان نۇسخىنىڭ شەكلىنى ۋە چوڭ - كىچىكلىكىنى بېكىتىش كېرەك. خۇرۇم كىيىمنى كېسىشتە كىيىمنىڭ خۇرۇمنى قانداق بۆلۈش، لايىھەلەش مۇھىم بىر ئىش تۇرى بولۇپ ھېسابلىنىدۇ. بەزىدە زورلاپ بۆلۈش ئارقىلىق خۇرۇم كىيىملەرنىڭ ياخشى بولۇشىنى كاپالەتكە ئىگە قىلىش، شۇنداقلا يېڭى پاسون بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش كېرەك.

4. كىيىملەرنىڭ ئەندىزىسىنى ئېلىش. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ بۆلۈنگەن پارچىلىرى بىر قەدەر كۆپ بولىدۇ. شۇڭا، كېسىشتىن ئەندىزە ئېلىش لازىم. ئاندىن ئەندىزىنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىگە ئاساسەن ماتېرىيالنى تاللىۋېلىش كېرەك. مەيلى چوڭ ياكى كىچىك بولسۇن، مەيلى كۆپ ياكى ئاز بولسۇن، ھەممىسى ئۇنىڭ سىرتىدا ئەمەس. كېسىش

جەريانىدا ئوخشىشىپ كېتىدىغان پارچىلارغا ئېنىق بەلگە سېلىپ پەرقلەندۈرۈش لازىم. ئۇنداق قىلمىغاندا نۇسخا پارچىلىرىنى ماسلاشتۇرۇپ قويۇپ تىكىش قىينغا توختايدۇ.

5. ئادەتتە كىيىم تىكىدىغان خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇشچانلىقى بىر قەدەر چوڭ بولىدۇ. ئوخشاش بولمىغان خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇشچانلىقىمۇ ئوخشاش بولمايدۇ. شۇڭا، قوشۇمچە ماتېرىيال ئالغاندا ياكى ئەستەر تەييارلىغاندا رەخت يۇزىنىڭ ئەڭ چوڭ سوزۇلۇش نىسبىتىنى نەزەردە تۇتۇش كېرەك.

6. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ چېتىقلىرىنى چېتىش. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ چېتىقلىرى ئادەتتىكى كىيىمنىڭكىگە ئوخشىمايدۇ. مەسىلەن، قىممەت باھالىق تېرە ماتېرىيالنى تېجەشتە كىيىمنىڭ بەزى چاكلىرىنى بىر تەرەپكە مايىل قىلىپ كەسسە ياكى تىكسە بولىدۇ. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ گىرۇھك چۆرىسى توقۇلما رەختكە ئوخشاش چىقىپ قالسا بولمايدۇ. شۇڭا، تىكىش كەڭلىكىنى مۇۋاپىق تارايتىش لازىم. ئادەتتە خۇرۇم چېكىنى تۇتاشتۇرۇش ھەققى بىر سانتىمېتىر بولسا مۇۋاپىق بولىدۇ، ياكى 0.5 سانتىمېتىرغا كېمەيتسىمۇ بولىدۇ. بۇنىڭ سوزۇلۇشقا قارشى تۇرۇش سىنىقىدا چىدامچانلىقى ئۆزگىرىپ كەتمەيدۇ. ئەگەر خۇرۇمنىڭ سۈپىتى تەلەپكە لايىق بولسا، يىپ ئۇزۇلسىمۇ خۇرۇم ھېچ نەرسە بولمايدۇ. خۇرۇم پەلەينى ئالساق، تىكىلىش ھەققى 0.25~0.2 سانتىمېتىرغىچە ئېلىنسا بولىدۇ. پەلەينى ئىشلەتكەن ۋاقتى ئۇزارسا، يىپى چىقىپ كېتىپ چاك ئېچىلىپ قالىدۇ. ئۇلاش ھەققى ئاز بولغاچقا، بۆسۈلۈپ بۇزۇلۇش نىسبىتى بەك تۆۋەن بولىدۇ. بۇنىڭدىن شۇنى كۆرۈۋېلىشقا بولىدۇكى، ئۇلاش ھەققىنى مۇۋاپىق كىچىكلەتسە قىممەت خۇرۇمنى تېجەشتە ياخشى ئۇنۇم يارىتىلى بولىدۇ. مەسىلەن، بىر كىيىمنىڭ تىكىش ھەققىنى ئەسلىدىكى بىر سانتىمېتىردىن 0.5 سانتىمېتىرغا كېمەيسە 2.6 كۇۋادرات مېتىرلىق خۇرۇمدىن 0.2 كۇۋادرات مېتىر تېجەپ قالغىلى بولىدۇ. بۇ خىل

ئۇسۇلنى ئىزچىل داۋاملاشتۇرغاندا چوقۇم كىيىمنىڭ سۈپىتىگە تەسىر يەتكۈزمىگەن ئاساستا تەننەرخنى تۆۋەنلىتىپ ئۇنۇمنى يۇقىرى كۆتۈرگىلى بولىدۇ. خۇرۇمنىڭ گىرۋەك - بۇلۇڭلىرىدىنمۇ تولۇق پايدىلىنىپ زەخمنى ياپقان تەقدىردىمۇ كۆزلىگەن مەقسەتكە يەتكىلى بولىدۇ.

1) خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەشتىكى ئومۇمىي تەلەپ

(1) بۆلۈنۈشى مۇڭاپىق، سىزىقى ئاددىي، ئوچۇق ۋە چاققان ھەم كۆزگە كۆرۈنىدىغان، بازار ئېھتىياجىنى چىقىش قىلالايدىغان بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ.

(2) تۈركۈملەپ ئىشلەپچىقىرىشتا ئەسلىي ماتېرىيالغا ماس كېلىشى كېرەك.

(3) كىچىكلەتكەن ۋە چوڭايتقاندا كىچىك ماتېرىيالنىڭ دەرىجىگە ئايرىلىشى ئاز بولۇشى كېرەك. مەسىلەن، يانچۇق قاپقىقى، تۈگمە، پەڭاز قاتارلىقلار ئىمكانقەدەر ئاز بولۇشى كېرەك.

(4) پاسون بىلەن سېتىش باھاسى ئادەتتىكى كىشىلەرنىڭ ياقتۇرۇشى ۋە سېتىۋېلىش ئىقتىدارىغا ماس كېلىشى لازىم. ئادەتتە خۇرۇم كىيىملەر ئۇزاق چىدايدىغان بۇيۇم. پاسونىنىڭ يېڭى بولۇشى ۋە چىدامچانلىقى زامانغا ماس كېلىدىغان بولۇشى، مەلۇم دەرىجىدە تۇراقلىق خاراكتېرگە ئىگە بولغان بولۇشى لازىم.

خۇرۇم كىيىمنى تىككۈچىلەرنىڭ قول مەشغۇلاتىنى ئازايتىش. مەسىلەن، گۈل ئۇلاش، بوغۇچ چىقىرىش قاتارلىق ئىشلارنى ئازايتىش ھەمدە بۇ خىل پاسونلارنىڭ رەڭگى، ئۆلچىمى ماس كەلگەن بولۇشى كېرەك. شۇنداق بولغاندا كېسىش ۋە تىكىش ئاسان بولۇپ، پۈتۈپ چىقىشى پۇختا بولىدۇ.

2) خۇرۇم كىيىملەرنى بۆلەكلەرگە بۆلۈش نىسبىتى

خۇرۇمنىڭ ئىشلىتىلىش نىسبىتىدىن قارىغاندا، بۆلۈش پارچىسى قانچە كىچىك بولسا، شۇنچە ياخشى ھەم ماتېرىيال تەييارلاشقا پايدىلىق بولىدۇ. ئەگەر تېرە چوڭ بولۇپ، ماتېرىيال ئىشلىتىشتە مەسىلە بولمىسا ياكى بۆلۈش ئاز بولسا، ئۇلاشقا ئىشلىتىلىدىغان دائىرىنى ئازايتىپ ماتېرىيالنى تېجەپ قالغىلى بولىدۇ. ئۇزۇن مۇددەتلىك ئەملىيەتتىن شۇنى كۆرۈۋېلىشقا بولىدۇكى، خۇرۇمنى ئىشلەتكەندە بۆلۈشتە ئېھتىيات قىلمىسىمۇ بولىدۇ. ئەمما، ئۆچكە خۇرۇمى ۋە قوي خۇرۇمنى ئىشلەتكەندە كىيىم پاسونىغا ئاساسەن زۆرۈر بولغان ئۇلاشنى قوللانسا بولىدۇ. ئادەتتە 0.25 كۋادرات مېتىر ئەتراپىدىكى ئۆچكە تېرىسىدىن ئىشلەتكەندە چوقۇم ئۇلاشنى ئويلىشىش كېرەك. چۈنكى، مۇۋاپىق بولغان ئۇلاش كىيىمنىڭ كۆرۈنۈشىگە تەسىر يەتكۈزمەيدۇ. شۇڭا، ھازىر ئىشلەپچىقىرىلىۋاتقان خۇرۇم كىيىملەرنىڭ كۆپ ساندىكىسى ئۇلانغان. چوڭ خۇرۇمنى ئۇلاشمۇ ئۇنىڭ سىرتىدا ئەمەس.

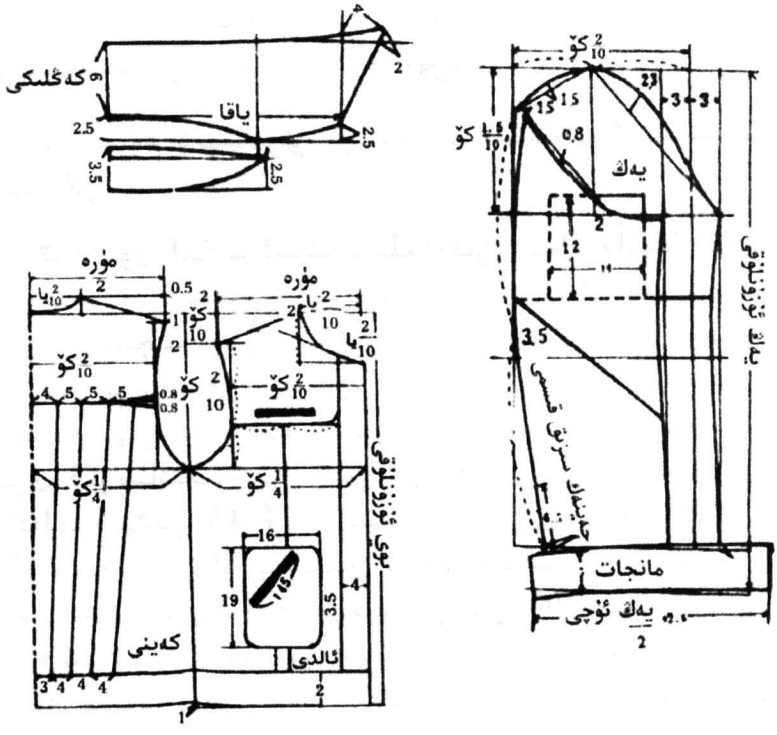
2. خۇرۇم كىيىملەرنى لايىھەلەش

1) تالاستوپكا كېسىش (بىرلىكى: سانتىمېتىر)

ئۇزۇنلۇق (cm)	كۆكرەك ئايلانمىسى (cm)	مۇرە كەڭلىكى (cm)	يەڭ ئۇزۇنلۇقى (cm)	يەڭ ئوچى (cm)
72	110	48	63	22



كەسمەكچى بولغان پاسون



1 ـ رەسىم

ئۆلچەم (cm)	ئۇزۇنلۇقى	كۆكرىكى	غول (مۇرە)	يەڭ	يەڭ ئۇچى
	67	108	47	62	22

تالاستوپكىنىڭ قۇرۇلمىسىنى تۆتكە بۆلۈپ كېسىش ئۇسۇلى. تالاستوپكىنىڭ كەڭ ـ كۇشادە بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. شۇڭا، ئالدى ـ كەينى ۋېتىشكىلىرىنىڭ رولى روشەن بولمايدۇ. بارلىق چاكلار ئادەتتىكىدەك بولۇپ، پەقەت زىننەت ئۇچۇنلا ئىشلىتىلىدۇ. نۇسخا سىزغاندا ئادەتتىكى كىيىملەرگە قويۇلىدىغان تەلەپ بويىچە سىزىلسا بولىدۇ. چوڭ پارچىسى بېكىتىلگەندىن كېيىن، كىچىك پارچىسىنى بۆلۈش كېرەك. بۇنداق بۆلۈشتە ئىككى خىل مەقسەت بار: بىرى، ماتېرىيال ئېلىشقا پايدىلىق؛ ئىككىنچىسى، زىننەتلەش رولى چوڭ بولىدۇ. ئالدىنقىسى ئاساسلىق ئورۇندا تۇرسا، كېيىنكىسى بويسۇنۇش ئورنىدا تۇرىدۇ.

2) خۇرۇم كىيىملەرنى كېسىپ ـ تىكىشتە ئىشلىتىلىدىغان ئەسۋابلار

تىككۇچىلىكتە ئىشلىتىلىدىغان چوڭ قايچا (كېسىم قايچىسى)، ئەندىزە قەغىزىنى كېسىشتە ئىشلىتىلىدىغان كىچىك قايچا، بەلچە پىچاق (موزدۇز رەختلەرنى ئۇستىدىن مىخلاپ كېسىدىغان پىچاق)، چاقلىق يۇمشاق مېتىر (لاتا مېتىر)، پولات مېتىر (بىرى 33 سانتىمېتىرلىقتىن، يەنە بىرى 15 سانتىمېتىرلىقتىن)، 150~200 سانتىمېتىر پولات يۆگەلمە مېتىر، 15~24 سانتىمېتىرلىق تىك بۇلۇڭلۇق ئۇچ بۇلۇڭلۇق ۋە تەڭ يانلىق ئۇچ بۇلۇڭلۇق سىزغۇچ، 50 سانتىمېتىرلىق ئەگرى مېتىردىن بىر، 100 سانتىمېتىرلىق «T» شەكىللىك ئەندىزە ئېلىشتا ئىشلىتىلىدىغان مېتىر، ماي قەلەم، قېرىنداش قەلەم، پەتىلە كەسكۈچ (چوڭ، ئوتتۇراھال، كىچىك پەتىلە كەسكۈچىلەرنىڭ ھەرقايسىسىدىن

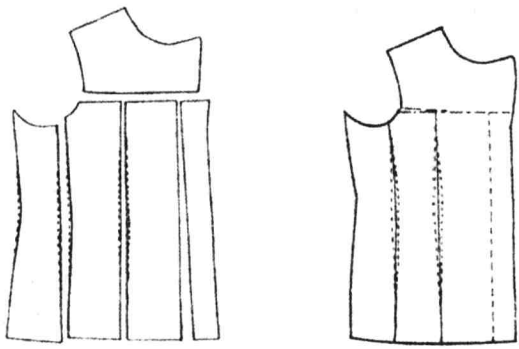
بىردىن)، ئالىيۇمىن ياكى قوغۇشۇندىن ياسالغان رەخت ئۈستىگە ۋە ئەندىزە باستۇرۇپ قويۇش ئۈچۈن ئىشلىتىلىدىغان تۆت چاسا باستۇرغۇچ، مىخلىغۇچ، بىگىز، قەستۇچ (پىنسىپ)، ئامبۇر... قاتارلىقلار.

3) ئەندىزە قەغىزى

ئەندىزە قەغىزىدىن ئەندىزە (نۇسخا) كۆپىسىش، كۆپىسىش ئۈسۇلىغا ئاساسەن بىكىتىلىدۇ. مەسىلەن، كۆپىسىش ئۈسۇلىدىن بەلچە پىچاقتا كۆپىسىش ئۈسۇلى، قەلەمدە سىزىش ئارقىلىق كۆپىسىش ئۈسۇلى، پاراشوك چېچىپ ئىز چىقىرىپ سىزىش ئارقىلىق كۆپىسىش ئۈسۇلىدىن ئىبارەت ئۈسۇللار بار. شۇڭا، ئەندىزە ئېلىشتا قانداق قەغەز ئىشلىتىشنى ياخشى ئويلىشىش كېرەك. ئادەتتە پاراشوك سېپىپ ئەندىزە ئېلىش ئۈسۇلىغا يۇمشاق ۋە ئەۋرىشىم قەغەز ئىشلىتىش لازىم. مەسىلەن، سېرىق ماي قەغىزىگە ئوخشاش. كۆپىسىش ياكى قەلەمدە سىزىش ئۈسۇلىغا قاتتىق ۋە يۇمشاق قەغەز بولۇڭىرىدۇ. ئەمما، كۆپلەپ ئىشلەپچىقىرىدىغان خۇرۇم كىيىملەرگە بولسا، قاتتىق قەغەز، ئادەتتە بىرنى ياكى ئىككىنى تىكمەكچى بولغان بولسا، يۇمشاق قەغەز ئىشلەتسىمۇ بولىدۇ. چۈنكى، قەغەز ئۈپرايدۇ. ئادەتتە ئىشلەپچىقىرىشقا ئاساسەن نۇسخا سانى بىكىتىلىدۇ. قەغەزنىڭ ئۈپراش، قورۇلۇشى سەۋەبىدىن قىسقىراپ كېتىشىگە دىققەت قىلىش لازىم. قاتتىق قەغەزگە ئېلىنغان ئەندىزىنىڭ ئىشلىتىش ۋاقتىنىي ئۇزارتىش ئۈچۈن ئەندىزىنىڭ گىرۋەكلىرىگە سىر بېرىۋېتىلسە بولىدۇ. بۇنىڭدا سۇركىلىشتىن، نەم تارتىشتىن ۋە سۇ تېگىپ كېتىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ. ئەندىزىگە قىسقىرايدىغان، شەكلى ئۆزگىرىپ كېتىدىغان قەغەزلەرنى ئىشلىتىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

4) ئەندىزە ئېلىش

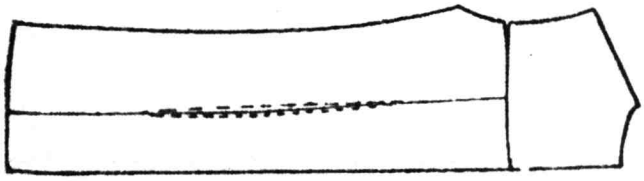
ئەندىزە ئېلىشتا تۈز پەش، چاپلىما يانچۇق، دۇمبىگە كېكەتكە چىقىرىلغان خۇرۇم چاپاننى مىسالغا ئالساق، قەغەزنى تېجەش ئۈچۈن ئالدى بىلەن گېزىت قەغىزى ياكى ئاددىي قەغەزگە سىزىش لازىم. سىزىش ئۈسۈلى ئادەتتىكى كىيىم كېسىش ئۇسۇلى بويىچە كىيىمنىڭ ئەسلىي نۇسخىسىنى سىزىپ، ئاندىن بوّلۇش سىزىقى (چېكىتلىك سىزىق) بويىچە كېسىلسە بولىدۇ (2 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



2 ـ رەسىم

كىيىم تىكىش قانۇنىيىتىنى بىلمىگەنلار يۇڭ رەخت كىيىمنى يىغىش ياكى سوزۇش ئۈسۇلى بويىچە بەدەن شەكلىگە ماس كەلتۈرىدۇ. ئەگەر ئالدى پەشنى كەسمەكچى بولسا، بوّلۇش سىزىقىنىڭ ئەگرىلىك دەرىجىسىدىن پايدىلىنىپ «يۇرگۈزگىلى» ۋە «سوزغىلى» بولىدۇ. مەسىلەن، مۇرە ئالدى قىسمى، قولتۇق ئويۇلغان ئورنى تەخمىنەن بىر سانتىمېتىر كۆتۈرۈلىدۇ، يەنى ۋىتىشكا ئېلىشتىن تاكى كۆكرەك چىقىرىشقا قەدەر بولىدۇ. بەل ۋىتىشكىسىنى بەل ۋىتىشكىسىدىكى چېكىتلىك سىزىق بىلەن كۆرسىتىلگەندەك قىلىش لازىم (2 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). ئالدى

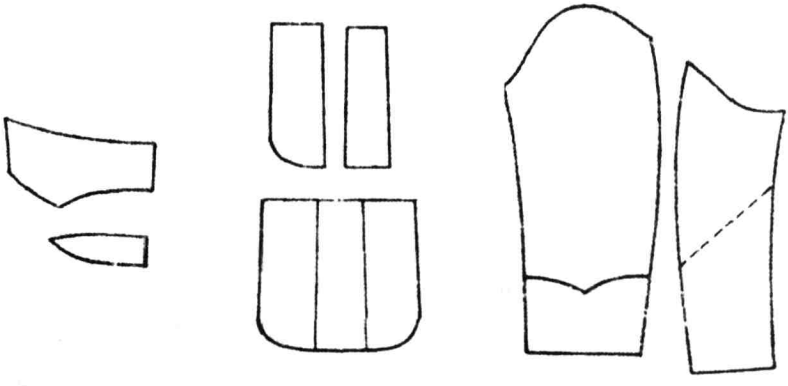
پەشىنىڭ بەل قىسمىدىكى يىغىلىش ئاساسىي جەھەتتىن بىرقەدەر تەكشى بولىدۇ. ئارقا بەل ۋە دولا قىسمىنىڭ كېسىلىشى، تۇز چاكنىڭ كېسىلىش قانۇنىيىتى ئالدى پەشنى كېسىشكە ئوخشاش بولىدۇ. دۇمبىنىڭ شەكلى ئادەم بەدىنىنىڭ شەكلىگە ئاساسەن كېسىلىپ، تەخمىنەن 1.3 سانتىمېتىر كۆتۈرۈلمە مۇڭاپىق بولىدۇ (3 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



3 ـ رەسىم

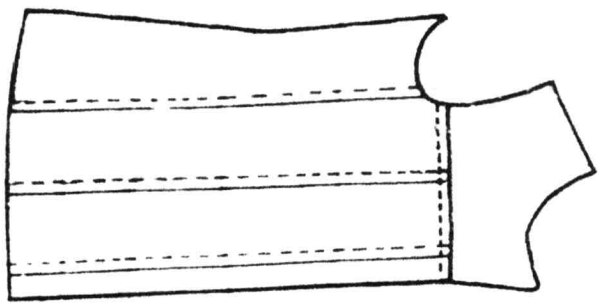
يەڭ تۇز ئۇلىنىدۇ. يەڭ ئاستىنى ئۆزگەرتمەسلىمۇ بولىدۇ. ياقا بىلەن قايرىلىش قىسمى ياقىنى يىغىش ۋە ئارقىغا قايرىش رولىنى ئويناىدۇ. ياقىنىڭ قايرىلىش قىسمىنى ئايرىپ ئۇلىغاندا، قايرىما ياقا بەدەنگە تېخىمۇ ماس كېلىپ تەبىئىي كۆرۈنىدۇ.

چوڭ ـ كىچىك چاپلىما يانچۇق پارچىلىرى كۆپ بولسا، پارچە خۇرۇم ماتېرىيالىدىن پايدىلانسا قولايلىق بولىدۇ.



4 ـ رەسىم

4 ـ رەسىمدە كۆرسەتىلگەندەك، كىيىملەرنىڭ پارچىلىنىدىغان قىسمى كۆپ بولسا، پارچە خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى يۇقىرى بولىدۇ. بۇ خىل كىيىملەرگە ئەستەردىن ئەتلەس، تاۋار ۋە مويلۇق ئەستەرلەرنى ئىشلەتسە بولىدۇ. ئەستەرنى تىككەندە ئەڭ ياخشىسى خۇرۇمنىڭ چېكىنى باستۇرۇپ تىكىپ بولغاندىن كېيىن، ئەستەرنى تەييارلاش لازىم. چۈنكى، خۇرۇم كىيىملەرنىڭ بۆلۈنگەن پارچىلىرى كۆپ بولغاچقا، تىكىش جەريانىدا خاتالىقتىن ساقلانغىلى بولمايدۇ. شۇڭا، يەڭگە ئەندىزە ئېلىنىشى ياكى كۆپ خىل ئەندىزە ئېلىنىشى، ئەڭ ياخشىسى شۇ كىيىمنىڭ پۈتۈپ چىقىشىنى ئۆلچەم قىلىپ، ھەممە چېكىدىن مەلۇم تىكىش ھەققى، يەنى زاپىسى قالدۇرۇلۇشى كېرەك. پۈتۈپ چىققان كىيىمنىڭ پاسونغا، تىكىش چېكىنىڭ زاپىسىنىڭ ئاز ـ كۆپلۈكىگە ئاساسەن قايتىدىن تۈزىتىش ئېلىپ بارسا بولىدۇ. ئاخىردا، كىيىمنىڭ ئومۇمىي ئۇزۇن ـ قىسقىلىقىنى كۆزىتىپ بېكىتسە بولىدۇ.

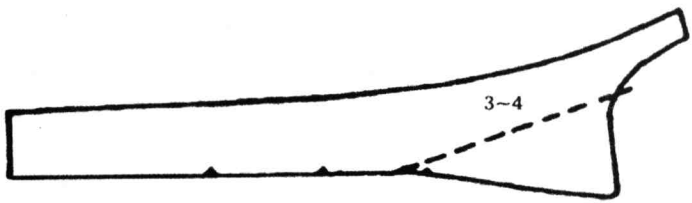


5 ـ رەسىم

ئادەتتە، خۇرۇم كىيىملەرنىڭ تىكىش ھەققى، يەنى تىكىش زاپىسى بىلەن ئادەتتىكى كىيىملەرنىڭ تىكىش ھەققىدە پەرق خېلىلا چوڭ بولىدۇ. شۇڭا، ھەربىر تىكىش چېكىدىكى تىكىش ھەققىنى قويۇپ بېرىش تېخنىكىسىنى ياخشى ئىگىلەش لازىم. مەسىلەن، ئادەتتە تىكىش ھەققىنى بىر

سانتىمېتىر قالدۇرغاندا، يان چاكنىڭ تىكىش ھەققى ماشىنىدا باستۇرۇشنىڭ كەڭ ـ تارلىقىغا ئاساسەن بېكىتىلىشى كېرەك. يەنى ئالدى ـ ئارقا مۇرە باش تىكىشىنى تىككەندە مۇرە ئوتتۇرىسىدىن ئالدى تەرەپكە مايىل تىكىلىدۇ. بۇنىڭدا مۇرە باش تىكىش ھەققى 0.5 سانتىمېتىر بولغاندا، قالغان قىسىملىرىدىكى تىكىش ھەققى 1.2 سانتىمېتىر، باستۇرۇپ تىكىلىشى 0.7 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئادەتتە ئالدى پەشتە 0.5 سانتىمېتىر كەڭلىكتە باستۇرۇپ تىكىش ھەققى قويۇش كېرەك. بارلىق سىلىقلاشتۇرۇپ تىكىشتە ياقا ئويمىسىغا 0.5 سانتىمېتىر، يەڭگە 1 سانتىمېتىر، ئەستەرگە 1.2 سانتىمېتىر تىكىش ھەققى قوشۇلىدۇ.

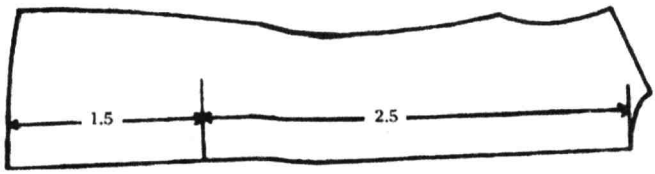
قوش ئەستەر ۋە ئەستەرنىڭ بورۇتى ئالدى پەشنىڭ بورۇتىدىن 0.3 سانتىمېتىر چوڭ بولىدۇ. يۇزلۇكىدىن قوش ئەستەرنى پەۋاز ئۆرىگەندىن كېيىن ئەستەر تەرەپتىن 3~4 سانتىمېتىر ئاشقان بولسا، مۇۋاپىق بولىدۇ. ئادەتتە قوش ئەستەر بورۇتى ئاستىغا ئۇلاق چۈشسە بولىدۇ. لېكىن، ئەستەرگىمۇ تۇگمىنىڭ ئورنىنى بەلگىلەپ چىقىرىش لازىم (6 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



6 ـ رەسىم

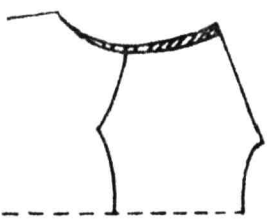
ئەستەر ئەندىزىسى. يۇزلۇك رەختنىڭ تەكشى بولۇشى ئۈچۈن ئەستەردە چوقۇم مەلۇم ئارىلىقتا زاپاس بولۇش، بولۇپمۇ خۇرۇم كىيىملەردە خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇپ كېتىش ئەھۋالىنىڭ كۆرۈلۈشى، يەنە كېلىپ ئەستەر سۇدا بىر قېتىم

يۇيۇلۇۋېتىلگەنلىكى ئۈچۈن زاپاس قالدۇقى ئادەتتىكى كىيىملەردىن كۆپرەك قويۇلۇشى كېرەك. قالدۇرۇلغان زاپاسلارنىڭ ھەممىسى ئۇزۇنلۇققا قوشۇلىدۇ، ئادەتتە پەش ئاستى، يەڭ ئۇچىدا بولىدۇ. ئەگەر ئارقا چاك ياكى يان چاك بولسا، شۇ كىيىمنىڭ ئەملي ئۇزۇنلۇقىغا 3~4 سانتىمېتىر قوشۇلىدۇ (7 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).

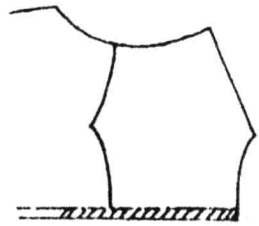


7 ـ رەسىم

مەسىلەن، كىيىمنىڭ ئۇزۇنلۇقى 100 سانتىمېتىر بولسا، زاپاس 3 سانتىمېتىر قويۇلىدۇ. شۇنداقلا ئارقا چاكنىڭ تىكىش قىسمىغا 1.5 سانتىمېتىر زاپاس قويۇلىدۇ، بۇ ئوچۇق چاك قىسمى بولىدۇ. ئوچۇق چاكنىڭ ئۈستى قىسمىغا 2.5 سانتىمېتىر قويۇلىدۇ. مۇرە كەڭلىكىگە ئادەتتە 1سانتىمېتىر قويۇلىدۇ. بۇ ئورۇننىڭ كېڭىيىش كۈچى چوڭراق بولغاچقا، كىيىمنىڭ پاسونىغا ئاساسەن چوڭراق قويۇلسىمۇ بولىدۇ (8 ـ ، 9 ـ رەسىملەردە كۆرسىتىلگەندەك). يەنە دۇمبە ئوتتۇرا چاكتىن بىر سانتىمېتىر زاپاس قويۇۋېتىپ، تىكىشنى تىككەندە ھەربىكەتچان كىچىك قاتلام قىلىپ قويۇلسا بولىدۇ.

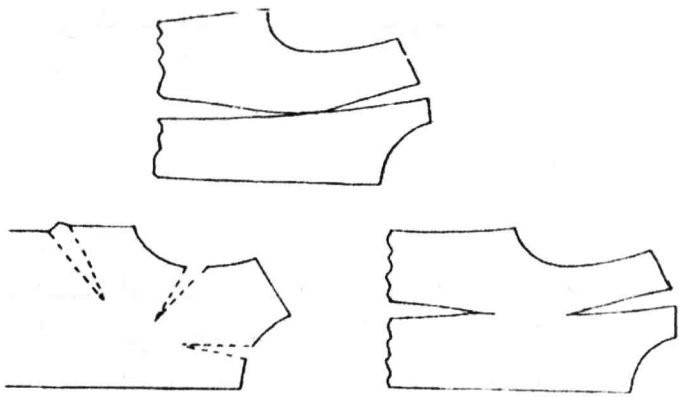


8 ـ رەسىم



9 ـ رەسىم

يۇزلۇكنى ئەستەرگە ماسلاشتۇرۇش. ئەستەر يۇزلۇك رەختكە ئوخشاش بىرلىكتە بۆلۈپ كېسىلسە بولىدۇ. لېكىن، ئادەتتە يۇزلۇك رەختنىڭ بۆلۈنۈشى كۆپ بولغاچقا، ئەستەرنىڭ بۆلۈنۈشىمۇ كۆپ بولىدۇ. بۇنىڭدا ھەم ماتېرىيال، ھەم ئىش ئۇنۇمى تەسىرگە ئۇچرايدۇ. بەزى ئەگرى سىزىقلار بەك چوڭ بولغان ئايالچە كىيىمگە نىسبەتەن يۇزلۇك رەختنىڭ يەنىلا ئۆزئارا ماس كېلىدىغان كېسىمنى كەسكەن ياخشى. ئەستەر بىلەن قوش ئەستەرنىڭ يۇزلۇك رەختكە بولغان تەسىرى بىر ئاز چوڭ بولىدۇ. شۇڭا، ئەستەر، يۇزلۇك رەخت ۋە قوش ئەستەرنىڭ ئەسلىي شەكلىدىكى مۇناسىۋەتنى ياخشى ئىگىلەش كېرەك. مەسىلەن، يۇزلۇك رەخت بەدەنگە تەسىرى بولمايدىغان، زىننەتلەش خاراكتېرىدىكى رەختلەر بولسا، ئەستەرنىمۇ بۆلۈش ھاجەتسىز. ئادەتتە بەزى ئايالچە كىيىملەرگە مۇرە ۋىتىشكىسى چىقىرىلىدۇ، ئەمما ئەستەرگە مۇرە ۋىتىشكىسى ئېلىش ھاجەتسىز، يەنە كۆكرەك ۋىتىشكىسى، بەل ۋىتىشكىسىنى ئەستىرىگمۇ ئېلىش ھاجەتسىز (10 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).

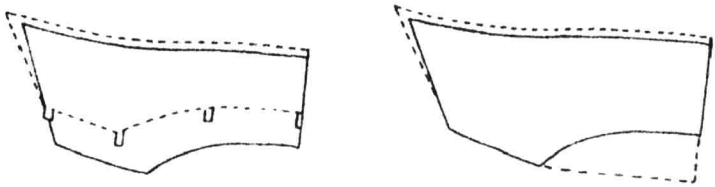


10ـ رەسىم

يەڭگە يەڭ ئۇلىقى سېلىش ئارقىلىق جەينەك قىسمىنىڭ ئەگرىلىكى چىقىرىلىدۇ. ئەستەرگە بولسا پەقەت

ۋىتىشكا قويسىلا بولىدۇ. يەڭدىكى بەزى ئۇلانما پاسونلارنىڭ ئەستىرىگە كىرىشتۈرمە يەڭ پاسوننىنى قوللانسا بولىدۇ.

ياقا ئادەتتە ئەركىن ياقا (مويلۇق ياقا) ۋە مۇقىم ياقا دەپ ئىككى خىلغا بۆلۈنىدۇ. ئەركىن ياقا ئادەتتە قاپلىما ياقا دەپمۇ ئاتىلىدۇ، بۇنى ئالغىلى، سالغىلى بولىدۇ. مۇقىم ياقا بولسا، بىۋاستە ياقىغا تىكىلگەن بولىدۇ. ئەركىن ياقا ياقا يۈزى ۋە ياقا ئەستىرى دەپ ئىككىگە بۆلۈنىدۇ. ئەندىزە ئالغاندا ياقىنىڭ يۈزىنى ئاساس قىلىش لازىم.



11 - رەسىم

مۇقىم ياقىنىڭ ھەر قايسى قىسىملىرىنىڭ ئۇزۇنلۇقى ئەركىن ياقىنىڭ يۈزلۈك نۇسخىسىغا ئوخشايدۇ.

يۇمىلاق ئەستەر ئادەتتە ئەركىن ئەستەر ۋە مۇقىم ئەستەردىن ئىبارەت ئىككى خىل بولىدۇ. كۆپىنچە تېرە ئىشلىتىلىدۇ. تۆگە يۇڭى، سۈنئىي مويى، نىلون ئارىلاش سۈنئىي پاختا قاتارلىق ماتېرىياللاردىنمۇ تەييارلىنىدۇ. يۇمىلاق ئەستەر ئادەتتىكى ئەستەرلەرگە ئوخشاش كىيىمنىڭ ئىچىگە ئېلىنىدۇ. ھەربىرتچان ئەستەر ئادەتتە تۇگمە ياكى سىيرىتما ئارقىلىق تاش رەخت بىلەن تۇتاشتۇرۇلىدۇ. ئىشلىتىلگەن ئەستەر ماتېرىيالنىڭ ئوخشاش بولماسلىقىدىن، ئۇنىڭغا قويۇلىدىغان تىكىش ھەققىمۇ ئوخشاش بولمايدۇ. مەسىلەن، سۈنئىي مويى، سۈنئىي پاختا، تۆگە يۇڭى دېگەنلەرگە تەخمىنەن 1.2 سانتىمېتىردىن تىكىش ھەققى قويۇلىدۇ. لېكىن، تېرىگە 0.3 سانتىمېتىر تىكىش ھەققى قويۇلسىلا بولىدۇ. ئەمما، بۇنى تىكىشكە كىيىم تىكىش ماشىنىسى ماس كەلمەيدۇ. مەخسۇس ماشىنىدا ياكى

قولدا تىكىشكە توغرا كېلىدۇ. ئۇنىڭدىن سىرت، ئادەتتە ھەربىرىكەتچان ئەستەر يۈزلۈك رەختنىڭ ئەملىي ئۇزۇنلۇقىدىن بىر ھەسسە كىچىك بولۇشى لازىم. لېكىن، ھەربىرىكەتچان ئەستەرنىڭ ئەملىي قېلىنلىقىنى ئاساس قىلىپ ئۆزگەرتىش كېرەك. مەسىلەن، تېرنىڭ (قوي تېرىسىنى ئۆز ئىچىگە ئالمايدۇ) قېلىنلىقى بىلەن تۆگە يۇڭنىڭ قېلىنلىقى بىر دەرىجە پەرقلىنىدۇ. ئۇلارنى ئەملىي ئەھۋالغا قاراپ بېكىتىش كېرەك.

مويلۇق قوش ئەستەر ئالغاندا ھەربىرىكەتچان ئەستەرنىڭ ئۇزۇنلۇقىنى موي ئەستەرنىڭ يۈزلۈك رەختىدىن چىقىرىپ قويماسلىق كېرەك. ئادەتتە ئوتتۇراھال ئۇزۇن پەلتونىڭ ھەربىرىكەتچان ئەستىرى پەلتودىن 20 سانتىمېتىر ئەتراپىدا قىسقا بولۇشى؛ قىسقا پەلتونىڭ ھەربىرىكەتچان ئەستىرى 15 سانتىمېتىر ئەتراپىدا قىسقا بولۇشى؛ كالتە چاپانلارنىڭ ھەربىرىكەتچان ئەستىرى كىيىمدىن 10 سانتىمېتىر ئەتراپىدا قىسقا بولۇشى؛ تالاستوپكىنىڭ ھەربىرىكەتچان ئەستىرى يەتتە سانتىمېتىر ئەتراپىدا قىسقا بولۇشى كېرەك. لېكىن، پاسونغا ئاساسەن ماتېرىيالنىڭ ئەملىي ئەھۋالىغا قاراپ ئۇنىڭدىنمۇ قىسقا ئېلىشقا بولىدۇ.

5) ساپ ئەندىزىنى تەييارلاش

خۇرۇم كىيىمنى تىكىش جەريانىدا ھەربىر كىيىمنىڭ ئاساسىي قىسىملىرىنىڭ ئۆلچىمى بىلەن شەكلىنى بىرەك قىلىش ئۈچۈن، ئادەتتە مودېلغا ساپ ئەندىزە ئېلىنىدۇ. ئۇنى ئادەتىلاشتۇرۇپ ساپ ئەندىزە دەپ ئاتايمىز. چوڭ ـ كىچىك چاپلىما يانچۇق، يانچۇق قاپقىقى، ياقا، بورت، مۇرە، ئالدى پەش ۋە ھەرخىل ئۆتۈشمە قاتارلىقلار كۆپ ئىشلىتىلىدىغان ئەندىزە ھېسابلىنىدۇ. بەزىدە قوش ئەستەرنى ئۇنىڭ ئورنىغا دەسسەتسىمۇ بولىدۇ. لېكىن، قوش ئەستەرگە بولغان تەلەپ

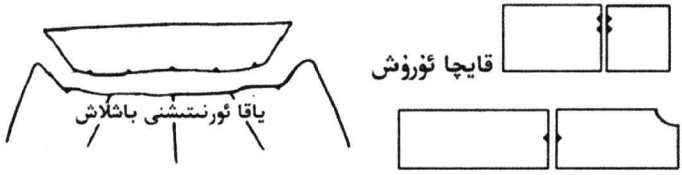
بەك يۇقىرى بولىدۇ. بۇ خۇرۇم كىيىم تىككۇچىلەر ئۈچۈن بەك مۇھىم (كېسىمچىلەر كۆپ ئىشلەتمەيدۇ).

6) ئەندىزە بەلگىسى

خۇرۇم كىيىمنىڭ بۆلۈنۈشى ۋە پارچە بۆلىكى كۆپ بولغاچقا، كېسىش بىلەن تىكىشتە قولايلىق بولسۇن ئۈچۈن، ھەربىر پارچىسىغا چوقۇم پەرق ئېتىش بەلگىسى قويۇش لازىم. تۆۋەندە كۆپ ئۈچرايدىغان بەلگىلەردىن بىر نەچچىنى تونۇشتۇرۇدۇق.

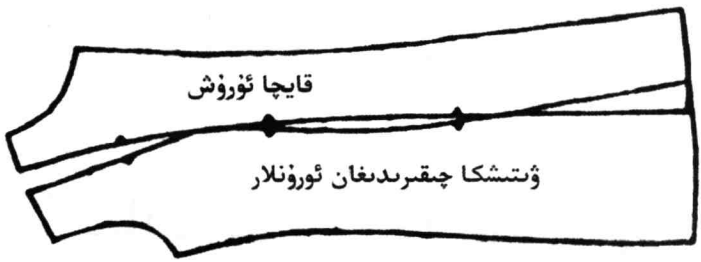
(1) ئۇلاش بەلگىسى. بۇ خىل بەلگە ئىككى پارچە ماتېرىيالنىڭ ئۇلىنىدىغان ۋە ماس كېلىدىغان قىسمىدا بولىدۇ، يەنى قايچا بىلەن چېپىش(قايچا بىلەن ئۇچ بۇلۇڭ چىقىرىپ كېسىلگەن). بۇ ئىككى پارچە رەختنى ئۇلاشنىڭ بەلگىسى بولۇپ، باشقا ماتېرىيالنى خاتا ھالدا ئۇلاپ قويۇشتىن ساقلىنىشتا مۇھىم ئەھمىيەتكە ئىگە.

(2) ئۇزۇن چاكقا ئۇرۇلىدىغان قايچا كۆزى. بۇ خىل بەلگە ئۇلىنىدىغان چاكلارنىڭ دائىرىسى بەك ئۇزۇن بولۇپ كەتكەندە قوللىنىلسا بولىدۇ. بۇنىڭ بىلەن ئۇلىنىدىغان ئورۇننىڭ ئۇزۇن - قىسقا بولۇپ قېلىشىنىڭ ئالدىنى ئالغىلى بولىدۇ. بۇ خىل قايچا كۆزى ئادەتتە چاكنى بويلاپ مەلۇم ئارىلىقنى بىر ئۆلچەم قىلىپ بىر قانچە جايغا ئۇرۇلىدۇ.



12 - رەسىم

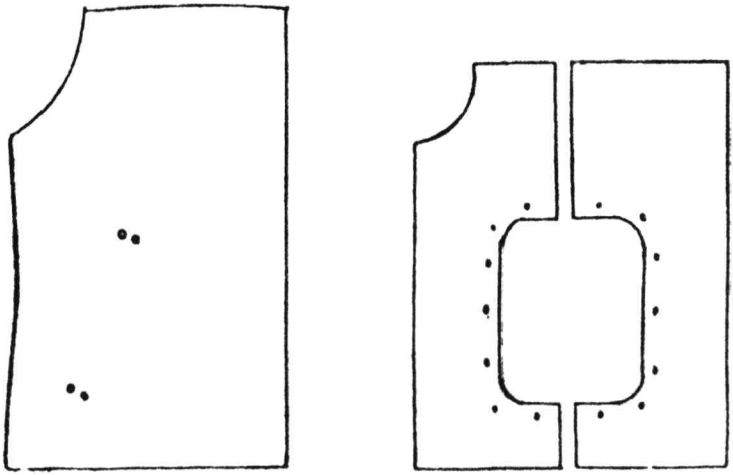
بەزى ئورۇننىڭ تۇغرا بۆلۈنۈش تەلىپى بەك يۇقىرى بولىدۇ. ئالايلۇق، يەڭ، ياقا قاتارلىقلارنىڭ ئايلانما ئويمىسىنىڭ سۈپەتلىك تىكىلىشى ئۈچۈن كۆپ هاللاردا ئۇچ قايچا كۆزى بەلگە سىلىنسا، يەڭ، ياقىلارنىڭ دەل جايىدا تىكىلىشىگە كاپالەتلىك قىلغىلى بولىدۇ.



13- رەسىم

بۇ بەلگىلەرنى ئۆزئارا ئارىلاشتۇرۇپ قويۇشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، چاكلارغا سىلىنغان قايچا كۆزىنى يىغىپ سىلىش، قوش قايچا كۆزى ئۇرۇش، يەنىگە قىيپاش قايچا كۆزى ئۇرۇش ئارقىلىق پەرقلەندۈرۈش كېرەك. تىكىش تېخنىكىسىنىڭ ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن بەلگە سالسىمۇ بولىدۇ. يۇقىرىقىدەك بەلگىلەرنى سىلىش ئارقىلىق تىكىش خادىملىرىنىڭ دىققىتىنى قوزغاشقا بولىدۇ.

(3) تەتۈر بۆلۈڭ بەلگىسى. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ بەزى نۇسخىلىرىدا ئوڭ - سول، ئاستى - ئۈستىنى سىمىترىيەلىك ئۆلاش ئۈچۈن (خۇرۇمنىڭ ئوڭ - سول، ئاستى - ئۈستىنى ئالماشتۇرۇپ قويۇشقا بولمايدۇ) كۆپ هاللاردا بۆلۈكنى كېسىش ئۈسۈلى قوللىنىلىدۇ. كېسىلگەن بۆلۈڭ ئادەتتە تەتۈر بۆلۈڭ دەپ ئاتىلىدۇ. تەتۈر بۆلۈڭ بەلگىسىدە قايچا بۆلۈكى ئالدىغا قاراپ بەلگىلىسە بولىدۇ. ئادەتتە بۇنى ئېهتىياجغا قاراپ بەلگىلىسە بولىدۇ. ئەمما، خاتالىق كۆرۈلمەسلىككە كاپالەتلىك قىلىش لازىم.



14 - رەسىم

(4) ئەندىزىگە قويۇلىدىغان بەلگىلەر. ئەندىزىگە كۆپ ھاللاردا تۆشۈك چىقىرىپ بەلگە قويۇلىدۇ. مەسىلەن، چوڭ - كىچىك يانچۇق ئورنى، تۈگمە ئورنى قاتارلىقلار.

(5) خۇرۇم كىيىملەردىكى دائىملىق چاكلار. ئادەتتە بۇ خىل دائىملىق چاكلارغا بەلگە قويماي مەشغۇلات جەريانىدا قانداق چاك ئىكەنلىكىنى ئەسكەرتىپ قويسىلا كۇپايە قىلىدۇ. مەسىلەن، ئوچۇق چاك بولسا ئادەتتىكى ئىككى پارچە ئۇلاقنى ئۇلىغاندا بىر سانتىمېتىر ئەتراپىدا تىكىش ھەققى قويىلىدۇ، يەنى ئۈستى پارچىسىدا 0.3 سانتىمېتىر كەڭلىكتە ئۇلاش چېكى، ئاستى پارچىسىدا 0.15 سانتىمېتىر ۋە 0.75 سانتىمېتىر ئۇلاش چېكى قويۇلۇپ، 0.75(cm)+0.15(cm)+0.3(cm)=1.20(cm) جەمئىي 1.20 سانتىمېتىر كەڭلىكتە تىكىش ھەققى قويىلىدۇ. بۇ چاكلارنى ئالاھىدە بىرتەرەپ قىلىشقا توغرا كەلسە، چاكلارغا چوقۇم قايچا كۆزى ئۇرۇش لازىم. مەسىلەن، پەش ئاستى، يەڭ ئۇچى، بەل تاسما، پەۋاز قاتارلىقلارغا قايچا كۆزى ئۇرۇپ كۆز

چىقىرىلىپ بەلگە قىلىنىدۇ. شۇنىڭغا دىققەت قىلىش كېرەككى، پۇتۇن كىيىمگە قويۇلغان بەلگە ئوچۇق ۋە چۈشىنىشلىك يېزىلىشى ، بەلگە ئارتۇق قويۇلماسلىقى كېرەك. ئادەتتە بىر خۇرۇم كىيىمنىڭ ئاستى 5~10 پارچە ماتېرىيالدىن تەركىب تاپىدۇ. ئەگەر ھەممىسىنىڭ ئاستىنىڭ كەڭلىكىگە بەلگە ئۇرۇلسا، ئۇنداقتا 10~12 قايچا كۆزى ئۇرۇلغان بولىدۇ. ئەمما، بۇ ئانچە زۆرۈر ئەمەس، ئەلۋەتتە. چۈنكى، ئالدى بىلەن پەش ئاستى ئۇلىنىدۇ. شۇڭا، ئالدى پەشكە پەقەت بىر بەلگە ئۇرۇلسىلا بولىدۇ. لېكىن، ئارقىسى ئوچۇق چاك، يېنى ئوچۇق چاك كىيىملەردە بىر نەچچە بەلگە قويۇشقا توغرا كېلىدۇ. بۇ خىل ئەھۋالدا بەلگىنى جانلىق ئىشلىتىش كېرەك. ئالايلۇق، چوڭ يانچۇق بەلگىسى قويۇشتا پەقەت يانچۇق ياپقۇچى، يانچۇق ئېغىزىغىلا بەلگە چىقارسا بولىدۇ، بىر يۈرۈش تۆشۈك تېشىشنىڭ ھاجىتى يوق. ئەندىزە بەلگىسى ئورنىنى بەلگىلەش پارچىلارنى ماسلاشتۇرۇشنى مەقسەت قىلىدۇ. ھەدىسە بەلگە سېلىشنىڭ ھاجىتى يوق.

ئەندىزە بەلگىسىنى بېكىتكەندە سىممېتىرىيەلىك ماتېرىيال ئىچىدىكى سىممېتىرىيەلىك ئورۇنغا دىققەت قىلىش كېرەك. مەسىلەن، ئىككى ئالدى پەش ئوخشاش بولىدۇ. ئەمما، ئوڭ ـ سول يانچۇق ۋە ئالدى پەش ئەستىرى بىر ـ بىرىگە تۇپتىن ئوخشاشمايدۇ. ئەستەر يانچۇقى تاق يانچۇق بولغاچقا، تۆشۈك چىقىرىش ئۇسۇلىنى قوللانسا بولمايدۇ. ئەگەر تۆشۈك چىقارماقچى بولسا، ئوڭ ئەستەر يانچۇقى، سول ئەستەر يانچۇقى دەپ يېزىپ قويۇش كېرەك.

7) ئەندىزە نومۇرى

پۇتۇن ئەندىزە پۈتكەندىن كېيىن، ھەربىر پارچىنىڭ ئۈستىگە نومۇرى، ئىسمى، پارچە سانى، ئەستەر ئوڭ ـ سول يۈزى، ئۆلچىمى، پۈتكۈزگەن ۋاقتى ۋە باشقا چۈشەندۈرۈشلەر

بەلگە قىلىپ قويۇلۇشى ھەم ئەندىزىنىڭ ئوڭ يۈزى تەرەپكە ئايالچە، سول يۈزى تەرەپكە ئەرەنچە دەپ ئەسكەرتىپ قويۇش كېرەك. ئاخىرىغا تەييار بولغان ماتېرىيالغا تۆشۈك چىقىرىپ يىپ ئۆتكۈزۈش، ئەندىزىنىڭ ئالدى پەش، ئارقا پەش، يەڭ ۋە كىچىك ماتېرىياللىرىغا بىر - بىرلەپ يىپ ئۆتكۈزۈپ قويۇش لازىم. بارلىق ئەستەر ئەندىزىلىرىنى بىر يىپقا، ساپ ئەندىزىنى ئايرىم يىپقا ئۆتكۈزۈپ ئىشلىتىشكە تەييارلاپ قويۇش كېرەك.

8) ئىش رېتىمى

ئەندىزىنى تەييارلاپ بولغاندىن كېيىن، بىر پارچە ئىش رېتىمى لايىھەسى تەييارلاپ چىقىش كېرەك، يەنى بۇ كىيىمنىڭ نومۇرى، سېپتىش ئورنى، ئىسمى، ئەندىزىسى، قوشۇمچە ئىشلىتىلگەن ۋە ئىسراپ بولغان ماتېرىياللار، مەشغۇلات تەلىپىي ۋە ئۆلچىمى، لايىھەلەشنى سېلىشتۇرغۇچىنىڭ ۋە كىيىمنى تىككۈچىنىڭ ئىسمى، يىل، ئاي، كۈنى قاتارلىقلارنى ئۆز ئىچىگە ئالغان بولىدۇ.

9) ئەندىزىنى كىچىكلىتىش ۋە چوڭايتىش

(1) ئۆلچەم سانى. ئۆلچەم سانى ئەندىزە تەييارلاشنىڭ بىردىنبىر ئاساسى. ئاساسىي ئەندىزىنى تەييارلاش ئارقىلىق توپ ئىشلەپچىقىرىشتا ئىش بۇيرۇغۇچىنىڭ تەلىپىگە ئاساسەن، ھەربىر دەرىجىنىڭ چوڭ - كىچىكلىكى بەلگىلىنىدۇ. ئادەتتە 3~7 دەرىجە ئېلىنىدۇ، چوڭ بولغاندا توققۇز دەرىجە ئېلىنىدۇ. بەزىدە بۇنى ئەمەلىي ئەھۋالغا ئاساسەن بېكىتىشكە بولىدۇ.

(2) ئەندىزىنى كىچىكلىتىش ۋە چوڭايتىش ئۇسۇلى. كىچىكلىتىش ۋە چوڭايتىش ئۇسۇلى چوڭ جەھەتتىن ئۇچ خىل بولىدۇ. بىرىنچى، تەكشى يۈزگە خەرىتە سىزىش ئۇسۇلى؛

ئىككىنچى، قولدا ئەندىزىنى سىلجىتىپ چوڭايتىش ئۇسۇلى؛ ئۈچىنچى، ئەندىزە چوڭايتىش ماشىنىسى.ئارقىلىق چوڭايتىش ئۇسۇلىدىن ئىبارەت.

① تەكشى يۈزگە خەرىتە سىزىش ئۇسۇلى. بىر دانە ئاساسىي ئەندىزە تەييارلاپ، بۇ ئەندىزىگە ئاساسى تەكشى يۈزدە خەرىتە سىزىش ئارقىلىق كىچىكلىتىش ۋە چوڭايتىش ئېلىپ بېرىشقا بولىدۇ.

② قولدا ئەندىزىنى سىلجىتىپ چوڭايتىش ئۇسۇلى. ئەڭ كىچىك سانلىق قىممەتنى ئاساس قىلىپ، چوڭايتىماقچى بولغان سانلىق قىممەت بويىچە بۇاستە قول ئارقىلىق سىلجىتىش ئۇسۇلى بىلەن چوڭايتىشقا بولىدۇ.

③ ئەندىزە چوڭايتىش ماشىنىسىنى ئىشلىتىش. ئاساسىي ئەندىزىنى قاتتىق قەغەزدە ئەندىزە تەييارلاپ ماشىنىغا سېلىپ نىسبەت بويىچە چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىشنى كۆرسىتىپ قويسىلا بولىدۇ.

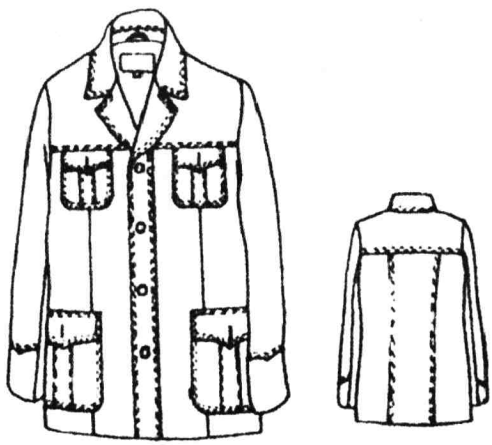
نۆۋەتتە دەۋرنىڭ تەرەققىياتىغا ئەگىشىپ كومپيۇتېر ئارقىلىق كېسىم لايىھەلەپ كېسىش ئۇسۇلى قوللىنىلۇاتىدۇ. لېكىن، پەقەت ئۆلچىمىنىلا تەييارلاشقا بولىدۇ. شۇڭا بۇنى يەنە قايتا سىزىشقا توغرا كېلىدۇ. يۇقىرىدىكى ئۈچ خىل ئۇسۇل ئىچىدە كۆپ ئىشلىتىلىدىغىنى بىرىنچى، ئىككىنچى خىل ئۇسۇل بولۇپ، كىيىم - كېچەك ساھەسىدە ئومۇملاشتۇرۇپ ئىشلىتىلىپ كېلىۋاتىدۇ.

3. نۇسخىسىنى چوڭايتىش ـ كىچىكلىتىش

1) پەرقنى ھېسابلاش

1.2 ـ جەدۋەل. ئارىلىق ئۇزۇنلۇقىنىڭ كەڭ ـ تارلىق ئۆلچىمى

ياقا چوڭلۇقى (cm)	كاسا (cm)	يەڭ ئۇچى كەڭلىكى (cm)	يەڭ ئۇزۇنلۇقى (cm)	بوي ئۇزۇنلۇقى (cm)	مۇرە (cm)	كۆكرەك (cm)
41	108	32	61	72	45	106
42	112	33	62	73.5	46	110
43	116	34	63	75	47	114
44	120	35	64	76.5	48	118



15 ـ رەسىم



16 ـ رەسىم

ئەگەر جەدۋەلدە يوق بولغان تۇرلەردىن، مەسىلەن، تۇز توغرا ئېچىلغان ياقا، يەڭ ئالدى، دۇمبە كەڭلىكى، مەيدە قاتارلىقلارنى كېسىش قائىدىسى ئارقىلىق ھېسابلاپ چىقارسا بولىدۇ. پەرق سانىنى توغرا بۆلۈش پەرق سانى ۋە تىك بۆلۈش پەرق سانى دەپ ئايرىشقا بولىدۇ. ئادەتتە بۇ تىك بۆلۈش پەرق سانىنى «Y»، توغرا بۆلۈش پەرق سانىنى «X» دەپ ئىپادىلەشكە بولىدۇ.

2.2 ـ جەدۋەل. دەرىجە پەرق سانى

ئېتەك (cm)	يەڭ (cm)	ياقا (cm)	يەڭ ئۇچى (cm)	مۇرە (cm)	ئۆزۈنلۇق (cm)	كۆكرەك (cm)
4	1	1	1	1	1.5	4

3.2 ـ جەدۋەل. ھەر بىر دەرىجە ئۆزۈنلۇقنىڭ ئاساسىي ھېسابلاش پەرق سانى

پەرق سانى	ئىسمى	پەرق سانى	ئىسمى
0.3	ياقا قېچىشى	0.3	ياقا چۇشۇشى
0.4	يەڭ ئۇچى كەڭلىكى	0.8	يەڭ ئۇستى كەڭلىكى (ئالدى)
0.8	تاغاق كەڭلىكى	0.8	مەيدە كەڭلىكى
0.6	چوڭ يانچۇق ئېغىزلىكى	0.6	چوڭ يانچۇق كەڭلىكى
0.4	كىچىك يانچۇق ئېغىزلىكى	0.4	كىچىك يانچۇق كەڭلىكى
0.8	يەڭنىڭ ئۆزۈنلۇقى	0.2	بورت بېشى

يۇقىرىدا سۆزلەپ ئۆتكەن ياردەمچى ئاساسىي نۇسخىنىڭ ئۇزۇنلۇقى ئۇزۇن ياكى قىسقا ئېلىنىشىمۇ بولىدۇ. بۇنى كىچىكتىن چوڭايتىپ ياكى ئوتتۇراھال ئۆلچەم بويىچە ئالدى - كەينىگە چوڭايتىپ كىچىكلىتىشكىمۇ بولىدۇ. ھەممىسىنىڭ قانۇنىيىتى ئوخشاش بولىدۇ. لېكىن، توغرا ۋە قولايلىق بولۇشنى كۆزدە تۇتقاندا، يەنىلا ئوتتۇراھال ئۆلچەمدىكى ئەندىزىنى تاللاپ ئىككى قاشقا چوڭايتىپ كىچىكلىتىش ئارقىلىق ئىشلەتسە ئەڭ مۇۋاپىق بولىدۇ. بۇنىڭدا ئازراق خاتالىق كېلىپ چىقسىمۇ، يەنىلا ئوتتۇراھال ئۆلچەمگە يېقىنلىشىدۇ. ئادەتتە كۆپ ئۇچرايدىغان دەرىجە چوڭايتىش سانى 6 دىن 9 غىچە بولۇپ، ئالاھىدە ئۆلچەمنى قوشقاندا ئون نەچچە دەرىجىگە بارىدۇ. ئەگەر ھەربىر دەرىجىنىڭ پەرق سانىنى ئىگىلەش ئانچە توغرا بولمىغان بولسا، كېڭەيگەنسېرى چوڭىيىدۇ ياكى كىچىكلىگەنسېرى كىچىكلەپ كېتىدۇ. ھەتتا قېرىنداش سىزىقچىلىك پەرقىمۇ ئاخىرغا كەلگەندە نەچچە سانتىمېتىر بولۇپ چىقىدۇ.

2) پەرق سانىنى تەقسىم قىلىش

خۇرۇم كىيىمنىڭ بۆلۈنۈشى بىر قەدەر كۆپ بولۇپ، ئومۇمىي دەرىجىگە ئايرىش سانى ئازلىق قىلىدۇ. شۇڭا، چوقۇم كىيىم پارچىسىنىڭ ئەمەلىي بۆلۈنۈش نىسبىتى بويىچە ئومۇمىي سانىنى قايتا تەقسىم قىلىش كېرەك. مەسىلەن،

(1) ئالدى پەش

مۇرە كەڭلىكىنىڭ پەرقى 0.5 سانتىمېتىر،

مەيدە كەڭلىكىنىڭ پەرقى 0.8 سانتىمېتىر،

ياقا چۇشۇشىنىڭ پەرقى 0.3 سانتىمېتىر،

ياقا قېچىش پەرقى 0.3 سانتىمېتىر،

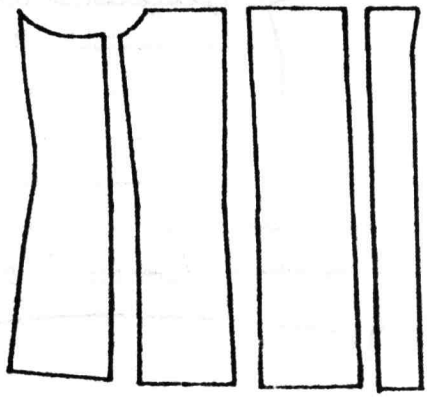
ئالدى پەش مۇرىدىن يۇقىرىغا $0.4 \approx 0.25 \times 1.5$ سانتىمېتىر،

بورت پەرقى 0.2 سانتىمېتىر.

ئالدى پەش مۇرىسىنىڭ ئېگىزلىك پەرق سانى كىيىمنىڭ

ئۇزۇنلۇق ئومۇمىي پەرقى بويىچە ۋە بوّلۇش سىزىقىنىڭ ئەھمىيىتى نىسبىتى بويىچە تەقسىم قىلىنىدۇ. ئەھمىيىتى نىسبەت تەخمىنەن 0.25 سانتىمېتىر، يەنى ئومۇمىي پەرق سانى $1.5\times0.25\approx0.4$ سانتىمېتىر بولىدۇ.

ئادەتتە بورت پەرقىنى ھېسابلاش سانتىمېتىرى يوق. بورتنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكىنى پاسونغا ماسلاشتۇرۇپ نىسبەت بويىچە پەرقلەندۈرسە بولىدۇ. پەرق 0.2 سانتىمېتىر بولىدۇ. 17 ـ رەسىمدىكى كىيىمنىڭ ئالدى پېشى جەمئىي تۆت پارچە بولۇپ، پەۋاز، ئالدى پەش ئۇلىقى، ئوتتۇرا پارچىسى، يېغىن پارچىسى (كىرىشتۇرۇش بۇلۇڭى)دىن ئىبارەت.



17 ـ رەسىم

كۆكرەك ئايلانمىسى بىلەن كاسا ئايلانمىسىنىڭ ئومۇمىي پەرقى 4 سانتىمېتىر. ئۇچ ئېچىلىش قانۇنىيىتى بويىچە، ئالدى پەشنىڭ ئومۇمىي پەرقى 1.35 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئالدى پەش ئۇچ ئۇلاق بولغانلىقتىن، ئورتاق پەرق 0.4 سانتىمېتىرغا يېقىنلىشىدۇ. لېكىن، پاسوننىڭ قۇرۇلمىسىنى ئويلاشقاندا، ئالدى پەۋازنى تەكشى تەقسىم قىلىشقا بولمايدۇ. چۈنكى، پەۋازنىڭ رولى تۇگمە قاداش، تۆشۈك تورلاشتىن ئىبارەت. پەۋازدىكى تۇگمە تۆشۈكچىلىرىنىڭ چوڭ ـ

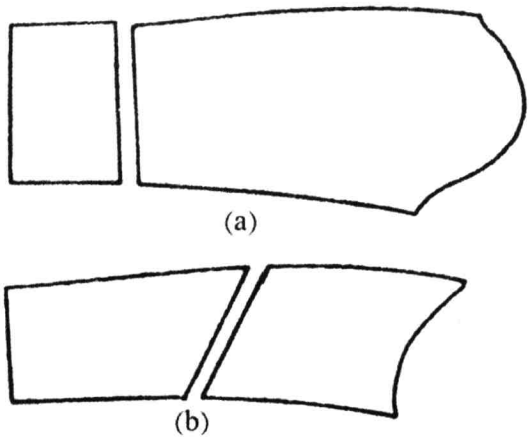
كىچىكلىكى ئوخشاش بولۇشى كېرەك. ئادەتتە پەۋاز كەڭ بولۇپ كەتسە پاسونغا تەسىر يېتىدۇ. ئەمما، بىر ئاز كەڭرەك ئېلىشقا بولىدۇ. ئالدى پەشنىڭ ئومۇمىي پەرقىنى 0.2 سانتىمېتىر ئېلىۋەتسە 1.15 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئۇ ئايرىم ئالدى پەش چېكىي بىلەن قولتۇق ئويمىسىغا كىرگۈزۈۋېتىلىپ، 0.57 سانتىمېتىر نىسبەت بويىچە ئايرىم - ئايرىم تەقسىم قىلىنسا بولىدۇ.

(2) ئارقا پەش. ئارقا پەشنى چوڭايتىش - كىچىكلىتىش نىسبىتى ئاساسىي جەھەتتىن ئالدى پەشكە ئوخشاش بولىدۇ. پەرقى ئارقا مۇرىنىڭ يانتۇلۇق ئېگىزلىكى 0.4 سانتىمېتىر، ئارقا مۇرە 0.5 سانتىمېتىر، ياقىنىڭ قېچىشى 0.3 سانتىمېتىر، تاغاق كەڭلىكى 0.8 سانتىمېتىر.



18 - رەسىم

ئارقا پەش ئاستىنىڭ ئۇلىنىش ئومۇمىي پەرقى 1.35 سانتىمېتىر، ئۇنىڭ يېرىمى0.67 سانتىمېتىر بولىدۇ.

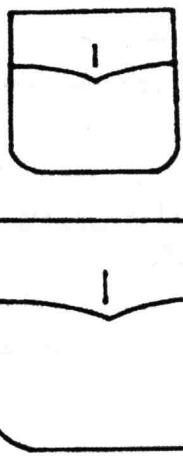


19 - رەسىم

پاسوننىڭ ئارقىسىغا چاك كەلگەندە ئارقا ئوتتۇرا پارچىسىنى چوڭايتسا ياكى كىچىكلەتسە بولىدۇ. ئەگەر ئارقا چاك بولمىسا دۈمبە پارچىسىنى ئازراق چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىش كېرەك. چۈنكى، ئادەتتە دۈمبە بىلەن ياقىنىڭ نىسبىتى 0.44:0.24 سانتىمېتىرغا تەڭلەشسىلا بولىدۇ.

(3) يەڭ پارچىسى. يەڭ ئۇزۇنلۇقىنىڭ ئومۇمىي پەرقى بىر سانتىمېتىر، چوڭ يەڭ بىلەن يەڭ ئۇچىنىڭ نىسبىتى 3:1 بولىدۇ. بۇ 19 - رەسىم (a)دا كۆرسىتىلدى.

ئادەتتە يەڭ ئاستىنىڭ نىسبىتى ئاساسىي جەھەتتىن ئوخشاش بولغاچقا، ئورتاق تەقسىم قىلسا بولىدۇ. ئەمما، ياقىغا بۆلۈنمەيدۇ. ئۇنى ئومۇمىي پەرق سانىغا ئاساسەن چوڭايتىشقا ياكى كىچىكلىتىشكە بولىدۇ.



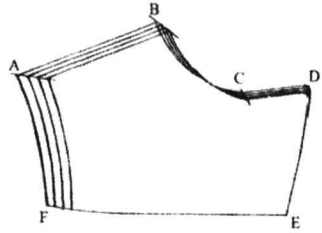
(4) يانچۇق پارچىسى. ئادەتتە يانچۇقنىڭ ئومۇمىي پەرق سانىنى كېسىش قائىدىسى بىلەن ھېسابلاشقا بولىدۇ. خۇرۇم كىيىمنىڭ چوڭ - كىچىك يانچۇقنىڭ نىسبىتى ئادەتتىكى تۆت يانچۇقلۇق كىيىمنىڭكىدىن چوڭراق بولسىلا مۇۋاپىق بولىدۇ (20 - رەسىم). چوڭ يانچۇق ئېغىزلىكى 0.6 سانتىمېتىر، كەڭلىكى 0.6 سانتىمېتىر، كىچىك يانچۇق، يەنى مەيدە يانچۇق ئېغىزلىكى 0.4 سانتىمېتىر، كەڭلىكى 0.4 سانتىمېتىر بولسا مۇۋاپىق بولىدۇ.

20 - رەسىم

3) ئەندىزە سىزىش

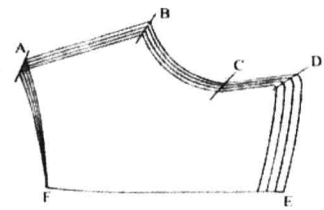
(1) ئالدى پەش، مۇرىنىڭ يانتۇلۇقى. ئاۋۇال بىر ياكى ئىككى ئاساسىي چېكىت ياكى ئاساسىي يۈزنى بېكىتىپ ئۈستىمۇ ئۈست چۈشۈدىغان چېكىت ۋە ياكى سىزىق قويۇلىدۇ. بۇ ئاساسىي يۈز چوقۇم توغرا سىزىق بولۇشى لازىم. چۈنكى، توغرا

سىزىقنى پەقەت ئۇزۇن ياكى قىسقا قىلىپ ئۆزگەرتىشكە بولىدۇ. ئەگەر ئازراق ئەگرىلىك بولسا، ئۈستىمۇ ئۈست چۈشىمەيدۇ. ئەمما، پەرق سانىنى ئىچىگە ئالغان ئازراق ئەگرىلىك بولسىمۇ، ئۇنى ئاساسىي يۇز دەپ بېكىتىشكە (21 ـ رەسىم (a) بولىدۇ.



21 ـ رەسىم (a)

ئاساس قىلغان يۇز يەكۈ ئۈستىگە كەلسە كۆتۈرۈلىدۇ. ئەمما، بۇنداق ئەگرىلىكتىن پەيدا بولغان پەرق ئانچە چوڭ بولمايدۇ. كېسىمنىڭ ئورنى قانداق يەردە بولۇشتىن قەتئىينەزەر، بارلىق پەرق پەقەت 0.2 سانتىمېتىر ئىچىدە كونترول قىلىنسىلا بولىدۇ. ئاساسىي چېكىت بىلەن سىزىقنى بەلگىلەشتە قويۇلغان مۇقىم بەلگىلىمىمۇ يوق. ئاساسەن ئاددىي، قولايلىق، توغرا بولۇشنى مەقسەت قىلىپ، ھەر كىم ئۆزىنىڭ تەجرىبىسىگە ئاساسلانسىلا بولىدۇ.



21 ـ رەسىم (b)

(2) رەسىمدىكى F ئاساسىي چېكىت. ئۇنى ئۆزگەرتسە بولىدۇ. E مۇ ئاساسىي چېكىت. بۇنىمۇ چوڭايتسا، كىچىكلەتسە بولىدۇ. 21 ـ رەسىم (b) نى داۋاملىق تەھلىل

قىلغاندا، چوڭايتقىلى ياكى كىچىكلەتكىلى بولىدىغان چېكىتتىن A، B، C، D، E دىن ئىبارەت بەش چېكىت بارلىقىنى بايقايسىز. بۇنىڭدىكى F ئاساسىي چېكىت، E، F ئاساسىي سىزىق. چۈنكى، ھەرقانداق ئەندىزىنى چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىشنىڭ ھەممىسى ئۇزۇنلۇق، كەڭلىكتىن ۋە ئەگرىلىكتىن تەركىب تاپقان بولىدۇ. شۇڭا، پەقەت 21 ـ رەسىمدىكى چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىش سىزىقىنىڭ تىك، توغرا يۆنىلىشتىكى پەرقىنى تاپالىسىڭىزلا، ئەندىزە سىزنىڭ ئىشلىتىشىڭىزگە يارايدۇ.

(3) A مۇرە چۈشۈش چېكىتى. ئويۇلۇشى قولتۇق چۈشۈشنىڭ ياكى يۇقىرىغا كۆتۈرۈلۈشىدە رەسىمدىكى پەرق سانى 0.4 سانتىمېتىر بولىدۇ. بۇ مۇرە چۈشۈشىدە F نى ئاساسىي چېكىت قىلغان بولغاچقا، مەيدە كەڭلىكنىڭ چوڭىيىش ياكى كىچىكلىشى نۆلگە يېقىنلاشسا بولىدۇ. رەسىمدىكى تەخمىنەن 0.1~0.2 سانتىمېتىر بولغان (خاتالىق) پەرق ھەر سانتىمېتىردىكى ئەگرىلىك دەرىجىسىنىڭ پەرقى بولۇپ، بۇنى ھېساب قىلمىسىمۇ بولىدۇ.

(4) B ياقا ئويمىسى بىلەن مۇرە سىزىقىنىڭ تۇتاشقان جايىدىكى چېكىت. ئادەتتە A بىلەن Y ئوخشايدۇ. X مۇرە كەڭلىك پەرقى بىلەن يەڭ ئويمىسىنىڭ ئەگرىلىك دەرىجە پەرقى. ئومۇمىي پەرق 0.6 سانتىمېتىر بولىدۇ.

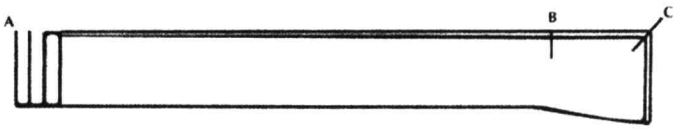
(5) C ياقا ئويمىسىنىڭ چېكىتى. بۇ ياقا قېچىشنىڭ پەرق سانى بولۇپ، 0.3 سانتىمېتىر. X ياقا چۈشۈش پەرق سانى بىلەن مۇرە كەڭلىكى پەرق سانى بولۇپ، چېكىت X نىڭ ئومۇمىي پەرق سانى بولۇپ، 0.9 سانتىمېتىر.

(6) D بورۇتنىڭ ئۇستى چېكىتى. ئادەتتە بورۇت پەرق سانى 0.2 سانتىمېتىر بولىدۇ، شۇڭا X 0.9 سانتىمېتىر، 0.2 سانتىمېتىر، 1.1 سانتىمېتىر بولىدۇ. Y چېكىت بىلەن X چېكىت ئوخشاش ئېلىنسا بولىدۇ.

يۇقىرىدىكى ھېسابلاشقا قارىغاندا، ئالدى پەش مۇرە

يانتۇلۇقسدىكى ئومۇمىي پەرق 1.1 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئەگەر قولتۇق ئويمانسىمان پەرقى بىلەن بورت پەرقى 0.3 سانتىمېتىرنى ئالىدى پەش مۇرە يانتۇلۇقسدىكى ئومۇمىي پەرقتىن ئېلىۋەتكەندە 0.8 سانتىمېتىر قالىدۇ. ئۇ مەيدە كەڭلىكىنىڭ پەرقى بولىدۇ.

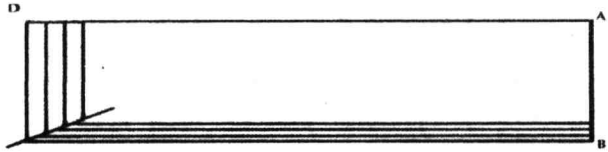
① پەۋاز. ئالدى پەش پەۋازنىڭ چوڭايتىلىشى يېكى كىچىكلىتىلىشى 23 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ. ئاساسىي چېكىت B نۇقتىدا ئېلىنسا ياخشى بولىدۇ. چۈنكى، B نۇقتىنىڭ تۆۋەنكى تەرىپى تۈز سىزىق بولىدۇ. يۇقىرىقى بورۇتنىڭ ئەگرىلىك دەرىجىسى ئالدى پەشنىڭ ئومۇمىي ئۇزۇنلۇق پەرقى 1.5 سانتىمېتىردىن مۇرە چۈشۈشىنىڭ ئېگىزلىكى 0.4 سانتىمېتىر ئېلىۋېتىلسە 1.1 سانتىمېتىر بولىدۇ. 1.1 سانتىمېتىرنى B چېكىت بويىچە قايتا تەقسىم قىلغاندا ئەملىي ئۇزۇنلۇق نىسبىتى 0.9:0.2 بويىچە بولسا مۇۋاپىق بولىدۇ. ئالدى پەش پەۋاز كەڭلىك پەرقى 0.2 سانتىمېتىر بولىدۇ.



22 ـ رەسىم

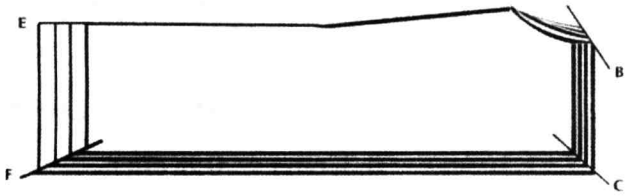
A چېكىت. g ئالدى پەش پەۋاز ئۇزۇنلۇق سانى 0.2 سانتىمېتىر بولىدۇ.

C چېكىت. g بورت ئۇزۇنلۇق پەرقى X، A چېكىتكە ئوخشاش بولىدۇ.



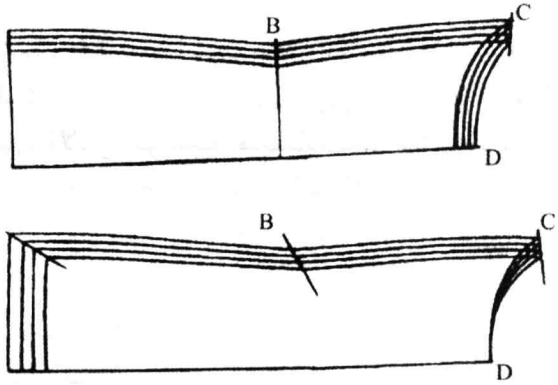
23 ـ رەسىم

② ئالدى پارچىسى. بۇ ئاساسەن ئۈزۈنچاق چاسا شەكىلدە بولۇپ، ئىككى تەرەپنىڭ بەل يېغىلىشى ئانچە كۆرۈنەرلىك بولمايدۇ.



24 ـ رەسىم

ئەگەر بەلنىڭ يېغىلىشى بىر ئاز كۆرۈنەرلىك بولسا، ئۇنداقتا ئاساسىي چېكىتنى بەل سىزىقىغا قويۇش كېرەك. ئاستى ـ ئۈستى گىرۇپكىنىڭ يېغىلىشى ئالدى پەش پەۋازىغا ئوخشاش بولىدۇ.



25 ـ رەسىم

③ ئارقا پەش ئۈلىقى. ئاساسىي چېكىتنى يەڭ ئويمىسى ئاستىدىكى A چېكىتتىن تاللاش كېرەك. B چېكىت ئالدى پەش مۇرە چوڭۇشى، يەڭ ئويمىسىدىكى ئۈلاش چېكىتى g نىڭ پەرقى بىلەن ئومۇمىي يەڭ چوڭۇش چوڭقۇرلۇق پەرقى، 0.8 سانتىمېتىردىن ئالدى پەش مۇرە چوڭۇش پەرقى

0.40 سانتىمېتىر ئېلىۋېتىلسە، يەنىلا 0.46 سانتىمېتىر بولىدۇ. X كۆكرەك ئايلانما پەرقى 0.29 سانتىمېتىر بولىدۇ. چوڭايتىش - كىچىكلىتىش 26 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ. C چېكىت، Y چېكىتلەر B چېكىتكە ئوخشايدۇ. X چېكىت 0.29 سانتىمېتىر بولۇپ، ئالدى پەش چوڭايتىش - كىچىكلىتىش سانى دەپ ئېلىنىدۇ. D چېكىت.

$$Y=1.1(cm) - 0.3(cm) = 0.8(cm)$$

X، G چېكىتكە ئوخشاش بولىدۇ.

E چېكىت X=0، D، Y كە ئوخشاش بولىدۇ.

④ بىقىن پارچىسى (كىرىشتۇرۇش بۇلۇڭى). بىقىن پارچىسىنىڭ ئىككى تەرىپىنىڭ بەل يىغىلىشى كۆرۈنەرلىك بولغاچقا، ئاساسىي چېكىت بەل قىسمىغا قويۇلىدۇ. ئاساسىي چېكىتنىڭ قانداق ئورۇنغا قويۇلۇشىدىن قەتئىينەزەر، ئالدى پەشنىڭ ئۈزۈنلۇق ئومۇمىي پەرقى بەلنى چېگرا قىلغاندا 0.5 سانتىمېتىر، 0.6 سانتىمېتىر نىسبەتتە بولىدۇ. يەنى كىيىمنىڭ ئۈزۈنلۇق ئومۇمىي پەرق سانىنى ئاساس قىلىپ كېسىش فورمۇلاسى بويىچە ھېسابلىسا بولىدۇ. ئارقا دۇمبىنى چوڭايتىش - كىچىكلىتىش ئۇسۇلى ئاساسىي جەھەتتىن ئالدى پەشكە ئوخشايدۇ. يەڭ يۈزى ئادەتتە چوڭ يەڭ ۋە يەڭ ئۇچى دەپ ئايرىلىدۇ.

A. چېكىت. Y=0، X=0.5 بولۇپ، يەڭ يۈزى پەرقى 0.4 سانتىمېتىر بولىدۇ.

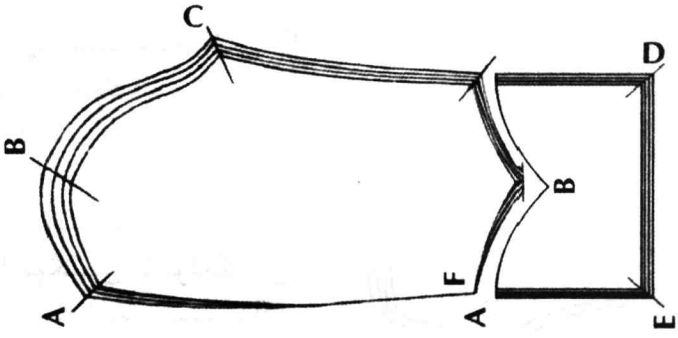
B. چېكىت. ئاساسىي چېكىت.

C. چېكىت. A چېكىت D چېكىت بىلەن E چېكىتكە ئوخشاش بولىدۇ. X=0.5، Y=0.4 سانتىمېتىر بولىدۇ.

چوڭ يەڭ. چوڭ يەڭ F نى ئاساسىي چېكىت قىلىدۇ. A چېكىت Y = 0.75 سانتىمېتىر، يەڭ ئېگىزلىك پەرقى 0.6 سانتىمېتىر بولىدۇ.

X=0.75(cm) - 0.6cm = 0.15cm

B چېكىت. يەڭ ئېگىزلىكىنىڭ چوققىسى Y= 0.75 سانتىمېتىر، يەڭ يۈزى پەرقى 0.4 سانتىمېتىر بولسا، X= 0.5 سانتىمېتىر بولىدۇ.



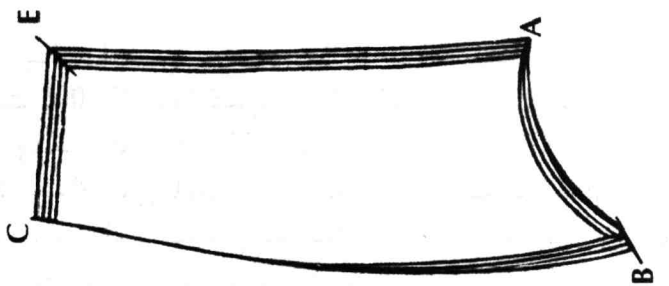
26 ـ رەسىم

C چېكىت. Y، A چېكىتكە ئوخشاش بولىدۇ. يەڭ يۈزى پەرقى 0.8 سانتىمېتىر بولۇپ، X= 0.8 سانتىمېتىر.

D چېكىت. Y= 0، X، C گە ئوخشاش بولىدۇ.

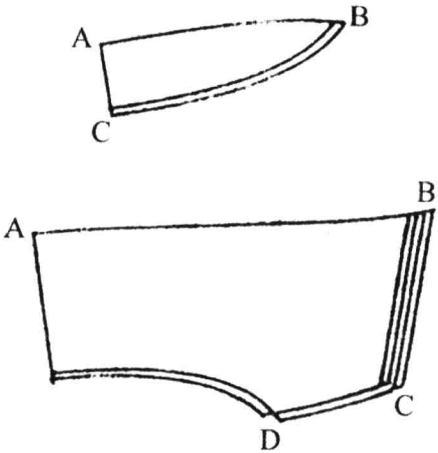
E چېكىت. D، E چېكىتكە ئوخشاش بولىدۇ.

يەڭ ئۈچى. A نى ئاساس قىلىدۇ. چوڭايتىش يېكى كىچىكلىتىش 27 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلدى.



27 ـ رەسىم

B چېكىت. Y= 0.75 سانتىمېتىردىن يەڭ ئېگىزلىكى پەرقى 0.6 سانتىمېتىرنى ئېلىۋەتكەندە 0.25 سانتىمېتىر قالىدۇ.



28 ـ رەسىم

X=0.15 سانتىمېتىر بولىدۇ.

C چېكىت بىلەن D چېكىتنى چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىش ئۈسۇلى يەڭ يۈزىگە ئوخشاش بولىدۇ.

⑥ ياقا يۈزى بىلەن ياقا تېگى كىرتىكى. چوڭايتىش ياكى كىچىكلىتىش ئۈسۇلى 28 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلدى.

A چېكىت ئاساسىي چېكىت قىلىنىدۇ.

B چېكىت. Y=0، X=0.5(cm) سانتىمېتىر بولىدۇ.

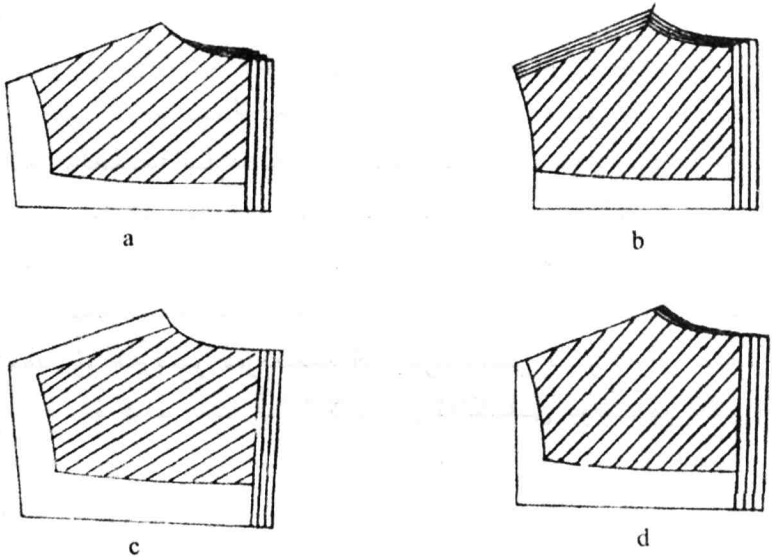
C چېكىت. Y=0.2 سانتىمېتىر، X سانتىمېتىر، B گە ئوخشاش بولىدۇ.

D چېكىت. ياقا كىرتىكىنىڭ ئاخىرقى چېكىتى: Y بولۇپ، C گە ئوخشاش بولىدۇ. X ياقا كىرتىك پەرقى، بۇ يەردە 0.3 سانتىمېتىر ئېلىنىدۇ.

⑥ ياقا كىرتىكى. A ئاساسىي چېكىت، C چېكىت Y=0.2 ياقا كىرتىك كەڭلىكى، X=0 بولىدۇ.

B چېكىت. Y= 0.2 سانتىمېتىر، X= 0.3 سانتىمېتىر (ياقا كىرتىك ئۈزۈنلۈقى). تۆز يۈزده خەرىتە ئىشلەش ئۈسۇلى: «دەرىجە ئىتتىرىش ئۈسۇلى» ئەڭ كىچىك دەرىجىنىڭ ئۆلچەملىك سانتىمېتىرىنى ئەندىزە قىلىپ، كىچىك بولغان دەرىجىگە ئاساسەن، بىر نەچچە پارچە قەغەزنىڭ ئەڭ چوڭ سانتىمېتىرىنىڭ كىچىكلىك ئۈزۈنلۈقى بىلەن كەڭلىكىنىڭ

پەرقى رەتلەپ چىقىلىدۇ. بۇ 29 - رەسىم a، b، c، d لاردا ئېنىق كۆرسىتىلدى.



29 - رەسىم

29 - رەسىم a ئارقا پەش ياقا ئويمىسىنى كېڭەيتىش. بۇنىڭدا دۈمبە ئوتتۇرا چېكى 0.2 سانتىمېتىر پەرقلەندۈرۈلۈپ، تەكشى پاراللېل يۆتكەپ، ياقا ئېغىزى تەكشى كېسىلىدۇ.

29 - رەسىم b مۇرىنى كېڭەيتىش. بۇنىڭدا ئارقا پەش ياقا چۈشۈشىنى 0.2 سانتىمېتىر سىلجىتىپ كېڭەيتىسە بولىدۇ.

29 - رەسىم c دۈمبىنى كېڭەيتىش. بۇنىڭدا دۈمبە كەڭلىك پەرق سانى 0.8 سانتىمېتىرغا توغرىلىنىپ قولتۇق ئويما ئورنىغا قايچا بىلەن ئىز قويۇلىدۇ.

29 - رەسىم d ئارقا مۇرە يانتۇلۇقىنىڭ ئېگىزلىكىنى چوڭايتىش. بۇنىڭدا مۇرە يانتۇلۇقى ئورنىدىن ئارقا پەش مۇرە ئېگىزلىك پەرق سانى 0.4 سانتىمېتىرنى سىلجىتىپ

مۇرىدىكى قولتۇق ئويمىسىنى تەكشىلەپ، ئاستى ئېغىز بىلەن يەڭ يېغىلما سىزىقى كېسىلسىلا ئارقا مۇرە يانتۇلۇقى پۈتىدۇ.

بۇ ئۇسۇلدا پەقەت پەرق سانىنى تۇغرا سىلجىتالىسىلا ھەم توغرا ئۆلچىسىلا بولىدۇ. لېكىن، بۇ خىل ئۇسۇل قايتا لازىم بولغاندا يارىمچى سانىغا ئاساسلىنىپ قايتا نۇسخا كۆپەيتىشكە تۇغرا كېلىدۇ ـ دە، ئىش ۋە ماتېرىيال ئىسراپچىلىقى ئېغىر بولىدۇ. ئەگەر تۇز يۇزىدە ئەندىزە لايىھەلىسە ئەندىزىنى چوڭلىتىش ـ كىچىكلىتىشتە خاتالىق بولمايدۇ، ھەربىر دەرىجىنىڭ خەرىتىسى بىر ۋاراق قەغەزگە سىزىلىدۇ ھەم بىر قاراپلا پەرق ئەتكىلى بولىدۇ، يەنى بۇ ئەندىزىنى ئۇزۇن مۇددەت ساقلاشقا بولىدۇ. لېكىن، قويۇلىدىغان تېخنىكىلىق تەلەپ بىرقەدەر يۇقىرى بولىدۇ.

ئۇچىنچى خۇرۇم كىيىملەرنىڭ خۇرۇمنى تاللاش ۋە كېسىش

1. خۇرۇمنى تاللاش سىزىش ۋە كېسىش

1) خۇرۇمنى تاللاش

(1) خۇرۇمنى تاللاش ئالدىدىكى تەييارلىقلار

① تىككۈچىلىك تېخنىكا تەلىپى بويىچە مەھسۇلاتلارنىڭ مال نومۇرى، رەڭ نومۇرى، ئىسراپ بولغان قىسمى، ئىشلىتىلگەن قىسمى، ئىشلەپچىقىرىش تالونى قاتارلىقلارغا ئاساسەن ماتېرىيال تاللىنىدۇ.

② بىر يۈرۈش سىزماقچى بولغان ئەندىزىنى تەييارلاش، مەسىلەن، ئالدى پەش، ئارقا پەش، يەڭ قاتارلىقلار.

③ توپلاپ ئىشلەپچىقىرىشتا ھەربىر كىيىمنى مارکىسى بويىچە تونۇشتۇرۇش لازىم.

④ شۇ كىيىملەرنىڭ تىكىش تەلىپى ۋە ئەندىزە قۇرۇلمىسىنى پىششىق بىلىش كېرەك.

(2) خۇرۇم تاللاش

ئادەتتە خۇرۇمنىڭ ئەسلىدىكى چوڭ ـ كىچىكلىكى، رەڭگى، سىلىق ـ قوپاللىقى بىردەك بولمايدۇ ھەمدە بىر پۈتۈن تېرىنىڭ ھەممىلا يېرى ئىشلىتىشكە ياراپ كېتىشى ناتايىن. مۇبادا تېرە بەك كىچىك بولۇپ قالسا، ئۇنىڭ خېلى كۆپ قىسمىنى ئىشلەتكىلى بولمايلا قالماي، يەنە زېدىسى بايقىلىپ، يۈزى قوپال، رېڭى ناچار بولۇپ قېلىشمۇ مۇمكىن. شۇڭا، ئىشلەتكىلى بولمايدىغان جايلىرىنى شاللىۋېتىپ، ئىشلەتكىلى بولىدىغان ھەم ئاساسىي ماتېرىيال قىلماقچى بولغان ئەندىزە ماتېرىيال بىلەن سېلىشتۇرۇش، ئىشلىتىش

نىسبىتىنى مۇقىملاشتۇرۇپ ھېسابلاپ چىققاندىن كېيىن، ئاندىن ئىشلىتىش كېرەك. شۇنىڭ بىلەن بىللە خۇرۇم يۇزىدىكى زېدىسى بار جاينى گەج بىلەن بەلگە قىلىپ قويۇش لازىم. خۇرۇم تاللىنىپ بولغاندىن كېيىن. قالغان قىسمىنى باشقا نەرسىلەرگە ئىشلەتسە بولىدۇ. رەڭگى، سىلىق ـ قوپاللىقى، قېلىن ـ نېپىزلىكى، يۇمشاق ـ قاتتىقلىقى تەكشى بولغان خۇرۇمنى تاللىغاندا ئاندىن مۇقىم ماتېرىيال قىلىپ ئىشلىتىشكە بولىدۇ.

2) خۇرۇمنى ماسلاشتۇرۇش

خۇرۇمنى ماسلاشتۇرغاندا ئالدى بىلەن تېرىنىڭ دۈمبە ۋە ئومۇرتقا قىسىملىرىنىڭ رەڭگى، سىلىق ـ قوپاللىقى، قېلىن ـ نېپىزلىكى، قاتتىق ـ يۇمشاقلىقىغا دىققەت قىلىش تەلەپ قىلىنىدۇ. چۈنكى، خۇرۇمنىڭ دۈمبە ۋە ئومۇرتقا قىسمى پۈتۈن خۇرۇمنىڭ ئاساسىي قىسمى، ئوتتۇرا قىسمى، كاسا قىسمى قاتارلىقلارنى ئۆز ئىچىگە ئالغان بولىدۇ. ئادەتتە خۇرۇمنىڭ دۈمبە ۋە ئومۇرتقا قىسمى بىردەك بولسىلا، ئىككى تەرەپنىڭ پەرقى ئانچە چوڭ بولمايدۇ. يەنە كېلىپ سۈپىتى شۇنىڭغا يېقىنلىشىدىغان خۇرۇملارنى بىللە تاللاشقا بولىدۇ.

3) خۇرۇمنىڭ دائىرىسىنى تەقسىملەش

خۇرۇم كىيىمنى لايىھەلەشتە خۇرۇمنىڭ قايسى قىسمى شۇ تاللىماقچى بولغان كىيىمگە مۇۋاپىق كېلىدىغانلىقىنى تاللاش ئىنتايىن مۇھىم. شۇڭا، دائىرىنى تەقسىم قىلىش جەريانىدا، تېرىنىڭ ئاساسىي ۋە ئىككىنچى قىسمىنى كىيىمنىڭ ئاساسىي ۋە قوشۇمچە قىسمىغا مۇۋاپىق تەقسىم قىلىشنى ئويلىشىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا ئۇ كىيىمنىڭ قۇرۇلمىسىنى مۇۋاپىق لايىھەلەپ چىققىلى بولىدۇ. مەسىلەن، خۇرۇم كىيىمنىڭ تېخنىكا ئۆلچىمىدە مۇنداق بەلگىلىمە بار: خۇرۇم كىيىمنىڭ قوشۇمچە قىسىملىرىدىن پەش ئاستى

قىسمى، پەۋاز ئىچى، بورۇتنىڭ تەتۇر يۇزى، ياقىنىڭ ئەستىرى قاتارلىقلارنى خۇرۇمنىڭ قورساق قىسمىدىن سىزىپ چىقىرىش لازىم. لېكىن، كىيىمنىڭ ئاساسىي قىسمى بولغان ياقا تېشى، بورۇت يۇزى، ئالدى پەش پەۋزى، چوڭ يەڭ قاتارلىقلارغا تېرىنىڭ مەركىزىي قىسمىنى ئىشلىتىش لازىم. ئەمما، تېرىنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتىنىڭ بەلگىلەنگەن ئۆلچەمگە يەتكەن - يەتمىگەنلىكىنى ئويلىشىش كېرەك. مەسىلەن، بىر تۇركۇم ئۆچكە تېرىسىنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى 80 پىرسەنتكە يەتكەن بولسا، ئۇ ھالدا ئەندىزە ئورۇنلاشتۇرسا پايدىلىنىش نىسبىتىمۇ 80 پىرسەنتتىن يۇقىرى بولۇشى لازىم. ئۇنداق بولمىسا بەلگىلەنگەن ئىشلىتىلىش ئۆلچىمىدىن ئېشىپ كەتكەن بولىدۇ.

ئەگەر ئوخشاش بىر تېرىنى مۇڭاپىق ھالدا باشقا ئەندىزىگە ئالماشتۇرۇپ ئىشلىتىشكە تۇغرا كەلگەندە پايدىلىنىش نىسبىتى تېخىمۇ يۇقىرى بولۇپ، تەننەرخنى تۆۋەنلىتىپ، ئىقتىسادىي ئۈنۈمنى يۇقىرى كۆتۈرۈشكە پايدىلىق بولىدۇ.

4) رېتىمنى ماسلاشتۇرۇش

خۇرۇم كىيىمنىڭ ئۇستىدىن ئاستىغچە مەلۇم رېتىم بولىدۇ ھەمدە پۈتۈن خۇرۇمنىڭمۇ مەلۇم رېتىمى بولىدۇ. مەسىلەن، بىر كىيىمنىڭ ئالدى پېشى ۋە يېڭىگە ئىشلەتمەكچى بولغان خۇرۇمنىڭ رېتىمى بويىچە ئاستى - ئۇستى ماسلاشسا، بۇ كىيىمنىڭ رېتىمى ئاساسىي جەھەتتىن بىردەك بولغان بولىدۇ. بەزى پۈتۈن ئۆچكە خۇرۇمىدىمۇ پەرق بەك چوڭ بولىدۇ. ئەگەر بارلىق خۇرۇملار رېتىمى بويىچە تىزىلىپ، يەنە بىر خۇرۇملار تەتۇر تىزىلىپ قالسا، ئۇنداقتا ئۇنىڭدىن تىكىلمەكچى بولغان خۇرۇم كىيىمنىڭ مۇرە، پەش، يەڭ قىسىملىرىدىمۇ چوقۇم ماسلاشماسلىق كۆرۈلىدۇ.

ئادەتتە ئەرەنچە - ئايالچە خۇرۇم چاپانلارغا 0.3~0.4

كىۋادرات مېتىرلىق خۇرۇمدىن تەخمىنەن 6~7 پارچە كېتىدۇ. دائىرە تەقسىم قىلغاندا، ئادەتتە ئىككىسى ئالدى پەش، ئىككىسى يەڭ، بىردىن ئىككىسى ئارقا پەش، بىرى قوش پەش ماسلاشتۇرۇش ماتېرىيالى قىلىنىدۇ (ئەلۋەتتە بۇمۇ مۇتلەق ئەمەس). كىچىك ماتېرىيالغا كۆپىنچە ئانچە ئەھمىيەت بېرىلمەپ كەتمەيدۇ. خۇرۇم ماسلاشتۇرغاندا، شۇ كىيىمنىڭ ئاساسىي ماتېرىيالىنى ماسلاشتۇرۇپ بولغاندىن كېيىن، ئېشىپ قالغان قىسمىنى چىقىرىۋېتىپ، قايتا تەقسىم قىلىشقا ئىشلەتسە بولىدۇ. بەزىدە دائىرە تەقسىم قىلىشتا يۇقىرىقىدەك تەقسىم قىلىش تازا مۇۋاپىق بولماسلىقىمۇ مۇمكىن. مەسىلەن، دائىرە تەقسىم قىلغاندا ئىككى خىل تېرىدە يەڭ چىقارسا پەرقى بەك چوڭ بولۇپ، تەقسىملەش مۇۋاپىق بولماي قالىدۇ. يەنە كېلىپ ئوخشاش تۇردىكى خۇرۇم ماسلاشتۇرۇش ئانچە ئاسان ئىش ئەمەس. شۇڭا، چوڭراق تېرىگە ئىككى يەڭنى ئورۇنلاشتۇرۇش لازىم. بۇنىڭ ئۈچۈن خۇرۇمنى ئىنچىكە ھېسابلاشقا توغرا كېلىدۇ. چۈنكى، خۇرۇم باھاسى قىممەت ماتېرىيال. ئەگەر دائىرە تەقسىم قىلىش ياخشى بولمىسا، ئېغىر ماتېرىيال ئىسراپچىلىقى كېلىپ چىقىدۇ.

خۇرۇم كىيىمنى لايىھەلەشتە يۇقىرىقىدەك ئىنچىكە ئورۇنلاشتۇرغاندا، ئاندىن ماسلاشتۇرۇش جايىدا بولىدۇ. بۇنىڭ ئۈچۈن ئۆلچەمنى ھېسابلاپ ئالدى پەش، ئارقا پەش، يەڭ قاتارلىقلارغا ئايرىم ـ ئايرىم بەلگە قويۇلۇشى لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ماتېرىيال سىزىش خادىمىغا ئاسان بولۇپلا قالماستىن، توپ مالنى تەككۈچىگە ئۆتكۈزۈشتە 10~20 دانە ئەندىزىنى ئوخشاش مال نومۇرى بىلەن يوللاشقا ئاسان بولۇپ، ئوخشاش ئەندىزىگە مەخسۇس كىشى مەسئۇل بولۇپ، خاتالىق كۆرۈلۈشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ. ئىشنى تارقىتىپ ـ يىغىشمۇ ئاسان بولىدۇ.

5) ماتېرىيالنى ماسلاشتۇرۇپ كېسىش

خۇرۇم كىيىمنى ماسلاشتۇرۇشقا ئىشلەتمەكچى بولغان تېرىنى ئېھتىياجغا قاراپ سىزىلغان ئەندىزە بويىچە ئاساسىي ۋە ئىككىنچى قىسىملىرىنى مۇۋاپىق ماسلاشتۇرۇپ كېسىش ئىنتايىن مۇھىم بۇنىڭدا:

(1) خۇرۇمنىڭ ئاساسىي ۋە ئىككىنچى ئورۇنلىرىنىڭ سۈپىتى ئوخشاش بولمايدۇ. يەنى كاسا قىسمى بىر ئاز قاتتىق، بويۇن قىسمى قوپال، قورساق قىسمى يۇمشاق ھەم بوش، دۇمبە ۋە ئومۇرتقا قىسىملىرى نېپىز كېلىدۇ. شۇڭا كېسىشتە بۇ ئورۇنلارغا ئالاھىدە دىققەت قىلىش كېرەك.

(2) ماتېرىيالنى ماسلاشتۇرۇپ كېسىشتە كېرەكلىك سايمانلار. چوڭ ـ كىچىك قايچا، مەخسۇس پىچاق، خۇرۇمغا سېپىدىغان پاراشوك، پولات مېتىر، دەزمال، بىسلىق پىچاق، ئۆچۈرگۈچ، قېرىنداش ۋە قەلەم، بامبۇك پارچىسى قاتارلىقلار تولۇق بولۇش كېرەك.

6) ماتېرىيال سىزىش ئۇسۇلى

1) پاراشوك پۈركۈپ سىزىش ئۇسۇلى. بۇ يەردە دېيىلىۋاتقان پاراشوك پەقەت خۇرۇم يۈزىگىلا ئىشلىتىلىدىغان بىر خىل پاراشوك بولۇپ، ئەندىزە خۇرۇم يۈزىدىكى كېرەك بولغان ئورۇنغا قويۇلغاندىن كېيىن، پاراشوك بار خالتىنى نۇسخا يۈزىگە بىر ئايلاندۇرۇپ سۈرتسە، خۇرۇم يۈزىدە شۇ ئەندىزىنىڭ شەكلى قالىدۇ. ئاندىن خۇرۇمنى شۇ ئىز بويىچە كەسسە بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇلنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، بىرىنچىدىن، توغرىلىق نىسبىتى يۇقىرى؛ ئىككىنچىدىن، ماتېرىيال چىقىرىۋېتىش مۇۋاپىق بولماسلىقنى ئۆزگەرتىش ئاسان؛ ئۈچىنچىدىن، تېز؛ تۆتىنچىدىن، تەننەرخى تۆۋەن، ئىشلىتىش ئاسان بولىدۇ.

بۇ ئۇسۇلنىڭ كەمچىلىكى، تالقانسىمان پاراشوكنىڭ خۇرۇم يۈزىگە مەلۇم دەرىجىدە زىيىنى بولىدۇ. شۇڭا، مۇمكىن

بولسا، ئۆزگەرتىش ياكى پاراشوك ئىزىنى رەخت بىلەن پاكىز سۈرتۈۋېتىش كېرەك. ئۇنىڭدىن باشقا، ھاۋانىمۇ بۇلغاش تەسىرى بار.

(2) پىچاقتا كېسىش ئۇسۇلى. چەت ئەللەردە كۆپىنچە پىچاقتا كېسىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. مەملىكىتىمىزدە بولسا، پىچاقتا كېسىش ئۇسۇلىنى قوللىنىدىغانلار بەك ئاز. يەنە كېلىپ خۇرۇم كېسىش ئۇچۇن مەخسۇس ئىشلىتىلىدىغان پىچاقمۇ يوق. كۆپ ھاللاردا ئادەتتىكى پىچاق ياكى تۆمۇر كېسىدىغان ھەرە پارچىسى ۋە ياكى ھەرە پارچىسىنى بىلەپ بىس چىقىرىپ ئۆزى ياسىۋالغان پىچاقلارنى ئىشلىتىدۇ. بۇ خىل پىچاقنى ئىشلەتكەندە خۇرۇمنى تەكشى يۇزگە ياكى ئەينەك ئۇستىگە قويغاندىن كېيىن، ئەندىزىنى ئۇنىڭ ئۇستىگە تەكشى قويۇپ، ئاندىن ئەندىزىنىڭ گىرۋىكىنى بويلاپ بۆلەكلەپ كېسىشكە بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇلنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، بىرىنچىدىن، پىچاقنى ئالدى ـ كەينىگە يۇرگۈزگىلى، ئەگىتكىلى، بۇلۇڭ چىقارغىلى بولۇپ، ئىشلىتىش قولايلىق؛ ئىككىنچىدىن، كېسىش پىچىقىدا ئەندىزىنى بىر قېتىمدىلا تەييارلىغىلى بولىدۇ؛ ئۇچىنچىدىن، سۈرئىتى بىرئاز تېز؛ تۆتىنچىدىن، بۇلغىنىش ئەھۋالى يوق؛ بەشىنچىدىن، پىچاقتا كېسىش ئۇسۇلى ھەر قانداق خۇرۇمغا ماس كېلىدۇ. لېكىن، بۇ ئۇسۇلنىڭ تېخنىكا تەلىپى بىرئاز يۇقىرى بولۇپ، كېسىمنى ئۆزگەرتىشكە بولمايدۇ. نۇسخا كەسكەندە نۇسخىنى چىڭ بېسىپ كەسمىگەندە پىچاقنىڭ تېيىلىپ كېتىشىدىن كېلىپ چىقىدىغان خاتالىقتىن ساقلانغىلى بولمايدۇ. ئەندىزە قەغىزىنىڭ تەننەرخى بىرئاز يۇقىرى بولسىمۇ، يەنىلا قېلىن بولغىنى ياخشى. تىغ (ئادەتتىكى تىغ بولسا بولىدۇ)، بىلەي تاشتىن بىر دانىدىن تەييارلاش كېرەك.

(3) بامبۇك پارچىسىدا كېسىش ئۇسۇلى. بۇ تەتۇر خۇرۇمنى كېسىشتە مەخسۇس ئىشلىتىلىدۇ. تەتۇر خۇرۇمنىڭ

ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن بامبۇكتىن ياپىلاق، سىلىق قىلىپ تەييارلانغان بېلىقسىمان پارچە بىلەن ئەندىزە ئەتراپىنى بىر ئايلاندۇرۇپ ئىز چىقىرىپ، ئاندىن ئۇنى بويلىتىپ نۇسخا كېسىلىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇلنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، بۇلغىنىش ئالامىتى يوق، ئىشلىتىلىدىغان ئەسۋاب ئاددىي ھەم قولايلىق. كەمچىلىكى، سىزىق ئىزىنى ئۆزگەرتكىلى بولمايدۇ.

(4) باشقا ئۇسۇللار. قېرىنداش يېكى قەلەم (ماي قەلەم ئىشلىتىشكە بولمايدۇ) مەشغۇلات ئۇسۇلى ئاساسىي جەھەتتىن پىچاقتا كېسىش، بامبۇك پارچىسىدا كېسىش ئۇسۇلى بىلەن ئوخشاش. كېسىش ئۇسۇلىنى بېكىتىشتىن بۇرۇن، ئالدى بىلەن شۇنىڭغا ماس كېلىدىغان نۇسخىنى ئالدىغان قەغەزنى تەييارلاش كېرەك. مەسىلەن، پاراشوك سېپىش ئۇسۇلىغا ئادەتتە سېرىق قەغەزدە ئەندىزە ئېلىنىدۇ. بۇ يۇمشاق ئەندىزە دەپ ئاتىلىدۇ. پىچاق، بامبۇك پارچىسى، قەلەم قاتارلىقلارغا قاتۇرما قەغەزدە ئېلىنغان ئەندىزە ئىشلىتىلىدۇ.

7) ماتېرىيالنى سىزىش رېتىمى

(1) خۇرۇم يۈزىنىڭ تەكشىلىكى. خام تېرە خۇرۇم زاۋۇتىدا پىشىقلاپ ئىشلىنىپ چىققان تەقدىردىمۇ يەنىلا ھايۋانلارنىڭ ھەرقايسى قىسمىدىكى توقۇلما تالالىرىنىڭ ئوخشىماسلىقى سەۋەبىدىن، خۇرۇم يەنىلا تەكشى بولمايدۇ. مەسىلەن، كالا تېرىسىدە ئىشلەنگەن خۇرۇم ئاساسىي جەھەتتىن ياخشى چىقىدۇ. ئۇنىڭدىن قالسا قوي تېرىسى، ئۆچكە تېرىسى قاتارلىقلاردىن ئىشلەنگەن خۇرۇم. ئۇنىڭ چوڭلۇقى ئادەتتە 0.3~0.5 كۋادرات مېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ. گىرۋەك توقۇلمىلىرى بىرئاز قوپالراق كېلىدۇ، بولۇپمۇ باش قىسمى بىلەن قورساق قىسمىنىڭ تەكشىلىك دائىرىسى تېخىمۇ ناچار كېلىدۇ. بۇ قىسمىدىكى ماتېرىيالنى سىزىش ۋە تىكىشتە چوڭ قىيىنچىلىق كېلىپ چىقىدۇ. شۇڭا، خۇرۇم

كېيىم تېخنىكا ئۆلچەم بەلگىلىمىسىدە خۇرۇمنى تۈزلەپ ئاندىن سىزىش تەلەپ قىلىنىدۇ. خۇرۇم تۈزلەشتە تۆۋەندىكى ئۇسۇللار قوللىنىلىدۇ.

بىرىنچى، خۇرۇمنى ئاستا - ئاستا تارتىپ تۈزلەش. مەسىلەن، تۈز تارتىش، توغرىسىغا تارتىش، قىيپاش تارتىش، ئوخشىمىغان ئەھۋالغا قاراپ ئوخشىمىغان دائىرىدە تارتىپ تۈزلەش قاتارلىقلار. تارتقان خۇرۇمنىڭ سۈپىتىدە ئۆزگىرىش بولۇشى مۇمكىن. شۇڭا، دەرھال سىزغىلى بولمايدۇ. تېرە يىغىلىپ ئەسلىگە كەلگەندىن كېيىن سىزىش لازىم.

ئىككىنچى، تەكشىسىزلىكى بىرئاز ئېغىر بولغانلىرىنى دەزمال ئارقىلىق تۈزلەش لازىم. دەزمالنىڭ تېمپېراتۇرىسى 100~120 سېلسىيە گىرادۇس ئەتراپىدا كونترول قىلىنسا بولىدۇ. بۇنىڭغا ئوت دەزمىلى، توك دەزمىلى ياكى ھور دەزمىلىنىڭ قايسىسى بولسا بولىۋېرىدۇ. تەكشىلەپ دەزمالالاش ۋاقتى ئۇزۇن بولماسلىقى كېرەك. دەزمال ئامال بار تەتۈر يۈزىگە سېلىنىشى كېرەك. دەزمالالاش جەريانىدا تېرە يۈزىنى زەخمىلەندۇرۇپ قويۇشتىن ساقلىنىش، ئەگەر چوقۇم ئوڭ يۈزىدىن دەزمالالاشقا توغرا كەلسە، تېرە يۈزىگە سېرىق قەغەز ياكى تاۋار رەخت قويۇپ دەزمالالاش كېرەك.

(2) ماتېرىيال تىزىش. تېرە ماسلاشتۇرۇشتا تۆۋەندىكى بىر قانچە تەرەپنى ئىگىلەشكە توغرا كېلىدۇ.

بىرىنچى، سىممېترىيەلىك ماتېرىيالنى مۇمكىنقەدەر سىممېترىيەلىك بۆلۈنۈش بويىچە تىزىش كېرەك. ئەگەر سىزىپ كېسىشكە توغرا كەلسە، سىممېترىيەلىك ماتېرىيالنى ئۆزئارا ماس كېلىدىغان ئورۇنغا قويۇپ كېسىش كېرەك.

ئىككىنچى، خۇرۇم كىيىمنىڭ ھەرقايسى قىسمىنىڭ ئۇلىنىشىدا كۆرۈنەرلىك پەرق بولماسلىقى كېرەك. ماتېرىيال تىزىشتا خاتالىق بولسا، ئىككى مۇرە يانتۇلۇقى

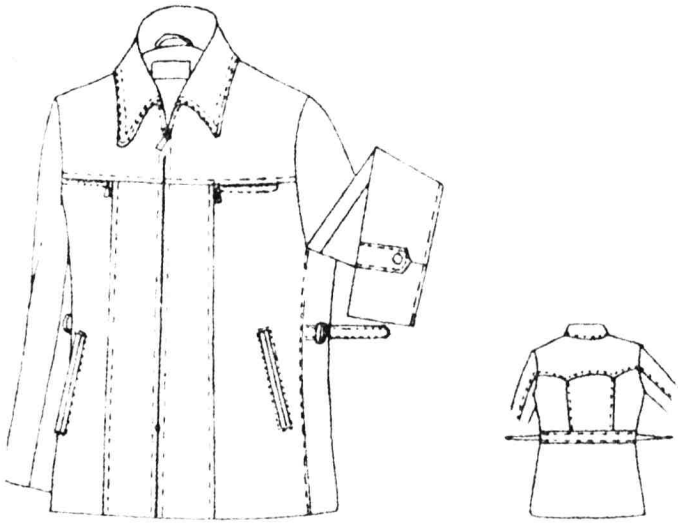
سىمىۋېتىرىيەلىك بولمىسا، ھەربىر قىسمىنىڭ ئۇلىنىشىدا پەرق بولسا، ئۇنداقتا تىزىلىشىمۇ مۇۋاپىق بولمايدۇ. مەسىلەن، يانچۇق، تاسما، بەلباغ قاتارلىقلارنىڭ ھەممىسى ئۆزئارا باشقا قىسىملىرى بىلەن ماسلاشقان بولۇشى كېرەك.

ئۇچىنچى، ماتېرىيالنى سىزغاندا رېتىم بولۇش كېرەك. يەنى خۇرۇمنىڭ ئاساسىي قىسمى، ئىككىنچى قىسىملىرىدىن ئالدى بىلەن ئالدى پەش، ئاندىن ئارقا پەش، يەڭنى سىزىش كېرەك؛ ئالدى بىلەن چوڭ ماتېرىيالنى، ئاندىن كىچىك ماتېرىيالنى، ئاخىرىدا ئىچىگە ئىشلىتىدىغان ماتېرىيالنى سىزىش كېرەك.

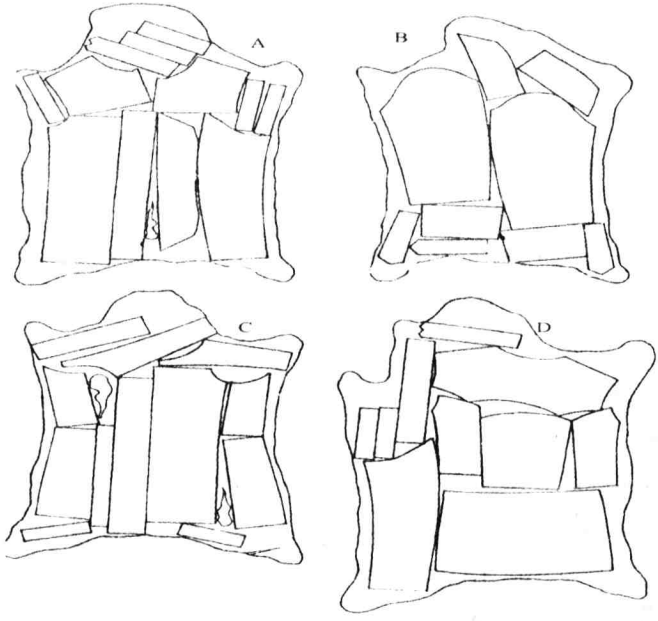
تۆتىنچى، تەييارلانغان نۇسخىنى قويۇشتىمۇ مەلۇم رېتىم بولۇش كېرەك. مەسىلەن، ئاۋۋال كىيىمنىڭ دەسلەپكى نۇسخىلىرىنى بىر تەرەپكە ئايرىۋېلىش، ئاندىن ئىككىنچى پارچە سىممېتىرىيەلىك ماتېرىيالنى كېسىپ ئوڭ تەرەپ يۈزىگە بۇلۇڭغا قويۇش، ئاخىرىدا ئىككىنچى ئىش رېتىمىنى باشلاش كېرەك. ئەگەر كېسىش جەريانىدا تەييار نۇسخىنىڭ بىر پارچىسىنى باشقا بىر خۇرۇمدىن كېسىشكە توغرا كەلسە، ئۇنداقتا بۇ نۇسخىنى باشقا جايغا قويۇش، ھەر ئىككىسىنى كېسىپ بولغاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپنىڭ يۈزىگە بۇلۇڭغا قويۇش كېرەك. شۇنداق قىلغاندا رېتىملىق بولۇپ، ماتېرىيال تەكرارلىنىپ قالمايدۇ ھەم خاتالىق سادىر بولۇشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ.

خۇرۇم كىيىمنىڭ كېسىلىشىدە مۇقىم قائىدە يوق. كۆپ ھاللاردا كەسكۈچىنىڭ تەجرىبىسىگە تايىنىشقا توغرا كېلىدۇ. ئوخشاش پاسون، ئوخشاش خۇرۇمدا كەسكۈچىنىڭ ماتېرىيال كېسىش سەۋىيەسى ئوخشاش بولمىسا، شۇ پاسوننىڭ سۈپىتىمۇ ئوخشاش بولمايدۇ. مەسىلەن، 30 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك.

ماتېرىيالنى تىزىش 31 ـ رەسىم لاردا كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ.



رەسىم ـ 30



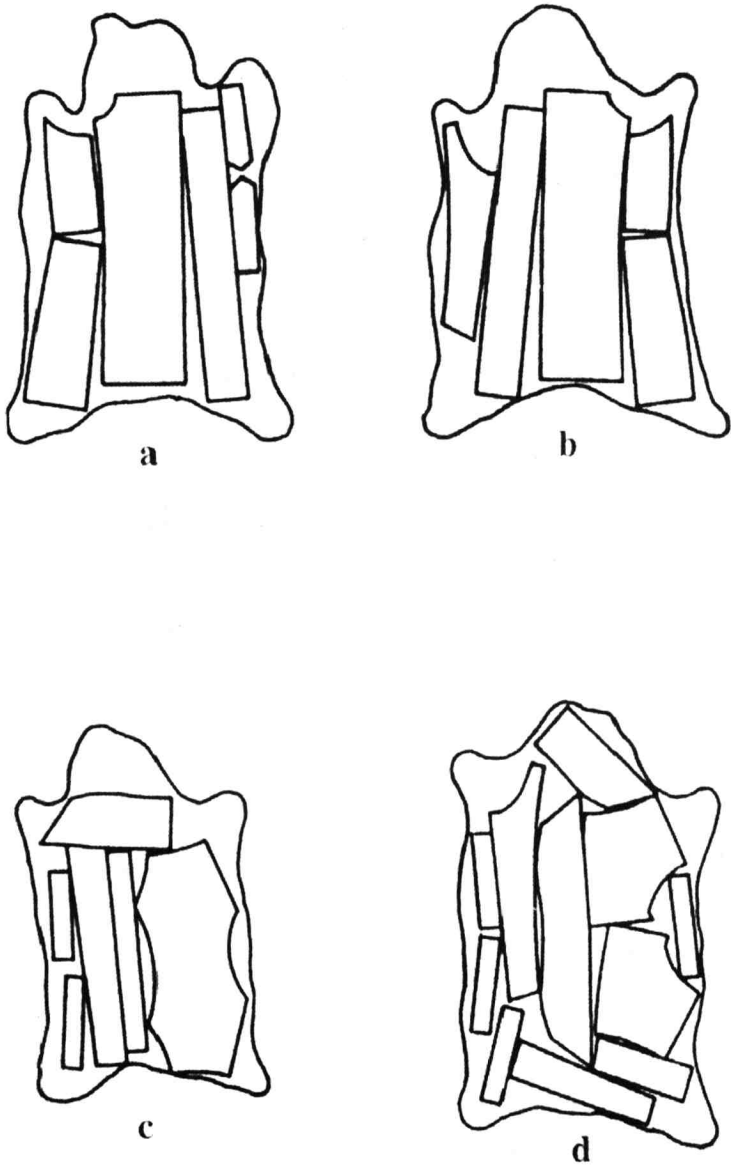
رەسىم a، b، c، d ـ 31

تۆت پارچە خۇرۇمنىڭ ئۆلچىمى ئايرىم - ئايرىم 0.65 كۋادرات مېتىر، 0.6 كۋادرات مېتىر، 0.18 كۋادرات مېتىر، 0.68 كۋادرات مېتىردىن بولۇپ، جەمئىي 2.74 كۋادرات مېتىر بولۇشى كېرەك.

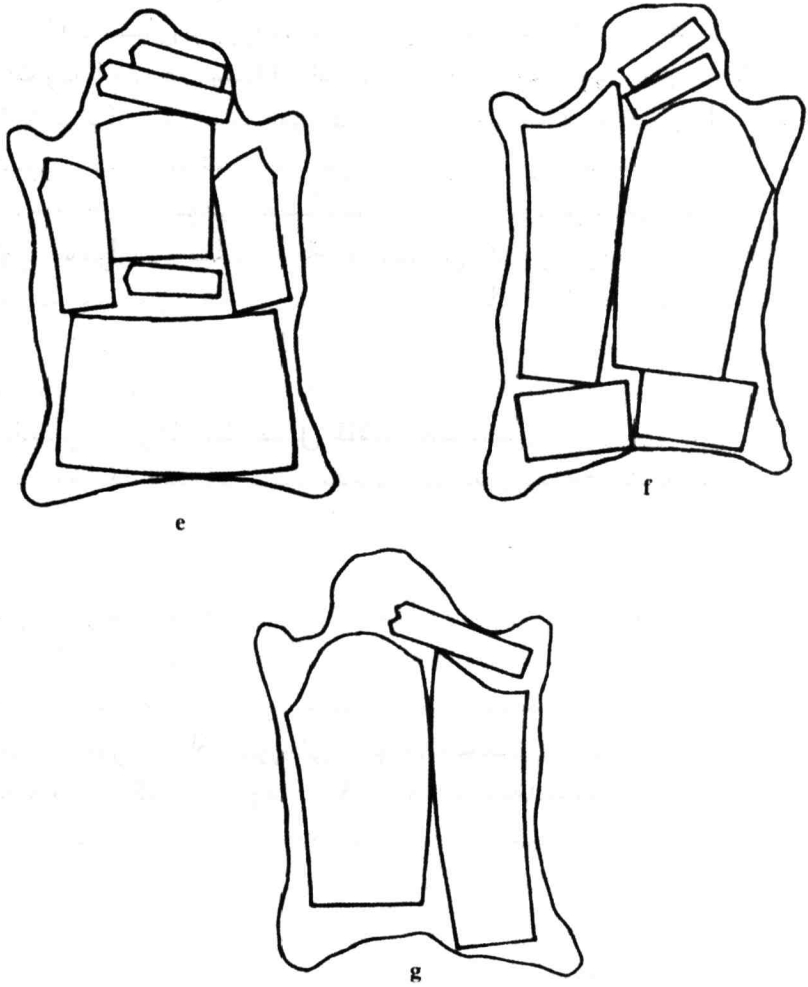
ئالدى پەش. بۇنىڭدا بىقىن پارچىسى ئوڭ - سول سىممېترىيەلىك بولۇپ، يۆنىلىشى بىردەك بولۇشى لازىم. ئالدى پارچىسى بىلەن ئوتتۇرا پارچىسى ئىككى پارچە خۇرۇمدىن ئېلىنغان بولسا، ئىككى پارچە خۇرۇمنى سېلىشتۇرۇپ كۆرۈش كېرەك. ئالدى پەش ئوڭ - سول مۇرە يانتۇلۇقى سىممېترىيەلىك بولۇش كېرەك. ئەگەر ئارقا پەش پۈتۈنلەي ماس كەلگەن بولسا، ئوڭ - سول ئىككى بىقىن پارچىسى بىلەن ئوڭ - سول ئىككى يەڭ ئۈستىنى سېلىشتۇرۇپ بېقىش لازىم. ئەگەر ئارقا پەش ئوڭ - سول مۇرە يانتۇلۇقى سىممېترىيەلىك بولماي قالغان بولسا، ئوتتۇرىغا سىلجىتىپ تەڭشەش لازىم.

يەتتە پارچە خۇرۇمنىڭ ئۆلچىمى ئايرىم - ئايرىم 0.32 كۋادرات مېتىر، 0.46 كۋادرات مېتىر، 0.38 كۋادرات مېتىر، 0.38 كۋادرات مېتىر، 0.32 كۋادرات مېتىر، 0.4 كۋادرات مېتىر، 0.42 كۋادرات مېتىر بولۇپ، جەمئىي 2.68 كۋادرات مېتىر بولۇشى كېرەك. ماتېرىيال تىزلىش ئەھۋالى 32 - رەسىم a، b، c، d، e، f، g لاردا كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ.

بۇ خىل ماتېرىيال تىزىشمۇ يۇقىرىدىكىدىن ئانچە پەرقلىنىپ كەتمەيدۇ. بۇنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، مۇرە يانتۇلۇقى، ياقىنىڭ توز كېسىلىشى، مۇرە چېكى بىلەن يەڭ ئۇلىنىش قىسمى ئاساسىي جەھەتتىن ماس كەلگەن بولىدۇ. ئالدى پەش قىسمىغا ئىككى پارچە خۇرۇم ئىشلىتىلىپ، ماتېرىيال سىممېترىيەلىك ئېلىنىدۇ. ياقىنىڭ ئارقا چوققىسىدىن قاچۇرۇش ئۇچۇن ئارقا پەش مۇرە يانتۇلۇقى



32 ـ رەسمی a، b، c، d



32 ـ رەسىم e، f، g

تۆز كېسىلىدۇ. ئۇنىڭدىن قالسا، ھەربىر كىچىك ماتېرىيالنى ئېلىشتا مەسىلەن، يانچۇق ئېغىزى، بىر يۈرۈش تاسما، يەڭ تاسمىسى قاتارلىقلار چوڭ زەخىم بولمىسلا ئىشلىتىشكە تىزىلسا بولىدۇ. ئادەتتە خۇرۇم كىيىم ماتېرىيال تىزىلىشى

يېرىم ئەنلىك بىر پارچە بولسا ئاسان بولىدۇ.

(3) خۇرۇم يۇزىدىكى يوللار. كىيىملەرنىڭ ئەسلىي ماتېرىيالىنىڭ يولىغا قاتتىق تەلەپ قويۇلىدۇ. پۇتۇن خۇرۇمدا ئادەتتە باش قىسمىدىن كاسا قىسمىغىچە بولغان ئارىلىقتا تۈز يۆنىلىشلىك سىزىق، قورساق قىسمىدىن كاسا قىسمىغىچە توغرا يۆنىلىشلىك سىزىق بولىدۇ. خۇرۇمنىڭ تۈز، توغرا سىزىقلىرىنىڭ سوزۇلۇش كۈچى ئوخشاش بولمايدۇ. تۈز سىزىقلىق خۇرۇم ئاسان سوزۇلمايدۇ. توغرا يۆنىلىشلىك سىزىقتىكى خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇش نىسبىتى كۈچلۈك بولىدۇ. سەۋەبى، خۇرۇمنىڭ ئىچكى قۇرۇلمىسىنىڭ ئوخشىماسلىقىدىن بولغان. شۇڭا، بۇ خىل ئالاھىدىلىكنى مۇڭاپىق بىر تەرەپ قىلمىغاندا، خۇرۇم كىيىمنىڭ سۈپىتى بىلەن پاسونىغا تەسىر يېتىشتىن ساقلانغىلى بولمايدۇ.

ئۇنىڭدىن باشقا، بەزى خۇرۇملارنىڭ ئېنىق ھەم ئىنچىكە تۈز سىزىقلىرى بولىدۇ. بۇ خىل خۇرۇمنى كەسكەندە چوقۇم قوشنا قىسمىنىڭ يۆنىلىشىگە دىققەت قىلىش لازىم. ئادەتتە خۇرۇم كىيىمنى تۈز يۆنىلىشتە كېسىش تەلەپ قىلىنىدۇ. بەزى خۇرۇمنىڭ يۈزەكى يۈزى ئېنىق بولمايدۇ، كېسىپ بولغاندىن كېيىن توغرا ياكى تۈز سىزىقلىرى بىلىنمەيدۇ. بۇ خىل خۇرۇمنى كەسكەندە توغرا ياكى قىيپاش كەسسە بولىدۇ. شۇنىڭدا قالدۇق قىسمىلىرىنمۇ ئىشلىتىشكە بولىدۇ. دائىرىسىنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكىگە كەلسەك، كىيىمنىڭ پاسونىغا قاراپ بېكىتسە بولىدۇ. ئادەتتە كىيىملەرنىڭ ئالدى پەش، ئارقا پەش، ھەمدە شىم، يوپكىلارنىڭ ئاساسىي ئورۇنلىرىغا توغرا يوللۇق ماتېرىيال ئىشلىتىشكە بولمايدۇ. بولۇپمۇ يەڭنىڭ جەينەك قىسمى بىلەن شىمنىڭ تىز قىسمىغا ئىشلىتىلسە «كۆپۈكچە» شەكىل چىقىپ قالىدۇ. شۇڭا، تۆۋەندىكىلەرگە ئالاھىدە دىققەت قىلىش كېرەك.

بىرىنچى، خۇرۇمنى ئىنچىكە كۆزىتىش لازىم.

ئىككىنچى، جەينەك، تىز قاتارلىق ئورۇنلارغا ماتېرىيال

ئىشلەتكەندە تېخىمۇ دىققەت قىلىش لازىم.

ئۇچىنچى، توغرىسىغا ئىشلىتىدىغان خۇرۇم بويىغا ئىشلىتىلىسە ھەرگىز ماسلاشمايدۇ. بولۇپمۇ يانچۇق، تاسما، مېغىز ۋە كىچىك ئۇلاقلار ماسلىشىدىغان دائىرىدە ئېلىنىشى لازىم.

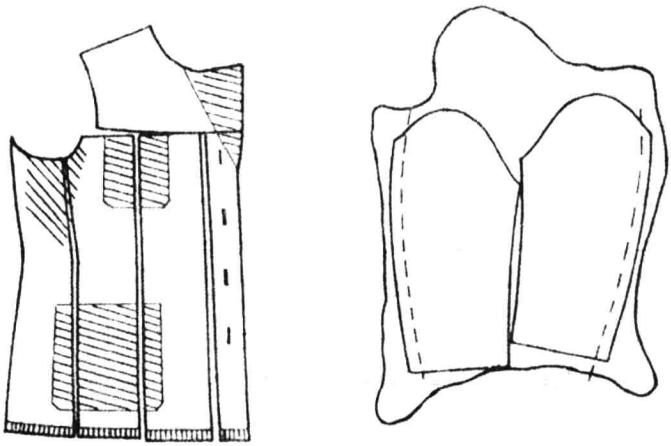
(4) بەزى خۇرۇملارنىڭ ئېنى كەڭ بولىدۇ. مەسىلەن، كالا خۇرۇمى. كالا خۇرۇمى تۇز بولۇپ، توغرا سىزىق بولمايدۇ. تۇز كەسسە ياكى توغرا كەسسە بولۇۋېرىدۇ. لېكىن، بىرەك بولۇشقا دىققەت قىلىش كېرەك.

ئادەتتىكى ئەھۋالدا، ئالدى پەش، ئارقا پەش، مۇرە يانتۇلۇقى، قولتۇق، ئارقا قوۋۇرغىغا كېلىدىغان پارچە، پەۋاز، پەۋاز ئاستى قاتارلىقلارنىڭ ئىچىگە ئىشلىتىلىدىغان ماتېرىيالنىڭ ئۇزۇنلۇقى 15 سانتىمېتىردىن ئاشماسلىقى لازىم.

(5) خۇرۇمنىڭ قېلىن - نېپىزلىكى. بۇ خۇرۇمنى ماسلاشتۇرۇپ ئىشلىتىشتە ناھايىتى مۇھىم. تاللانغان خۇرۇملارنىڭ ھەرقايسى قىسىملىرىدىكى قېلىن - نېپىزلىكنى كەسكۈچى خادىم كېسىش جەريانىدا ھېس قىلىدۇ. ئادەتتە تاللانغان خۇرۇمنىڭ دۇمبە قىسمى قېلىنراق، قورساق قىسمى نېپىزرەك بولىدۇ. بىر پاسوننى كەسكەندە ئۇنىڭ ئاساسىي قىسمى بەك قېلىن ياكى بەك نېپىز بولۇپ قالسا بولمايدۇ. بولۇپمۇ سىممېتىرىيەلىك كېسىلىدىغان ئورۇننىڭ قېلىن - نېپىزلىقى بىرەك بولۇشى كېرەك. مەسىلەن، يەڭ ئۇستىگە ئىشلىتىلگەن ماتېرىيال مۇرە بىلەن قولتۇق قىسمىغا ئىشلىتىلگەن ماتېرىيالدىن قېلىن بولۇپ كەتمەسلىكى لازىم. شۇڭا، بىر كىيىمنىڭ ئوخشاش قىسمىنىڭ قېلىن - نېپىزلىك پەرقى ئانچە چوڭ بولۇپ كەتمەسلىك تەلەپ قىلىنىدۇ. قېلىنىدىن نېپىزگە ئوتۇش تەدرىجىي بولۇشى كېرەك. باشقا ئامال يوق.

(6) زەخمىسى بار خۇرۇمنى مۇڭاپىق ئىشلىتىش. يۇزى

زەخمىلەنگەن خۇرۇمنى تېخنىكا ئۆلچىمىگە ئاساسەن مۇۋاپىق ئىشلىتىش لازىم. كۆپىنچە كىيىمگە زەخمىسى بار قىسمىدىن يانچۇقنىڭ ئىچكى قىسمى، پەش ئۆتۈشمىسىنىڭ ئىچكى قىسمى قاتارلىقلارغا ئىشلىتىلسە بولىدۇ. ئادەتتە زەخمىسى بار خۇرۇم مۇۋاپىق پاسونغا ۋە ئۇنىڭ سۈپىتىگە ئانچە چوڭ تەسىر كۆرسەتمەيدۇ. ئادەتتە بىر پارچە خۇرۇمنىڭ كۆپ زەخمە قىسمىنى ئىشلەتكىلى بولىدۇ. شۇڭا، زەخمىسى بار خۇرۇمنى ئىشلىتىش تېخنىكىسىنى ياخشى ئىگىلەش لازىم. شۇنىڭدا 3 ـ ، 4 ـ دەرىجىلىك خۇرۇملاردىنمۇ مۇۋاپىق پايدىلانغىلى بولىدۇ. 33 ـ رەسىمگە قارىغاندا تۆۋەندىكىدەك ئالاھىدىلىكى بار.



33 ـ رەسىم

بىرىنچى، يانچۇقنىڭ توسۇلغان قىسمى، يەنى يانچۇق ئاستى قاتارلىق جايلارغا مۇۋاپىق ئازراق زەخمە ئورۇنلاشتۇرسا بولىدۇ. دېمەك، كۆپ بايقىلىپ كەتمەيدىغان دائىرىگە كېلىشى كېرەك. بۇ ماتېرىيال تىزغۇچىنىڭ ئەپچىللىك بىلەن ئورۇنلاشتۇرۇشىغا باغلىق. بەزىدە دەل جايىغا چۈشۈرۈش ئۈچۈن تەكرار بىر نەچچە قېتىم تۈزىتىشكە توغرا كېلىدۇ. ئاستى ـ ئۈستى، ئوڭ ـ سولغا ئالماشتۇرۇش،

زۆرۆر تېپىلغاندا ئوڭ - سولنى قىيپاش كېسىش ۋە ياكى تولۇق ئۆرۈپ كېسىش ئارقىلىق كەلتۈرۈش لازىم. لېكىن، ئۇلاش ئورنىنىڭ مۇۋاپىق كەلگەن - كەلمىگەنلىكىگە دىققەت قىلىش كېرەك.

ئىككىنچى، ئوتتۇرا پارچىسىدا ئىككى ئورۇنغا زەخىم ئورۇنلاشتۇرسا بولىدۇ. بۇ خىل ئەھۋال ئاستىدا، ئىككى زەخىم ئارىسىدىكى ئارىلىق يېتەرلىكمۇ - يوق، ئويلىشىش لازىم. ئادەتتە قوش ياقا، تۈز پەشلىك كىيىمنى تەخمىنەن 20~25 ئالسا بولىدۇ. ئەگەر بۇنىڭغا يەتمىسە، قىيپاش كېسىش ياكى باشقا نۇسخىنى ئورۇنلاشتۇرۇش لازىم. چوڭ چاپلىما يانچۇق بىلەن كىچىك چاپلىما يانچۇق چۈشىدىغان جايغا زەخىمدىن پايدىلانماقچى بولغاندا ئالدى بىلەن سۈپەت ئۆلچىمىگە يېتەمدۇ - يوق، ئويلىشىش لازىم. ئەلۋەتتە، سىرتقى كۆرۈنۈشكە تەسىر يەتكۈزىدىغان زەخمنى يانچۇق ئېغىزىدىن ئۇچ سانتىمېتىر تۆۋەنگە ياكى ئوتتۇرا قىسمى، گىرۋەك قىسمى ۋە ياكى ئاستى قىسمىغا ئورۇنلاشتۇرسا بولىدۇ.

ئۈچىنچى، ئالدى پەش ئۇلىنىدىغان پارچە بىلەن پەۋازدا پايدىلىنىدىغان زەخىم ئورنى، يانچۇق ئورنىدىكى ئىككى تۈگمە تۆشۈكى بار ئورۇنغا ئورۇنلاشتۇرۇشقا بولىدۇ. يەنە كېلىپ، پەقەت چېكىتسىمان زەخمىلا ئورۇنلاشتۇرۇلغان بولۇشى كېرەك. چۈنكى، تۆشۈك ئورنىدىن پەقەت 3~5 دەرىجىدە ئاستى - ئۈستىگە يۆتكىگىلى بولىدۇ.

تۆتىنچى، رەسىمدىكى بىقىن پارچىسىغا كۆپ ۋاقىتتا تەتۈر قىلىپ ماتېرىيال چىقىرىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. چۈنكى، قوش ياقىلىق، چاپلىما يانچۇقلۇق، تۈز پەشلىك كىيىملەردە ئۈچ پارچە چاك ئارقىدىكى كۆرۈنىدىغان ئورۇنغا يۆتكەلگەن بولىدۇ. ئەمەلىيەتتە، راست چاك قولتۇق ئاستىدىكى ۋىتىشكىدىن يانچۇقچە بولغان سىزىقتۇر. شۇڭا، تەتۈر كەسكەننىڭ پايدىسى بولىدۇ ھەمدە زەخمىنىڭ كىيىمدە كۆرۈنىدىغان ئورنىغا كېلىپ قېلىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ.

بەشىنچى، ئالدى پەش، مۇرە، ياقا ئويمىسى ئەتراپىنى توسۇپ تۇرىدىغان بورۇتنىڭ تەتۈر يۇزىگە بەزى يېنىك زەخمىنى ئورۇنلاشتۇرغىلى بولىدۇ. لېكىن، قىسمەن ئەھۋالدا ياقا بىلەن بورۇتنى تىك قىلىپ قويىلىدۇ. شۇڭا، زەخمىنى ئورۇنلاشتۇرغاندا كىيىمنىڭ پاسونى بىلەن تىكىش تېخنىكا تەلىپىنى ئاساس قىلىش كېرەك. ئادەتتە بورۇت قايرىلىدىغان ئورۇنغا، يەنى مۇرە ئالدىغا، قورساق قىسمى ۋە قولتۇق قىسمىغا ئورۇنلاشتۇرۇلۇشى كېرەك. شۇنىڭدا ماتېرىيال تېجىلىدۇ. خۇرۇمنىڭ ئىشلىتىلىش نىسبىتى يۇقىرى كۆتۈرۈلىدۇ.

ئالتىنچى، يەڭ يۇزى كىيىمنىڭ ئاساسىي ۋە ئىككىنچى قىسمىنىڭ ئىككىنچى ئورنىدا تۇرىدۇ. ئەگەر بىر خۇرۇمدىن بىرلا ۋاقىتتا ئىككى يەڭ ئېلىنسا، ئۇ خۇرۇمنىڭ ئېنىنى خېلىلا كەڭ دېيىشكە بولىدۇ. چۈنكى، يەڭنىڭ توسۇلىدىغان قىسمى پەقەت قولتۇق ئاستى قىسمىغىلا تۇغرا كېلىدۇ. خۇرۇم كىيىم تىكىش تېخنىكا ئۆلچىمىدە، يەڭ يۇزىنىڭ ئارقا پەشكە كېلىدىغان تەرىپىدىن ئۈچ سانتىمېتىر ئىچى تەرەپكە خۇرۇمنىڭ قورساق قىسمىدىن پايدىلانسا بولىدۇ. ئالدى پەش، يەڭ ئاستى چاكنىڭ ئورنىغا قاراپ بېكىتىلىدۇ. قانچە يوشۇرۇن ئورۇن بولسا، شۇنچە كۆپ پايدىلانسا بولىدۇ. لېكىن، ئەڭ كۆپ بولغاندا ئۈچ سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتمەسلىكى كېرەك، دەپ بەلگىلەنگەن. بۇنىڭدا يەڭنىڭ ئىككى خىل ماتېرىيال تىزىش ئۇسۇلىنىڭ قايسىسى بولسا بولۇۋېرىدۇ. لېكىن، ماتېرىيال تېجەش ۋە خۇرۇمنىڭ قورساق قىسمىدىن پايدىلىنىشقا كەلسەك، يەنىلا يەڭ يۇزىنىڭ ئۇزۇن چېكىنى قورساق قىسمىدىن ئالسا بىرئاز مۇۋاپىق بولىدۇ.

يەتتىنچى، خۇرۇمنىڭ زەخمىم قىسمىدىن كېسىدىغان ئورۇنلار بىر قەدەر كۆپ. مەسىلەن، مۇرە يېپىنچىسىنىڭ ئىچ قاتلىقى، پەش ئاستى بوغما يىغىلمىنىڭ پەۋىزى، ئەركىن چاك، ھەرخىل ئىچكى ماتېرىياللار، ياقا ئەستىرى ۋە قولتۇق

ئاستىدىكى بىقىن پارچىسى، قولتۇق قىسمىدىكى يەڭ ئاستى، ئارقا پەش ئاستى گىرۇنكى قاتارلىقلارغا زەخىم مۇڭاپىق ئورۇنلاشتۇرۇلسا بولىدۇ. لېكىن، زەخمىدىن پايدىلىنىشنىڭ سۈپەت ئۆلچىمىگە مۇڭاپىق كەلگەن - كەلمىگەنلىكىگە قاراش كېرەك. شۇڭا، ئۇنى خۇرۇم كىيىم تىكىش تېخنىكا ئۆلچىمىنىڭ تەلىپى بويىچە ئېلىپ بېرىش كېرەك.

8) ماتېرىيال كېسىش

ماتېرىيال كېسىشتە تەكشى بولۇش، چوڭ ماتېرىيالنى كېسىپ بولغاندىن كېيىن كىچىك ماتېرىياللارنى كېسىش، ئەگەر بەزى كىچىك ۋە ئىچكى ماتېرىياللار ماتېرىيال تىزىشتا قېپقالغان بولسا، كىچىك ماتېرىيال ماسلاشتۇرغاندا تولۇقلاپ كېسىشكە بولىدۇ. ئەڭ ياخشىسى ئۆزئارا ماسلىشىدىغان يۈزلۈك ماتېرىيال بىلەن بىللە بەلگە قىلىپ قويۇش لازىم. شۇنداق قىلغاندا تىكىشتە خاتالىقتىن خالىي بولغىلى بولىدۇ. ئۇنۇمنى يۇقىرى كۆتۈرۈش ئۈچۈن بەزىدە كىچىك ۋە ئىچكى ماتېرىياللارنى كەسكەندە خۇرۇم يۈزىدە زەخىم يوق ئەھۋال ئاستىدا، بىرلەشتۇرۇپ كېسىشكە بولىدۇ. بۇنىڭدا ئىش ھەم كۆچ تېجىلىدۇ. كەسكەن پارچىلارنىڭ خۇرۇم يۈزىنى ئىچىگە قىلىپ رەتلىك قويۇش كېرەك. يەڭ يۈزى ۋە ئالدى - ئارقا پەشنى ئاستىغا قويۇپ، كىچىك پارچىلارنى ئوتتۇرىغا ئالغاندا چىگىشكە قولايلىق بولىدۇ.

9) يېرىم تەييار مەھسۇلاتنى تەكشۈرۈش

يېرىم تەييار مەھسۇلاتنى تەكشۈرۈش چىڭ تۇتۇشقا تېگىشلىك بىر ئىش تۈرى بولۇپ، بۇنىڭغا مەلۇم تېخنىكا سەۋىيەسىگە ئىگە ئۇستىلار مەسئۇل بولۇشى لازىم. خۇرۇم ماسلاشتۇرۇش، خۇرۇم كىيىمنى كېسىش پۈتۈن كىيىمنىڭ

سۈپىتىگە تەسىر كۆرسىتىدىغان نۇقتا بولۇپ، ئەگەر ماتېرىيال كېسىش ياكى ماتېرىيال ماسلاشتۇرۇشتا خاتالىق يۈز بەرسە، بولۇپمۇ ئوخشاش خىلدىكى خۇرۇمنى ماسلاشتۇرۇش مۇۋاپىق بولمىسا، سۈپەتكە بىۋاسىتە تەسىر قىلىشتىن سىرت، ماتېرىيالمۇ ئىسراپ بولىدۇ. شۇڭا، تىكىشتىن ئىلگىرى مەھسۇلاتلارنى مەخسۇس تەكشۈرۈش لازىم. بۇ خىل ئىش تۈرى يېرىم تەييار مەھسۇلات پارچىسىنى تەكشۈرۈش دەپ ئاتىلىدۇ. يېرىم تەييار مەھسۇلات پارچىسىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى ماتېرىيال تىزىش رېتىمى بويىچە ئالدى بىلەن ئالدى پەش، يەڭ، ياقا، باشقا يۈزلەر؛ ئاندىن ئارقا پەشنى ئالدى پەش ئۇسۇلىدا كەلتۈرۈپ تەكشۈرۈش لازىم. بۇ جەريانىدا تۆۋەندىكىدەك بىر نەچچە تەرەپلەرگە دىققەت قىلىش كېرەك.

(1) ھەرقايسى قىسمىنىڭ زەخىم، رەڭ، قېلىن - نېپىزلىكى، قوپال - سىلىقلىقى تېخنىكىلىق تەلەپكە يەتكەنمۇ - يوق، بولۇپمۇ قىسمەن ئۇلىغان قىسىملارنى تەكشۈرۈش زۆرۈر. مەسىلەن، ئاستى چاك، مۇرە چاك، يەڭ ئۇستى بىلەن يەڭ ئويمىسى قاتارلىقلار. ھەربىر كىچىك ماتېرىيال كېلىدىغان ئورنىغا ماس كەلدىمۇ - يوق، تەكشۈرۈش كېرەك.

(2) ھەربىر سىممېترىيەلىك ماتېرىياللار سىممېترىيەلىكمۇ - يوق، چوڭ - كىچىكلىكى بىردەك بولدىمۇ - يوق، يانچۇق ياپقۇچى، پەتلە تولۇق، مۇۋاپىق بولدىمۇ - يوق دېگەنلەرنى تەكشۈرۈش كېرەك.

(3) يېرىم تەييار مەھسۇلاتنى تەكشۈرۈشتە ئەستەر ۋە سارۇچكا تەكشۈرۈلىدۇ. ئىچكى ماتېرىيالنىڭ رەڭگى، يۇنلىشى بىردەك بولدىمۇ - يوق، يىپ ئاتلاپ كېتىش ياكى چالا تىكىلىپ قېلىش ئەھۋاللىرى بارمۇ - يوق، دېگەنلەرمۇ تەكشۈرۈلۈشى لازىم. سارۇچكا كىيىمنىڭ سىرتقى شەكلىنىڭ ئاساسى، بولۇپمۇ يانچۇق ياپقۇچنىڭ سارۇچكىسى. شۇڭا پەۋاز،

ياقا، بورت، ئالدى پەش پەۋاز قىسمى قاتارلىقلارنىڭ چوڭ - كىچىكلىكى چوقۇم بىردەك بولۇشى كېرەك. تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ھەر بىر دانىنى بىر يۈرۈش قىلىپ چىگىپ، يۈزلۈك ماتېرىياللار بىلەن يېرىم تەييار ماتېرىيال قويۇلىدىغان ئورۇنغا قويۇلۇش لازىم.

(4) پارچىنى تەكشۈرۈشنىڭ ئاساسىي ئۇسۇلى. كەسكۈچى، تېخنىك خادىمنىڭ ئىش سۈپىتى نازارەت قىلىش، مەسىلىنى بايقىغاندا دەرھال تۈزىتىشى ۋە شۇنىڭغا ماس كېلىدىغان ماتېرىيالنى تولۇقلاپ قويۇشى كېرەك. ئەگەر تەكشۈرۈش لاياقەتلىك بولسىلا تىكىشتە چوڭ مەسىلە كۆرۈلمەيدۇ. شۇڭا، يېرىم تەييار مەھسۇلاتنى تەكشۈرۈش، پۈتۈن خۇرۇم كىيىم مېخانىزمىنىڭ مۇھىم ئىش تۈرىنىڭ بىرى ھېسابلىنىدۇ.

2. خۇرۇم كىيىم ئەستىرىنى كېسىش

ئەستەرنى كېسىش توپلاپ كىيىم كېسىش بىلەن چوڭ جەھەتتىن ئوخشايدۇ. شۇنداقتىمۇ ماتېرىيال تىزىش بەك مۇھىم. شۇڭا، توپلاپ ئىشلەپچىقارغاندا چوقۇم يۈرۈشلەشتۈرۈپ تىزىپ كېسىش كېرەك. بۇ خىل كېسىشتە ئىشلىتىلىدىغان سايمانلار ۋە باشقا تۈرلەر.

1) ئەسۋابلار

توك قايچا، بىلەي، كېسىش قايچىسى، تۈز مېتىر، يۆگىمە مېتىر، ئۇزۇن پىچاق، سىزىش پاراشوكى، تۆشۈك تەشكۈچ، ماتېرىيال قاتلاش ماشىنىسى، ئىش كېسىدىغان ئۈستەل، قىسقۇچ، باستۇرۇپ قويۇش تۆمۈرى، تۈز پىچاق، تۆمۈر كېسىدىغان ھەرە تىغى قاتارلىقلار.

2) ئۆلچەم (رەخت ئېنى)

ئۆلچەمنى بەلگىلەش يەنىلا تىكىش تېخنىكا تەلىپىگە ئاساسەن ئېلىپ بېرىلىدۇ. نۇسخىنىڭ تەلىپى ۋە ئەستەرلىك رەختنىڭ ئەھۋالىغا ئاساسەن، ئادەتتە ئەتلەس ۋە تاۋار ئېنىنىڭ كەڭلىكى (تاق ئەن) 73 سانتىمېتىر، (قوش ئەن) 73 سانتىمېتىر، (تاق ئەن) 90 سانتىمېتىر ۋە نىلون تاۋار 110 سانتىمېتىر قاتارلىق ئۆلچەملەر بار. كىيىمنىڭ پاسونىغا قاراپ ئوخشاشمىغان ئۆلچەم بىلەن قوشۇمچە ماتېرىيالنىڭ ئىشلىتىلىش نىسبىتىنى يۇقىرى كۆتۈرۈشكە بولىدۇ.

3) ماتېرىيال قاتلاش قەۋەت سانى

ماتېرىيال قاتلاش قەۋەت سانىنى سېتىۋالغان تالوندىكى ئۆلچەم بىلەن رەڭگىگە قاراپ بېكىتىش كېرەك. ھەربىر پاسوندا 20 دانە، 20 قەۋەت، جەمئىي 40 قەۋەت بىر ئەندىزە قىلىنىپ، قالغان قالدۇق سانىنى «S» جىگەر رەڭ بەش دانە، «M» جىگەر رەڭ بەش دانە، «L» قارا رەڭ بەش دانىدىن قىلىپ، ئىككىنچى قېتىم ماتېرىيال تىزغاندا بەشنى بىر ئاساس قىلىسا بولىدۇ. جىگەر رەڭ «S» بىلەن «M» نى ئايرىم ـ ئايرىم ھالدا بەش قەۋەت، قارا رەڭ «M» بىلەن «L» نى بەش قەۋەت تىزىپ، ئاندىن «M» گە يەنە بەشنى تولۇقلىسا بولىدۇ. ئەگەر تىزىلغان ماتېرىيالنىڭ سانى، ئېنى، ئۆلچىمى، رەڭگى بىردەك بولمىسا، رەسمىيىتى تولۇق ئەمەس دەپ قارىلىدۇ. شۇڭا، تۈركۈملەپ ئىشلەپچىقىرىش ئۇچۇن، بىر نومۇرلۇق مالغا تالون يېزىپ، ماتېرىيال ئىشلىتىش جەريانىدا كېسىشكە قولايلىق بولۇشنى نەزەردە تۇتۇپ، سانىنى بىردەك قىلىش، قالدۇق سان بولسا، ئەڭ ئاخىرقى بىر تۈركۈمنى ئىشلىتىشتە سانىنى ئېنىق بوغۇش كېرەك.

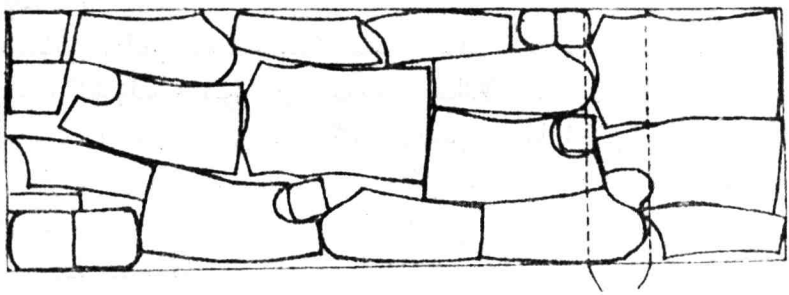
4) ماتېرىيال رەڭگىنى ماسلاشتۇرۇش

ئەگەر ماتېرىيال رەڭگى ئوخشاش بولۇپ، ئېنى، ئۆلچىمى

ئوخشىمىسا، قوشۇشقا بولىدۇ. قىستۇرۇلغان ئەننى ئاساس قىلىپ ئارتۇقلىرىغا كىچىك ماتېرىيال ئورۇنلاشتۇرسا بولىدۇ. مەسىلەن، يانچۇق خالتىسى قاتارلىقلار.

5) ماتېرىيال تىزىش

كۆپ قەۋەتلىك كېسىشتە چوقۇم ئالدى بىلەن تىزىش ئەندىزىسىنى سىزىۋېلىش كېرەك (34 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



34 - رەسىم

تۇركۈملەپ ماتېرىيال كېسىشتە نۇسخا پارچىسىنى ئىسراپ قىلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن چوقۇم ئۇزۇنچاق چاسا شەكلىدە تىزىش كېرەك. بۇنىڭ يۇرۇشلەشتۇرۇپ كېسىشتە ماتېرىيال تېجەشكە پايدىسى بولىدۇ.

6) ماتېرىيال قاتلاش

ئىشلەپچىقىرىش تالونىدا بەلگىلەنگەن سان ۋە رەڭگە ئاساسەن ماتېرىيال تىزىش نۇسخا پارچىسىنىڭ ئۇزۇنلۇقىنى، لازىم بولغان قەۋەت سانى بويىچە قاتلاپ، نۇسخا پاسونىغا ئاساسەن يەككە پارچىنى ئوخشاش يۆنىلىش ياكى ئىككى پارچىنى گىرەلەشتۇرۇپ قاتلاش ئارقىلىق قاتلاقنى بېكىتىش. ماتېرىيال قاتلاشتا شارائىت يار بەرسە ماتېرىيال قاتلاش ماشىنىسىدا قاتلاش كېرەك. چۈنكى، ئۇنىڭ سۈرئىتى تېز،

تەكشى، گىرۇەكلىرى رەتلىك قاتلىنىدۇ. ئادەتتە قول بىلەن ماتېرىيال قاتلىغاندا ئىككى ئادەم بىر گۇرۇپپا بولۇپ، ماتېرىيال قاتلاشتىن بۇرۇن ماتېرىيالنى سوزۇپ، بوشىتىۋېتىپ، ئاندىن ئىككى تەرەپتىن تەڭ تۇتۇپ تەكرار قاتلىسا بولىدۇ.

ماتېرىيال قاتلاشتا تەكشى، تۈز بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ. ئەن گىرۇەكلىرىدە بىر تەرەپنى ئاساس قىلىش (ئىككىلا تەرەپنى تەكشى قىلىش مۇمكىن ئەمەس)، قاتلانغان ئۇزۇنلۇق نۇسخا پارچىسىنىڭ ئۇزۇنلۇقىدىن 1~1.5 سانتىمېتىر ئۇزۇن بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ. ماتېرىيال قاتلاشتا، ئەگەر قاتلاق ئىزى كۆرۈلسە تۈزلەش، ئېغىر قاتلاق ئىزى بولسا، دەزمال بىلەن تۈزلەش كېرەك. ئەگەر ئوتتۇرىسىدا ئۇلاق بولسا مەلۇم ئارىلىق قالدۇرۇپ قاتلاش لازىم (34 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). ئۆتۈشتۇرۇلگەن ئارىلىق ھەربىر پارچە نۇسخىنىڭ پۈتۈنلۈكىگە كاپالەتلىك قىلغان ئاساستا بولسۇن. ماتېرىيال قاتلىنىپ بولغاندىن كېيىن، تۆت ئەتراپىدىن مەخسۇس ئىشلىتىدىغان قىسقۇچ بىلەن قىسىپ مۇقىملاشتۇرۇپ قويۇش كېرەك.

7) ماتېرىيال كېسىش

ماتېرىيال كېسىشتە كېسىم قايچىسى ياكى توك قايچىسى ئىشلىتىلىدۇ. ئادەتتە ئەتلەس، تاۋار، نىلون رەخت قاتارلىقلار 15~35 قەۋەت قاتلانغان بولسا، ئادەتتىكى كېسىم قايچىسى ئىشلىتىلتسە بولىدۇ. 53 قەۋەتتىن ئارتۇق قاتلانغان بولسا، توك قايچىسى ئىشلىتىلىدۇ. نىلون تاۋارنى كېسىش جەريانىدا توك قايچىسىنىڭ تېمپېراتۇرىسى يۇقىرى بولغاچقا، بىر ئورۇندا ئۇزاق توختىتىپ كېسىشتىن ساقلىنىش لازىم. چۈنكى، كېسىشتە كېسىلىش ئېغىزىنىڭ چاپلىشىپ قېلىپ ماتېرىيال ئايرىغاندا ئاجرىتىش تەس بولىدۇ. ماتېرىيال كېسىش جەريانىدا مۇمكىنقەدەر ماتېرىيالنىڭ قوزغىلىپ

كېتىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، ئىش ئۈستىلى ئەتراپى يۇتكىلىپ كېسىشكە قولايلىق بولۇشى لازىم. كېسىلىپ بولغان ماتېرىيالنى ئوخشىمىغان ئۇزۇنلۇق بويىچە يۆگەپ چىگىپ قويۇش لازىم.

سارۇچكىنى كېسىش ئەستەر كېسىشتىن ئانچە چوڭ پەرقلىنىپ كەتمەيدۇ. لېكىن، سارۇچكىنىڭ يولىنى تىكىش تېخنىكا تەلىپى بويىچە ئەستايىدىل ئېلىش لازىم. چۈنكى، سارۇچكا سۇدا كىرىشمەيدۇ. ئەگەر ياخشىسى توغرا ياكى قىيپاش ئىشلىتىش لازىم. سۈنئي موي بىلەن سۈنئي موي تۇرىدىكى ماتېرىياللارنى ئىشلەتكەندە موينىڭ يۇنلىشىگە دىققەت قىلىپ كېسىش كېرەك.

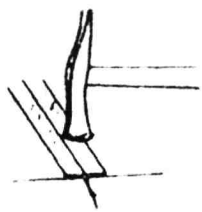
تۆتىنچى تىكىش ھەققىدە چۈشەنچە ۋە تىكىش تېخنىكىسى

1. تىكىش ھەققىدە چۈشەنچە

1) ھەرخىل تىكىش چاكلىرى

خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىشتە بىر يۈرۈش چاكلار بولىدۇ. مەسىلەن، ئېچىلمىدىغان چاك، تەتۈر چاك، باستۇرۇلمىدىغان چاك، مايىل باستۇرۇلغان چاك، ئۇلاق چاك، ماشىنىدا باستۇرۇلغان چاك، يوشۇرۇن چاكتىن ئىبارەت. ھەرخىل تىكىش چاكلىرىنى ئەمەلىيەت جەريانىدا تەپسىلىي كۆرۈشكە بولىدۇ، مەسىلەن، بۇ 35 ـ رەسىم، 42 ـ رەسىملەردە كۆرسىتىلدى. ئۇنىڭدىن باشقا، ئالدى پەش پەۋاز سىرتقى ئېغىزى، يانچۇق قاپقاق سىرتقى ئېغىزى، بەلباغ سىرتقى ئېغىزى قاتارلىق ئېغىزلار بولىدۇ. خۇرۇم كىيىمىنىڭ بۇ خىل ئېغىزلىرىغا كۆپىنچە ئېنىق يىپ باستۇرۇلۇپ تىكىلىدۇ. بۇ تىكىشلەر قوش يىپلىق، تاق يىپلىق، كۆپ يىپلىق، دەپ پەرقلەندۈرۈلىدۇ. بارلىق توختاش ئېغىزلىرىغا بىر قۇر يىپ باستۇرۇلسا يەككە توختاش ئېغىزى بولىدۇ. يەككە توختاش ئېغىزى ئادەتتە تار ئېغىز ۋە كەڭ ئېغىز دەپ ئايرىلىدۇ. خۇرۇم كىيىمنى تىكىش تېخنىكىسىدا بەلگىلىنىشچە، 0.2 سانتىمېتىردىن كىچىك بولغان ئېغىز تار ئېغىز، 0.2 سانتىمېتىردىن چوڭ بولغان ئېغىز توختىتىش ئېغىزى دېيىلىدۇ. مەسىلەن، 0.3 سانتىمېتىر توختاش ئېغىزى، 0.25 سانتىمېتىر توختاش ئېغىزى، بىر سانتىمېتىردىن چوڭ

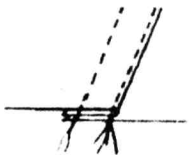
توختاش ئېغىزى بولۇپ، توختاش ئېغىزى باستۇرۇلمىغان يېپىنىڭ كەڭ - تارلىقى بىلەن گىرۇھنىڭ ئارىسىدىكى ئارىلىققا قارىتىلغان. بۇ تاق توختاش ئېغىزىگە قارىتىلغان ئارىلىققا ئوخشىمايدۇ. كۆپ باستۇرۇش سىزىقىنى شۇنىڭغا ئاساسەن ھېسابلاپ چىقىرىلىدۇ. بۇ تۆۋەندىكىدەك ھېسابلىنىدۇ: 0.65 (سانتىمېتىر) + 0.15 (سانتىمېتىر) = 0.8 (سانتىمېتىر) بولىدۇ. ئالدى، ئارقا پەش، مۇرە، يەڭ ئۇچى قاتارلىق چاكلارمۇ توختاش ئېغىزى ھېسابلىنىدۇ. شۇنىڭدەك قىسمەن چاكلارمۇ بار. مەسىلەن، مۇرە چاك، پەش يان چاك، دۇمبە ئوتتۇرا چاك، يەڭ ئورنىتىش چېكى، يەڭنى قاپ قىلىش چېكى، يەڭ ئاستى چېكى، ۋىتىشكا... قاتارلىقلار. بۇ كىيىمنى ئۈلاش چېكى بولۇپ، قۇرۇلما چېكى دەپ ئاتىلىدۇ. شىمىنىڭ ئالدى - ئارقا بويىنى چېتىش چېكى، ئاغ چاك، بەل چېكى قاتارلىق چاكلارمۇ شۇنىڭغا تەۋە بولىدۇ. ئۇنىڭدىن باشقا، زىننەتلەپ تىكىش ئۇچۇن ھەرقايسى ئورۇنلارغا چىقارغان بۆلۈش چېكى زىننەتلەش چېكى دەپ ئاتىلىدۇ. مەسىلەن، ئالدى پەش، ئارقا پەش، ھەرخىل ئۈلاق چاك كېسىش شەكلى بىلەن ئورۇنىنىڭ ئوخشىماسلىقىغا ئاساسەن بىرلەشتۇرۇپ تىكىلىدۇ. يۇقىرىقىلاردىن باشقا، مۇرە تاسمىسى، ياقا تاسمىسى، يەڭ تاسمىسى، يېرىم بەل تاسمىسى، بەل تاسمىسى، بەل بىقىن تاسمىسى، يانچۇق تاسمىسى قاتارلىقلارمۇ بار.



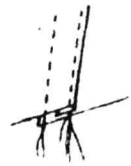
35 - رەسىم



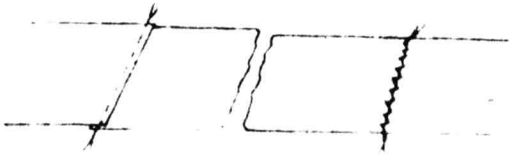
36 - رەسىم



37 - رەسىم



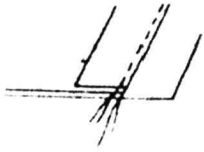
38 ـ رەسىم



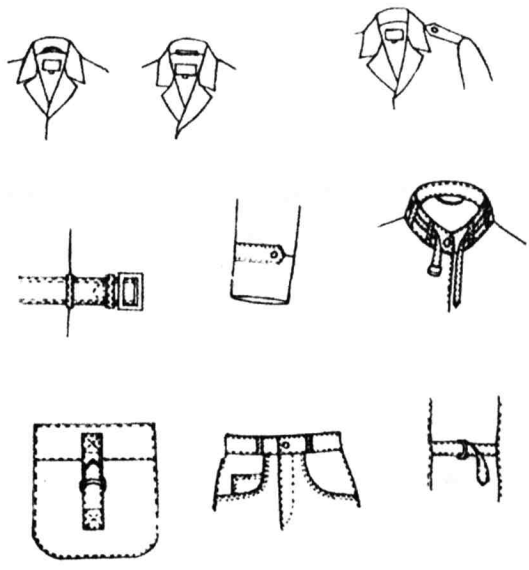
39 ـ رەسىم



40 ـ رەسىم



41 ـ رەسىم



42 ـ رەسىم

2) تىكىش سايمانلىرى

كىيىم تىكىش ماشىنىسى. ئادەتتە بىر قەدەر كۆپ ئىشلىتىدىغىنى GBI - 144 تىپلىق، GBI - 269 تىپلىق سانائەت كىيىم تىكىش ماشىنىسى بولۇپ، بۇ ئىككى خىل تىپتىكى ماشىنىنىڭ ئالاھىدىلىكى جەھەتتە بەزى پەرقلەر بار. 44 تىپلىق كونا نۇسخىدىكى كىيىم تىكىش ماشىنىسى قاتتىق، قېلىن ماتېرىياللارنى تىكىشكە ماس كېلىدۇ. ئەڭ بۇرۇن خۇرۇم مەھسۇلاتلارنى ئىشلەپچىقىرىشقا ئىشلىتىلگەن ماشىنا 96 تىپلىق كىيىم تىكىش ماشىنىسى بولۇپ، ئېچىلىشى چوڭ بولغاچقا، تۇنجى خۇرۇم كىيىم تىكىشكە ئىشلىتىلگەن.

خۇرۇم كېسىش سايمانلىرى. خۇرۇم كىيىم تىكىش ماشىنىسىدىن باشقا، مۇھىم سايمانلاردىن قايچا، پولات تۇز مېتىر، قىسقۇچ، دەزمالاش ئەسۋابلىرى، يەملەش ئەسۋابلىرى، باستۇرۇش چىۋىقى، ئادەتتىكى سولياۋ تاپان، بولقا قاتارلىقلار بار.

3) مەشغۇلات ئۇسۇللىرى

مەشغۇلات ئۇسۇلى مېخانىزملاشقان مەشغۇلات ئۇسۇلى ۋە پۈتۈن ئىش بۆلەك مەشغۇلات ئۇسۇلى دەپ بۆلۈنىدۇ. مېخانىزملاشقان مەشغۇلات ئۇسۇلىدا مەھسۇلاتنىڭ قۇرۇلمىسى بويىچە ئىش ئايرىلىدۇ. بۇنىڭ ئالاھىدىلىكى:

(1) ئىگىلەش ئاسان، سۈپىتى تۇراقلىق

(2) شاگىرت يېتىشتۇرۇش ئاسان، مەخسۇس ئەسۋاب ۋە مەخسۇس يارەمچى ئىشلەتكەندە ئىشلەپچىقىرىش قولايلىق، ئايلىنىش رەسمىيىتى ئاز، ئىشلەپچىقىرىش ئۇنۇمى يۇقىرى بولىدۇ.

(3) ئاستى ـ ئۇستى ئىش بۆلىكىنىڭ ئۇلىنىشى زىچ، يۇرۇشلەشكەن مەھسۇلات سۈپىتى بىرخىل، باشقۇرۇش ئاسان، ئىشلىتىش قولايلىق.

كەمچىلىكى، پۈتۈن ئىش بۆلۈكىنى ئىگىلەش، مەسۇلات ئىشلەپچىقىرىش سۈرئىتى ئاستا بولۇش، ئاز مىقداردا تىكىشكە ئويۇشتۇرغان كىيىملەرنى تىكىشكە ماس كەلمەيدۇ، ئىش تۇرىنى ئالماشتۇرۇش تەس. مېخانىزملىق تىكىش مەشغۇلاتىنىڭ كۆپ خىل ئالاھىدىلىكى بولغاچقا، ئادەتتە تۇركۈملەپ ئىشلەپچىقىرىشتا چوڭ مېخانىزملىق مەشغۇلاتى ياكى كىچىك مېخانىزملىق مەشغۇلاتى قوللىنىلىدۇ. چوڭ مېخانىزملىق تىكىش مەشغۇلاتى بىلەن كىچىك مېخانىزملىق مەشغۇلاتى ئادەتتە ئىش بۆلۈكىنىڭ رېتىمى بويىچە بەلگىلىنىدۇ.

2. تىكىش تېخنىكىسى

1) تىكىش يېڭىنسىنى تاللاش

يېڭىنى تىكىدىغان ماتېرىيالنىڭ ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن ماسلاشتۇرۇپ تاللىسا بولىدۇ. ئادەتتە خۇرۇم كىيىم - كېچەككە 16~18 نومۇرلۇق ماشىنا يېڭىسى ئىشلىتىلىدۇ. بەزىدە 18 - نومۇرلۇقتىن چوڭ يېڭىنىمۇ ئىشلىتىلىدۇ ھەم كۆز تاختا تۆشۈكى (يېڭىنە سانجىلىدىغان تاختىنىڭ تۆشۈكى)نى 0.2 سانتىمېتىر ئەتراپىدا چوڭايتىپ ئالسا بولىدۇ. ئەگەر كۆز تاختا يۇقىرىقىدەك تەڭشەلمىسە يېپ ئاتلاش ياكى يېڭىنە ئىزى تەكشى بولماسلىق ۋە ياكى يېپ ئۈزۈلۈپ كېتىش ئەھۋاللىرى كۆرۈلىدۇ. ئىچ ئەستەر بۆلۈكىنى، مەسىلەن، ئەتلەس، تاۋار، نىلون تاۋار قاتارلىقلارنى تىكىشتە 10~14 نومۇرلۇق يېڭىنە ئىشلەتسە بولىدۇ.

2) يېڭىنە تىكىش ئارىلىقى

خۇرۇم كىيىم تىكىشتە ئاستى يېپىنى ياخشى تەڭشەپ، ئادەتتە ھەر ئۇچ سانتىمېتىرلىق يېڭىنە ئارىلىقىنى تىكىشكە

8 ـ ، 9 ـ نومۇرلۇق يېڭىنە ئىشلىتىلىسە بولىدۇ. ئەستەرنىڭ ھەر ئۇچ سانىتىمېتىرلىق يېڭىنە ئارىلىقىنى تېكىشكە 11 ـ دىن 14 ـ نومۇرلۇققىچە بولغان يېڭىنە ئىشلىتىلىسە بولىدۇ. تېكىش يېڭىنىسى تۇم بولغاچقا، يېڭىنە ئارىلىقى بەك زىچ بولۇپ كەتسە، خۇرۇمنىڭ قۇرۇلمىسى ئاسانلا بۇزۇلۇپ كېتىپ، مۇقىملىقىغا تەسىر يېتىدۇ. خۇرۇم كىيىمنىڭ ھەر قايسى بۆلەكلىرىگە ئىشلىتىلىدىغان خۇرۇمنىڭ دەرىجىسى ئوخشاش بولمىغاچقا، تېكىلىۋاتقان كىيىمنىڭ ئاستى يۈزىدىكى يىپنىڭ چىڭ ـ بوشلۇقى مۇۋاپىق بولدىمۇ ـ يوق، دېگەنگە دىققەت قىلىش كېرەك. خۇرۇم ماتېرىيالنىڭ ئاستى يۈزىدىكى يىپنىڭ چىڭ ـ بوشلۇقى سوكنىدىن چىڭ بولۇشى، تاپاننىڭ بېسىمىمۇ چوڭراق بولۇشى لازىم. ئاستى يۈزىدىكى يىپ ئالمىشىدىغان ئورۇن تېكىش ماتېرىيالنىڭ ئوتتۇرىسىغا ياكى ئاستىغىراق كېلىش لازىم.

3) قېلىن كىيىم تېكىش ماشىنىسىنىڭ تېكىش دەرىجىسىنى تەڭشەش

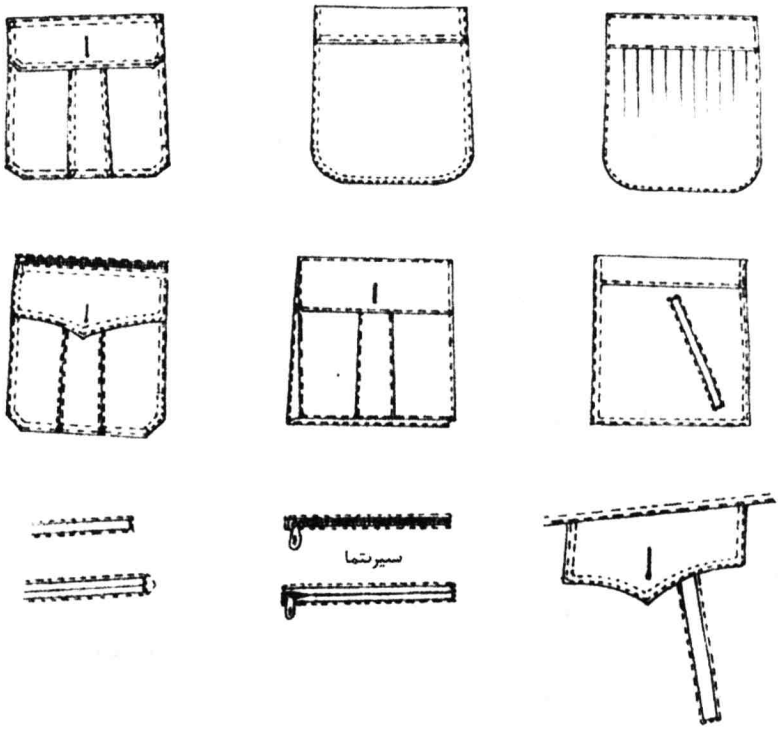
ماشىنىنىڭ قېلىن كىيىم تېكىش دەرىجىسى رەخت سۇرۇش چىشى بىلەن تاپان بېسىمىنى تەڭشەش ئارقىلىق كونترول قىلىنىدۇ. خۇرۇم تېكىشتە ماتېرىيال سۇرۇش (يۇرۇشتۇرۇپ ماڭدۇرۇش) چىشىنى تەڭشەش ئۇچۇن يېڭىنە تاختىسىنىڭ ئەڭ يۇقىرى دەرىجىسى 1.5 مىللىمېتىر ئەتراپىدا، ئەستەرنىڭ 0.7 مىللىمېتىر ئەتراپىدا بولسا مۇۋاپىق بولىدۇ. ماشىنىنىڭ تاپان بېسىمى بىلەن رەخت سۇرۇش چىشى ئېگىز بولسا، رەختنى سۇرۇش كۇچى ئاشىدۇ، يېڭىنە ئارىلىقى چوڭىيىدۇ، تاپاننىڭ بېسىمى شۇنىڭغا ماس ھالدا چوڭىيىدۇ، ئەكسىچە بولسا كېمىيىدۇ.

ئۇنىڭدىن باشقا، پۇت بىلەن ئايلاندۇرىدىغان تېكىش ماشىنىسى ياكى تۇك ماشىنىسى بولۇشتىن قەتئىينەزەر، ماشىنىنى ھەرىكەتلەندۇرۇش تاسمىسىنىڭ بوش ـ چىڭلىقىغا

دىققەت قىلىش كېرەك. تاسما چىڭ بولسا، ئېغىرلىق ئېشىپ كېتىپ، ئاسان قوزغالمايدۇ. قوزغالسىمۇ سۈرئىتى تېز بولۇپ، كونترول قىلغىلى بولمايدۇ. بوش بولسا، ئىنېرتسىيە كۈچى چوڭ بولۇپ، ماشىنىنى توختىتىش (تورمۇزلاش) ئاستا بولىدۇ.

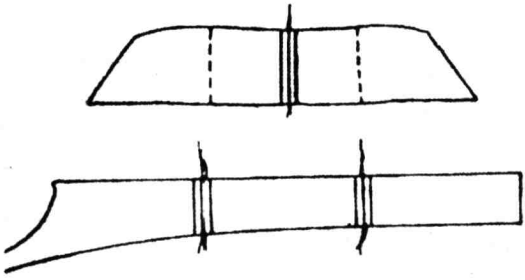
4) تىكىش تېخنىكىسى

خۇرۇم كىيىمنىڭ تېشى بىلەن ئەستەر ئىچىنى ئۇلاشتا تېشى بىلەن ياقىسى ئۈچ پارچە ئىككى ئۇلاق بولىدۇ ياكى بىر - بىرىگە ئۇلانغان بولىدۇ. ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، نۇسخىنىڭ تەلىپىگە ماس كەلگەن - كەلمىگەنلىكىگە قاراش كېرەك.



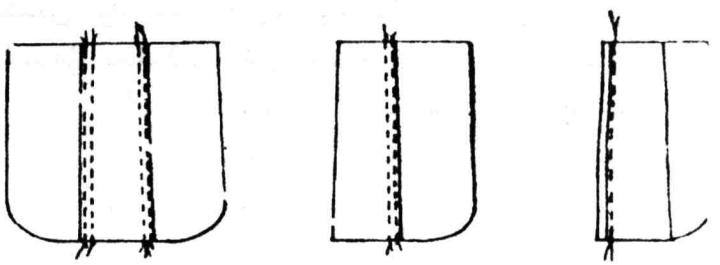
43 - رەسىم

(1) يانچۇق ئۇلاش. يانچۇقنىڭ ئوتتۇرا پارچىسىنى ئۈستىگە قويۇپ، يېنىدىكى چاكنى ئۇلاپ، ئوتتۇرا پارچىسىنى ئۆرۈپ، تىكىلىش تەلىپى بويىچە يىپ باستۇرۇپ تىكىپ، ئاندىن يانچۇقنىڭ ئەستەرلىك رەختىنى ئۇلاش لازىم.



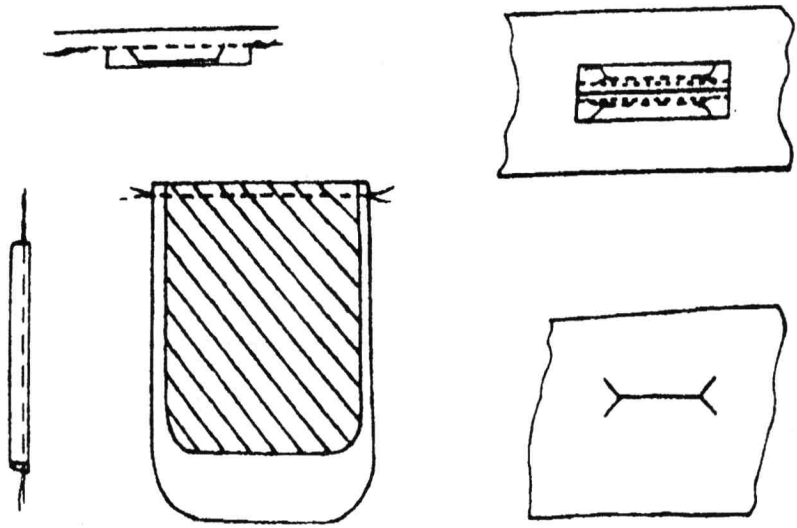
44 ـ رەسىم

(2) يانچۇق قاپقىغا تۆشۈك ئېچىش. تۆشۈك تۆنەشنىڭ ئىككى خىل ئۇسۇلى بار. بىرى، يانچۇقلۇق باستۇرۇلىدىغان يىپ خۇرۇمنىڭ رەڭگىگە ۋە يىپنىڭ تومـ ئىنچىكىلىكىگە سېلىشتۇرۇلۇپ، ئاندىن تۆشۈك ئېچىلىدىغان ئورۇندىن خۇرۇم ئوتتۇرىدىن قاتلاپ ئاستىغا لاتا قويۇلۇپ ئالتە مىللىمېتىر ئەتراپىدىكى كەڭلىكتە يىپ باستۇرغان چوڭ تىكىلىدۇ، لازىم بولغان تۆشۈكنىڭ ئۇزۇنلۇقىدا ئىككى تەرىپىگە سەككىز مىللىمېتىر قالدۇق قىسمى قالدۇرۇپ كېسىلىدۇ. كەڭ ـ تارلىقى بىرەك بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ. ئىككىنچى خىلى، قول يېڭىسىدە تورلاش ئۇسۇلى.



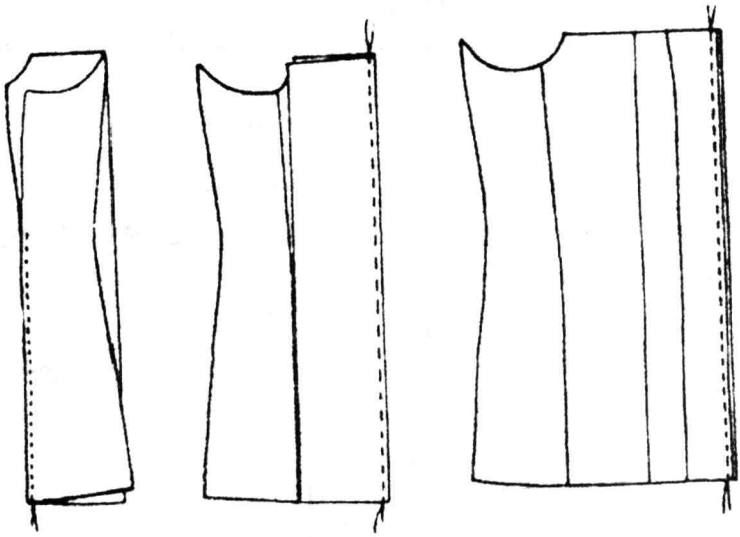
45 ـ رەسىم

(3) ئالدى بىلەن توقۇمۇك ئېچىلىپ كەسكەن ئېغىزنى «〈——〉» شەكىلدە يىپ باستۇرۇپ تىكسە بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇل ئاددىي، توقۇمۇكنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى بىردەك بولۇپ، ئاسانلىقچە قىيىپاش بولۇپ قالمايدۇ.



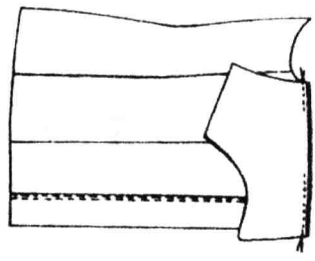
46 ـ رەسىم

(4) ئالدى پەشنى ئۇلاش. رەتمى بويىچە بىقىن پارچىسى، ئالدى پەش ئوتتۇرا پارچىسى، ئالدى پەۋزى، ئالدى مۇرە بوللىكىنى ئۇلىغاندا، مەيدە يانچۇق قاپقىقى ئورنى قالدۇرۇپ قويىلىدۇ. تىكىلىدىغان چاك ئاستى تەرىپىدىن باشلاپ ئۇلىنىدۇ. ئەگەر خاتالىق كۆرۈلسە، يەڭ ئورنىتىش ئورنى بىلەن مۇرە پارچىسىنى ئۇلايدىغان جايغا كەلتۈرسە پوتۇن كىيىمنىڭ ئۇزۇن ـ قىسقىلىقىغا تەسىر يەتمەيدۇ.

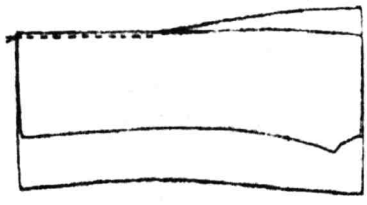


47 - رەسىم

(5) ئارقا بويىنى ئۆلاش. بۇ ئاساسەن ئالدى پەشنى ئۆلاشقا ئوخشاپ كېتىدۇ. تىكىش يېپىنى بىر تەرەپ قىلىش تىكىش تېخنىكىسىغا ئاساسەن بىر تەرەپ قىلىنىدۇ. مۇرە قىسمىنى ئۆلاش 48 - رەسىم ۋە 49 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ.



48 - رەسىم

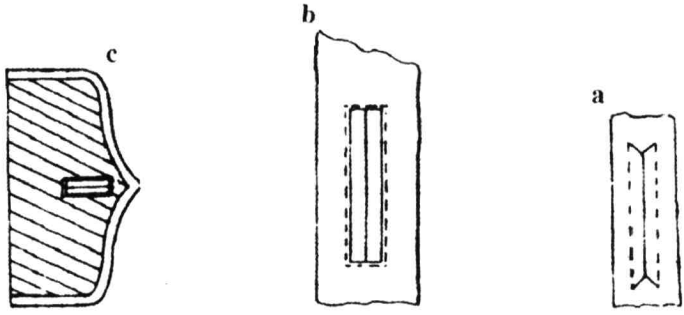


49 - رەسىم

(6) يەڭ ئۇلاش. ئالدى بىلەن يەڭ ئۈستىنى ئۇلاپ، ئاندىن يەڭ ئۇزۇنچاق ئۇلىنىپ قاپ قىلىنىدۇ.

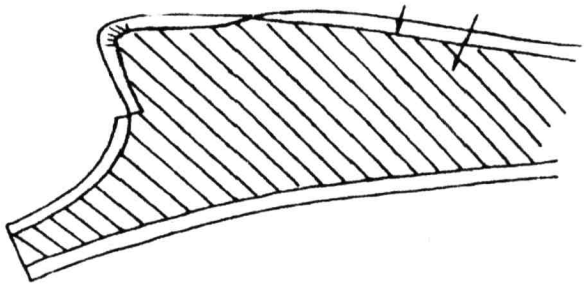
5) ئىش كېيىش ئۈستىلىدىكى ئىش تۈرى

(1) ئىش ئۈستىلىده بارلىق ئوچۇق چاكنىڭ ئىككى تەرىپىگە تەكشى بېنىزىن شىلىم سۈركىلىپ، مەلۇم ۋاقىت، يەنى (ئەلۋەتتە شىلىمنىڭ سۈپىتى، قويۇقلۇق دەرىجىسى بىلەنمۇ مۇناسىۋەتلىك) تەخمىنەن 1~2 مىنۇت قۇرۇتۇلىدۇ. شىلىم سۈركىگەندە تەكشى ۋە تېز سۈركەش لازىم.



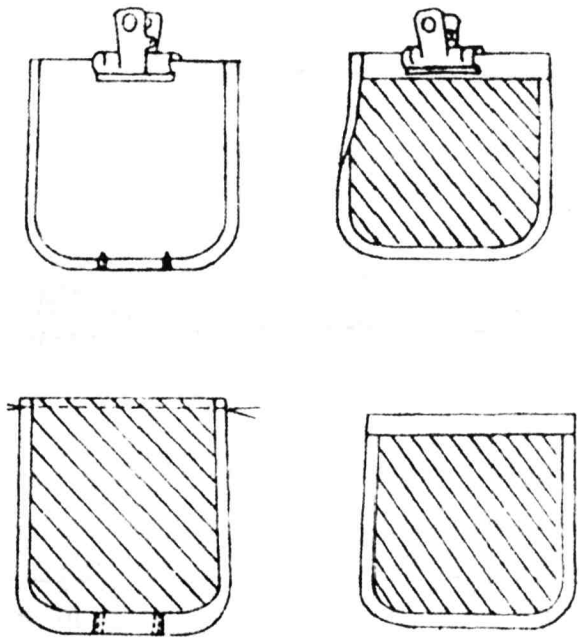
50 ـ رەسىم

(2) پەتلە (تۇگمە تۆشۈكى) ئېچىش. ئىش ئۈستىلىده ئالدى بىلەن تۆشۈكنىڭ تەتۈر تەرىپىگە شىلىم بېرىلىپ قۇرۇغاندىن كېيىن تىكىلىدۇ.



51 ـ رەسىم

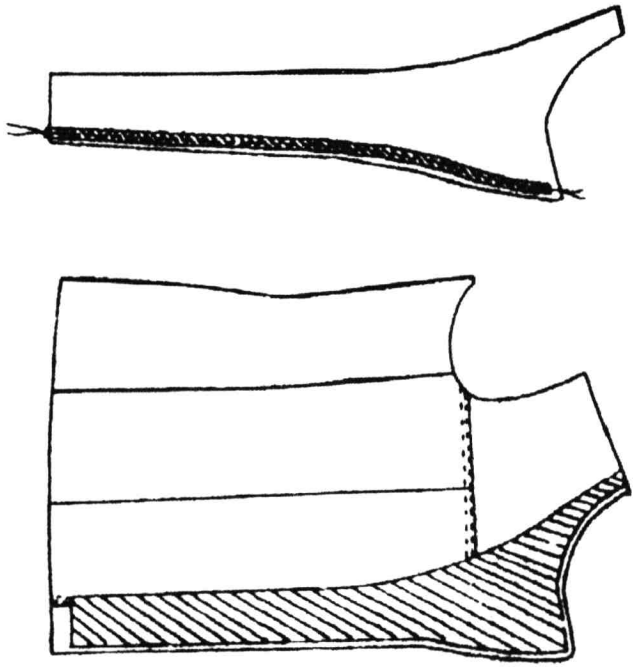
(3) گىرۇپكىنى قاتلاش. ئىش ئۈستىلىدە قوپال تىكىلىپ قالىدىغان چاكلارنىڭ ھەممىسى چوقۇم سارۇچكا ياكى نۇسخىنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكىگە ئاساسەن گىرۇپكى قاتلىنىدۇ. قاتلاشتىن ئاۋۋال ئىش ئۈستىلىدە (سارۇچكىغا ئىككى تەرەپتىن) شىلىم بېرىلىدۇ. ئادەتتە بىر كۈندە ئىشلىتىلىدىغان سارۇچكىنىڭ ھەممىسىنى شىلىم قاچىسىغا چىلاپ 10 مىنۇت تۇرغۇزغاندىن كېيىن، سۈزۈۋېلىپ قۇرۇتۇپ ئىشلەتسە بولىدۇ. ئادەتتە گىرۇپكىنى قاتلاش ئارىلىقى بىردەك بولۇشى، چىڭ ـ بوشلۇقى مۇۋاپىق بولۇشى، گىرۇپكىنىڭ قاتلىقى، تۈز ۋە تەكشى بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ.



52 ـ رەسىم

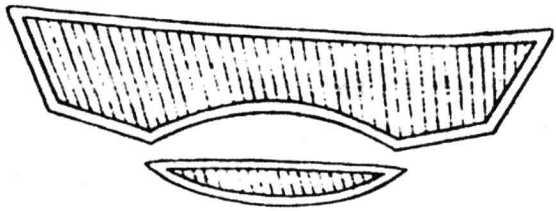
(4) يانچۇق تەييارلاش. ئالدى بىلەن ئىش ئۈستىلىدە يانچۇق ئېغىزى بىلەن يانچۇق تۆت ئەتراپىغا شىلىم سۈرتۈپ بىرلەشتۈرۈپ، ئاندىن ئەندىزىنى ئۈستىگە قويۇپ، قىسقۇچ

بىلەن مۇقىملاشتۇرۇپ، گىرۋەكنى قاتلىغاندا ئەندىزىنى ئاستى تەرەپكە، خۇرۇمنى ئۈستى تەرەپكە كەلتۈرۈپ مەركىزىنى توغرىلاپ قىسىپ قويۇلۇش كېرەك.



53 ـ رەسىم

(5) تەتۈر يۈز تەرىپىگە كۈرگۈن چاپلاش. ئالدى پەش پەۋاز يۈزى سارۇچكا توختاش تەرەپكە يېقىن بولىدۇ. شۇڭا، چوقۇم چېتىش چىۋىقى بولۇش كېرەك. ئىش ئۈستىلىدە خۇرۇم كىيىمنىڭ ئالدى پەش پەۋاز چىقىرىش چىۋىق كۈرگۈنى ئەستەرلىك ئەتلەسنىڭ گىرۋىكىدىكى قىرغاقتىن سارۇچكىنىڭ ئۈزۈنلۇقىدەك ئۈزۈنلۇقتا، بىر سانتىمېتىر كەڭلىكتە كېسىلگەندىن كېيىن، ماشىنا بىلەن بىۋاستە سارۇچكىغا تۇتاشتۇرۇلسا بولىدۇ.



54 ـ رەسىم

(6) ياقا ساروچكىسىنى چاپلاش ۋە بوروت ئۆرۈش. ياقا ساروچكىسى ياقا ئۈستى يۈزى ۋە ياقا ئاستى كىرتىكىدىن ئىبارەت ئىككى بۆلەككە ئايرىلىدۇ. بۇ، ياقا ساروچكىسىنى چاپلاش ئۈسۈلى يانچوق قاپقىنى يۈزلەش ئۈسۈلى بىلەن ئوخشايدۇ. مەسىلەن، ئىش ئۈستىلىدە ئالدى بىلەن ياقا يۈزىنىڭ تۆت ئەتراپىغا 3 سانتىمېتىر شىلىم سۈرتۈلۈپ، ئاندىن ساروچكا چاپلىنىدۇ، تۆت ئەتراپىغا تىكىش ھەققى قالدۇرۇلىدۇ، لېكىن گىرۋەكنى قاتلايدىغان تەرەپنىڭ تىكىش ھەققى تەكشى بولۇشقا كاپالەتلىك قىلىنىشى لازىم. ئادەتتە ساروچكىنى ياقا ئەستىرىگە چاپلاش بىرئاز قولايلىق بولۇپ، بىر تەرەپ يۈزىدىن ياقىغا بىر يېپىتىلا باستۇرۇپ تىكسە بولىدۇ. يەنە بىر تەرەپتىن بوروت بېشى ۋە ياقا ئۈچىنى بىرئاز يىغىپ تىكىش ئارقىلىق قايرىما ياقىنىڭ شەكلىنى تەبىئي چىقارغىلى بولىدۇ. بوروت بېشىنى قاتلاشتا ئىككى تەرەپنى تەڭ قاتلاپ، ئالدى بوروت بېشىدىكى ئۆرۈيدىغان جايغا قايچا ئىزى چىقىرىپ، ئاندىن قاتلايدىغان گىرۋەكنى بويلىتىپ شىلىم بەرسە بولىدۇ. قۇرۇغاندىن كېيىن نۇسخا بويىچە گىرۋىكى قاتلىنىپ، ئىككى پارچىنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى سېلىشتۇرۇلىدۇ. ئەگەر تەكشى بولمىغان جاي بولسا تەكشىلىنىدۇ.

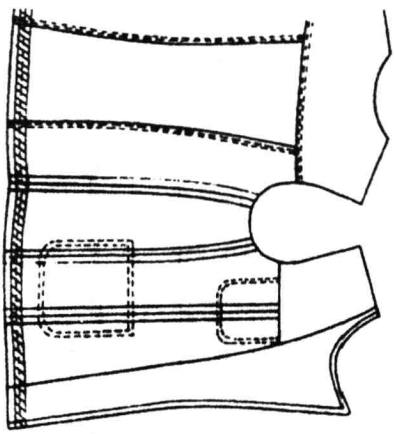


55 ـ رەسىم

(7) سارۇچكا چاپلاش. خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇشچانلىق خۇسۇسىيىتى بولغاچقا، خۇرۇم كىيىمنى تىكىشتىن ئاۋۋال ئىش ئۈستىلىدە قىزدۇرۇپ سارۇچكا چاپلىنىدۇ. مەسىلەن، يەڭ ئۇچى، قولتۇق ئويمىسى، پەش ئاستى گىرۋىكى، ياقا ئويمىسى قاتارلىق ئورۇنلارنىڭ سوزۇلۇپ كېتىشىنى ئازايتىش ئۈچۈن سارۇچكا چاپلىنىدۇ. ئەگەر ئىشلىتىلگەن خۇرۇم قېلىن بولسا، چاپلاق ئىشلەتمەسمۇ بولىدۇ.

(8) پەش ئاستىنى ۋە يەڭ ئۇچىنى قايرىش. ئىش ئۈستىلىدە يەڭ ئۇچىدىكى قايچا ئىزىنى مەركەز قىلىپ ئىككى تەرەپىگە شىلىم سۈركىلىدۇ. شىلىم بېرىشتە، ئەگەر پۈتۈن پەش ئاستى گىرۋەككە شىلىم بېرىلىپ كەتسە، ئەستەر تىكىش قىيىن بولۇپ قالماي، يەنە شىلىم تەسىرىدە خۇرۇم يۈزى زەخىملىنىپ كۆرۈنۈشىگە بۇاستە تەسىر يېتىدۇ.

6) ئەستەرنىڭ ئىش تۈرلىرى



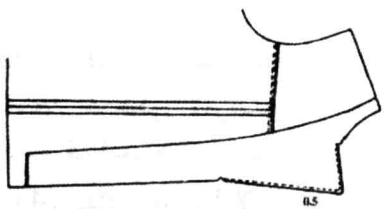
56 - رەسىم

ئەستەرنىڭ ئىش تۈرلىرى تېخنىكىلىق تەلەپ بويىچە ۋىتىشكا ئېلىش، مۇرە چېكىنى ۋە پەش يان چېكىنى ئۇلاش، ماركا تىكىش، ئىچ يانچۇق ۋە تاماكا يانچۇقى تىكىش قاتارلىق ئىشلارنى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ. ئەستەر تەييارلاشتا ئىنچىكە يىپ، ئىنچىكە يىڭنە ئىشلىتىش كېرەك. تىكىش ھەققى 1.2 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولسا مۇۋاپىق بولىدۇ. ئەستەر تەييار بولغاندىن كېيىن، دەزمال سېلىنىدۇ. ئادەتتە ئەستەر ئىش تۈرىنى تىكىش ئايرىم ئورۇنلاشتۇرۇلىدۇ.

7) ئارقا ماشىنا ئىش تۈرى

(1) تۆشۈك ئېچىش باش ماشىنا ئىش تۈرى بىلەن ئوخشايدۇ.

(2) يانچۇق سېلىش. يانچۇق ئورنى ئوڭ - سول سىممېترىيەلىك بولۇش، ئاستى - ئۈستى ۋە ئېگىز - تۆۋەنلىكى بىردەك بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ. يېڭى ئۆگەنگۈچىلەر شىلىم بىلەن يانچۇق ئورنىنى بېكىتىۋېلىپ ئاندىن تىكىشنى باشلىسا بولىدۇ. يانچۇق ئېغىزى سوزۇلۇش كۈچى چوڭ بولىدىغان ئورۇن بولغاچقا، بىر قەۋەت شىلىملىق سارۇچكا قويۇلىدۇ ھەم يانچۇق قاپقىقى بىلەن بىللە تەييارلىنىدۇ. ياكى يانچۇق بىلەن قاپقاقنى ئىككى قېتىم باستۇرۇپ تىكىۋەتسىمۇ بولىدۇ.



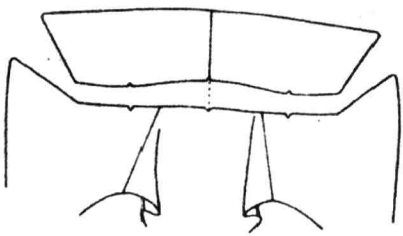
58 - رەسىم



57 - رەسىم

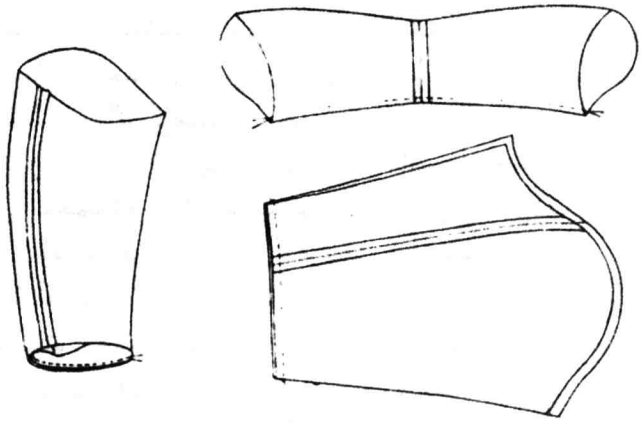
(3) پەۋاز، ياقا ئەستىرىنى كېسىش ۋە ئومۇمىي ئۇزۇنلۇقىنى سېلىشتۇرۇش. ئادەتتە پەۋاز بىلەن ياقا ئەستىرى كۆپرەك ئۇلىنىدىغان بولغاچقا، كېسىشتە دەل بولماي قېلىشى، توغرا ئۇلانماي قېلىشى مۇمكىن. شۇڭا، ئۇزۇن - قىسقىلىقىنى سېلىشتۇرۇپ كۆرۈش لازىم. پەۋازنى سېلىشتۇرۇشتا ئالدى بىلەن ئىككى ئالدى پەشنىڭ سىممېترىيەلىك بولغان - بولمىغانلىقىنى تەكشۈرۈش، ئەگەر سىممېترىيەلىك بولمىغان بولسا تەكشىلەش، ئاندىن ئارقا پەشنىڭ ئۇلىغان ئورنىنى سېلىشتۇرۇش لازىم. ئىككى پارچە پەۋازنى بىرلەشتۇرۇپ ئاستى گىرۋىكىدىن قالىدىغان ئۇلاق

ھەققى بىلەن ئەسلىي ھالىتىنى قويۇپ، ئارتۇق قىسمىنى كېسىۋېتىش كېرەك. بورۇت بېشى تەرەپ ئەستەردىن 0.5 سانتىمېتىر ئەتراپىدا چوڭ بولۇشى لازىم. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، بورۇت ئۆرۈيدىغان ئورۇنغا قايچا ئۇرۇپ كېسىپ قويۇش كېرەك. ياقىنىڭ ئەستىرى ياقا يۈزى بىلەن تەڭ قىلىپ ئاساسەن تۈز چىقىرىلىدۇ. ياقىنىڭ قايچا ئۇرۇلغان ئورنى ئىنتايىن مۇھىم. ئادەتتە ئۇچ قايچا ئۇرۇلغان بولىدۇ (59 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). كونكرېت مەشغۇلات ئېلىپ بارغاندا، ياقا ئويمىسىدا بىر دانە قايچا ئۇرۇلغان جاي بولىدۇ. ياقا كىرتىكىدىكى قالغان قايچا ئۇرۇلغان جاي مۇرە چېكىي پەرقلەنگەن ئارىلىققا ئاساسەن ئىككى تەرەپنى بىردەك قىلسىلا بولىدۇ.



59 ـ رەسىم

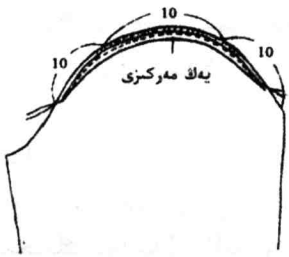
(4) يەڭ تەييارلاش ۋە يەڭ سېلىش (ئورنىتىش). يەڭ تەييارلاشتا ئالدى بىلەن يەڭ ئەستىرىنى تەييارلاش لازىم. ئادەتتە يەڭ ئەستىرىنى تەييارلاش ئىككى خىل بولىدۇ. بىرى، ئالدى بىلەن ئەستەرنى تەييارلاپ چېتىش (60 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك)؛ يەنە بىرى، ئادەتتىكى كىيىم ـ كېچەك تىكىش ئۇسۇلى بىلەن ئوخشايدۇ. ئالدى بىلەن يەڭ ئاستى چاك ئۇلىنىدۇ، ئاندىن يەڭ تاش رەختى بىلەن ئەستەر يەڭ ئۇچىدا بىر ئايلاندۇرۇپ تىكىلىدۇ. لېكىن، ئىككى چاكنىڭ توغرىلىنىشىغا دىققەت قىلىش زۆرۈر.



60 ـ رەسىم

8) يەڭ ئورنىتىش

(1) يەڭ ئۇستىنى يىغىش (كۇرگۈن تارتىش). خۇرۇم كىيىمنى تىكىش ئادەتتىكى رەخت كىيىملەرنى تىكىشكە ئوخشىمايدۇ. چۈنكى، خۇرۇم قېلىن بولغاچقا، ئاسان يىغىلمايدۇ. شۇڭا، يەڭ ئۇستىنى يىغىشقا كۆپ ۋاقىتتا كۇرگۈن ئىشلىتىلىدۇ. كۇرگۈن چىقىرىش تۇغرا كەلسە ماشىنا بىلەن يىغىلىدۇ. مەشغۇلات ئېلىپ بارغاندا ئوڭ قول بىلەن كۇرگۈننى تارتىپ، سول قول بىلەن يەڭ ئۇستىنى تۇتۇپ ماشىنا تاپىنى ئالدىغا تەكشى ماڭدۇرۇلىدۇ. كۇرگۈننى تارتىش ئۇسۇلى 61 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ.



61 ـ رەسىم

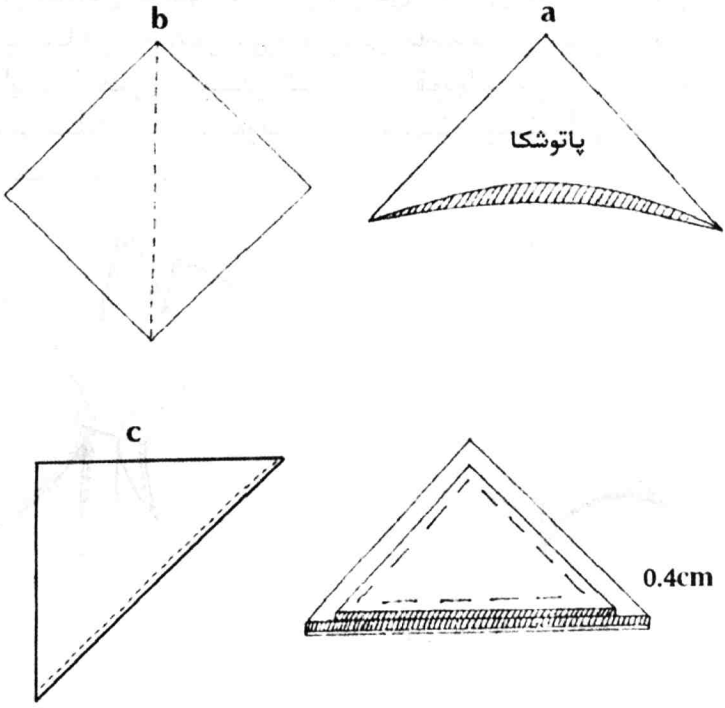
پۇتۇن يەڭ ئۇستى يىغىلىشىنىڭ ئالدى ـ كەينى ئوخشاش بولمايدۇ. يەڭ ئۇستى ئالدى بىلەن تەخمىنەن 15 سانتىمېتىر ئەتراپىدا، ئارقىسى تەخمىنەن 2 سانتىمېتىر

ئەتراپىدا يىغىلىدۇ. ئەلۋەتتە، يەنە كىيىمنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىگە ئاساسەن مۇڭاپىق تەڭشىلىدۇ ھەم پۇتۇن يەڭ ئۇستىنىڭ يىغىلىش دەرىجىسى تەكشى بولمايدۇ. ئاساسىي جەھەتتىن يەڭ ئۇستى چوققىسىنىڭ 10 سانتىمېتىر يېرىدىن ئىككى تەرەپكە ئاستا - ئاستا بوشايدۇ. ئومۇمىي ئارىلىقى تەخمىنەن 20 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ.

(2) يەڭ ئورنىتىش. بۇ جەريان ئادەتتىكى كىيىمگە يەڭ ئورنىتىشقا ئوخشاش بولىدۇ. لېكىن، خۇرۇمنىڭ سوزۇلۇش خۇسۇسىيىتى كۇچلۇك بولغاچقا، قايچا ئۇرۇش ئارقىلىق يەڭ ئورنىتىلسا ئالدىغا ياكى ئارقىغا مايىل بولۇپ قالىدۇ. بۇ كەمچىلىكنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇچۇن، تۆۋەندىكى ئۇسۇل قوللىنىلسا بولىدۇ. مەسىلەن، يەڭ ئۇستىدىكى كەڭ گىرۋەكنى تەڭشەش، يەڭ ئاستى چاك توغرا كەلگەن ئورۇنغا بىر قايچا ئۇرۇش. مۇشۇنداق قىلغاندا يەڭنىڭ ئالدى - كەينى ئورنىنى تەڭشىگىلى بولىدۇ.

(3) مۇرە پاتوشكىسى قويۇش. خۇرۇم كىيىمنىڭ پاتوشكىسى ماشىنىدا قويۇلىدۇ. مۇرە پاتوشكىسى كۆپنچە بۇلۇت ياكى سۇنئىي پاختىدىن تەييارلىنىپ قويۇلىدۇ.

62 - رەسىمدىكىدەك، پاتوشكىنىڭ مۇرە تەرىپى قېلىنراق، ئىككى تەرىپى ۋە ئۇچلۇق تەرىپى نېپىزرەك قىلىپ تەييارلىنىدۇ. ئەگەر بۇلۇت ئىشلىتىلسە 0.4 سانتىمېتىرلىق بۇلۇتتىن ئىككى قەۋەت قىلىنىپ، بىر قەۋەت رەخت قوشۇلىدۇ، ئارىلىقىدىكى بىر پارچە بۇلۇت بىرئاز كىچىك بولىدۇ، ئاندىن ئۇچ قەۋەت بىرلەشتۇرۇلۇپ قول بىلەن تىكىلىدۇ. پاتوشكا تەييارلىغاندا رەختنى ئاساس قىلىپ، تۆت چاسا كېسىپ قارىمۇ قارشى بۇلۇڭ سىزىقىدىن كەسسە بىر جۇپ بولۇپ چىقىدۇ. پاتوشكا قويۇش سىزىقى 62 - رەسىمدە كۆرسىتىلدى.

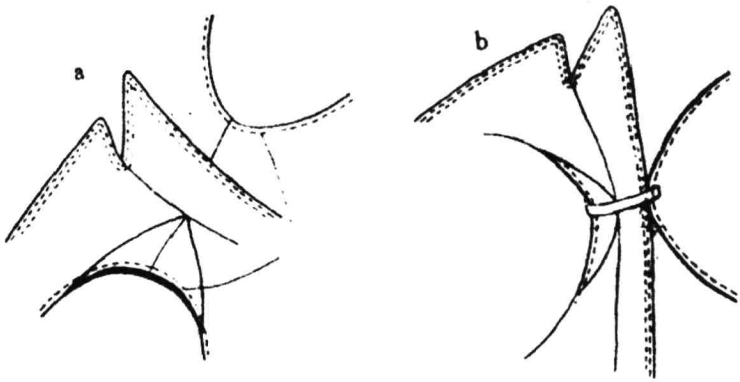


62 ـ رەسىم a، b، c

بۇنداق قىلىشتىكى مەقسەت، يەڭ ئۈستىنىڭ تەبىئىي ئەگرىلىك دەرىجىسىگە ماسلاشتۇرۇش ئۈچۈن. ياخشى قويغان پاتوشكا بۇلۇڭى ئالدى ـ كەينىگە يۇرۇشۇپ كەتمەي كىيىمنى بويسۇندۇرۇپ يەڭ ئۈستىنى يۇمىلاق، سىلىق كۆرسىتىدۇ.

(4) يەڭ ئەستىرىنى سېلىش. يەڭ ئەستىرىنىڭ ھەربىر قىسمىدىكى قايچا ئۇرۇلغان جاي ئۆزئارا ماس كېلىش، ئالدى ـ كەينى دەل بولغان بولۇش لازىم. ئەستەر بىلەن تاش رەختىنىڭ بىرلىشىدە مۇرە باش ئەتراپىدىكى يۇزلۇك ئەستەرگە ماشىنا بىلەن بىر دانە مۇرە پاتوشكىسى ھەربىرىكەتچان قىلىپ تىكىلىدۇ.

ئۇنىڭدىن باشقا، تاۋار زىغزىق بىلەن تاش رەختى، مۇرە تەرەپ بىلەن ئەستەر مۇرە تەرىپى تەخمىنەن ئۈچ سانتىمېتىر ئەتراپىدا ھەربىرىتچان ئېسىپ قويۇلىدۇ (63 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). بەزىدە قولتۇقمۇ مۇشۇنداق ھەربىرىتچان ئېسىپ قويۇلىدۇ.

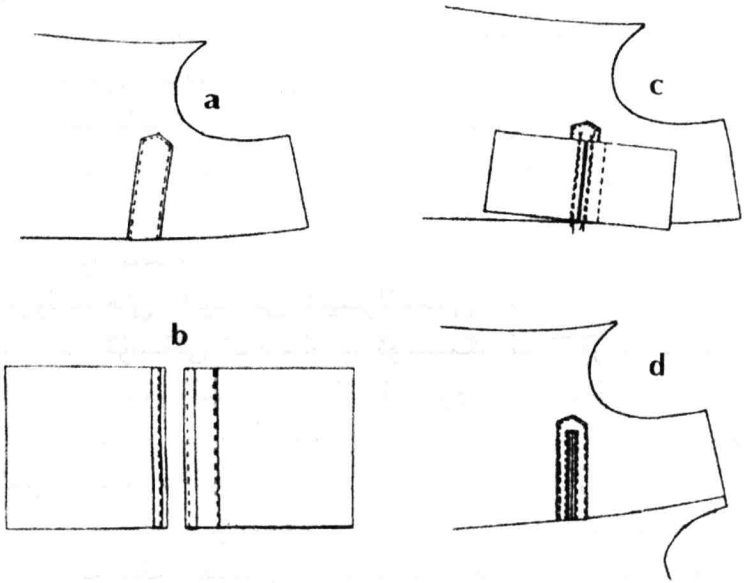


63 ـ رەسىم a، b

يەڭ ئورنىتىش پۈتۈن ئارقا ماشىنا ئىش بۆلىكىدىكى مۇھىم بىر ئىش تۈرى. يەنى تېخنىكا خاراكتېرى بىر قەدەر كۆچلۈك بولغان ئىش تۈرى. ئادەتتە خۇرۇم كىيىم تېخنىكا ئۆلچىمىدە يەڭ ئورنىتىش يۇمىلاق، سىلىق بولۇش، ئالدى ـ كەينى، ئەگرىلىك دەرىجىسى تەكشى بولۇش، ئەستەر تارتىشىپ قالماسلىق، تاش رەخت بىلەن ئەستەر ماس كەلگەن بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. قىسقىسى، يەڭ ئورنىتىشتا، نەزەرىيە بىلەن تىكىش ئۇسۇلىنى بىلسىلا كۆپايە قىلمايدۇ. بەلكى، ئۇزۇن مۇددەت ئەمەلىيەتتىن ئۆتكەن بولۇشى لازىم. شۇنداىلا مەلۇم تەجرىبىگە ئىگە بولغىلى بولىدۇ.

(5) ئىچ قويۇن يانچۇق تىكىش. ئىچ يانچۇقنى تىكىش قوش يىپ باستۇرۇپ تىكىش، يەككە يىپ باستۇرۇپ تىكىش دەپ ئىككى خىل بولىدۇ. خۇرۇم كىيىمنىڭ ئىچ يانچۇقىنىڭ ئىچىگە كۆپ ۋاقىتتا خۇرۇم ئېلىپ تىكىلىدۇ. مەسىلەن،

ئالدى بىلەن خۇرۇم پارچىسىنى چاپلاپ (خۇرۇم پارچىسىنىڭ ئادەتتە گىرۋىكى قاتلانمايدۇ)، ئاندىن بىر قۇر ماشىنا يۈرگۈزۈپ 64 - رەسىم a، b كۆرسىتىلگەندەك تىكىلىدۇ.



64 - رەسىم a، b، c، d

يىپ باستۇرۇلىدىغان خۇرۇم يانچۇقنىڭ يىپ باستۇرۇلۇشىدا ئالدى بىلەن بىر قۇر ماشىنا سىزىلىپ، شۇ يىپ ئۇستىگە شىلىم بېرىلىدۇ. ئاندىن ئوتتۇرىدىن قاتلاپ تۇزلەپ، يىپ باستۇرۇشقا لازىم بولغان كەڭلىكنى قويۇپ، ئىشلىتىشكە تەييارلىنىدۇ.

ئاندىن ماشىنىدا ئىككى قۇر يىپ باستۇرۇلۇپ، ئۆرۈلىدۇ، يانچۇققا قۇلاق چىقىرىدىغان ئورۇنغا بەلگىلەنگەن خۇرۇم تىكىلىدۇ. ئەسلىدە تىكىلگەن تىكىش بويىچە يەنە بىر قۇر قايتىلاپ تىكىلىدۇ (64 - رەسىم c دا كۆرسىتىلگەندەك).

ئەسلىدىكى تىكىلگەن تىكىشنىڭ كەڭ - تارلىقى بىردەك بولسىلا ئۆرۈگەندىن كېيىنمۇ بىردەك بولىدۇ. بۇ خىل

ئۇسۇلنىڭ ئىشى ئاددىي، سۈپىتىمۇ تۇراقلىق بولۇپ، يانچۇق سېلىش، تۆشۈك ئېچىشقا ئوخشايدۇ. يەنى ئالدى بىلەن يانچۇق ئېغىزىنى باستۇرۇش، ئاندىن خۇرۇم يانچۇقلۇقنىڭ ئۈستى ئېغىزىنى باستۇرۇپ تىكىش كېرەك. كۆرۈنەرلىك يېپ باستۇرۇپ ئالدى پەش تەرەپ خۇرۇمنىڭ يۈزى بىلەن بىرلەشتۈرۈپ تىكىلىدۇ. يانچۇق ئېغىزىنىڭ چاسا يېپ باستۇرۇلۇشى بىردەك بولۇش، يانچۇق بۇلۇڭىدا مۇيى كۆرۈنمەسلىك تەلەپ قىلىنىدۇ (64 ـ رەسىم d دا كۆرسىتىلگەندەك).

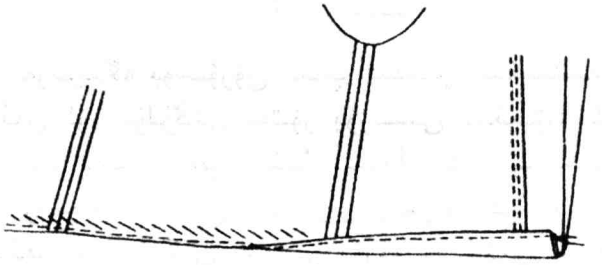
بىر قۇر باستۇرۇلىدىغان يانچۇقنى تەييارلاش ئىككى قۇر باستۇرۇلىدىغان يانچۇقنى تەييارلاشتىن ئاسان. ئۇنىڭ ئاستىغا كىرگۈزۈش ئۈسۇلى ئوخشايدۇ. ئۈستىگە كىرگۈزۈشتە خۇرۇم ئالماشتۇرۇشتىن باشقا ئىش ئۈسۇللىرى ئوخشايدۇ.

(6) سىرتقى يۈزىنى ئۇلاش. بۇنىڭدا خۇرۇم يۈزى ئۈستىگە، ئەستىرى ئاستىغا قويۇپ تىكىلىدۇ. چۈنكى، خۇرۇم كىيىمنىڭ ئەستىرى سۇدا يۇيۇۋېتىلمەيدۇ. ئادەتتە ئەستەر كىرىشىپ تەكشى يىغىلىدىغان بولغاچقا، نەملىكىگە ئۇچرىغاندا يىغىلۇۋېلىپ، كىيىم سىرتقى يۈزىنىڭ تارتىشۇۋېلىشىنى كەلتۈرۈپ چىقىرىدۇ.

(7) ياقا يۈزىنى سېلىش. قايرىلىدىغان ياقىنىڭ يۈزى ئەستىرىنىڭ ئۈستىدە بولىدۇ. ياقا سېلىش ئۈسۈلى ياقا ئەستىرىنى سېلىش ئۈسۈلىغا ئوخشايدۇ. ئادەتتە ئەستەر بىرئاز كەڭ بولىدۇ. ياقا سالغاندا ئۇ ئارتۇق قىسمىنى مۇرە چېكى قىسمىدا بىر كىچىك قاتلاق قىلىپ قىستۇرۇپ قويسا ياكى دۇمبە ئوتتۇرىدا بىر كىچىك قاتلاق چىقىرىپ تىكىپ قويسا بولىدۇ. ياقا تېشىنى سېلىشتىن ئاۋۋال ياقا ئىلغۇسىنى قىستۇرۇپ تىكۈۋېتىش كېرەك.

(8) ئەستەرنى بىرلەشتۈرۈش. ئالدى بىلەن ئاستى گىرۋەكنى بىرلەشتۈرۈش، ئاندىن خۇرۇمنى ئۈستىگە قويۇپ ئەگرىلىك دەرىجىسىنى تەكشى كەلتۈرۈش لازىم. ئۆرۈپ

مۇقىملاشتۇرمىسىمۇ بولىدۇ. ناۋادا پۇتۇنلەپ ئۆرۈگەندىن كېيىن، ئەگەر مۇڭاپىق بولمىغان ئورۇنلار بايقالسا، يەنە مۇڭاپىق تەڭشىسە بولىدۇ. ئاندىن كېيىن، بولقا بىلەن ئۇرۇپ تۇزلەش كېرەك. تۇزلىگەندە ئېغىرلىق كۈچىنى كىيىم گىرۋىكىنىڭ ئوستى ئېغىزىغا چۈشۈرۈش لازىم. توختاش ئورنىغا پەقەت يېنىك بولقا ئۇرسىلا بولىدۇ. شۇنداق قىلغاندىلا گىرۋىكى كەڭ بولۇپ قېلىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ. ياقا بورۇت بېشى يۇزىنى بىرلەشتۇرۇشتە ھەممىسىگە شىلىم ئىشلىتىپ بىرلەشتۇرۇلىدۇ. ئەمما، ياقا ئوتتۇرىسى، مۇرە چېكى، ياقا ئېغىزى قاتارلىقلارنىڭ ھەرقايسى قىسمىدا تاش رەخت بىلەن ئەستەر تەكشى بولۇشى كېرەك. بىرلەشتۇرگەندە ياقا ئۈچى بىلەن بورۇت بېشى ئىچىگە ئېگىلىشى، ئىچ ـ سىرتى تەكشى بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. مەشغۇلات قىلغاندا ئەستەردىن خۇرۇمنى چىڭراق تارتىش كېرەك. شۇنداق قىلغاندا ياقا بىلەن بورۇتنىڭ شەكلى تەبىئىي بولىدۇ.

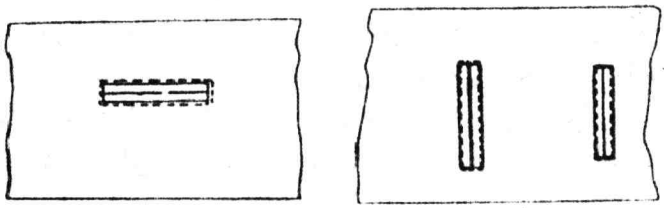


65 ـ رەسىم

(9) ئالدى پەشنى باستۇرۇش، تۆشۈك تورلاش، توختاش ئېغىزىنى رېمونت قىلىش، تۈگمە قادىش. ئالدى پەشنىڭ توختاش ئېغىزىغا يىپ تۈز باستۇرۇلۇش، يېڭنە سانى تەكشى، ئاستى يۈز يىپىنىڭ چىڭ ـ بوشلۇقى مۇڭاپىق بولۇش لازىم. ئەگەر ئىككى قۇر يىپ باستۇرسا، بىرىنچى يىپ باستۇرۇش بىر مىللىمېتىر بولىدۇ. بەك تار بولۇپ قالسا توختاش

ئېغىزىنى رېمونت قىلغاندا ئاسانلا يېپى ئۈزۈلۈپ كېتىدۇ. ئەگەر بىر قۇر يېپ باستۇرۇلمىغان بولسا، يېپ باستۇرۇش 1.5 مىللىمېتىر بولىدۇ. بەك تار بولۇپ كەتسە ئاسان تېيىلىپ چۈشۈپ كېتىدۇ. ئالدى پەش بىلەن بورت ئۇلىنىدىغان ئورۇندا ئوك ـ تەتۇر يېپنى قول بىلەن ئىچكىرى قاتلىمىغا كىرگۈزۈش كېرەك.

(10) تۆشۈك تىكىشتە ئىككى خىل ئۇسۇل قوللىنىلىدۇ. بىرى، ئىككى بېشى ئوچۇق، ئوتتۇرىسى يوشۇرۇن يېپ؛ يەنە بىرى، تۆت تەرەپكە يوشۇرۇن يېپ ياكى ئېنىق يېپ (66 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك) ئېلىنىدۇ.

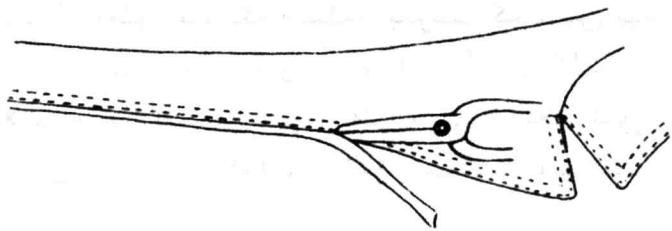


66 ـ رەسىم

تۆت تەرىپىگە يوشۇرۇن يېپ ئېلىپ تىكىشتە، چوقۇم ئالدى بىلەن ئوچ بۇلۇڭنى تەتۇر يۇزىدىن تىكىۋېتىش لازىم. ئىككى قۇر باستۇرۇپ تىكىلىدىغان كىيىمدە توختاش ئېغىزىنى رېمونت قىلىش، ئېغىزنى رېمونت قىلغاندا، خۇرۇم يۈزى بىلەن تىكىلىگەن يېپنى بۇزۇۋېتىشتىن ساقلىنىش، ئوچى يۇمىلاق قايچا بىلەن تەتۇر يۇزىدىن كېسىش لازىم.

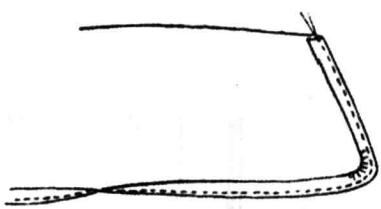
بىر قۇر يېپ باستۇرغاندا، يۇزىنى ئوستىگە، پەۋازنى ئاستىغا قويۇپ، سارۇچكا توختاش ئېغىزىغا تەخمىنەن 0.5 سانتىمېتىر قالغان ئارىلىقتا يېپ باستۇرۇلىدۇ. ئاندىن كېيىن شىلىم بېرىپ گىرۋىكى قاتلىنىدۇ. خۇرۇم كىيىمنى باستۇرغانىنىڭ ئالاھىدىلىكى شۇكى، توختاش ئېغىزىنى ئۆرۈگەندىن كېيىن، يېپ كۆرۈنۈپ قېلىش ئەھۋالى كۆرۈلمەيدۇ. شۇڭا، تىكىلگەن يېپ 0.3~0.4 سانتىمېتىرغىچە

قاتلىۋېتىلىپ سارۇچكىنى يۆگەيدۇ (68 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). گىرۋەكنى قاتلاشتا، ئەگەر چاك سىزىقى تۈز بولمىسا، قاتلاش جەريانىدا تۈزلىسە بولىدۇ. بۇنداق قىلغاندا، ئۆرۈگەندە تىكىلگەن يىپى سىرتقا چىقىپ قالمايدۇ. توختاش ئېغىزىمۇ بىرقەدەر تۈز بولىدۇ. تۈز بولمىغان ياكى تىكىش يىپى سىرتقا چىقىپ قالغان بولسا، بولقىدا يېنىك ئۇرۇپ تۈزلىسىمۇ بولىدۇ. خۇرۇم كىيىمگە تۇگمە قادىغاندا تېگىنى يۆگەش لازىم. تەتۈر تەرىپىگە تۇگمە قويۇپ تۆت قەۋەت يىپنى ئېشىپ، ئىككىنى ئۈستىگە، ئىككىنى ئاستىغا ئۆتكۈزۈپ تىكسە بولىدۇ.



67 - رەسىم

(11) ئەستەر ئۇلاش ۋە ماركا چاپلاش. تۈز پەش، قوش قايرىما ياقا، چاپلىما يانچۇقلاردا پەقەت كىيىمنىڭ يان چېكىنىلا ئۇلىسا بولىدۇ. مۇرە چېكى تېشىنى ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، ئاندىن تىكىلىدۇ. شۇڭا، ئۇنى ئارقا ماشىنا ئىش تۇرىدىكىلەر ھۆددىگە ئالغان بولىدۇ. كىيىمنىڭ ماركىسى بىلەن ئۇلچىمى ئادەتتە ياقا

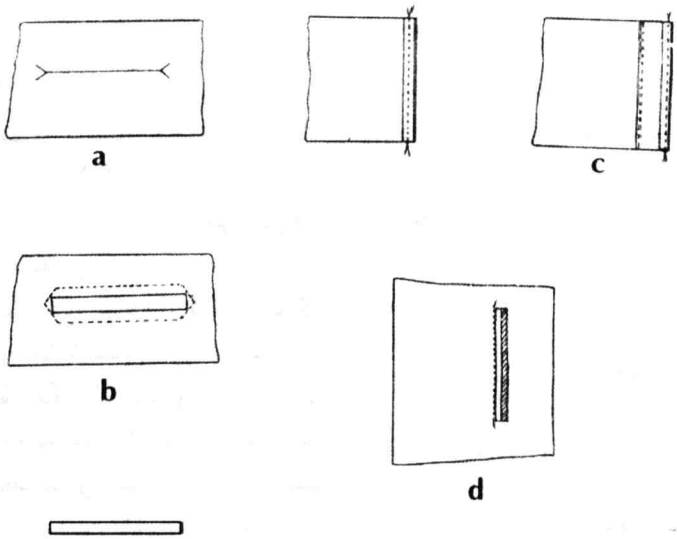


68 - رەسىم

ئويمىسىدىن ئۇچ سانتىمېتىر تۆۋەن ئورۇنغا چاپلىنىدۇ. بۇنىڭ سەۋەبى، ماركىنى كىيىمنى قاتلاپ بولغاندىن كېيىن كۆزگە

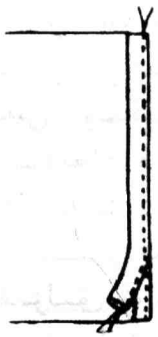
ئاسان چېلىقمىدىغان جايغا چاپلاش ئارقىلىق خېرىدارنىڭ تاللىشىغا قولايلىق يارىتىشتىن ئىبارەت.

(12) باشقا بۆلەكلەرنى تىكىش، يەنى يانچۇق تەييارلاش. يانچۇق چوڭ جەھەتتىن ئېيتقاندا، ئىككى چوڭ تۈرگە بۆلۈنىدۇ. يەنى چاپلىما يانچۇق ۋە ئاچقان يانچۇق. مەسىلەن، بىز سۆزلەپ ئۆتكەن چاپلىما يانچۇق، يىپ باستۇرۇلمىغان يانچۇق، سىممېترىيەلىك يانچۇقنىڭ ھەممىسى ئاچقان يانچۇق بولىدۇ. بۇ يەردىكى ئاچقان يانچۇق ① ئالدى بىلەن نۇسخىنىڭ كېسىش بەلگىلىرى بويىچە خۇرۇمنىڭ تەتۈر يۈزىگە شىلىم بېرىپ كېسىش ئېغىزىنى ئېچىلىپ ـ يېپىلغان قوش تىرناق «〕» شەكلىدە كېسىپ تۇراقلاشتۇرۇپ، ئاندىن تۆت ئەتراپىنى قاتلاپ ئۆرۈپ بىر ئۇزۇنچاق چاسا شەكلىگە كەلتۈرۈلىدۇ (69 ـ رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك).



69 ـ رەسىم a، b، c، d

② يانچۇق مېغىز تەييارلاش، بۇ قوش مېغىز ۋە تاق مېغىز دەپ پەرقلىنىدۇ. خۇرۇم كىيىمگە مېغىز تەييارلاشتا سارۇچكا ياكى يەمەلەك سارۇچكا ئىشلىتىلىدۇ. مېغىزلىقتا شىلىم بېرىپ ئوتتۇرىدىن قاتلىنىدۇ. شۇنداق قىلسا مېغىز قويۇلغان يانچۇق ئېغىزىنىڭ گىرۋىكى كەڭ بولۇپ قالمايدۇ (69 - رەسىم b دا كۆرسىتىلگەندەك).



70 - رەسىم

③ يانچۇقلۇق ئۇلاق، قوش مېغىز ياكى تاق مېغىزلىقنىڭ تەلىپى بويىچە ئۇلىنىدۇ (69 - رەسىم c دا كۆرسىتىلگەندەك). بولۇپمۇ دىققەت قىلىدىغىنى، يانچۇقلۇقنى ئۇلىغاندا مېغىزلىقنىڭ كەڭلىكى ئەمەلىيەتتە تەييارلاپ بولغاندىن كېيىنكى مېغىزنىڭ كەڭلىكىدىن يەنە بىر سىزىق قويۇپ بەرگەن ئارىلىققا تەڭ بولىدۇ. كەڭ - تارلىقى بىردەك بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ. ئەگەر قوش مېغىز بولۇپ قالسا، يەنە بىر مېغىزنى يانچۇق ئېغىزى (ئارىلىققا ئالغان)غا تىكىدۇ.

④ مېغىز سېلىش. ئالدى بىلەن يانچۇق ئېغىز مېغىزى تىكىلىدۇ. ئۇ ئالدىن ئېچىپ قويۇلغان تۆشۈكنىڭ ئاستىغا قويۇلۇپ تۇزلىنىدۇ (69 - رەسىم d دا كۆرسىتىلگەندەك). ئالدى بىلەن يانچۇق ئاستى ئېغىزى تىكىلىدۇ. ئاندىن يانچۇق ئاغزىغا قويۇلىدىغان خۇرۇم پارچىسىنى كىرگۈزۈپ ئېغىزى تىكىلىدۇ. ئاخىردا، يانچۇق ئۆرۈپ تىكىلىدۇ. بۇ خىل تىكىش ئۇسۇلى ئاددىي، مېغىزنىڭ كەڭ - تارلىقى ۋە كەسكەن كۆزنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىنى خالىغانچە تەڭشىگىلى بولىدۇ، ئىگىلەش ئاسان. ئەگەر يانچۇقتا قاپقاق قوشۇشقا توغرا كەلسە، يەنە ئېغىزنى ئېتىشتە يانچۇقنىڭ ئۇستى ئېغىزىغا كىرگۈزۈپ، ئورنىنى تەڭشەپ، بىر قېتىمدىلا تىكىۋەتكىلى

بولىدۇ. دەسلەپ ئۆگەنگەندە ئالدى بىلەن شىلىمدا تۇراقلاشتۇرۇۋېلىپ، ئاندىن تىكسىمۇ بولىدۇ.

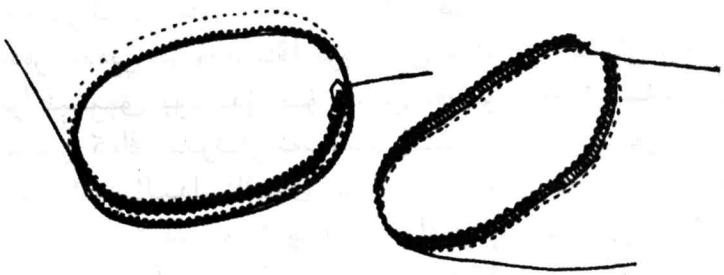
ئەلۋەتتە، مېغىز قويغان يانچۇقمۇ ئادەتتىكى كىيىملەرگە ئوخشاش ئالدىدا مېغىز كېسىلىپ، ئاندىن يانچۇق ئېچىلسا بولىدۇ. لېكىن، يۇقىرىدا دېگەن ئۇسۇلدا ئىشلەش ئاسان ئەمەس. بۇنىڭدا دەل خۇرۇمنىڭ شىلىمدا يەملىگىلى بولىدىغان ھەم چاكتا مويلۇق مېغىز كۆرۈنمەيدىغان ئالاھىدىلىكىدىن پايدىلانسا بولىدۇ.

سىيرىتمىلىق يانچۇق. سىيرىتمىلىق يانچۇقمۇ مېغىزلىق ۋە مېغىزسىز دەپ ئىككى خىل بولىدۇ. مېغىزلىق سىيرىتمىلىق يانچۇقنى قوش مېغىز ئاساسىدا، يەنى مېغىز كىرگۈزۈلگەندە سىيرىتمىمۇ كىرگۈزۈلۈپ تىكىلىدۇ (71 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). باشقا تىكىلىشى سىيرىتمىسى يوق مېغىزلىق يانچۇق تىكىشكە ئوخشايدۇ. بەزى سىيرىتمىلىق يانچۇقنىڭ مېغىزى يوق، ئۇنى تەييارلاش تېخنىكىسى تېخىمۇ ئاددىي بولۇپ، بۇ ئاستە سىيرىتما ئۇستىگە تىكسىلا بولىدۇ.

(13) يەڭ ئورنىتىش. يەڭ ئورنىتىش ئۇسۇلى ئادەتتىكى كاستۇملارنىڭكىگە ئوخشايدۇ. بۇ خۇرۇم كىيىم تىكىش تېخنىكىسىدا تەتۇر تىكىش چېكى دېيىلىدۇ. چۈنكى، يەڭنىڭ ئۇستى قىسمى بىلەن بىرلەشتۇرگەن چاك يەڭ تەرەپكە ياتقۇزۇلغانلىقتىن ئوڭ تىكىش بولىدۇ. ئەگەر تەتۇر يەڭ سېلىنسا يەڭ ئۇستىدە چوڭ ئەگرىلىك شەكىللىنىپ يەڭنى مۇرىدە يۇمىلاق، كۆركەم كۆرسىتىدۇ. ئەگەر ئوڭ يەڭ سېلىنسا ئادەتتىكىدەك بولۇپ، يەڭ ئۇستى تەرىپىدە ئەگرىلىك شەكىللەنمەيدۇ، يەڭ ئايلانمىدا باستۇرۇلۇش كۆپ بولىدۇ. بۇ خىل يەڭ تالاستوپكا تۇرىدىكى كىيىملەردە كۆپ ئۇچرايدۇ. ئۇنىڭدىن باشقا، ئۇلانما يەڭ، كېپىنەك يەڭ قاتارلىقلارنىڭ ھەممىسى ئوڭ يەڭ ئورنىتىش ئۇسۇلىغا

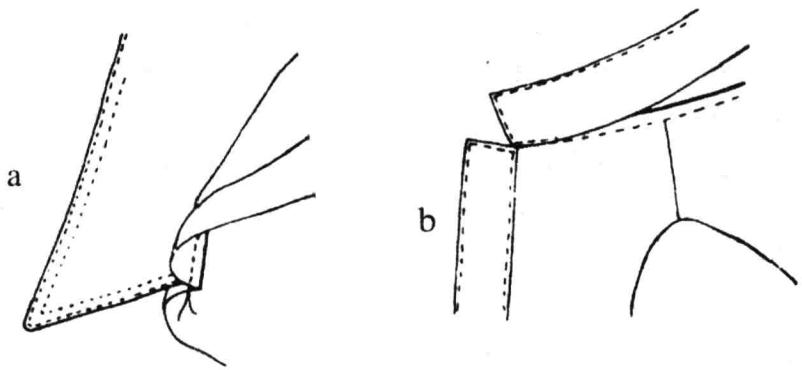
كىرىدۇ. پەقەت پاسوندىكى ئۆزگىرىشلا ئوخشىمايدۇ. ئەلۋەتتە، تەتۇر يەڭ ئورنىتىشمۇ بىر خىل پاسون.

يېقىنقى يىللاردىن بۇيان، بىر خىل ئېلىپ سالغىلى بولىدىغان يەڭ دەۋر سۈرۈۋاتىدۇ. يەنى بۇ ھەم تېشىغا كىيىدىغان، ھەم جىلىتكە ئورنىدا كىيىدىغان كىيىمگە قارىتىلغان بولۇپ، بۇ خىل يەڭنى ئورنىتىشتا سىيرىتما ئىشلىتىلىدۇ. لېكىن، تىكىش تېخنىكىسى بىر ئاز مۇرەككەپ بولۇپ، سىيرىتما يەڭ ئايلانمىسىنى بىر ئايلىنىدۇ. ئېچىلىش ئېغىزى يەڭ ئايلانمىسى ئاستى پەش چېكى بار يەرگە تاللىنىدۇ. بۇ خىل يەڭنى ئورنىتىشتا سىيرىتمىنىڭ بىر تەرىپىنى ئاساس قىلىپ بىر قەدەر ياخشى بولىدۇ. چۈنكى، يەڭ ئايلانمىسىنىڭ سىيرىتمىسىنى ئىشلەش بەك تەس. ئەگەر يەڭ ئايلانمىسىغا يەڭنى ماسلاشتۇرالىسا بىر قەدەر قولايلىق بولىدۇ. يەڭ ئايلانمىسىنىڭ سىيرىتمىسىنى تىكىپ بولغاندىن كېيىن، سىيرىتمىنىڭ يەڭ ئايلانمىسىدىكى ئوخشاشمىغان ئورنىغا ئاساسەن بەلگە قويۇپ، ئاندىن يېرىم پارچە سىيرىتما چىقىرىپ سىيرىتمىدىكى بەلگىگە ۋە يەڭدىكى بەلگىگە ئۆزئارا ماس ھالدا ئورنىتىلىدۇ. مەسىلەن، 71 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك.



71 - رەسىم

(14) ياقا سىلىش. ياقا سىلىش ئاساسەن پاسسون قۇرۇلمىسىغا قاراپ بىكىتىلىدۇ. ئادەتتە ياقا تېشى ئەستەرگە، ياقا ئەستەرى تاشقا تىكىلىپ، ئاندىن چېكى ئايرىلىپ، ئاخىردا تاش ۋە ئەستەرى بىرلەشتۈرۈلسە بولىدۇ. بۇ ئايرىم سىلىش ئۇسۇلى دەپ ئاتىلىدۇ. بارلىق بورۇت بېشى ئېلىنغان كىيىملەرگە ئايرىم سىلىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. بىر تۇتاش ياقا سىلىشنىڭ ئالاھىدىلىكى، چاك بىر تەرەپكە ئېلىنىدۇ. بۇ 72 ـ رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ.



72 ـ رەسىم a ، b

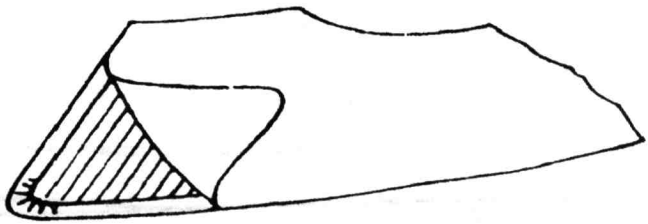
بۇ خىل ياقا تولۇق تەييارلىنىپ بولۇپ ئورنىتىلىدۇ. بورۇت قايرىلمايدىغان كىيىمگە ماس كېلىدۇ. تىكىش ئۇسۇلى بىرقەدەر ئاددىي بولۇپ، ياقا ئويمىسى بىلەن ياقا ئارىسىدىكى چېگرا ئېنىق بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇلنىڭ ئىشلىتىلىش دائىرىسى كەڭ، بىرئاز ئەمەلىي كېلىدۇ. قىستۇرۇپ ياقا سىلىش ئۇسۇلىدا، ئالدى بىلەن ياقىنى تەييارلاپ، ياقا كىرتىكىنىڭ ئېغىزى ئېچىلىپ ياقا ئويمىسىنى ئارىلىقتا قىستۇرۇپ تىكىلىدۇ (72 ـ رەسىم b دا كۆرسىتىلگەندەك).

تۆت يانچۇقلۇق كىيىم بىلەن ياشلار كىيىمىنىڭ ياقىسىنى سىلىشتا ياقىنىڭ ئىشلىتىلىش دائىرىسى

بىرقەدەر كەڭرەك بولىدۇ. ئادەتتە خۇرۇم كىيىمگە ياقا تىكىشتە تۆۋەندىكىدەك بىرقانچە تەرەپكە دىققەت قىلىش كېرەك.

① ياقا تېشىنى قاتتىق يەملىۋەتمەسلىك، شىلىم بەرگەندە پەقەت سارۇچكا مۇقىملاشتۇرۇلسلا بولىدۇ. ياقا ئەستىرىنى سارۇچكا بىلەن قاتۇرۇۋەتسە ياقا يۇزىنىڭ شەكلىنى ئۆزگەرتكىلى بولىدۇ.

② كىچىك يۇمىلاق ياقا ياكى ئۇچلۇق ياقىغا ماشىنا سېلىش بىرئاز قىيىن. شۇڭا، ياقا تېشى بىلەن ئەستىرىنى بىرلەشتۇرگەندە ياقا ئۇچى كۆپ ۋاقىتتا بوش قالىدۇ. ئۆرۈگەندىن كېيىن ئىككى تەرەپنى قاتلاپ، ئاندىن شىلىم بىلەن چاپلىۋەتسە بولىدۇ (73 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



73 ـ رەسىم

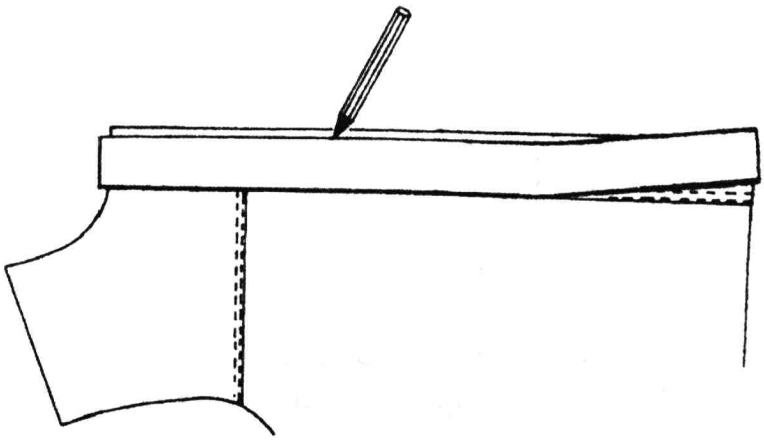
ياقا گىرۇكىنى قاتلاش ئۇسۇلى ئالدى پەش بورۇت بېشىغا ئوخشايدۇ. ياقا تېشى بىلەن ئەستىرىنى بىرلەشتۇرگەندە ياقا ئۇچى قىسمىدىكى ئەستەرنى چىگىراق تارتىپ تىكىش تەلەپ قىلىنىدۇ. شۇنىڭدا ياقا تارتىشىپ قالماي شەكلى تەبىئىي چىقىدۇ.

9) ئالدى پەشنى تىكىش ۋە سىيرىتما بېكىتىش

ئادەتتە ئالدى پەش ئىچىدە پەۋاز ۋە سىيرىتما بولىدۇ. سىيرىتما شەكىل جەھەتتە ئوچۇق سىيرىتما، يوشۇرۇن سىيرىتما دەپ ئايرىلىدۇ. ئوچۇق سىيرىتما يەنە چىشى

چىقىپ تۇرىدىغان، چىشى يوشۇرۇن دەپ ئىككى خىل بولىدۇ.

(1) ئىچكى پەۋاز. ئىچكى پەۋاز كەڭلىكى ئالتە سانتىمېتىردىن ئاشمايدىغان تۇز پەۋازغا قارىتىلغان. بۇ خىل پەۋازنى تەييارلىغاندا پەۋاز كەڭ - تارلىقى تەكشى، تۇز ۋە تىكلىشى رەتلىك، ئېچىلىپ قالمايدىغان بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. مەشغۇلات ئېلىپ بارغاندا، ئەندىزە ئىش بۆلىكىدە پەۋازغا مەخسۇس ئېلىنغان ئەندىزە ئارقىلىق گىرۋەك قاتلىنىدۇ. ئەگەر بىر قۇر ماشىنا سېلىنىدىغان بولسا، ئەستەر ۋە تېشىنى بىرلەشتۇرگەندە ساپ نۇسخا بىلەن سىزىۋېلىش لازىم (74 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك). ئاندىن تىكىش ھەققى قويۇپ تۇزلىسە، ئۆرۈگەندىن كېيىن تۇز ۋە تەكشى بولۇپ، بىر قېتىمدىلا شەكىلگە كېلىدۇ.



74 - رەسىم

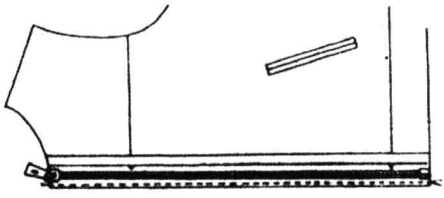
(2) سىيرىتما شەكىل. ئالدى پەشكە سىيرىتما قىلىش كۆپىنچە تالاستوپكا نۇسخىلىق خۇرۇم كىيىملەرگە ئىشلىتىلىدۇ. خۇرۇم كىيىمنىڭ ئالدىغا قىلىنىدىغان سىيرىتما، قانداق پاسون بولۇشىدىن قەتئىينەزەر، تۇز، تەكشى، ئېچىشقا قولايلىق، ئوڭ - سول تەرەپلىرى

سىممېتىرىيەلىك بولۇشى تەلەپ قىلىدۇ. بولۇپمۇ سىيرىتمىنىڭ قاتتىق ـ يۇمشاقلىقى تەلەپكە لايىق بولۇشى كېرەك. ئەگەر سىيرىتما بەك چىڭ بولۇپ كەتسە خۇرۇم تارتىشىپ قېلىپ شەكىل چىقىپ قالىدۇ. بەك بوش بولۇپ قالسا، سىيرىتما چىش تاشلاپ ماڭمىغان بولۇپ قالىدۇ ـ دە، ئاسان بۇزۇلۇپ قالىدۇ. تۆۋەندە سىيرىتما تىكىشتىكى ئىككى خىل ئۇسۇلنى تونۇشتۇرىمىز.

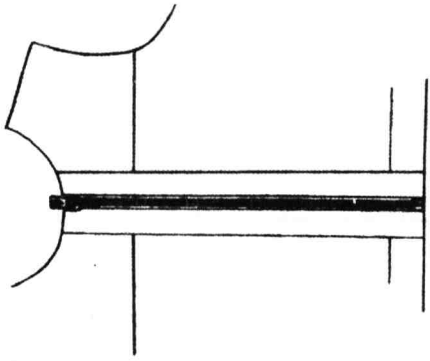
① ئوچۇق سىيرىتمىنى تىكىش. ئالدى بىلەن تىكىش تېخنىكا تەلىپىگە ئاساسەن سىيرىتمىنى بېكىتكەندە ئالدى پەشنى ئاستىغا قويۇپ پەستىن يۇقىرىغا 0.3 سانتىمېتىر كەڭلىكتە ماشىنىدا باستۇرۇپ تىكۈېتىلىدۇ. ئەگەر سىيرىتما بەك ئۇزۇن بولۇپ كەتسە ياقا ئېغىزى قىسمىدا سىيرىتمىنى قاتلاپ بىر بۇلۇڭ چىقىرىپ، يىپ باستۇرۇپ تىكۈەتكەندە ئالدى پەش سىيرىتمىنى چىگىراق تارتىش، يەنى سىيرىتما رەختى بىلەن كۇرگۇن ئورنىنى بېسىپ، ئاستا ـ ئاستا ئالدى پەشنىڭ ئەگىرى قىياپىتىنى تەڭشەش لازىم. شۇنىڭدا سىيرىتمىلىق ئالدى پەشكە كۇرگۇن تارتىمسىمۇ (بەزىدە سارۇچكا تارتسىمۇ) بولىدۇ (75 ـ رەسىم a كۆرسىتىلگەندەك).

يەنى ئالدى پەشنىڭ ئىككى تەرىپىدىكى سىممېتىرىيەلىك قىسمىغا بەلگىنى ياخشى قويۇش لازىم. شۇنىڭدا ئالدى پەشنىڭ ئىككى تەرىپىنى دەل، ھەم تەكشى قىلىپ چىقارغىلى بولىدۇ. ئاندىن سىيرىتمىنى چىقىرىپ يەنە بىر تەرەپ پەشكە باستۇرۇپ تىكىش، شۇنداقلا سىيرىتمىدىكى بەلگىلەرنى جىددىي ھالدا ئۆزئارا سىممېتىرىيەلىك قىسمىغا توغرىلاش لازىم. ئاندىن سىيرىتمىنى قايتا تارتىپ ئوڭ ـ سول تەرەپكە سىممېتىرىيەلىك دەرىجىسىنى يەنە بىر تەكشۇرۇپ چىقىش كېرەك (75 ـ رەسىم b دا كۆرسىتىلگەندەك).

ئاخىردا ئالدى پەشىنىڭ ئىككى تەرىپىگە شىلىم بېرىپ چىشى چىقىدىغان ياكى چىقمايدىغان سىيرىتمىغا ئاساسەن گىرۇكى قاتلىنىدۇ (75 - رەسىم c دا كۆرسىتىلگەندەك).



a



b



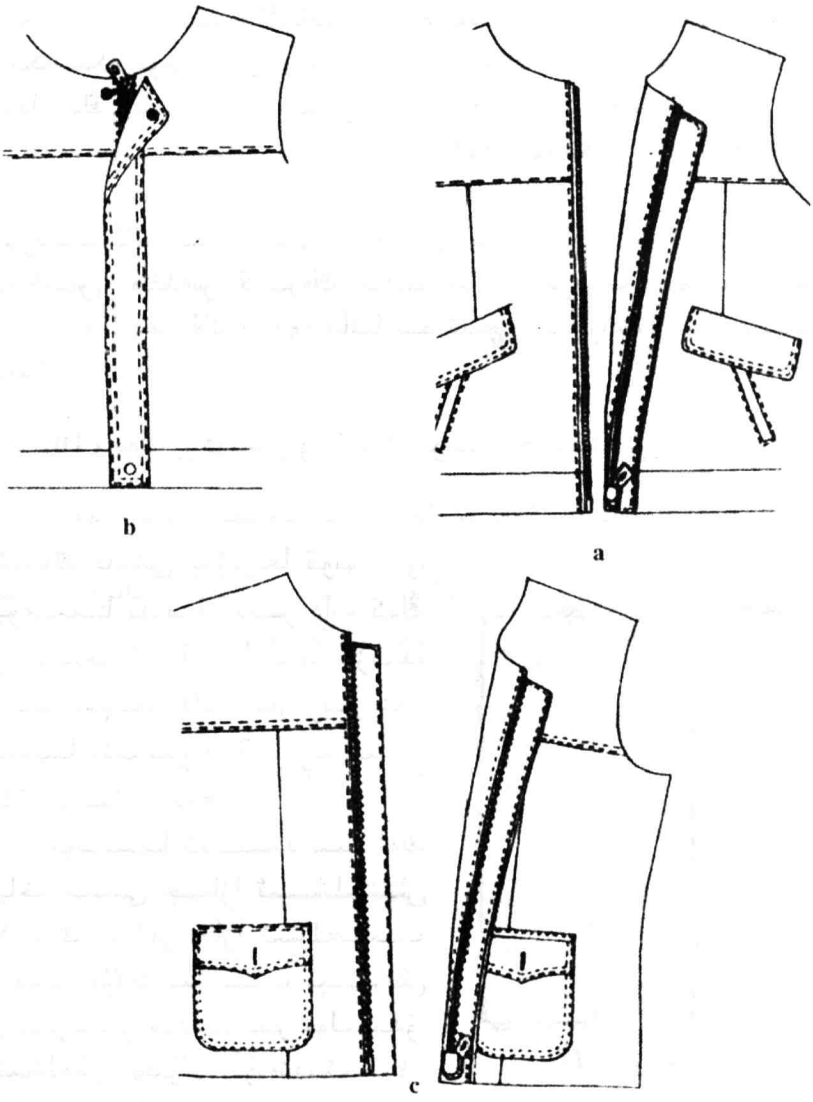
c



75 - رەسىم a، b، c

سىيرىتما بېكىتىش كېيىم پۈتۈپ چىققاندىكى ئەڭ ئاخىرقى ئىش بۆلىكى بولۇپ، ماشىنا سېلىش (باستۇرۇش) گىرۇكى قاتلىنىدۇ. ئىككى قۇر باستۇرۇلىدىغان كېيىمدە گىرۇەك قاتلانمايدۇ. شۇنىڭغا ئاساسەن شىلىم بېرىپ يەملەپ، ئاندىن يېپ باستۇرۇلسا بولىدۇ. چىشى كۆرۈنمەيدىغان سىيرىتمىغا يېپ باستۇرغاندا 0.8~1 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولسا، سىيرىتمىنىڭ تارتىشىپ قالمايدىغان بولۇشىغا كاپالەتلىك قىلغىلى بولىدۇ.

(2) يوشۇرۇن ئالدى پەش سىيرىتمىسىنى تىكىش. يوشۇرۇن ئالدى پەش سىيرىتمىلىق كىيىملەرنىڭ 76 - رەسىم a ۋە رەسىم b دىكىدەك تىكىش پاسونلىرى بولىدۇ. رەسىم a دىكى پاسون بىلەن رەسىم b دىكى پاسون ئوخشاش،



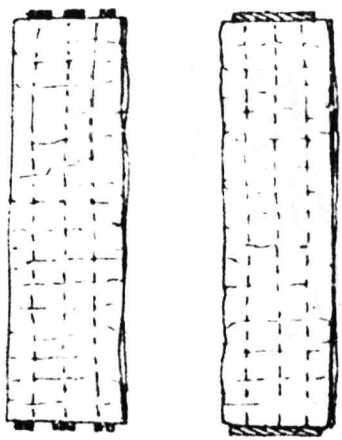
76 - رەسىم a، b، c

پەقەت ئىچكى قىسمىغا بىر كىچىك پەۋاز قوشۇلۇش بىلەن پەرقلىنىپ تۇرىدۇ. بۇنىڭ ئالدى پەۋازنى كۆچەيتىش ۋە ئىچ كىيىمنى قىسۋالماسلىقلا رولى بار.

يۇقىرىدىكى رەسىمدە كۆرسىتىلگەن پاسونلارنىڭ تىكىش تېخنىكا تەلىپى ئاساسىي جەھەتتىن ئوچۇق سىيرىتما تىكىشكە ئوخشايدۇ. رەسىم a بىلەن رەسىم c دىكى ئالدى پەۋازنىڭ يىپ باستۇرۇلۇشى ئالاھىدە ياخشى بولغان. سىرتقى يۈزى بىر قېتىمدىلا تىكىلگەن. بۇنىڭدا ئالدى پەۋاز سىيرىتمىنىڭ چىدامچانلىقىنى ئاشۇرىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن يۇزلىك ئالغاندا ئاستى - ئۈستى پېشىنى توغرىلاپ ئاندىن تىكىش رەتلەش كېرەك. بولمىسا سىيرىتمىنىڭ توختاش ئېغىزى توغرىلانمايدۇ. مانا بۇ ئىچ سىيرىتما تىكىشنىڭ ئاساسى.

10) يەڭ بوغمىسى ۋە ئېتەك بوغمىسىغا ئىشلەش

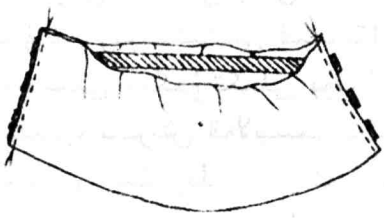
بوغما كۆپ ۋاقىتتا خۇرۇم تالاستوپكىنىڭ يەڭ ئېغىزىغا، ئېتەك ئاستى پەۋزىغا قويۇلىدۇ. بوغمىغا بەزىدە بىر دانە كەڭ رېزىنكە ئىشلىتىلسە، بەزىدە بىر نەچچە دانە تار رېزىنكە ئىشلىتىلىدۇ (77 - رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



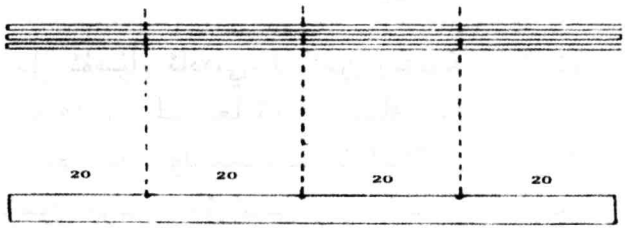
77 - رەسىم

بوغما ئىشلەشتە ئەڭ ياخشىسى جازا ئىشلىتىش كېرەك. ئەگەر جازا ئىشلەتمىسە مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش بىرقەدەر قولايسىز بولىدۇ. ئىشلەش ئۇسۇلى تۆۋەندىكىدەك: ئالدى بىلەن رېزىنكىنىڭ ئىككى تەرىپى تىكۈپلىنىدۇ.

ئىككى يانغا قويۇلىدىغان رېزىنكە ئۇزۇنلۇقى 30 سانتىمېتىردىن ئاشمايدۇ، قولدا تارتىسمۇ بولىدۇ. رېتىمى بويىچە بىر - بىرلەپ باستۇرۇلىدۇ. يىپ بىلەن باستۇرغاندا ئوتتۇرىدا كۆپ توختاتسا بولمايدۇ. ئەگەر كۆپ توختاتسا يېڭىنە چوڭىكەن ئورۇن قېيىپ كېتىپ، خاتا تىكىلىپ قالىدۇ. ئەگەر پەقەت توختاتمىسا بولمايدىغان بولسا، يېڭىنە رەختكە سانجىلىپ پەسكە چۈشكەندە توختاش ھەم ماشىنىنىڭ تاپىنىنى كۆتۈرمەسلىك لازىم. رېزىنكە بىلەن خۇرۇمنى چىڭ تىكىۋېتىشكە ھەرگىز بولمايدۇ. ئەگەر چىڭ تىكىۋېتىلسە رېزىنكە سوزۇلمايدىغان بولۇپ قېلىپ، ئىشلەتكەندە رېزىنكىنىڭ سوزۇلۇشى تەكشى بولمايدۇ. ئەگەر توختاشقا توغرا كەلسە 30 سانتىمېتىر ئىچىدە بىر قېتىم توختاشقا بولىدۇ. ئەگەر پۇتۇن رېزىنكە بولۇپ، رېزىنكە بەك ئۇزۇن بولسا، جازا ئىشلەتمىگەن ئەھۋالدا بۆلەككە ئايرىپ يىپ باستۇرۇپ تىكىش كېرەك. بۆلۈش ئۈسۈلىدا رېزىنكە بىلەن خۇرۇمغا بەلگە قويۇپ، بۆلۈش بەلگىسىنىڭ ئاز - كۆپلۈكىنى رېزىنكىنىڭ ئۇزۇنلۇقىغا ئاساسەن بېكىتسە بولىدۇ. مەسىلەن، 50~60 سانتىمېتىرغا بىر بەلگە قويۇلسا بولىدۇ. 80~90 سانتىمېتىرغا 2~3 بەلگە قويۇلىدۇ.



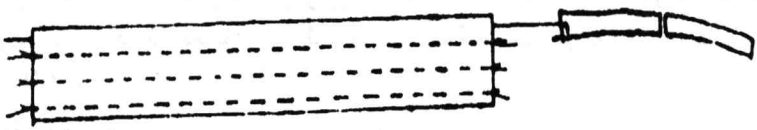
78 - رەسىم



79 - رەسىم

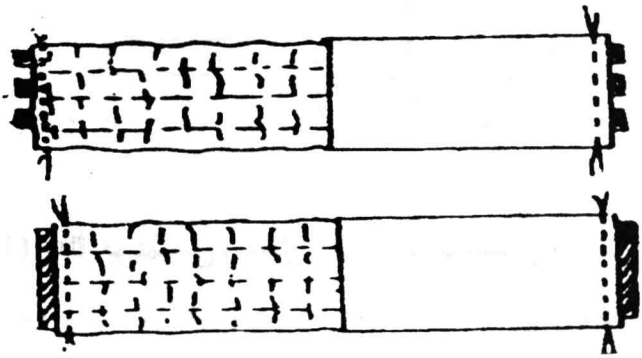
خۇرۇمنى گىرژەككە بۆلگەندە ئىككى گىرژەك توختاش ئېغىزغا قايچا ئۇرۇپ قويۇش لازىم. رېزىنكىگە ئىز قالدۇرۇش پاراشوكى سېپىش ياكى قەلەمدە بەلگە قىلىپ مېڭىش كېرەك. ئۇزۇن رېزىنكىنى قىسقا رېزىنكىگە ئوخشاش ئىككى تەرىپىنى تىكشۈتكىلى بولمايدۇ. ئۇنداق قىلغاندا مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش قولايسىز بولۇپ قالىدۇ. ئەگە ياخشىسى بىر تەرەپنى تىكشۈپلەپ، يەنە بىر تەرەپنى تىكمەسلىك كېرەك. تىككەندە ھەربىر قۇرغا بۆلۈش بەلگىسىنى توغرا كەلتۈرۈش كېرەك. بوغمىغا كۆپىنچە پۇتۇن خۇرۇم ئىشلىتىلىدۇ، ئارىسىغا رېزىنكە ئېلىنىدۇ. شۇنىگە ئوچۇن يىپ بىلەن باستۇرغاندا قىردىن قويىدىغان تەرەپنى ئالدى بىلەن باستۇرۇپ، پەشكە ئۇلىنىدىغان تەرەپتە تەدرىجىي توختاش كېرەك.

يەنە بىر خىل ئۇزۇن رېزىنكە تىكىش ئۇسۇلى بار بولۇپ، ئۇ سىم بىلەن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلىدۇر. بۇ خىل ئۇسۇل بىر قەدەر تۇراقلىق. ئالدى بىلەن يىپ باستۇرۇلۇپ، ئاندىن ئىلمىكى بار سىم بىلەن بىردىن ـ بىر ئۆتكۈزۈشكە توغرا كېلىدۇ (80 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



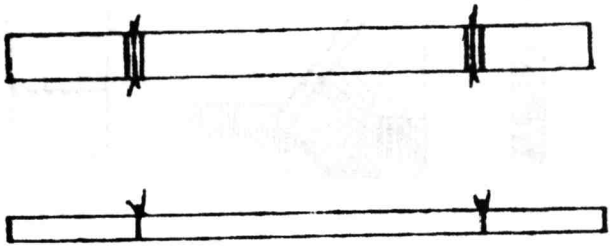
80 ـ رەسىم

بۇ خىل ئۇسۇل ئاددىي، لېكىن رېزىنكىنىگ تۇز بولۇشى، تولغىشىپ قالماسلىقىغا كاپالەتلىك قىلىش تەس. رېزىنكە بىلەن خۇرۇمنىگ ئۇلىنىشىدىمۇ ئىككى خىل ئۇسۇل بار. ئاددىي ئۇسۇل بولسا، خۇرۇمنى رېزىنكىنىگ سىرتىدىن يۆگەپ تىكىپ ئۆرۈسىلا بولىدۇ (81 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



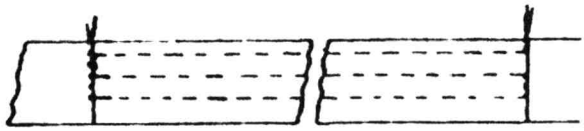
81 ـ رەسىم

بۇ خىل ئۈسۈلنىڭ كەمچىلىكى، چاك بىر تەرەپكە بولۇپ قالىدۇ، قېلىنلىق دەرىجىسى بىر ئاز چوڭراق بولىدۇ. يەنە بىر خىل ئۈسۈل، چاكنى ئايرىيدىغان ئۈسۈل بولۇپ، بۇ ئۈسۈلدا چوقۇم بوغما قىلىشتىن بۇرۇن خۇرۇمنى ئۇلاش كېرەك (82 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



82 ـ رەسىم

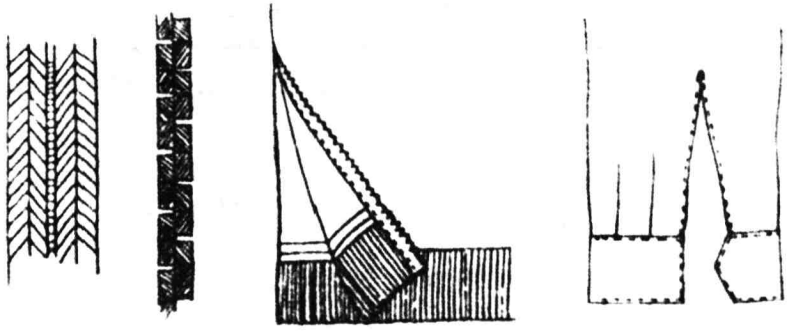
ئاندىن ئوتتۇرىدىن قاتلاپ رېزىنكىنىڭ يېپى باستۇرۇلىدۇ. يېپ باستۇرۇش ئۈسۈلى يۇقىرىدىكىگە ئوخشاش بولىدۇ. لېكىن، ئىككى تەرىپىدىكى ئېغىزنى ئەتكەن يېپ چاك ئىچىدە قالىدۇ (تەتۇر تەرىپى رەتلىك چىقماي قالسىمۇ چوڭ مەسىلە كۆرۈلمەيدۇ). يېپ باستۇرۇپ ماڭغۇزۇشتا ئامال بار تەكرارلىماسلىق كېرەك (83 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



83 ـ رەسىم

11) يەڭ بوغمىسى، پەش ئاستى بوغمىسنى سېلىش

بوغما سېلىش «بىر تۇتاش»، «قىستۇرۇپ تۇتاشتۇرۇش» تەك ياقا سېلىش ئۇسۇلىغا ئوخشايدۇ. لېكىن، بوغمىنىڭ ئىككى تەرىپىدىن چۈشۈق چاك چىقماسلىق، كۆتۈرۈلۈپ قېلىش، تەتۈر يۈزى كۆرۈنۈپ قېلىشتىن ساقلىنىش كېرەك (84 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).

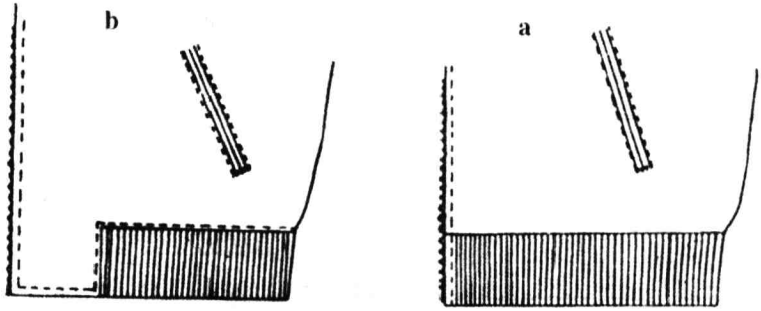


84 ـ رەسىم　　85 ـ رەسىم　　86 ـ رەسىم

«بىر تۇتاش» سېلىش ئۇسۇلىدا كەڭ ـ تارلىقى بىردەك بولۇشقا دىققەت قىلىش لازىم. توختاش ئېغىزىغا بىرىنچى يول يېپ باستۇرۇلغاندا تىكىش چېكى بىردەك بولسا، ئاندىن بوغمىنىڭ كەڭ ـ تارلىقىنىڭ بىردەك بولۇشىغا كاپالەتلىك قىلغىلى بولىدۇ. يەڭ بوغمىسىمۇ سىممېترىيەلىك بۆلەك. شۇڭا، بىر تەرەپنى سېلىپ بولغاندىن كېيىن، يەنە بىر تەرەپنى يەڭنىڭ چېكى ۋە قاتلىقى بار ئورۇندا ئۆزئارا بەلگە قويۇپ ئاندىن سېلىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا ئۆزئارا

ئۇرۇلغان بەلگىلەر توغرىلىنىپ چىقىدۇ. پەش ئاستى بوغىمسىنى سالغاندا بەزىدە خۇرۇم كىيىمنىڭ پەش قىسمىنى ۋە سىيرىتمىنىڭ توختاش ئېغىزىنىڭ قېلىنلىق دەرىجىسىنى ئازايتىش ئۈچۈن ياقىنىڭ ئىككى بېشىنى ئايرىپ سېلىپ، ئوتتۇرىسىنى بىر تۇتاش سېلىش لازىم. بۇ ئۇسۇل ياقا سېلىش ئۇسۇلى بىلەن ئوخشاش بولىدۇ (85 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).

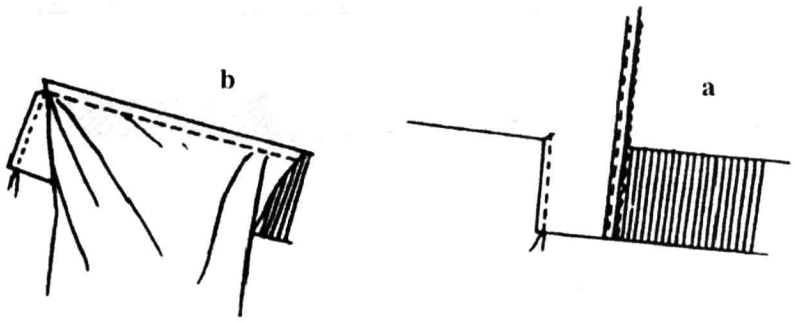
ئەگەر بوغمىغا يۇڭ ئىشلىتىلسە كۆپىنچە بىر قېتىمدا ئىشلەپ چىقىرىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. يۇڭ بوغمىسىنىڭ سىزىقچە يولى بولغاچقا، ئۇلاش بىرقەدەر قىيىن. ياخشى ئۇلانغان بوغمىنىڭ ئۇلىغان چېكى ئاساسىي جەھەتتىن كۆرۈنمەسلىكى كېرەك. ئەگەر ئوڭ يۇزىدىن قارىغاندا، ئۆرۈمە كۆرۈلسە، ئۇنداقتا ئۇنىڭ تەتۇر يۇزىدىكى ئۆرۈمىنىڭ ئارىلىقى 86 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ. چاكىنى ئۇلىغاندا ئىككى ئۆرۈمە ئارىلىقىنى توغرىلاپ، ئاندىن كېيىن ئۇستىدىكى بىر قەۋەت ئۆرۈمىنىڭ دەل ئوتتۇرىسىدىن يېڭنە سانجىپ قويۇلىدۇ. ئەگەر بۇنىڭغا يېپ باستۇرۇپ تىكىلسە ئاستىدىكى ئىككى ئۆرۈمە ئۆزلۈكىدىن ئېچىلىپ كەتكەندەك سېزىم بېرىلىدۇ. بۇ ئۆرۈمە ئارىلىقى رەتلىك بولغانلىقىنى كۆرسىتىدۇ. مۇشۇنداق بولغاندا ئوڭ يۇزىدىن قارىغاندا ئاساسىي جەھەتتىن ئۇلاق بار ـ يوقلۇقى كۆرۈنمەيدۇ. تەتۇر يۇزىدىكى چاك ئۆزلۈكىدىن ئايرىلىپ تۇرىدۇ. سىلىق ھەم كۆركەم كۆرۈنىدۇ. ئەگەر يېپ باستۇرۇش كۆڭۈلدىكىدەك بولمىسا، يەنە بىر نەچچە قۇر ماشىنا ماڭغۇزۇۋەتسە بولىدۇ. ئەگەر پەش ئاستىنىڭ بوغمىسى يۇڭ بوغما قىلىشقا توغرا كەلسە ئىككى خىل ئۇسۇلدا تىكىلىدۇ: بىرى، تەييار يۇڭ بوغما سېلىش؛ يەنە بىرى، ئالدىغا خۇرۇم ئۇلىنىدىغان تەييار يۇڭ بوغما تىكىشى (87 ـ رەسىم a، b لاردا كۆرسىتىلگەندەك).



87 ـ رەسىم a، b

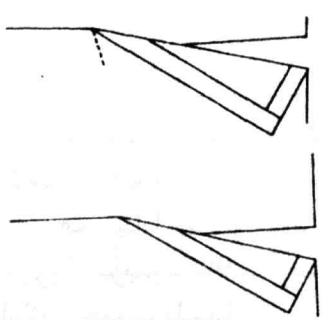
تەييار يۇك بوغما پۈتۈپ بولغان كىيىمنىڭ ئالدى پېشىگە سىيرىتما ئىشلىتىلىدۇ. شۇڭا، ئالدى پېشىدىكى توختاش ئېغىزى يىپ باستۇرۇپ ئايرىۋېتىلىدۇ. يەنى تېشى بىلەن ئەستىرىنى تەكشى تۈتۈپ تىكمىسە بولمايدۇ. ئىشلەش ئۇسۇلى 85 ـ رەسىمدىكىدەك بولىدۇ.

تەييار يۇك بوغما پۈتۈپ بولغان كىيىمدە يۇك بوغمىنىڭ چىك ـ بوشلۇقى ئوخشاش بولمايدۇ، شۇنداقلا ئالدى پەشتىن 6~8 سانتىمېتىرلىق ئورۇن ئاساسىي جەھەتتىن يۇك بوغمىنىڭ ئەسلىدىكى تەبىئىي ھالىتىگە يېقىن بولۇشى لازىم. يەنى بوشراق بولۇش كېرەك (87 ـ رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك). بۇنداق قىلىشتىكى سەۋەب، ئالدى پەشنىڭ سىيرىتمىسى بەك چىك بولۇپ كەتمىسە سۈپەتلىك كۆرۈنىدۇ. خورۇم ئۇلايدىغان پەش ئاستى بوغمىسىنى ئىشلەش بىرقەدەر قىيىن. ئالدى بىلەن خورۇم ئۇچىنىڭ ئېگىلىدىغان بۇلۇڭىغا قايچا بىلەن چاپ بەلگە قىلىپ، بوغمىنى ئۇلىغاندا تېشىنى (تاش رەختنى) يۇك ئايلانمىسىنىڭ ئوستىگە قويۇلسا، تىكىش بىرقەدەر قولايلىق بولىدۇ (88 ـ رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك).



88 ـ رەسىم a، b

دەسلەپ ئۆگەنگۈچىلەر ئاۋۇال يۈك ئايلانمىسىنى ئىككى تەرەپتىكى خۇرۇم بىلەن تۇتاشتۇرۇپ ئۇلىغاندا خۇرۇم ئۇستىگە قويۇپ ئۇلىسا بولىدۇ. ماشىنا تاپىنى تەييار يۈك بوغما ئايلانمىسىنىك يوللىرىغا توغرىلىنىش كېرەك. ئۇنىڭ ئۆرۈمىسى خۇرۇمنىڭ باش تەرىپى بىلەن پاراللېل كېلىدۇ. ئاندىن كەڭ ـ تارلىقىنى بىرەك قىلىپ قاتلىنىپ، ئالدى پەشكە بىر چاك ئۇلىنىدۇ (88 ـ رەسىم b دا كۆرسىتىلگەنەك).

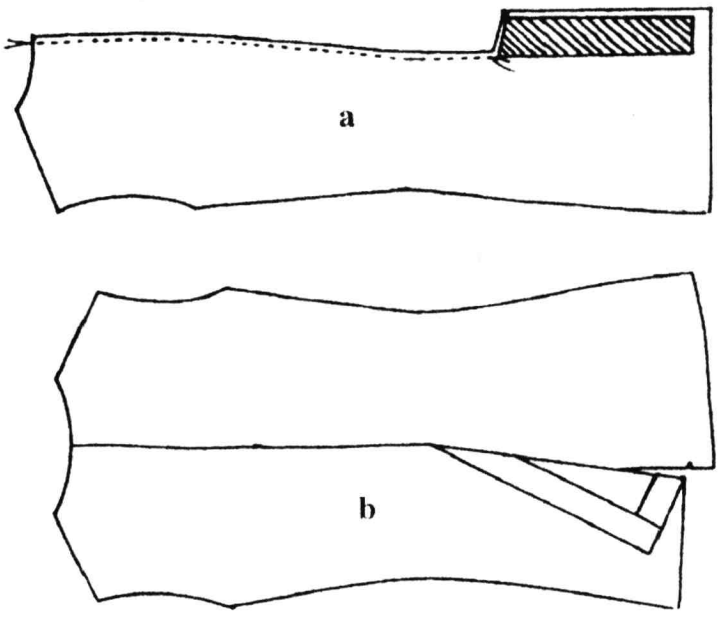


89 ـ رەسىم

شۇنىڭدا ئۆرۈلگەندىن كېيىن بۇلۇڭدا قاتلاق ياكى چوڭ چاك بۇلۇڭى چىقىۋېلىش ئەھۋالى كۆرۈلمەيدۇ. ئارقا پەش چېكى، يەڭ چېكى، يان چاك، ئارقا ئوچۇق چاكلاردا كۆرۈلىدىغان تىكىش ۋە يوشۇرۇن تىكىشلەر بولىدۇ (89 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەنەك).

بۇ ھەرقايسى چاكلارنى تىكىشتە دۇمبە چېكىنى قايچا بىلەن قايچا ئۇرۇق (چىپاش) قىلىۋالغان ئىز بويىچە ئۈلاپ، ئاندىن چاكنىڭ ئىككى تەرىپىگە چاپلاق سارۇچكا يەملەش

كېرەك (90 ـ رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك).



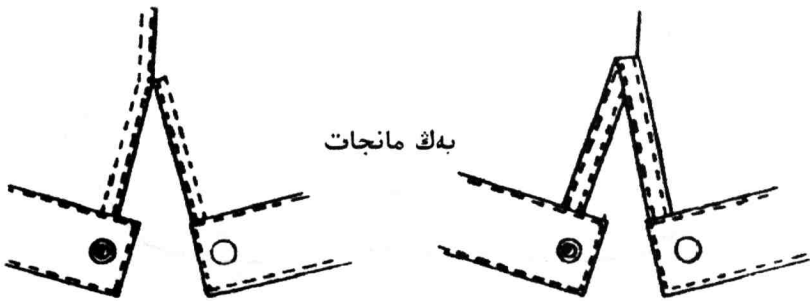
90 ـ رەسىم a، b

ئارقا چاكنىكىمۇ پەش پەرقى بولىدۇ، ئادەتتىكى بەلگىلىمىدە چاكنىكى ئۈستىگە چىقىشى ئەرەنچە كىيىمدە ئوڭغا، ئايالچە كىيىمدە سولغا ئېلىنىدۇ. ئۈستىگە يېپىلغىنى پەش ھېسابلىنىدۇ. پەش ئالدى بىلەن ئاستى پەش قايچا ئۇرۇق بويىچە 90 ـ رەسىم b دا كۆرسىتىلگەندەك گىرۋەك قاتلاپ چىقىرىلىدۇ.

ئەستەرنى تۇتاشتۇرغاندا، ئاستى ـ ئۈستى، ئوڭ ـ سول توغرىلىنىدۇ. ئەستەرنى تىكىش بىلەن ئارقا چاك پېشى ئۇلىنىدۇ. ئاستى گىرۋەكنى باستۇرغاندا پەش تەرەپتىن 4~5 سانتىمېتىر ئەتراپىدا قالدۇرۇلسا بولىدۇ. پەشنى ئۇلىغاندىن كېيىن، پەشنىكى ئەستەرى بىلله باستۇرۇلىدۇ. ئەگەر پۈتۈن

ئەستەر بولسا، ئارقا چاكنى بويلاپ كېسىپ تەخمىنەن بىر سانتىمېتىر ئېغىزدا توختىتىلىدۇ. ئاستى - ئۈستى تولۇق ماس هالەتكە كەلگەن بولۇشى كېرەك. شۇنداق بولغاندا دۈمبىنىڭ كۆتۈرۈلۈپ قېلىش ئەھۋالى بولمايدۇ. ئادەتتە چاپاننىڭ ئارقا چاك ئاستى بىر سانتىمېتىر، ئارقا چاكتىن يۇقىرى ياقا ئېغىزىغچە بىر سانتىمېتىر ئورۇن، يەنى 1:1، پەلتودا 2:1 قالسا بولىدۇ. ئەستەر پېشىنى تىكىشتە ئالدى بىلەن ئاستى پەشىنىڭ ئەستىرى ئۇلىنىدۇ. ئۇنى چاك قىسمىنى ئۇلىغاندەك تىكىشكە بولمايدۇ. ئاندىن پەشىنىڭ قاتلىنىشىغا ئوخشاش كەڭلىكتە ئەستەرنى كىرگۈزۈپ ئۆرۈگەندىن كېيىن، ئۇ ئېغىز باستۇرۇپ تىكىلىدۇ ياكى شىلىم بىلەن تۇزلىنىپ ئاندىن تىكىلىدۇ. يان چاك كۆپىنچە پەشىنىڭ ئىككى تەرىپىدە بولىدۇ. تىكىلىش ئۈسۈلى ئارقا چاكنى تىكىشكە ئوخشايدۇ.

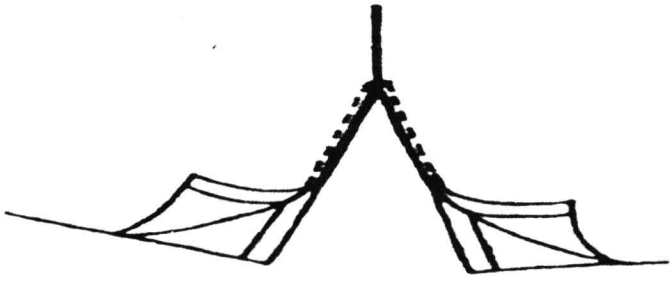
يەڭ چېكى. يەڭ چېكىنى تىكىش بىر ئاز ئاددىي، كۆپىنچە پەش ئايرىلمايدۇ. تۇز چاك ياكى بۇاستە ئۆزىنى پۆكۈش ئارقىلىق تىكىلىدۇ (91- رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك).



91 - رەسىم

تۇز چاك تىككەندە خۇرۇمنىڭ ئالاھىدىلىكىدىن پايدىلىنىپ ئەندىزە ئۈستىدە گىرۋەكنى قاتلىۋېلىپ، ئاندىن ئەستەر بىلەن بىرلا ئۇلاپ تىكىۋەتسە بولىدۇ (92 - رەسىمدە

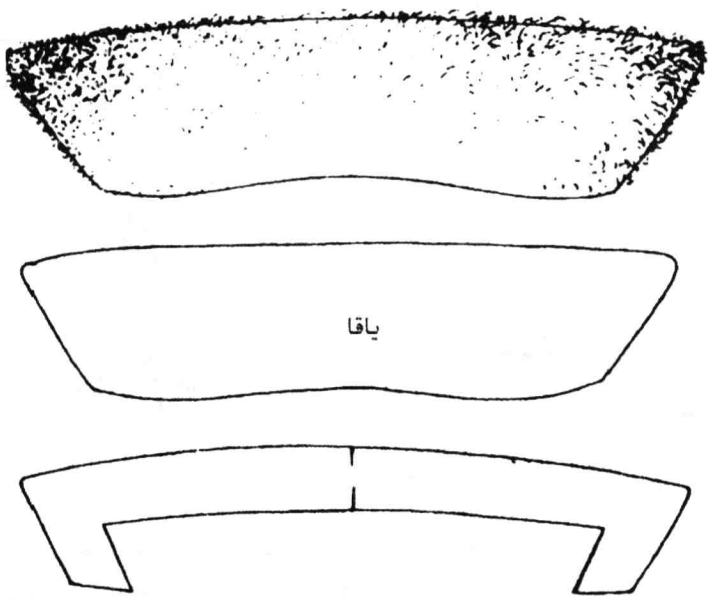
كۆرسىتىلگەندەك).



92 ـ رەسىم

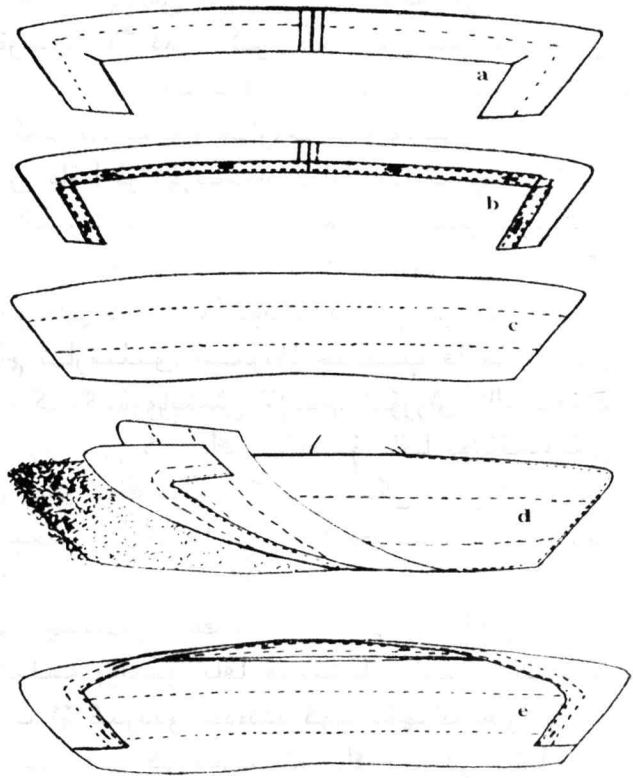
12) مويلۇق ياقا قېپنى تىكىش

ياقا يۈزىگە ئادەتتىكى ياقىدەك خۇرۇم تىكىپ، ئىلغۇ ياكى تۈگمە بىلەن كىيىمنىڭ ياقا سىرتىغا تۇراقلاشتۇرۇلىدىغان قاپ مويلۇق ياقا قېپى بولىدۇ. بۇ ئېلىۋەتكىلى بولىدىغان ياقا قېپىدۇر، مەسىلەن، 93 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك.



93 ـ رەسىم

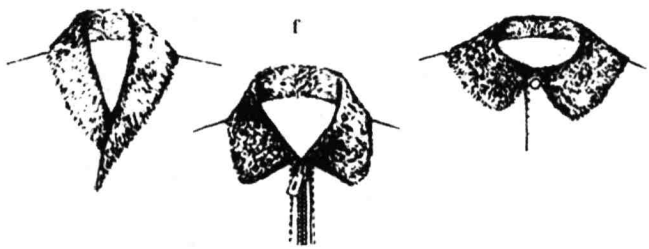
بۇ مەشغۇلات ئۇسۇلى تۆۋەندىكى 94 ـ رەسىم a، b، c، d، e، f لاردا كۆرسىتىلدى.



94 ـ رەسىم a، b، c، d، e

ياقا قېپى ئەستىرىنى ئىشلەشتە 94 ـ رەسىم a، b، c، d، e، f لاردا كۆرسىتىلگەندەك ئىچ ئېغىزىنىڭ ئۈچ تەرىپىگە شىلىم سۈركەپ يۇمىلاق ھالەتكە كەلتۈرۈلۈپ، ئىككى قايچا ئىزى چىقىرىلىپ، ئاندىن گىرۇنكى قاتلىنىدۇ. قاتلاشتا 2~1.5 سانتىمېتىر كەڭلىكنى ساقلاش لازىم. چۈنكى، بۇ گىرۇەك بىۋاستە چاپلىغان گىرۇەكنىڭ ئورنىنى باسىدۇ ھەم بۇ گىرۇەكتىن بىۋاستە تۆشۈك ئېچىلىدۇ. خۇرۇمدىكى تۆشۈكنى پىچاقتا بىۋاستە كەسسە بولىدۇ. ياقا ئەستىرىنى

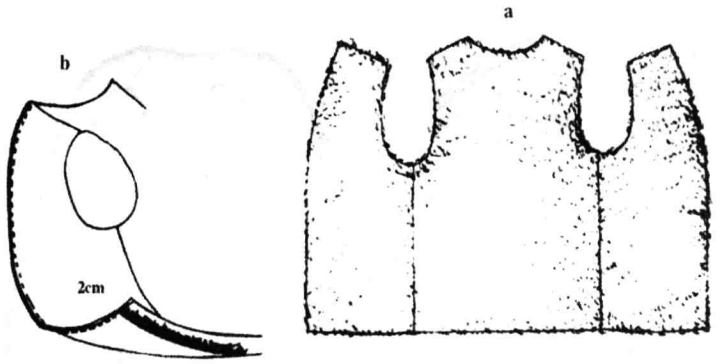
تەييارلاشتا ئەستەر بىلەن سارۇچكىنى بىللە قاتلاپ 1~2 قۇر يىپ باستۇرۇپ 94 - رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك تىكىش كېرەك. تېشى بىلەن ئەستىرىنى بىرلەشتۇرۇشتە 94 - رەسىم b دا كۆرسىتىلگەندەك ئۇچ قەۋەتنى بىرلەشتۇرۇپ تىكىپ، ئاندىن مويلۇق ياقا ئەڭ ئاستىغا قويۇلۇپ، ئوتتۇرىغا ياقا قېپى، ئەڭ ئۈستىگە سارۇچكا قويۇلىدۇ. ياقا ئۆرۈلىدىغان ئورۇندىن ياقا ئوتتۇرىسىدىن 10 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بىر ئېغىز قالدۇرۇلىدۇ. يىپ باستۇرغاندا بىر تەرەپتىن مويلۇق تېرە ياقىنى تەكشى هالدا ئىككى بۇلۇڭغا كىرگۈزۈۋېتىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا پۈتكەندە ئازراق كۆتۈرۈلىدۇ. ئاندىن قىسقۇچ ئارقىلىق سىرتقا چىقىپ قالغان تىۋىتلىرىنى ئىچىگە كىرگۈزۈۋېتىش لازىم. ئۆرۈش ئالدىدا گىرۋەكنى مۇۋاپىق رەتلەش كېرەك، بولۇپمۇ ياقا بۇلۇڭىدىكى توختاش ئېغىزى بەك كەڭ بولۇپ كەتمەسلىكى كېرەك، تەخمىنەن 0.5 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولسىلا بولىدۇ. ئۆرۈگەندىن كېيىن مويلۇق ياقا قېپى 94 - رەسىم c دا كۆرسىتىلگەندەك شەكىلده چىقىدۇ. ئەڭ ئاخىردا قول بىلەن ئۆرۈش ئېغىزى تىكىۋېتىلسە بولىدۇ. ياقا قېپىنىڭ پاسونى كىيىم پاسونىغا ئەگىشىپ ئۆزگىرىدۇ. ئادەتتە كۆپ ئۇچرايدىغان ياقا پاسونلىرى 94 - رەسىم f دا كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ. ياقا قېپى بىلەن كىيىمنى مۇقىملاشتۇرۇشتا، ئاساسەن ئىلگەك يېكى چوڭ تۈگمە ئىشلىتىلىدۇ.



94 - رەسىم f

13) خۇرۇم كىيىملەرگە ھەربىرىكەتچان مويلۇق ئەستەر ئىشلەش

مويلۇق ئەستەرگە كۆپىنچە تېرە، تۆگە يۇڭى، سۇنئىي تېرە قاتارلىقلار تەييارلىنىدۇ. ئادەتتىكى مويلۇق ئەستەرنى ئىشلەش، ئادەتتىكى ئەستەرنى ئىشلەشتىن ئانچە پەرقلەنمەيدۇ. ھەربىرىكەتچان مويلۇق ئەستەرنى سىيرىتما ياكى تۆگمە ئارقىلىق كىيىمگە مۇقىملاشتۇرسا بولىدۇ. بۇ 95 - رەسىم a، b، c، d، e، f، g لاردىكى بولىدۇ.

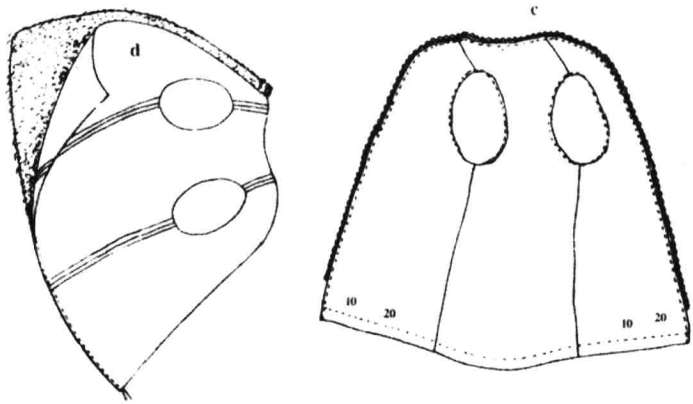


95 - رەسىم a، b

(1) تېرىلىق ئەستەر تەييارلاش. بۇ خىل ئەستەر 95 - رەسىم a، b دا كۆرسىتىلگەندەك بولىدۇ. ئادەتتە تېرىدىن تەييارلىنىدىغان ئەستەر كۆپ ھاللاردا مەخسۇس ئىشلىتىدىغان ماشىنىدا ياكى قولدا تىكىلىدۇ. تىكىش ھەققى پەقەت 0.3 سانتىمېتىر بولىدۇ. تىكىلىپ بولغاندىن كېيىن، بولقا بىلەن يېنىك ئۇرۇپ تۈزلىنىدۇ. ئوڭ يۈزىدىكى چاك بىلىنمەيدۇ.

(2) ئەستەر. بۇ تېرە ئەستەرنىڭ ئىچىگە ۋە تېشىغا تىكىلىدىغان ئەستەر بولۇپ، ئىچ ئەستەر ۋە تاش ئەستەر دەپ ئىككىگە بۆلۈنىدۇ. تاش ئەستەرنىڭكىگە تېرىنى ئاسراش رولى

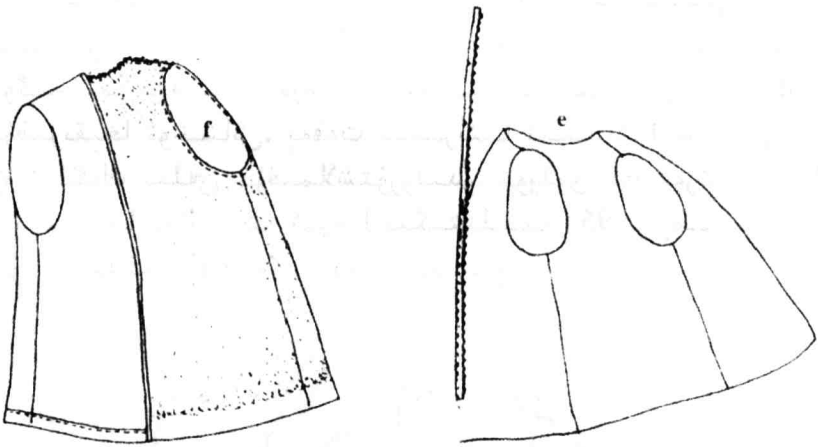
بولۇپ، بۇ داكا، تاۋار، نىلون قاتارلىق رەختىلەردىن ئىشلىنىدۇ. ئىچ ئەستەر بولسا، مويلۇق يۇزگە يېيىلغان ئاسراش قەۋتىي بولۇپ، موينى بۇلغىنىشتىن ساقلايدۇ. ئىچ ئەستەرنىڭ ماتېرىيالى تاش ئەستەرنىڭكىگە ئوخشاش بولۇپ، كىيىنگەندە يۇمشاق، سىلىق ھەم راھەت تۇيغۇ بېرىدۇ. تاش ئەستەرنىڭ ئۇزۇن - قىسقا، چوڭ - كىچىكلىكى تېرىگە ئوخشاش بولىدۇ. ئىچ ئەستەر تېرىدىن ئىككى سانتىمېتىر ئۇزۇن بولۇپ، بىر چاپلىما گىرۋەك كەڭلىك ئۇزۇن بولىدۇ (95 - رەسىم d دا كۆرسىتىلگەندەك).



95 - رەسىم c، d

(3) سىيرىتما تىكىش. بۇنىڭغا ئادەتتە ئالىيۇمىن سىيرىتما ئىشلىتىلىدۇ. بۇنىڭ چىقىرىلىش قېتىم سانى ئانچە كۆپ بولمايدۇ، سىيرىتمىغا بولغان تەلەپ ئانچە يۇقىرى بولمايدۇ. سىيرىتمىنىڭ ئومۇمىي ئۇزۇنلۇقى ئالدى پەش يۇزىنىڭ ئۇزۇنلۇقىنى ئىككىگە كۆپەيتىپ، ئاندىن ياقا ئويمىسىنىڭ ئۇزۇنلۇقىنى قوشقانغا باراۋەر بولىدۇ. لېكىن، سىيرىتما ئادەتتىكى ۋاقىتتا ئەملىي ئۇزۇنلۇقتىن 10~20 سانتىمېتىر ئەتراپىدا قىسقىراق بولىدۇ (95- رەسىم c دا كۆرسىتىلگەندەك). تەپسىلىي تىكىش مەشغۇلاتى

تۆۋەندىكىدەك بولىدۇ: ئالدى بىلەن تېرە يۈزىگە تاش ئەستەر يېپىلىپ تېرە ئۆرۈلىدۇ - دە، مويى ئۇستىگە قىلىنىپ يېپىلىپ، ئاستى گىرۋەك باستۇرۇلىدۇ. تىكىش جەريانىدا تاش ئەستەر چېكىدىن موي چىقىپ قېلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن تاش ئەستەرنىڭ تىكىش ھەققى بىر سانتىمېتىر چوڭ قويۇلۇشى ھەم تېرىنىڭ مويىنى ئىچىگە تولۇق كىرگۈزۈۋېتىش لازىم. تاش ئەستەرنى ئۆرۈپ يەنە تېرىنىڭ تۆت

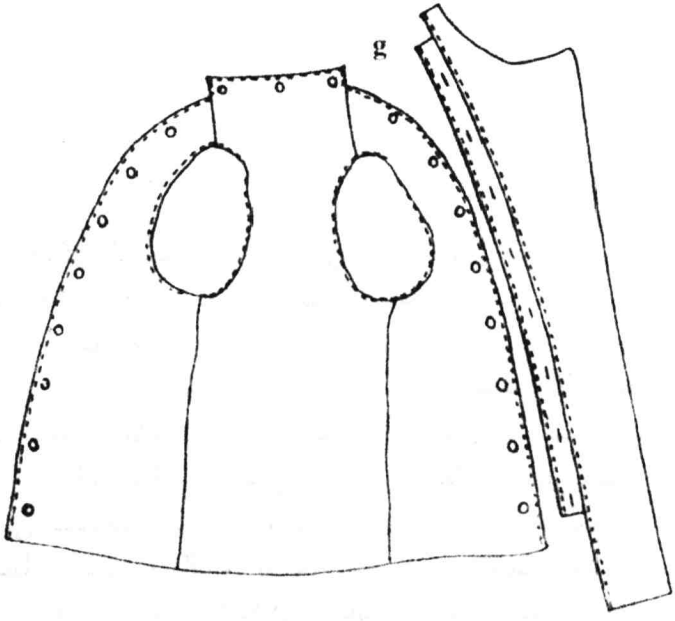


95 - رەسىم f، e

ئەتراپىدىكى لەپتىن بىر قۇر توختاش ئېغىزى ئېلىنىپ تىككەندە ئەستەرنى ياخشى مۇقىملاشتۇرۇشقا بولىدۇ. ئاندىن كېيىن سىيرىتما بىكىتىش كېرەك. سىيرىتمىنى تىكىش ئۇسۇلى 95 - رەسىم f دە كۆرسىتىلگەندەك بولۇپ، ئىككى تەرىپى بىلەن ئاستى گىرۋەكنىڭ ئارىلىقى سىممېتىرىيەلىك بولۇشى، ئەگرىلىكى تەكشى بولۇشى، كەڭ - تارلىقى بىردەك بولۇشى كېرەك. ئىچ ئەستەرنى يۇقىرىقى رەسىم ئاساسىدا ئاستىغا قارىتىپ ئالدى بىلەن سىيرىتما قىسمىنى تىكىش، ئىچ ئەستەر تېرىدىن ئىككى سانتىمېتىر ئەتراپىدا ئۇزۇنراق بولۇش، ياقا ئوتتۇرسى ۋە مۇرە قىسمىدىكى قايچا ئۇرۇلغان

ئىزغا توغرىلانغان بولۇشى كېرەك. يەڭ ئايلانمىسىنى تىككەندە تاش بىلەن ئەستەرنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكىنى سېلىشتۇرۇپ كۆرۈپ، ئاندىن ئىككى مۇرە توغرىلانغاندىن كېيىن بىر ئايلاندۇرۇپ (95 ـ رەسىم e دا كۆرسىتىلگەندەك) تىكىلىدۇ.

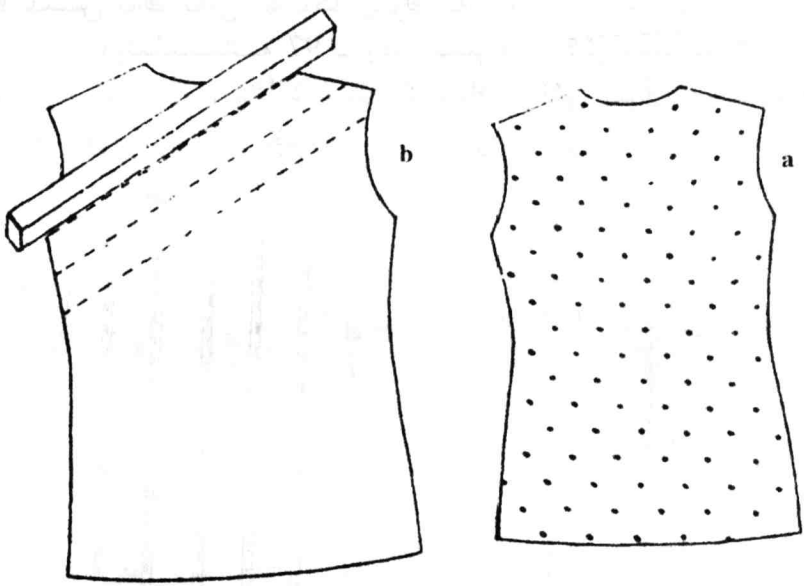
(4) توختاش ئېغىزىنى تىكىش. ئادەتتە 0.3 سانتىمېتىرلىقتىن يەككە توختاش ئېغىزى ئېلىنىدۇ. كەڭ ـ تارلىقى بىردەك ۋە تەكشى بولۇشى تەلەپ قىلىنىدۇ. ئەگەر يەڭسىز ھەربىكەتچان مويلۇق ئەستەر بولسا ئىلغۇدا ياكى تۇگمىدە مۇقىملاشتۇرسا بولىدۇ. تىكىلىش جەريانى يۇقىرىقىغا ئوخشاش. پەقەت سىيرىتما ئىشلىتىلمەي، تۇگمە ۋە ئىلگەك بىلەن مۇقىملاشتۇرۇلىدۇ. مويلۇق ئەستەرنىڭ ياقا ئويمىسىغا ئەتلەستە ئىزما بېكىتىلىپ (95 ـ رەسىم g دە كۆرسىتىلگەندەك) تۇگمە ئىشلىتىلىدۇ.



95 ـ رەسىم g

14) شىرما پاختىلىق ئەستەر ئىشلەش

بۇ خىل ئەستەرنى تىكىشتە ئالدى بىلەن سىزىق سىزىۋېلىنىدۇ. ئادەتتە تۆۋەندىكىدەك ئۇسۇلدا سىزىق سىزىۋېلىنسا بولىدۇ. قەغەزدىن نۇسخا تەييارلاپ سىزىق سىزىلىپ سىزىق ئۇستىگە ئارىلاپ تۆشۈك تېشىپ، قەغەز ئەندىزىنى شىرىيدىغان ئەستەر ئۇستىگە قويۇپ، ئاندىن تالقانسىمان پاراشوك پۈركۈلسىلا بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇل ئاددىي ھەم ئەملىي، ئىشلىتىلىش ئۆلچىمىمۇ 96 - رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك تەكشى بولىدۇ.



96 - رەسىم a، b

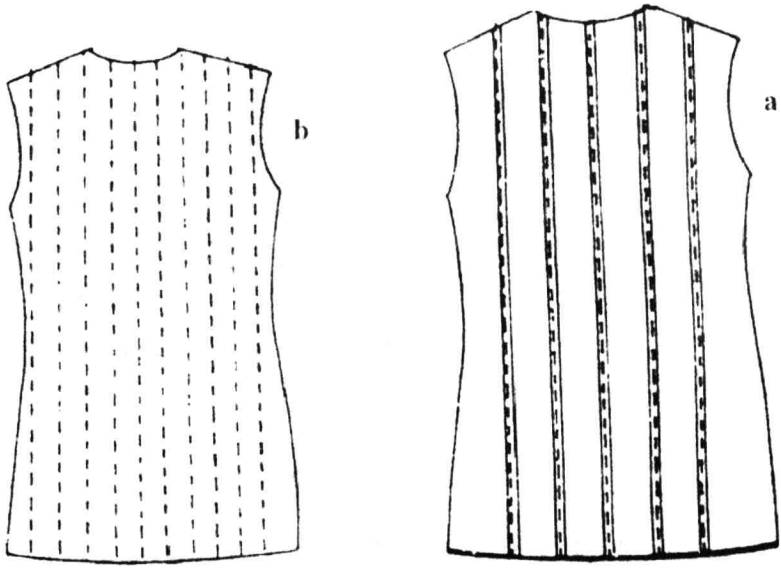
كەمچىلىكى شۈكى، پاراشوك ئىزى ئاسان يوقىمايدۇ. ئۈنىڭدىن باشقا، يەنە ئەستەر ئۇستىگە بىر - بىرلەپ سىزىق سىزىش ئارقىلىق ئىشلىنىدۇ. بۇنىڭدا دەسلەپ سىزغان

كاتەكچە كەڭلىكىدە تۆت چاسا نېپىز ياغاچ تاختا تەييارلاپ سىزغاندا تۆت تەرىپى تەكشى، تەلەپكە لايىق چىقىدۇ.

بۇ خىل ئۇسۇلنىڭ سۈرئىتى ئاستىراق، لېكىن تالقانسىمان پاراشوكنىڭ ئىزى ئاسان ئۆچۈپ كەتمەيدۇ. شۇڭا، تىككەندە ئېنىق كۆرگىلى بولىدۇ.

15) تۆگە يۇڭلىق ئەستەر تەييارلاش

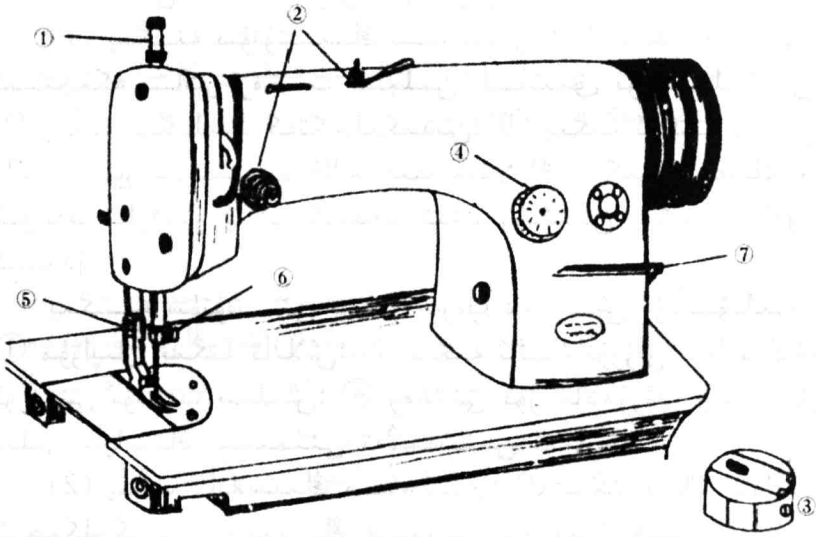
تۆگە يۇڭىدا ئەستەر تەييارلىغاندا ئالدى بىلەن تۆگە يۇڭىنى شىرىش لازىم. چۈنكى، تۆگە يۇڭىنىڭ ئورىلىۋېلىش كۈچى كۈچلۈك بولۇپ، ئۇزۇن پەلتولارنىڭ يۇڭىنى كونترول قىلىش بەك تەس. شۇڭا، يۇڭ ئەستەرنىڭ تەتۈر يۈزىدىن تىك يۆنىلىشتە 97 - رەسىم a دا كۆرسىتىلگەندەك سۈرۈلمەيدىغان يىپتا شىرىش كېرەك، ياكى يۇڭ ئەستەرنىڭ تەتۈر يۈزىدىن تىك يۆنىلىشتە شىرىۋەتسىمۇ بولىدۇ.



97 - رەسىم a، b

3. ماشىنىنىڭ ئادەتتىكى توسالغۇلىرىنى رېمونت قىلىش

ھەر قانداق ئۇستىكار ئۆزى ئىشلەتكەن كىيىم تىكىش ماشىنىسىنىڭ خاراكتېرىنى چۈشىنىش ۋە ئادەتتىكى ھادىسىلەرنى بىر تەرەپ قىلالايدىغان بولۇشى كېرەك. خۇرۇم كىيىم ماشىنىسىنى تەڭشەش ئادەتتىكى كىيىم تىكىش ماشىنىسىنى تەڭشەشتىن تەسرەك. ھادىسە نىسبىتىمۇ بىر قەدەر يۇقىرىراق بولىدۇ. ھازىرغىچە خۇرۇم كىيىم تىكىدىغان مەخسۇس ماشىنا يوق. شۇڭا، نورمال ئايلىنىدىغان ماشىنىدا تىكىش جەريانىدا يۈمشاق ـ قاتتىقلىقى پەرقى بەك چوڭ بولسا، ئۇنداقتا مەلۇم مەسىلىنىڭ بارلىقىنى كۆرۈۋالغىلى بولىدۇ. 98 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەن ئورۇنلارغا چۈشەندۈرۈش بېرىلدى.



98 ـ رەسىم

رەسىمدىكى ① بېسىمنى تەڭشەش بۇرما مىخنىڭ رولى: تاپان بىلەن تىكلىنىدىغان نەرسە ئارىلىقىدىكى بېسىمنى تەڭشەيدۇ. ئوڭ تەرەپكە بۇرىسا بېسىم ئاشىدۇ، ئەكسىچە بولسا بېسىم تۆۋەنلەيدۇ.

② يىپ قىسقۇچنىڭ يىپ قىسىش مىخنىي يۈزلىك (ئۈستى) يىپنىڭ چىڭ ـ بوشلۇقنى تەڭشەشكە ئىشلىتىلىدۇ.

③ ناچا قېپى مىخى ئاستى يىپنىڭ چىڭ ـ بوشلۇقنى تەڭشەشتە ئىشلىتىلىدۇ.

④ يېڭنە ئارىلىقنى تەڭشەيدىغان مىخنىڭ يېڭنە ئارىلىقنىڭ يىراق ـ يېقىنلىقنى تەڭشەيدۇ. بۇ مىخنى ئاستىغا يۆتكىسە يېڭنە ئارىلىقى چوڭىيىدۇ. ئۈستىگە يۆتكىسە يېڭنە ئارىلىقى كىچىكلەيدۇ. تاپان مىخى، يېڭنە چىڭىتىش مىخى، يېڭنە ياندۇرۇش قۇرۇلمىسى قاتارلىقلار بار. بۇلارنىڭمۇ ئۆز ئالدىغا رولى بولىدۇ.

ئادەتتىكى ھادىسىلەرنى بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۇلى:

(1) يېڭنە سۇنۇشنىڭ سەۋەبلىرى: ① يېڭنە تۇم ـ ئىنچىكە ياكى رەخت قېلىن، قاتتىق بولغانلىقتىن؛ ② يېڭنە ئېگىلىپ كەتكەنلىكىدىن؛ ③ يېڭنە ئېگىز ـ پەس ياكى تەتۈر سېلىنىپ قالغانلىقىدىن؛ ④ تىكىش جەريانىدا كۇچەپ تارتىش ياكى كۇچەپ ئىتتىرىشتىن يېڭنە سۇنۇپ كېتىدۇ.

يېڭنە سۇنۇشنى بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۇللىرى: ① مۇڭاپىق يېڭنە تاللاش؛ ② يېڭنە ئالماشتۇرۇش؛ ③ يېڭنە ئورنىنى يۆتكەپ سېلىش؛ ④ رەختنى تۆز ماڭدۇرۇپ چىشلىق بىلەن تاپانىنىڭ بېسىمنى تەڭشەشتىن ئىبارەت.

(2) يېڭنە ئاتلاشنىڭ سەۋەبلىرى: ① يېڭنىنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى رەختنىڭ قېلىن ـ نېپىزلىكى بىلەن ماسلاشماسلىق؛ ② يېڭنە ئېگىلىپ كەتكەن بولۇشى؛

③ يىڭىنە ئېگىز - پەس ياكى تەتۈر سىپلىنىپ قالغان بولۇشى؛ ④ يىڭنە چوكىسى يۇقىرى - تۆۋەن سۇرۇلۇپ كەتكەن بولۇشى؛ ⑤ يىڭنىنىڭ سۇپىتى ناچار بولۇشى سەۋەبلىك يىڭنە ئاتلاش ئەھۋالى كۆرۈلىدۇ.

بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: ① مۇۋاپىق يىڭنە تاللاش؛ ② يىڭنە ئالماشتۇرۇش؛ ③ يىڭنە ئورنىنى توزلەش؛ ④ يىڭنە چوكىسىنى تەڭشەش ئارقىلىق يىڭنە ئاتلاشنى توزەشكە بولىدۇ.

(3) ئۇستى يىپنىڭ ئۇزۇلۇش سەۋەبلىرى: ① يىپنىڭ ئۆتكۈزۈلۈشى توغرا بولماسلىق؛ ② ئۇستى يىپ بەك چىڭ تارتىلىپ قېلىش؛ ③ يىپنىڭ سۇپىتى ناچار ياكى يىپ توگۈنلىرى بار بولۇشى؛ ④ يىڭنە ئىنچىكە، رەخت قېلىن ھەم قاتتىق بولۇش؛ ⑤ يىڭنە تۆشۈكى ياكى كۆز تاختا قوپال بولۇشىدىن ئۇستى يىپ ئۇزۇلۇشى مۇمكىن.

بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇللىرى: ① يىپ ئۆتكۈزۈش تەرتىپى بويىچە قايتا ئۆتكۈزۈش؛ ② ئۇستى يىپنىڭ چىڭ - بوشلۇقىنى تەڭشەش؛ ③ يىپنى ئالماشتۇرۇش؛ ④ يىڭنىنى ياكى كۆز تاختىنى ئالماشتۇرۇش ئارقىلىق ئۇستى يىپنىڭ ئۇزۇلۇشىنى ئوڭشاشقا بولىدۇ.

(4) ئاستىنقى يىپنىڭ ئۇزۇلۇش سەۋەبلىرى: ① ئاستىنقى يىپ بەك چىڭ بولۇشى؛ ② ناچىدىكى يىپ بوش ياكى قالايمىقان يۆگەلگەن بولۇشى؛ ③ كۆز تاختا تۆشۈكى قوپال بولۇش؛ ④ ناچا ئۇپراپ كېتىشى قاتارلىق سەۋەبلەر بىلەن ئاستىنقى يىپ ئۇزۇلۇش ئەھۋالى كۆرۈلىدۇ.

بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: ① ئاستى يىپنىڭ چىڭ - بوشلۇقىنى تەڭشەش؛ ② يىپنى ناچىغا قايتا يۆگەش؛ ③ بوللۇش؛ ④ كۆز تاختىنى ئالماشتۇرۇشتىن ئاستىنقى يىپنىڭ ئۇزۇلۇشىنى ئوڭشاشقا بولىدۇ.

(5) بوش تىكىلىپ قېلىش ۋە رەختنىڭ يىغىلىۋېلىش سەۋەبلىرى: ① ئاستى - ئۇستى يىپنىڭ چىڭ - بوشلۇقى

بىردەك بولماسلىقى؛ ② تاپان بېسىمى بىلەن ئىشلەۋاتقان ئۈسكۇنىلەرنىڭ ماس كەلمەسلىكى؛ ③ چىشلىقنىڭ ئۈپراپ كېتىشى ياكى توڭۇنلەپ كېتىشىدىن بولىدۇ.

بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: ① ئاستى يىپنىڭ چىڭ - بوشلۇقىنى تەڭشەش؛ ② رەختنىڭ قېلىنلىقىغا قاراپ تاپان بېسىمىنى تەڭشەش؛ ③ چىشلىقنى ئالماشتۇرۇش ياكى كۆتۈرۈشتىن بىر تەرەپ قىلىشقا بولىدۇ.

يۇقىرىقىدەك ماشىنا كاشىلىلىرىنى رېمونت قىلىشتا ئۇزاق مۇددەتلىك تەجرىبىلەرگە ئاساسەن ماشىنا ئۈسكۇنىلىرىنىڭ بەزى بۆلەكلىرىگە مۇڭاپىق تۈزىتىش كىرگۈزسە بولىدۇ.

بىرىنچى، كۆز تاختىنى ئالماشتۇرۇش. بۇنىڭدا يېڭى كۆز تاختىنىڭ تۆشۈكى بەك كىچىك بولۇپ، تەخمىنەن 1.8 سانتىمېتىر كېلىدۇ ھەمدە ئۇنىڭ بىلەن ئادەتتىكى رەختلەرنى تىكىشكە بولىدۇ. لېكىن، قېلىن رەختلەرنى، خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىشكە ماس كەلمەيدۇ. ئەگەر قېلىن كىيىم ياكى خۇرۇم كىيىمنى تىكىشكە توغرا كەلسە، ئەڭ ياخشىسى كۆز تاختىنىڭ تۆشۈكى 3~2.5 مىللىمېتىر چوڭلۇقتىكىگە ئالماشتۇرۇش كېرەك. بولمىسا يىڭنە ئاسان سۇنۇپ كېتىدۇ.

ئىككىنچى، 44 تىپلىق قۇلۇپلۇق ماشىنا بىلەن قېلىنلىقى تەكشى بولمىغان كىيىمنى تىكىش جەريانىدا ئالدى - ئارقىغا ماڭغاندا تاپان بېسىمغا ئۇچراپ يىپ ئاتلاپ كېتىدۇ. ئەمما تۆز چاك ئۈستىدە ئانچە ئاتلىمايدۇ. شۇڭا، بۇ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىشتا ئەڭ ياخشىسى يىپ قايتقۇچنى چوڭايتىپ قۇلۇپ چازىسىنى يۆتكەش لازىم. لېكىن، بەك چوڭ بولۇپ كەتمەسلىك كېرەك.

ئۇچىنچى، يىپ ئاتلاشنى تەڭشەشتە سولياۋ تاپان ئىشلەتسە سۈركىلىش بېسىمنى ئازايتقىلى بولىدۇ. لېكىن، بېسىم يېتەرلىك بولمىغاچقا، يەنىلا يىپ ئاتلاش ئەھۋالى

كۆرۈلىدۇ. ئادەتتە بۇ تۇردىكى تاپاننى ئىشلەتكەندە تاپانىڭ بېسىمىنى مۇڭاپىق چوڭايتىش، ماشىنىنى ئالدى ـ ئارقىغا ماڭغان بولسا قول بىلەن تاپانىڭ ئۇچىنى ئازراق بېسىش ئارقىلىق يېپ ئاتلاشنىڭ ئالدىنى ئالغىلى بولىدۇ. ئەمەلىيەتتىن شۇنى بىلگىلى بولىدۇكى، سولياڭ تاپان بولسۇن ياكى تۆمۈر تاپان بولسۇن، ئۇنىڭغا بىر قەۋەت سولياڭ تاپاننى چاپلاپ ئىشلەتكەندە ئىشلىتىلىش ئۇنۇمى بىر قەدەر ئۇزۇن ھەم ياخشى بولىدۇ.

بەشنچى خۇرۇم كىيىمنى تەكشۈرۈش زىننەتلەش ۋە ئاسراش

1. تەكشۈرۈش ۋە زىننەتلەش

«كىيىم ـ كېچەكنى ئۇچ ھەسسە تىكىش، يەتتە ھەسسە زىننەتلەش» دېگەن گەپ بار. خۇرۇم كىيىمنىمۇ شۇنىڭغا ئوخشاش تەكشۈرۈش زىننەتلەش كېرەك.

1) داغلارنى سۈرتۈپ چىقىرىش ۋە يىپ قالدۇقلىرىنى كېسىپ زىننەتلەش. خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىش جەريانىدا دائىم بېنزىنلىق شىلىم بىلەن بۆلەكلىرى مۇقىملاشتۇرۇلىدۇ. شۇڭا، شىلىم يۇقىدىن ساقلىنىش قىيىن. زىننەتلەشتە بۇ جەھەتتىكى تېخنىكىلىق تەلەپكە ئالاھىدە ئېتىبار بېرىش لازىم. يەنى شىلىم يۇقۇپ قېلىش مۇمكىنچىلىكى بار قىسىملارنى بىر ـ بىرلەپ تەكشۈرۈش زۆرۈر. مەسىلەن، تۈز پەشلىك، قايرىما ۋە چاپلىما يانچۇقلۇق كىيىملەرنى مىسالغا ئالساق، مۇرىنىڭ ئالدى ـ كەينى كېكەتكىلىرى، يەڭ ئۇلىقى، چوڭ ـ كىچىك يانچۇقنىڭ تۆت ئەتراپى قاتارلىق ئورۇنلار ئاساسەن شىلىمدا يەملىنىدىغان ئورۇن بولغاچقا، يىپ باستۇرۇش جەريانىدا شىلىم ئىزى قالىدىغان ئەھۋاللار بولىدۇ. بۇ ئورۇنلارغا ئادەتتە كونا شىلىم (بېنزىن شىلىم قۇرۇغاندىن كېيىن كونا شىلىم دېيىلىدۇ) ئىشلىتىلىدۇ. خۇرۇم كىيىمنى تىكىش جەريانىدا خۇرۇمنىڭ ئوڭ يۇزىدە شىلىم يۇقى بولسا، بىر نەچچە قېتىم سۈرتۈۋەتسە چىقىپ كېتىدۇ. شۇڭا، بارلىق ئۇلاقلاردا شىلىم يۇقى بايقالسا، ئۇنى ۋاقتىدا سۈرتۈپ چىقىرىۋېتىش كېرەك. ئەتلەس ئەستەرگە شىلىم يۇقۇپ قالسا سۈرتۈپ چىقىرىش تەس.

بولۇپمۇ، نېپىز يۇققان شىلىمغا زۆرۈر تېپىلسا ئازراق بېنزىن تېمىتىپ سۈرتسىمۇ بولىدۇ. شۇڭا، مۇمكىنقەدەر ئەتلەس ئەستەرگە شىلىم يۇقتۇرۇۋېلىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

تەتۈر خۇرۇمغا شىلىم ۋە ماشىنا يېغى يۇقۇپ قالسا ئۇنى چىقىرىۋېتىش تولىمۇ تەس بولۇپ، ماتېرىيالنىڭ سۈپىتىگە بۇاسىتە تەسىر يەتكۈزىدۇ. خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىش جەريانىدا ئۇنىسىمان پاراشوك (خۇاڤېن) ئىزى، قەلەم ئىزى قاتارلىقلاردىن ساقلانغىلى بولمايدۇ. شۇڭا، تەكشۈرۈش جەريانىدا ئۆچۈرگۈچ ۋە ھۆل لاتا بىلەن يېنىك سۈرتۈپ تازىلىۋېتىش كېرەك. بۇنىڭدىن باشقا، ھەر قانداق تىكىش چاكلىرىدا يىپ ئۇچى بايقالسا كېسىۋېتىش، يىپ بوشاپ قېلىش، يىپ ئۇچى سىرتقا چىقىپ قېلىش، گىرۇپكى تۈز بولماسلىق... قاتارلىقلار ئوخشاشلا سۈپەت مەسىلىسى بولۇپ، ۋاقتىدا قايتا تۈزۈتۈش كېرەك.

2) دەزمالالاش. ئادەتتە خۇرۇم يۈزىنى دەزمالالاش مۇۋاپىق بولمىسا، كۆپ دەزمالالىسا خۇرۇم يۈزى ئاسان قېتىۋالىدۇ، ھەم پارقىراپ قالىدۇ. دەزمالالاش ئادەتتە ئەستەر ماتېرىيالىنى تۈزلەش ئۈچۈنلا ئىشلىتىلسە بولىدۇ. بولۇپمۇ ئاستى گىرۇپكى، يەڭ ئۇچى ئۇلاق چېكى قاتارلىقلارنى دەزمالالاشقا تۇغرا كەلسە، ئەڭ ياخشىسى ئىچىدىكى ئەستەردىن دەزمالالاپ تۈزلەش كېرەك. ئەگەر ئەستەر ئارقىلىق دەزمالالاپ تۈزلىگىلى بولمىسا، مەسىلەن، تۆگە يۇڭى، سۇنئىي پاختىلىق ئەستەرلىك كىيىملەرنى ئوڭ يۈزىگە بىر قەۋەت سېرىق قەغەز قويۇپ ياكى ئەتلەس قويۇپ دەزمالالىسا بولىدۇ.

زىننەتلەپ بولۇنغان خۇرۇم كىيىمنى ئەڭ ياخشىسى ئېسىپ قويۇش كېرەك. شۇنىڭدا بېسىلىپ، پۈرلىشىپ كېتىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ. ئەگەر شارائىت بولمىسا تۈز قويۇش لازىم. لېكىن، ئۈستىلەپ قويۇشتا 20 داندىن ئېشىپ كەتمەسلىكى لازىم.

3) قاچىلاش. خۇرۇم كىيىمنى قاچىلاشقا، قاتلاشقا بەك

ئەھمىيەت بېرىلىدۇ. مەسىلەن، قاتلىنىشى تەكشى بولۇشى، يۈزىنى، ئەستىرىنى تۈز تارتىش، بولۇپمۇ يەڭ ئەستىرى بىلەن قولتۇق ئاستىدىكى پەشىنىڭ چېكىنى چوقۇم قول بىلەن سىلاپ تۇزلەپ ئاندىن قاتلاش كېرەك. بۇنىڭ بىلەن ئەستىرىنى تۇزلەش جەريانىدا كۆزدىن قاچقان سۇپەت مەسىلىلىرىنى بايقىغىلى بولىدۇ. مەسىلەن، يەڭ ئەستىرى تولغۇشۇپ قالغانمۇ ـ يوق، ئەستەر تارتىشىپ قالدىمۇ ـ يوق دېگەندەكلەر.

ئادەتتە خۇرۇم كىيىمنى يەشككە قاچىلاش سائىنى 20 داندىن ئاشۇرماسلىق كېرەك. چۈنكى، خۇرۇم قېلىن ـ نېپىزلىكى خېلىلا پەرقلىنىدىغان بولغاچقا، قاچىلاشتا ئالماشتۇرۇپ قاچىلاش، شۇنداقلا ھەر بىر كىيىمنىڭ ئارىلىقىغا قېلىن قەغەز قويۇپ ئايرىۋېتىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا خۇرۇم كىيىم يۈزىنىڭ چاپلىشىپ قېلىشىنىڭ ئالدىنى ئالغىلى بولىدۇ. مېتال تۆگمە ۋە باشقا بېزەك بۇيۇملىرىنىڭ داتلىشىپ قېلىشىنىڭ ئالدىنى ئېلىش ئۈچۈن، نەملىكتىن ساقلىنىش قەغىزى بىلەن يۆگەش لازىم. قاچىلاش يەشكىنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى مۇۋاپىق بولۇشى كېرەك. ئەگەر يەشەك مۇۋاپىق بولمىسا بېسىلىپ پۈرلىشىپ كېتىش ئەھۋالى كۆرۈلىدۇ. بەك بوش بولسا، يۆتكەش جەريانىدا چوڭ سۇركىلىش پەيدا بولۇپ، تېرە يۈزى بۇزۇلۇپ كېتىش ئەھۋالى كۆرۈلىدۇ. خۇرۇم كىيىمنى يەشككە قاچىلاشتىن بۇرۇن يەنە ئازراق ئەتىر چېچىۋېتىش ياكى كۈيە دورىسى سېلىۋېتىش بەك زۆرۈر.

2. خۇرۇم كىيىمنى تاللاش

خۇرۇم كىيىمنى ئاسراشتىن ئاۋۋال، ئۇنىڭ خۇرۇمىنىڭ تاللانغان خۇرۇم بولۇشى توغرىسىدا توختىلىشقا توغرا كېلىدۇ. بىر دانە سۇپىتى ياخشى خۇرۇم كىيىمنىڭ پاسونى يېڭى

بولۇشتىن باشقا، تىكىلىشى يېڭىچە، باھاسى مۇۋاپىق بولۇشى، تېخنىكا مۇھىمى، خۇرۇم يۇزىنىڭ قانداقلىقىغا قاراش كېرەك. چۈنكى، خۇرۇم يۇزىنىڭ سۈپەتلىك بولۇشى شۇ كىيىم قىممىتىنىڭ 80~95 پىرسەنت لاياقەتلىك بولغانلىقىنى بىلدۈرىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن خۇرۇم يۇزى شۇ كىيىم سۈپىتىنىڭ ياخشى - يامانلىقىنىڭ ئۆلچىمى بولۇپ قالىدۇ. بۇنىڭدا تۆۋەندىكىدەك بىر قانچە تەرەپلەرگە دىققەت قىلىش لازىم.

بىرىنچى، خۇرۇم كىيىم تاللىغاندا ئاۋۋال خۇرۇمنىڭ رەڭگى، سىلىق - قوپاللىقى، قېلىن - نېپىزلىكىنىڭ تەكشى بولۇشىغا دىققەت قىلىش لازىم.

ئىككىنچى، خۇرۇم كىيىمنىڭ يۇمشاق، ئېلاستىكلىقى ياخشى بولۇشىغا دىققەت قىلىش كېرەك.

ئۈچىنچى، خۇرۇم كىيىمنىڭ يۇزىنىڭ پارقىراقلىقىغا، رەڭگى ئۆڭمىگەن بولۇشىغا دىققەت قىلىش كېرەك.

3. خۇرۇم كىيىمنى ئاسراش

ئادەتتە خۇرۇم كىيىمنى كۆپ دەزمالالاشقا، سۇدا يۇيۇشقا ۋە ماي تۇرىدىكى نەرسىلەر بىلەن كۆپ ئۇچراشتۇرۇشقا بولمايدۇ. ئەگەر يامغۇردا قالغان ياكى باشقا سەۋەبلەردىن نەم تارتىپ قالغان بولسا، ئۇنى سالقىن جايدا قۇرۇتۇش كېرەك. ئاپتاپقا سېلىشقا ياكى ئوتقا قاقلاشقا قەتئىي بولمايدۇ، يەنى خۇرۇم يۇزى قېتىۋالىدۇ. ئۇنىڭدىن باشقا، يەنە خۇرۇم كىيىمنى ئۇزاق مۇددەت ساندۇققا سېلىپ قويسىمۇ بولمايدۇ، بولۇپمۇ يامغۇر پەسلىدە شۇنداق. چۈنكى، خۇرۇم ماتېرىيالنىڭ ئەڭ چوڭ كەمچىلىكى، ئاسان پاختىلىشىپ، خۇرۇم يۇزى بۇزۇلۇپ كېتىدۇ. ئەگەر خۇرۇم يۇزى يەڭگىل پاختىلاشقان بولسا، ھۆل رەختنى بىلەن سۈرتۈۋەتسە، ئېغىرراقلىرىنى ئىسسىق سۇغا پاكىزلەش سۇيۇقلۇقى قوشۇپ سۈرتۈۋەتسە بولىدۇ. بۇ خىل پاختىلىشىش ئەگەر قارا رەڭلىك ياكى توق جىگەر رەڭلىك

خۇرۇم كىيىمدە كۆرۈلسە، يۇقىرىقىدەك سۇرتۇش ئارقىلىق ئەسلىگە كەلتۈرگىلى بولىدۇ. ئەگەر خۇرۇم كىيىم سۇس رەڭلىك كىيىم بولسا، ئۇنىڭدا كۆرۈنەرلىك قارا ئىز قالىدۇ - دە، سىرتقى كۆرۈنۈشىگە ئېغىر تەسىر يەتكۈزىدۇ. شۇڭا، خۇرۇم كىيىمنى ئەڭ ياخشىسى ئېسىپ قويۇش، ھەر قېتىملىق يامغۇر پەسلىگە كەلگەندە، قەرەللىك شامالغا سېلىپ تۇرۇش كېرەك. ئەڭ ياخشىسى، خۇرۇم كىيىمنى نەملىك سۇمۇرگۇچى دورا بىلەن بىللە قويۇش لازىم. شۇنىڭدەك، خۇرۇم كىيىم يۇزىگە ئۇچلۇق، تىغلىق، قاتتىق نەرسىلەرنىڭ تېگىپ كېتىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

ئەگەر خۇرۇم كىيىمنىڭ مېتال تۇگمە، سىيرىتمىلىرى بولسا، يۇمشاق رەخت بىلەن سۇرتۇۋەتسىلا بولىدۇ. شۇنداق قىلغاندا داتلىشىپ قېلىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ.

ئالتىنچى ئالاھىدە خۇرۇم كىيىم تىكىش

خۇرۇم كىيىمنىڭ ئومۇملىشىشى ۋە تەرەققىي قىلىشىغا ئەگىشىپ، كىيىم ـ كېچەك ھەۋەسكارلىرى ۋە كىيىم تىكىش ئۇستىكارلىرى ئائىلىدە كۇندىلىك ئىشلىتىلىدىغان كىيىم تىكىش ماشىنىسى ئارقىلىق ئەرزان باھالىق، پاسونى يېڭى خۇرۇم كىيىملەرنى تىكىشنى ئارزۇ قىلماقتا. بۇ تامامەن مۇمكىن بولىدىغان ئىش. تۆۋەندە ئائىلىدىكى تىكىش ماشىنىسى بىلەنمۇ تىكىشكە بولىدىغان مەزمۇنلارنى تونۇشتۇرۇپ ئۆتىمىز.

1. ئەندىزە تەييارلاش

خۇرۇم كىيىم تىكىشتە ئەندىزە (نۇسخا) كەم بولسا بولمايدىغان شەرت. ئادەتتە ئەندىزە تەييارلاش رەسمىيەتلىرىنى ئادەتتىكى كىيىملەرنى كەسكەندەك ئاددىيلاشتۇرۇشقا بولىدۇ. قەغەزگە ئالدى پەش، ئارقا پەش، يەڭ، ياقا قاتارلىق چوڭ نۇسخىنى سىزىپ، ئاندىن بۆلۈپ تولۇق پۈتكۈزۈپ چىققىلى بولىدۇ. بۇنى تېخنىكا جەھەتتە پىشقان ئۇستا بولسا، تىكىش ھەققى قويغانغا قاراپ چوڭايتىدۇ. خۇرۇم كىيىمدە ئۆزى لايىھەلىگەن بۆلۈش تەلىپىگە ئاساسەن تىكىش ھەققى قويسا بولىدۇ. ئەمما، بۇنداق قىلغاندا بەزى خاتالىقلار كۆرۈلۈشى مۇمكىن. لېكىن، تىكىش جەريانىدا ئاساسىي تىكىلىشى تىكىلىپ بولغاندىن كېيىن، قايتا ئومۇمىي ئۆزۈنلۇقنى سىلىشتۇرۇپ، بۇ كەمتۈكلۈكنى تولۇقلاپ كېتىشكە بولىدۇ. ئۇنۇمى ئوخشاشلا ياخشى بولىدۇ. بۇ خىل ئۇسۇل ئوخشاشلا يەككە كىچىك نۇسخا ئىشلەپچىقىرىشقا مۇۋاپىق كېلىدۇ.

2. خۇرۇم كىيىم تىكىشتىن ئاۋۋالقى تەييارلىق

خۇرۇم كىيىم تىكىشتىن ئاۋۋال كېرەكلىك خۇرۇمدىن قانچە سانتىمېتىر كېتىدىغانلىقىنى بېكىتىش لازىم. بۇنى بېكىتىشتە ساپ نۇسخىنىڭ دائىرىسىگە ئاساسەن ھېسابلاپ، ئۇنى ئىشلىتىش نىسبىتىگە بۆلسىلا كېرەكلىك خۇرۇم چىقىدۇ. مەسىلەن، بىر ئايالچە پىلاتىنىڭ نۇسخىسىغا 1.8 كۋادرات مېتىر خۇرۇم كېرەك بولىدۇ، ئەگەر ئۆچكە خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى 80~95 پىرسەنت بولسا، $1.8(m)^2 \div 80\% = 2.3(m)^2$ بولىدۇ. بۇ دەرىجىگە چۈشكەن كېرەكلىك خۇرۇمغا قارىتىلغان. ئادەتتە خۇرۇمنىڭ سۈپەت پەرقى بەك چوڭ بولغاچقا، پايدىلىنىش نىسبىتىنى مۇۋاپىق ئاشۇرۇشقا ياكى كېمەيتىشكە بولىدۇ. ئۇنىڭدىن باشقا، يەنە پاسونىغا قاراپ ماتېرىيالنىڭ ئاز ـ كۆپ كېتىشىنى ئويلىشىش لازىم. چوڭ پارچىغا ماتېرىيال كۆپرەك كېتىدۇ ھەم ئۇششاق پارچىلىرىمۇ كۆپ بولىدۇ. بۇنىڭ بىلەن كىچىك پارچىغا ماتېرىيال سەپلەش ئاسان بولىدۇ. خۇرۇم تاللاشقا كەلسەك، يۇقىرىدا سۆزلەپ ئۆتكەنگە ئاساسەن تاللىسا بولىدۇ. رەڭگى، قوپال ـ سىلىقلىقى، قېلىن ـ نېپىزلىكى قاتارلىق ئۇچ تەلەپكە خۇرۇم سۈپىتى تولغان، يۇمشاق، ئېلاستىكلىقى ياخشى بولغان قول سېزىمىنىڭ تەلىپىگە قارىتا ئالاھىدە دىققەت قىلىپ ئىنچىكىلىك بىلەن تاللاش كېرەك. يۇقىرىدىكى ئامىللار خۇرۇمنىڭ سۈپىتىنى تاللاشتا قويۇلىدىغان ئاساسىي تەلەپ. خۇرۇم يۇزىدىكى زەخمىنىڭ كۆپ ـ ئازلىقىغا كەلسەك، ئۆزى بەلگىلىگەن ماتېرىيال ئىشلىتىش ئەھۋالىغا ئاساسەن مۆلچەرلىسە بولىدۇ. چوڭ پارچە نۇسخىغا بىر ئاز يۇقىرى تەلەپ قويۇلىدۇ. بۆلۈنۈشى كىچىك بولغان پاسونغا خۇرۇمنىڭ سۈپىتى ياخشى بولسا، زەخىم كۆپرەك بولسىمۇ ئاسان قاچۇرغىلى ياكى پايدىلانغىلى بولىدۇ.

3. خۇرۇم كىيىمنى كېسىش

خۇرۇم كىيىمنى كېسىشتە ئۇچىنچى چوڭ مەزمۇندا سۆزلەنگەن تەلەپ بويىچە مەشغۇلات قىلسا بولىدۇ. لېكىن، بەزى تېخنىكا ۋە سۈپەت جەھەتتىكى مەسىلىلەرنى ئەمەلىي ئەھۋالغا قاراپ بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

ئالاھىدە خۇرۇم كىيىم تەييارلاشتا، ئاۋۋال خۇرۇمنى تەييارلاپ، شۇ خۇرۇمنىڭ ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن، ماتېرىيال ئىشلىتىشنى بىرلەشتۈرۈپ تۇرۇپ پاسون بېكىتىلىشى كېرەك. خۇرۇمنىڭ باھاسى يۇقىرى، يەنە كېلىپ ئالاھىدە تەييارلىنىدىغان سان كۆپ بولمىغانلىقتىن، ئىمكانقەدەر ماتېرىيالنى قالدۇرماي ئىشلىتىش لازىم. مۇشۇنداق قىلغاندىلا تەننەرخنى تۆۋەنلەتكىلى بولىدۇ. خۇرۇم ماتېرىيالدىن تولۇق، مۇۋاپىق پايدىلىنىش ئۈچۈن تۆۋەندىكى بىر نەچچە تەرەپكە ئالاھىدە قاراش كېرەك.

(1) تەييارلانغان خۇرۇمنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى، سۈپىتىنىڭ ياخشى ـ يامانلىقىغا ئاساسەن نۇسخىنى بېكىتىش لازىم.

(2) خۇرۇمغا سۈنئىي يۈڭ، قوي يۈڭى، توقۇلما، مويلۇق تېرە قاتارلىقلارنى كىرىشتۈرۈپ ئىشلىتىشكە بولىدۇ.

(3) ئەمەلىي كېسىش جەريانىدا پەقەت ئورۇنلاشتۇرغىلى بولمايدىغان چوڭ پارچىنى ۋاقتىنچە بۆلسىمۇ بولىدۇ.

4. ئائىلىدە ئىشلىتىلىدىغان ماشىنىنى ئۆزگەرتىش

ئائىلىدە ئىشلىتىلىدىغان ئادەتتىكى 15 تىپلىق ماشىنا خۇرۇم كىيىم تىكىشكە تامامەن بولىدۇ. لېكىن، بەزى

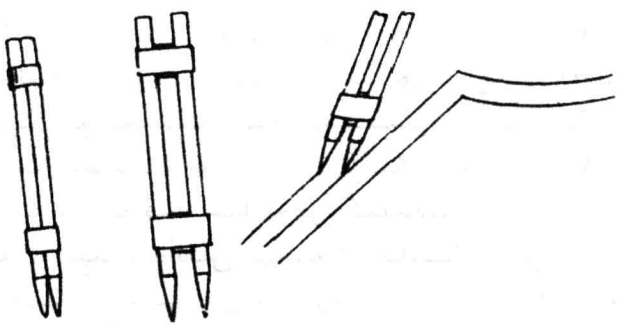
مۇناسىۋەتلىك بۆلىكىنى بىرئاز ئۆزگەرتىشكە توغرا كېلىدۇ. مەسىلەن، يېڭى ماشىنىنىڭ كۆز تاختىسىنىڭ تۆشۈكى بەك كىچىك بولغاچقا، ئىككى مىللىمېتىر ئەتراپىدا چوڭايتىش ھەم سىلىقلاشقا توغرا كېلىدۇ. ماشىنا يېڭىسىنى 16- دىن 18 - نومۇرلۇق يېڭىلەرگە ئۆزگەرتىش كېرەك. شۇنداقلا بۇ ماشىنىنىڭ تاپان بېسىمى يېتەرلىك بولمايدۇ. شۇڭا، ئۆلچەملىك تاپانىنىڭ يېرىمىنى كېسىۋېتىپ ئاندىن ماشىنىدىكى ئەسلىي تاپان پۈرژىنىسىنىڭ ئۈستىگە قويۇش ئارقىلىق تاپانىنىڭ بېسىمىنى ئاشۇرۇشقا بولىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىللە يېڭىنە ئارىلىقىنى ئۆزارتىش، يەنى تەڭشەكنى چوڭ ئورۇنغا يېقىنلاشتۇرۇش، ئاندىن ئۇچ سانتىمېتىرلىق 9 - ، 10 - يېڭىنە ئىشلىتىلسە بولىدۇ.

بۇ خىل ئائىلىدە ئىشلىتىلىدىغان ماشىنىدا خۇرۇم كىيىم تىككەندە قەغەز چوڭ ئىشلىتىلىشى كېرەك. ئەگەر 15 تېپلىق ماشىنىغا سولياۋ تاپان ئىشلەتسە تېخىمۇ ئاسان يېپ ئاتلايدىغان بولىدۇ. ئادەتتە مەخسۇس 15 تېپلىق ماشىنىغا ئىشلىتىلىدىغان سولياۋ تاپان ئاز ئۇچرايدۇ. ئەگەر قەغەز چوڭقا ئادەتلەنمىسە ماي سۈرتۈپ ئىشلەتسىمۇ بولىدۇ. بۇلۇت، پاختا ياكى سوكىنىدا تولدۇرغۇچى تىكسە ئۇنۇمى بىرئاز ياخشى بولىدۇ. لېكىن، بۇ خىل تىكىش خۇرۇمنىڭ ئوڭ يۈزىگە ماس كېلىدۇ. خۇرۇمنىڭ تەتۈر يۈزى ياكى تەتۈر خۇرۇمغا ماس كەلمەيدۇ. بەزى سۇس رەڭلىك خۇرۇمغا ئىشلىتىشكە تېخىمۇ بولمايدۇ - دە، ئىشلىتىش دائىرىسى مەلۇم دەرىجىدە چەكلىمىگە ئۇچرايدۇ.

5. خۇرۇم كىيىمگە ئىشلىتىلىدىغان يەملەش ماتېرىيالى

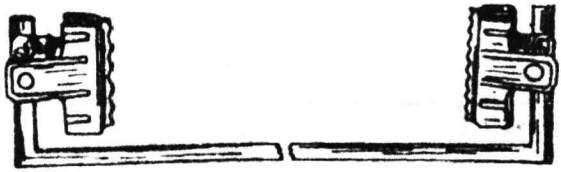
خۇرۇم كىيىمگە ئىشلىتىلىدىغان بېنزىن شىلىم مەخسۇس تەييارلىنىدىغان، مەخسۇس ئىشلىتىلىدىغان شىلىم

بولۇپ، بازاردا كەڭرى سېتىلمايدۇ. ئەگەر پىششىق كاۋچۇك يېلىمى سېتىۋالالىسا ئۆزى تەييارلىسىمۇ بولىدۇ. ئۆزى تەييارلىغاندا كاۋچۇك يېلىمىنى ئۇششاق كېسىپ ئىككى ھەسسە بېنزىنغا چىلاپ قويۇپ، كۆپكەندىن كېيىن ئون ھەسسە بېنزىن قۇيۇپ تەكشى ئارىلاشتۇرسا بولىدۇ. يەنە ۋېلىسىپىت كامېرىنى يەملەيدىغان يېلىم (كىلە)نى ئىشلەتسىمۇ بولىدۇ. ھازىر يەملەشكە كۆپىنچە ئادەتتىكى سوپۇن ئىشلىتىلىۋاتىدۇ، يەنى سوپۇننى ئازراق سۇغا تەگكۈزۈپ باستۇرماقچى بولغان چاكنىڭ ئىككى تەرىپىگە سۈرتۈپ بىرئاز قۇرۇغاندىن كېيىن تۈزلىسە بولىدۇ. يەنە بەزىلەر يەملەك سارۇچكىسىنى ئىشلىتىدۇ. لېكىن، بۇ يەملەك سارۇچكىسىنى ئىشلىتىش بىر ئاز قولايسىز ھەم ئاسان يەملەنمەيدىغان بولغاچقا، شۇڭا، ئادەتتە خۇرۇم كېيىم تىكىشتە ئامال بار چاكنىڭ قۇرۇلمىسىغا شىلىم ئىشلىتىش ئازايتىلىۋاتىدۇ. مەسىلەن، ئاددىي نۇسخا چوڭايتىش ئەسۋابىنى ئىشلىتىش. بۇنىڭدا نۇسخا چوڭايتقاندا ھەرخىل ئۆلچەمدە چاك قويۇشقا توغرا كېلىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن ئوخشاشمىغان ئورۇننىڭ تىكىش ھەققىنى قويۇش ئۆلچىمىگە ئاساسەن نەچچە يۈرۈش قوش سىزىقلىق ماي قەلەم تەييارلىۋالسا بولىدۇ. بۇنى ئىشلىتىش ئىنتايىن قولايلىق (99 ـ رەسىم).



99 ـ رەسىم

ئۇنىڭدىن باشقا يەنە رېزىنكە قىسقىچ جازا تەييارلاشمۇ ئىنتايىن مۇھىم. مەسىلەن، 60 سانتىمېتىر ئۇزۇنلۇقتىكى رېزىنكىنى تىكشىتە ئەگەر بىر دانە رېزىنكە قىسقىچ جازا تەييارلانسا، تىكىش تېخنىمۇ ئاسان بولىدۇ. ھەم مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقىرى كۆتۈرگىلى بولىدۇ (100 - رەسىم).



100 - رەسىم

بۇ خىل قىسقۇچنىڭ ئېغىزى ئەڭ ياخشىسى ھەرە چىشى شەكىللىك بولسا قىسىش كۈچى ياخشى بولىدۇ. مەشغۇلات ئېلىپ بارغاندا ئالدى بىلەن رېزىنكىنىڭ ئىككى بېشىنى تىكۈېتىپ، ئاندىن ئايرىم جازىغا قىستۇرۇپ مۇقىملاشتۇرغاندىن كېيىن مەشغۇلات ئېلىپ بارسا بولىدۇ.

6. تېخنىك خادىملارنى تەربىيەلەش

خۇرۇم كىيىملەرنى تىككۈچىلەر ھازىرغا قەدەر يەنىلا قولدا مەشغۇلات ئېلىپ بېرىشنى ئاساس قىلىپ كېلىۋاتىدۇ. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىكى بولسا، تېخنىكىنى ئىگىلەش تېز. لېكىن، تېخنىكىنى مۇكەممەللەشتۈرۈش بىر قەدەر ئاستا. پۈتۈن ئىش بۆلۈكىنىڭ تېخنىكىسىنى ئىگىلەشكە تېخىمۇ كۆپ ۋاقىت كېتىدۇ. يىراقنى كۆزلىگەندە، ئاز دېگەندە 3~4 يىل ۋاقىت سەرپ قىلىشقا توغرا كېلىدۇ.

بۇ يەردە دېيىلۋاتقان تېخنىك خادىملىرىنى تەربىيەلەش بولسا، ئۆز كەسپىنى قىزغىن سۆيىدىغان، كەسپىي تېخنىكىنى تولۇق ئىگىلىگەن، بەدەن ساپاسى ساغلام بولغان ئوتتۇرا دەرىجىدىكى تېخنىك خادىملارنى

يېتەشتۇرۇشكە قارىتىلغان.

1) تېخنىكا خادىم تەربىيەلەش ھەققىدە ئومۇمىي چۈشەنچە

يېڭى قوبۇل قىلىنغان شاگىرتلارغا ئالدى بىلەن كارخانىنىڭ ئومۇمىي ئەھۋالى، مەشغۇلات قۇرۇلمىسى، ئىشلەپچىقىرىش جەريانىنى تونۇشتۇرۇش. شۇنداقلا بۇ يېڭى شاگىرتلاردا جاپالىق ئىگىلىك تىكلەش ئىدىيەسىنى تۇرغۇزۇپ، ئاكتىپلىق بىلەن يۇقىرىغا ئىنتىلىش ئىرادىسىنى مۇكەممەللەشتۈرۈش، شۇنىڭ بىلەن بىللە خۇرۇم مەھسۇلاتلارنى تونۇشتۇرۇپ، بۇلاردا بازار ئىستېمالچىلىرى ئارىسىدا تېخنىكىلىق تەلەپلەرگە نىسبەتەن دەسلەپكى چۈشەنچىنى پەيدا قىلىش ھەم ھەربىر شاگىرتنىڭ چۈشەنچىسىگە ئاساسەن شەخسىنىڭ ھەۋىسى، ئالاھىدىلىكى بويىچە ئۇلارغا ئىش تەقسىم قىلىش، شارائىتى بار ئورۇنلار بىر ئاي ئەتراپىدا ئۆزئارا ئىش تۇرنى ئالماشتۇرۇپ تەربىيەلىسە تېخىمۇ ياخشى بولىدۇ. بۇنىڭ بىلەن شاگىرتلارنىڭ ساپاسىنى يۇقىرى كۆتۈرۈشكە تېخىمۇ پايدىلىق بولىدۇ.

يۇقىرىقىلاردىن باشقا يەنە شاگىرتلارغا دەسلەپكى قەدەمدە خۇرۇم مەھسۇلاتلارنىڭ ئاساسى، ئەسلىي ماتېرىيالى، خۇرۇم تۇرى، ئەستەر، ئاساسىي ۋە يارىمچى ماتېرىياللاردىن مېتال قوشۇمچە بۆلەكلىرىنىڭ خاراكتېرى، ئۆلچىمى، ئىشلىتىلىشىنى چۈشەندۈرۈش كېرەك.

2) ئىش كېسىش خادىمى

(1) ئىش كېسىش خادىمى نۇسخا ئېلىش بىلەن تىكىش ھۇنەر ـ سەنئەتنى پىششىق بىلىشى؛

(2) ئىش كېسىش خادىمى خۇرۇمنىڭ ئاساسى ۋە ئىككىنچى ئورۇنىنى، يوشۇرىدىغان ئورۇننى ۋە زەخمىدىن پايدىلىنىش ئۆلچىمىنى ئىگىلىگەن بولۇشى؛

(3) ئىش كېسىش خادىمى كېسىش، خۇرۇم يۈزىنى

دەزماللاش، تۇزلەشنى مەشىق قىلغان بولۇشى.
(4) خۇرۇم ماتېرىيالنى ئومۇملاشتۇرۇپ پايدىلىنىش ۋە ھېسابلاشنى بىلىشى كېرەك.

3) شاگىرتلارنى تەربىيەلەش رېتىمى

(1) تېخنىك خادىم نۇسخىنى تىكىش ھۇنەر ـ سەنئەت تەلىپى ئاساسىدا پىششىق بىلىشى كېرەك.
(2) دەسلەپ ئۆگەنگۈچى خادىملار ئالدى بىلەن ماتېرىيال تىزىشنى ئۆگىنىشى، پۈتۈن كىيىمنى تىزىپ بولغاندىن كېيىن ئۇستىكارنىڭ يېتەكچىلىكىدە بىردىنبىر باھالاپ بېكىتكەندىن كېيىن كېسىشنى باشلىشى كېرەك.
(3) شاگىرتلارنىڭ ماتېرىيال كېسىشىدىكى ئاساسىي مەشىق. ماتېرىيال كېسىشتە رەتلىك، تۇز، يولى بويىچە، قايچا گۈلى (تەكرار ياكى كەم كېسىش ئېغىزى) بولماسلىق. خۇرۇم يۈزى چوقۇم تۇز، سىممېترىيەلىك، ماتېرىيالنىڭ چوڭ ـ كىچىكلىكى، قېلىن ـ نېپىزلىكى، قوپال ـ سىلىقلىقى، رەڭگى تەكشى بولۇش. قايچا بىلەن كېسىلگەن قايچا كۆزى، ئۇرۇلغان بەلگە تولۇق، توغرا بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ.
(4) شاگىرتلارنىڭ ماتېرىيال چىگىش مەشىقىدە چوڭ ماتېرىيال سىرتىدا، كىچىك ماتېرىيال ئىچىدە چىگىش، خۇرۇمنى بەك چىڭ يۆگىۋېتىشتىن ساقلىنىش، تارتىپ، سوزۇپ يۆگەش ئۇسۇلىنى قوللىنىشتىن ساقلىنىش لازىم. مەقسەت، سىرتقى قاتلاق، خۇرۇم يۈزىنىڭ تارتىلىپ ئەسلى نۇسخا سوزۇلۇپ كېتىشتىن ساقلىنىشتىن ئىبارەت. ئەمەلىيەتتە، تارتىپ يۆگىگەن خۇرۇملاردا خۇرۇملارنىڭ ئوخشىماسلىقى بىلەن 1~3 سانتىمېتىرچە سوزۇلۇپ كېتىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن قاتلىغاندا بەك چىڭ يۆگىۋېتىشتىن ساقلىنىش لازىم. چىگىش يىپنى چوقۇم چىڭ چىگىش، ئەڭ ياخشىسى «+» شەكلىدە چىگىش كېرەك. شۇنىڭدا ھەرخىل سەۋەنلىكتىن ساقلانغىلى بولىدۇ.

4) تىككۈچى خادىم

تىكمىچىلىكتە تىكىش ئىشى ئاساسىي ئىش تۇرى. بۇ ئىش تۇرىنى تۆۋەندىكى باسقۇچلار بويىچە ئېلىپ بارسا بولىدۇ.

تىكىش مەشىقى. يېڭى تىكىشنى ئۆگەنگۈچىلەر ماشىنا يېڭىنىسىگە يىپ ئۆتكۈزمەي تۇز تىكىش، چاك ئۇلاش مەشىقلىرىنى قىلىشتا قەغەز ياكى رەخت ئىشلەتسە بولىدۇ. رەسمىي قولى كۆنگەندە ئاندىن ئۇششاق خۇرۇمنى مەشىق قىلىش كېرەك. بۇنىڭدا تىكىشتىكى سۈرئەتنىڭ تېز - ئاستىلىقى، يېڭىنە ئارىلىقىنىڭ تەكشىلىكى، ئايلىنىشنىڭ تەبىئىيلىكى، پۇتتا تېپىپ ئىشلىتىدىغان ماشىنىنى تەتۇر تەپمەسلىكى قاتارلىق ئىش ھالقىلىرىغا ئالاھىدە دىققەت قىلىشى كېرەك.

تىكىشنى ئۆگەنگۈچىلەردىن ئېلىنىدىغان ئىمتىھان ئۆلچىمىدە 3~4 كۈن ئىچىدە قولدا ماشىنىنىڭ تاسما چاقنى مىدىرلاتماي يېڭىنىنى كۆتۈرەلەيدىغان ھەم چۈشۈرەلەيدىغان بولۇشى ۋە تىكىش بىر يېڭىنە ئىچىدە كونترول قىلىنغان بولۇشى لازىم. پارچە خۇرۇمدا تىكىشنى مەشىق قىلغاندا قەغەز قىستۇرۇپ ئىشلەشنى ئۆگىنىش، مەلۇم دەرىجىگە يەتكەندە ئاستى - ئۈستىگە يىپ ئۆتكۈزۈپ، ھەرخىل تىكىشنى مەشىق قىلىش، مەسىلەن، تۇز چاك، يىپ باستۇرۇش، ئەگمىتىپ تىكىش، يۇمىلاق چىقىرىپ تىكىش، پاراللېل سىزىقنىڭ ئارىلىقىنىڭ كەڭ - تارلىقى بىردەك بولۇش، يېڭىنە ئارىلىقى بىردەك بولۇش قاتارلىقلار. ئاندىن ئۆرۈش ئېغىزىنى ئېتىشنى، خۇرۇم كىيىمنىڭ كىچىك بۆلەكلىرىنى تەييارلاشنى مەشىق قىلىش لازىم. مەسىلەن، تۆشۈك ئېچىش، يانچۇق ئېچىش، كىچىك تاسما تەييارلاش، يانچۇق قاپقىقى تەييارلاش، سىيرىتما بېكىتىش قاتارلىقلار. ئەڭ ئاخىردا كىيىمنى تولۇق تىكىشكە كىرىشسە بولىدۇ. بۇنى ئۆگىنىشكە تەخمىنەن ئۈچ كۈن ۋاقىت كېتىدۇ.

كىيىمنى تولۇق تىكىشتە ئالدى بىلەن باش ماشىنىدا تىكىش ئىش بۆلىكىنى مۇمكىنقەدەر ئىنچىكىلىك بىلەن ئايرىش كېرەك. ئاساسىي مەشغۇلاتنىڭ تولۇق ئۆتكەندىن كېيىن چوڭ مېخانىزملىق ئىش بۆلىكىگە كىرسە بولىدۇ. ئادەتتە مەشغۇلاتنىڭ ھەممىسى تەلەپكە يەتكەن بولىدۇ.

ئادەتتە ئەستەر كېسىش، يېرىم تەييار ۋە تەييار بۇيۇمنى تەكشۈرۈش، تۆشۈك تورلاش، تۈگمە قاداش قاتارلىقلار ئومۇملاشتۇرۇلۇپ قوشۇمچە ئىش بۆلىكى دېيىلىدۇ. كېسىش - تىكىشنىڭ ئاساسىي ئىش بۆلىكىدە تەجرىبىسى مول، ئىشقا پىشىق تېخنىك ئۇستىلار بولۇشى، بولۇپمۇ تەييار بۇيۇم بىلەن يېرىم تەييار بۇيۇمنى تەكشۈرۈشتە تەجرىبىلىك ئۇستىكار بولۇشى لازىم. تەكشۈرۈش جەريانىدا ھۇنەر - سەنئەت تەلىپى بويىچە تەلەپنى قاتتىق قويۇشى لازىم.

7. خۇرۇم كىيىمنىڭ ئەسلي ماتېرىيالى ۋە قوشۇمچە ماتېرىيالىنى مۇۋاپىق ئىشلىتىش

ئادەتتە خۇرۇمنىڭ باھاسى قىممەت بولغاچقا، بىر كىيىمنىڭ تەننەرخى بارلىق ماتېرىيالنىڭ 80~90 پىرسەنتىگە توغرا كېلىدۇ. شۇڭا، تەننەرخنى تۆۋەنلىتىشتە خۇرۇم مەنبەسىنى تېجەش زۆرۈر. بۇ خۇرۇم كىيىم ئىشلەپچىقىرىشتا مەنپەئەتكە ئېرىشىدىغان مۇھىم نۇقتا. بۇنى ئەمەلگە ئاشۇرۇش باشقۇرغۇچى خادىم، تېخنىك خادىم ۋە كېسىش خادىمنىڭ ئاساسىي ۋەزىپىسىدۇر.

1) خۇرۇم ماتېرىيالنى مۇۋاپىق ئىشلىتىش

خۇرۇمنىڭ چوڭ - كىچىكلىكىگە، سۈپىتىنىڭ ياخشى - يامانلىقىغا ۋە خۇرۇمنىڭ دەرىجىسىگە قاراپ نۇسخا ۋە پاسون

بېكىتىدۇ. مەسىلەن، كىيىم پاسونىغا چوڭ خۇرۇمنى تاللاش لازىم. ئەگەر كىچىك كىيىم كېسىلسە مۇڭاپىق بولمايدۇ. چۈنكى، ئۇلاقنىڭ ئۆزىمۇ بىر تىكىش ھەققى بولۇپ، ئىسراپچىلىق بولىدۇ. ئەگەر بىر پارچە چوڭ خۇرۇمدا ئوتتۇراھال ئۇزۇن پەلتو كېسىلسە بىر قەدەر مۇڭاپىق بولىدۇ. ئادەتتە بىر تۇركۈم خۇرۇم ئارىسىدا ئېنى چوڭ ھەم زەخمىسى بار بولغان دەرىجىلىك خۇرۇمنىڭ ئىگىلىگەن نىسبىتى ئازراق بولسا، بۇ خۇرۇمنى نۇقتىلىق ئورۇنغا ئىشلىتىش كېرەك. قالغىنىنى ئۇلىقى كۆپ بولغان خۇرۇم كىيىمگە ئىشلەتسە بولىدۇ. شۇنىڭدا ئۇ بىر تۇركۈم خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى 80~90 پىرسەنتتىن يۇقىرى بولغان بولىدۇ ھەم تەلەپمۇ شۇنىڭغا يەتكەن بولۇشى كېرەك. ئاندىن يۇقىرى ئۇنۇمگە ئېرىشكىلى بولىدۇ. ئەگەر بىر كىيىمنىڭ ئۆز تەننەرخىدىن ئالغاندا، تېخنىكا جەھەتتە ئىسراپ بولغان خۇرۇم 10~20 پىرسەنت بولسا، ھەتتا ئۇنىڭدىنمۇ كۆپ ئىسراپ قىلىنغان بولسا، بۇ ئىسراپ بولغان خۇرۇمنى تىكىلىپ پۈتكەن بارلىق خۇرۇم كىيىمگە چاچقاندا، ئۇ كىيىملەرنىڭ تەننەرخى ئۆرلەپ كېتىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن كارخانا باشقۇرۇش خادىمى بىر تۇركۈم ئەسلىي خۇرۇمنىڭ سانىنى سېلىشتۇرۇپ، دەرىجىسىنى پەرقلەندۇرۇپ چىقىشى كېرەك. مەسىلەن، خۇرۇم مەنبەسىنىڭ باھاسى دەرىجە تەلىپىگە ماس كېلەمدۇ ـ يوق؟ ئەگەر خۇرۇمنىڭ سۈپىتى بەك ناچار بولسا، تولۇقلاشقا تېگىشلىكىنى تولۇقلاش، قايتۇرۇشقا تېگىشلىكىنى قايتۇرۇش لازىم. ئۇنىڭدىن باشقا، ئەسلىي خۇرۇمنىڭ ئالاھىدىلىكىگە ئاساسلىنىپ كىيىمنىڭ پاسونىنى بېكىتىش. مەسىلەن، بىر دانە كىيىمنىڭ ئەڭ چوڭ كېسىلىش پارچىسى يەڭ، ئالدى پەش. بۇ كىيىمنىڭ يەككە ئىسراپ بولىدىغان قىسمى بولۇپ، بەلگىلەنگەن مىقدار 25 كۇۋادرات چى بولىدۇ. دېمەك، تەخمىنەن 3~5 كۇۋادرات چىلىق ئۆچكە خۇرۇمدىن 6~7 دانە كېتىدۇ. ئۇنىڭ

ئىچىدىكى چوڭ پارچە يەڭ بىلەن ئالدى پەشكە چوقۇم بەش كۈنادرات چى ئەتراپىدىكى خۇرۇمدىن ئۇچ دانىسى كېتىدۇ. شۇنداق ھېسابلىغاندا خۇرۇم كىيىمنىڭ يەككە دانىسىنىڭ نىسبىتى چىقىدۇ. ئاندىن كېيىن، بۇ بىر تۈركۈم خۇرۇم بۇ كىيىمنىڭ پاسونىغا ماس كېلىدىغان - كەلمەيدىغانلىقىنى بېكىتكىلى بولىدۇ. مەسىلەن، بىر ئورام خۇرۇم 20 دانە ھېسابلانسا، ئۆلچەم تالونىغا ئاساسەن 20 دانە خۇرۇم ئىچىدىن پەقەت 8~9 دانىسى بەش كۈنادرات چى ئەتراپىدا چىقسا مۇۋاپىق بولىدۇ. ئەكسىچە، كۆپ قىسمى بەش كۈنادرات چىدىن چوڭ خۇرۇم بولسا، تېخىمۇ چوڭ پارچىسى بار پاسونغا ئورۇنلاشتۇرۇش كېرەك. 8~9 دىن ئاز بولغان 5 كۈنادرات چى ئەتراپىدىكى خۇرۇمدىن ئېشىپ قالغان قىسمى چوقۇم كۆپ بولىدۇ. بۇ ئالدىن پايدىلىنىش نىسبىتىگە يەتمەيدۇ ھەم خۇرۇم مەنبەسى بىز ئالدىن ئويلىغانىدەك ئۇنداق كۆڭۈلدىكىدەك بولماسلىقى مۇمكىن. شۇڭا، ئىشلەپچىقىرىشقا ئورۇنلاشتۇرغاندا ئالدى بىلەن كۆڭۈلدە سان بولۇشى كېرەك. يەنى ئىشلىتىلىش مۇۋاپىق بولۇش، خۇرۇمنىڭ ئېنىنىڭ چوڭ - كىچىكلىكى مۇمكىنقەدەر پاسون تەلىپىگە ماس بەلگە بولۇش، خۇرۇمنى تولۇق ئىشلىتىش، ئىسراپ قىلماسلىق، ماتېرىيالنى ئاز قايتۇرۇش كېرەك.

بۇنىڭ ئۈچۈن خۇرۇم ماتېرىيالىنى كەسكەندە تېخنىكىلىق تەلىپى بويىچە بولۇش ۋە يەككە ئىسراپ بولۇش مىقدارىنى ئاشۇرۇۋەتمەسلىكتىن باشقا يەنە پۈتۈن خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى ئالدىن ھېسابلىغان تەلەپكە يەتكەن بولۇشى كېرەك. مەسىلەن، بىر كىيىمگە يەككە ئىسراپ قىلىنىدىغان خۇرۇم بەش كۈنادرات چى بولسا، پىلاندا 1000 دانە خۇرۇم چاپان ئىشلەپچىقارماقچى بولسا، 25000 كۈنادرات چى خۇرۇم لازىم بولىدۇ. خۇرۇمنىڭ سۈپىتىگە ئاساسەن يەنە نەچچە پىرسەنت قالدۇق مىقدارىنى قوشساق، بۇ قالدۇق مىقدار پايدىلىنىش نىسبىتى بولىدۇ. بېكىتىلگەندىن كېيىن

پىلان بويىچە ئىش ئېلىپ بارسا بولىدۇ. بولمىسا بۇ تۇركۈم مەھسۇلاتنىڭ تەننەرخىگە تەسىر يېتىدۇ. ئەسلىي خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتىنى بېكىتىشتە تۆۋەندىكىدەك بىر نەچچە تەرەپلەرگە ئالاھىدە قاراش كېرەك.

(1) ئەگەر بىر نەچچە پارچە لاياقەتلىك خۇرۇمدىن نۇسخا ئېلىپ تەكشۈرۈش ئارقىلىق پاسون بويىچە ئورتاق سانىنى چىقارغاندا، ئەگەر ھەر بىر باغلامدا بىر دانە خۇرۇمنى ئىشلەتكىلى بولمىسا، تەخمىنەن بەش پىرسەنت خۇرۇم قايتۇرۇلىدۇ.

(2) خۇرۇمنىڭ رەڭگى، سىلىق - قوپاللىقى ۋە ھەر تۈركۈم خۇرۇم مەنبەسىنىڭ پەرقى بىر ئاز چوڭ بولسا، نۇسخىنى 3~4 باغلام خۇرۇم ئىچىدە بىر نەچچە داننى ماسلاشتۇرۇپ كۆرۈپ بېقىش كېرەك. ئاندىن پايدىلىنىش نىسبىتىنى بىلگىلى بولىدۇ.

(3) ئەگەر خۇرۇمنىڭ زىبىسى كۆپ بولۇپ، پۈتۈن بىر خۇرۇمنىڭ زىبىلىك نىسبىتى بەلگىلەنگەن پايدىلىنىش دائىرىسىدىن ئېشىپ كەتسە، ئۇنى ئىشلەتمەسلىك كېرەك.

يۇقىرىدىكى ئۇچ ئامىلغا ئاساسلانغاندا خۇرۇم زەخمىسى 12 پىرسەنت بولىدۇ. لېكىن، ئەمەلىيەتتە تۈركۈملەپ ئىشلەپچىقىرىش جەريانىدا، ئۇ ساندىن ئاز، يەنى 10 پىرسەنت بولىدۇ. ئۇنداقتا بۇ بىر تۈركۈم خۇرۇمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى 90 پىرسەنت بولغان بولۇپ، ئەمەلىيەتتە ماتېرىيال تارقىتىشتا 10 پىرسەنت ئارتۇق تارقىتىشقا توغرا كېلىدۇ. ئەگەر 1000 دانە خۇرۇم كىيىمگە (2500×2500)×10%=62500 كىۋادرات چى بولىدۇ.

2) ماتېرىيال كېسىش

ئىش كەسكۈچىنىڭ مەجبۇرىيىتى ئالدى بىلەن بەلگىلەنگەن مىقدارىدىن ئاشۇرۇۋەتمەسلىك شەرتى ئاستىدا سۈپەت بويىچە بەلگىلىگەن ۋەزىپىنى ئورۇنداش، شۇنىڭ بىلەن

بىلله كاللا ئىشلىتىپ ماتېرىيال تېجەشنىڭ ئامالىنى قىلىش كېرەك. چۈنكى، خۇرۇم ماتېرىيالنى كېسىش خەتىرى بىر ئاز چوڭ بولغان ئىش تۇرى. ئادەتتە بىر كىۋادرات چى خۇرۇمنى ئىسراپ قىلغانلىقىنى ياكى تېجىگەنلىكىنى بىلگىلى بولمايدۇ. لېكىن، بىلىشكە تېگىشلىكى شۇكى، بىر كىۋادرات چى خۇرۇمنىڭ باھاسى خېلىلا قىممەت. شۇنىڭ ئۈچۈن مەھسۇلات مىقدارىغا ئەھمىيەت بېرىش بىلەن بىلله تېجەشكىمۇ ئەھمىيەت بېرىشنى ئېھتىيات بىلەن ئويلىشىش كېرەك. بۇنىڭ ئۈچۈن ئالدى بىلەن كېسىمچىنى ياخشى تەربىيەلەش، يەنە بىر تەرەپتىن تېخنىكا سەۋىيەسىنى ئۈزۈكسىز ئۆستۈرۈش كېرەك.

ماتېرىيال كەسكەندە ئامال بار خاتالىقنى ئازايتىش كېرەك. ئادەتتە كۆپ ئۈچرايدىغان خاتالىقلاردىن يۆنىلىشنى خاتا قىلىپ قويۇش، ئوڭ ـ سولنى خاتا قىلىپ قويۇش، يېنىك زەخمىگە دىققەت قىلماسلىق، خۇرۇم بىلەن نۇسخا ماس كەلمەسلىك، سانى كەم بولۇش، رەڭگى پەرقلىنىپ قېلىش، سىلىق ـ قوپاللىق پەرقى زور بولۇش، ئۇلىغان ئورۇن ماس كەلمەسلىك قاتارلىقلار. بۇ تۈردىكى مەسىلىلەرنى كېچىكىپ بايقىغاندا ماتېرىيال تەڭشەپ بىر تەرەپ قىلىشقا تېگىشلىك بولۇپ، ماتېرىيال تەڭشەش ئۈچۈن باشقىدىن خۇرۇم ئىشلىتىشكە توغرا كېلىدۇ. چۈنكى پارچە خۇرۇمنى ماسلاشتۇرماق تولىمۇ تەس بولىدۇ ـ دە، شۇنىڭ بىلەن زىيان كېلىپ چىقىدۇ.

3) پارچە ماتېرىيالدىن پايدىلىنىش

بىر دانە كىيىمنى كېسىپ بولغاندىن كېيىن تەخمىنەن 0.3~0.5 كىۋادرات مېتىر ئەتراپىدا پارچە خۇرۇم چىقىدۇ. خۇرۇم كىيىمنىڭ پايدىلىنىش نىسبىتى خۇرۇم تۈرىگە ئاساسەن 20~90 پىرسەنتكە بارىدۇ. شۇنىڭدا 20~40 پىرسەنت پارچە خۇرۇم بولىدۇ. ئەگەر بۇ پارچە خۇرۇملاردىنمۇ مۇۋاپىق

پايدىلانسا ئۇمۇ ساپ پايدا بولىدۇ. بۇ ئومۇملاشتۇرۇپ پايدىلىنىشنىڭ ئەڭ ياخشى ئۇسۇلى. يېقىنقى يىللاردىن بۇيان نۇرغۇن كارخانىلار پارچە خۇرۇمدىن پايدىلىنىپ، پەلەي، كىچىك ھەمىيان، باش كىيىم، ساپما كەش، سومكا قاتارلىق كىچىك بۇيۇملارنى تەييارلاپ بازارغا سېلىپ ياخشى ئۇنۇمگە ئېرىشتى. بۇ يەردە ھەممىسى پارچە خۇرۇمدىن 0.01~0.03 كۇۋادرات مېتىرغىچە پايدىلىنىپ، قالغان قىسمىنى كېرەكسىز ماتېريال قىلدى.

يەتتىنچى خۇرۇم كىيىملەرنى نۇسخا ئېلىپ كېسىش

1. خۇرۇم كىيىملەرنىڭ نۇسخىسىنى ئېلىش ئۆلچىمى

كىيىم كەسكۈچى كىيىم ئۆلچىگەندە كىيىم تىكتۇرگۈچىنىڭ كىيىنىش ئادىتى، خۇسۇسىيىتى ۋە ئارزۇسىنى بىلىش لازىم. كىيىمنى قائىدىلىك ئۆلچەش جەريانىدا، يەنە ئادەمنىڭ بەدەن قۇرۇلۇشى، چىرايى، تىكتۇرمەكچى بولغان كىيىمنىڭ رەختى ۋە كىيىش پەسلىگە دىققەت قىلىش؛ ئادەم بەدىنىدىكى ھەرخىل ھالەتلەرنىڭ شەرتلىك بەلگىسىنى يېزىپ قويۇش ۋە بۇ بەلگىگە ئاساسەن بەدەنگە ماسلاشتۇرۇپ كىيىم كېسىشنى ئۇنتماسلىق؛ كىيىم تىككەندە پۈتكەن كىيىمنىڭ بەدەنگە لايىق بولۇشىغا كاپالەتلىك قىلىش كېرەك. تۆۋەندە كىيىم ـ كېچەك ئۆلچەش جەريانىدا قوللىنىلىدىغان بەدەن قۇرۇلۇشىغا ئائىت شەرتلىك بەلگىلەر كۆرسىتىلدى (1.7 ـ رەسىم).

2. ئاساسلىق ئورۇنلارنى ئۆلچەش

ئۆلچەش ــ كىيىم كېسىش ۋە تىكىشنىڭ ئاساسى بولۇپ، كىيىمنىڭ يارىشىملىق بولۇشى ئۇچۇن، ئالدى بىلەن ئادەم بەدىنىنىڭ ئاساسلىق ئورۇنلىرىنى كونكرېت ئۆلچەشكە تۇغرا كېلىدۇ. بۇنىڭ ئۈسۈللىرى تۆۋەندىكىچە:

1.7 ـ جەدۋەل. كىيىم ـ كېچەك ئۆلچەشتە قوللىنىلىدىغان بەدەن قۇرۇلمىسىغا دائىر شەرتلىك بەلگىلەر

بەدەن تۈزۈلۈشى	شەرتلىك بەلگىسى	بەدەن تۈزۈلۈشى	شەرتلىك بەلگىسى
نورمال بەدەن		كۆكرەكلىك ھەم دۇمچەك	
ئوڭ مۇرىسى پەس		كۆكرەكلىك ھەم قورساقلىق	
سول مۇرىسى پەس		كۆكرەكلىك، كاسا (ساغرا) چوڭ	
مۇرىسى پەس		دۇمچەك، قورساقلىق	
مۇرىسى تۈز		دۇمچەك، كاسا (ساغرا) چوڭ	
كۆكرەكلىك		قورساقلىق تۈزۈلۈشىگە كاسا (ساغرا) چوڭ	
قورساقلىق		ئوڭ پۇتى كالتە	
دۇمچەك		سول پۇتى كالتە	
كاسا (ساغرا) چوڭ		ئىچ مايماق	
ھامىلىدار		تاش مايماق	

(1) ئۈزۈنلۈق. مۇرىنىڭ يۇقىرى قىسمىدىن تۆۋەنگە قاراپ ئۆلچىنىپ، ئاراشنىڭ تۆۋەن قىسمى كىيىم پاسونىغا ئاساسەن بېكىتىلىدۇ.

(2) كۆكرەك. ئالدى بىلەن كۆكرەكتىن باشلاپ بىر ئايلانىدۇرۇپ ئۆلچىنىپ، كىيىم پاسونىغا ئاساسەن بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(3) ئېتەك. كاسىنىڭ يوغان يېرىدىن بىر ئايلانىدۇرۇپ ئۆلچەنگەن ئۆلچەم ئاساس قىلىنىدۇ. كىيىم پاسونىغا ئاساسەن بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(4) مەيدە. كۆكرەكنىڭ ئېگىز قىسمىدىن ئوڭدىن سولغا قاراپ ئۆلچىنىپ، ئىككى سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(5) تاغاق. مۇرىنىڭ قولتۇققا يۆزلەنگەن قىسمىدىن ئوڭدىن سولغا قاراپ ئۆلچىنىپ، كىيىم پاسونىغا ئاساسەن مۇڭاپىق بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(6) يەلكە. سول مۇرىنىڭ سۆڭەك قىسمىدىن ئوڭ مۇرىنىڭ سۆڭەك قىسمىغا قەدەر ئۆلچىنىپ، 1~2 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(7) بەل چۇشۇشى. مۇرىنىڭ ئېگىز قىسمىدىن تۆۋەنگە قارىتىپ بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىغا قەدەر ئۆلچىنىدۇ. بۇنىڭدا ئالدى ۋە ئارقا تەرەپلىرى ئايرىم - ئايرىم ئۆلچىنىدۇ.

(8) يەڭ ئۇزۇنلۇقى. مۇرىنىڭ سۆڭەك قىسمىدىن تۆۋەنگە قاراپ ئۆلچىنىپ، كىيىم پاسونىغا ئاساسەن ئاراش بىلەن بېغىش ئارىلىقىدا بېكىتىلىدۇ.

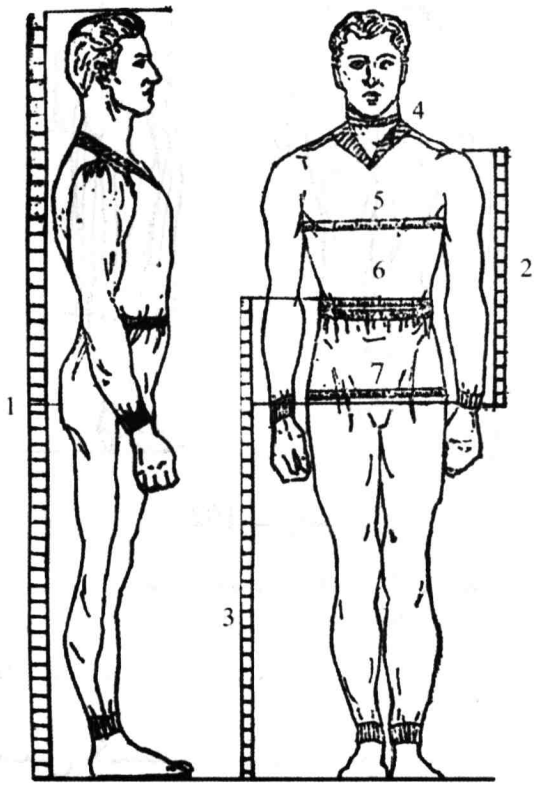
(9) يەڭ ئۇچىنىڭ ئايلانمىسى. بېغىشتىن بىر ئايلاندۇرۇلۇپ ئۆلچىنىپ بېكىتىلىدۇ.

(10) ياقا ئايلانمىسى. بويۇن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، ئىككى سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(11) شىم بويى. بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن تۆۋەنگە قاراپ ئۆلچىنىپ، شىم پاسونىغا ئاساسەن ئوشۇقتىن تاپانغىچە بېكىتىلىدۇ.

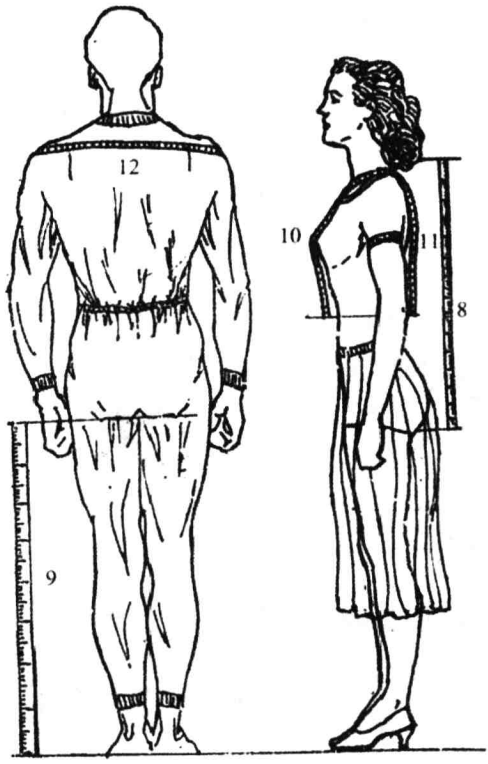
(12) بەل. بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچەپ، پەسلىگە قاراپ 2~4 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(13) شىم پۇچقىقى. ئوشۇق ئۇستى قىسمىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىلىنىپ، شىم پاسونىغا قاراپ بېكىتىلىدۇ. تۆۋەندە بەدەننى ئۆلچەش ئۇسۇللىرى كۆرسىتىلدى (101 ـ ، 102 ـ رەسىم).



101 ـ رەسىم

① ئومۇمىي ئېگىزلىك؛ ② يەڭ؛ ③ پۇتتىن بەلگىچە؛ ④ ياقا؛ ⑤ كۆكرەك؛ ⑥ بەل ئايلانمىسى؛ ⑦ كاسا ئايلانمىسى.



102 ـ رەسىم

⑧ بويۇندىن كاسىغىچە (بەدەن ئۇستى ئۇزۇنلۇقى)؛ ⑨ تۆۋەندىكى بەدەن ئۇزۇنلۇقى؛ ⑩ ئالدى بەل چوڭۇشى؛ ⑪ ئارقا بەل چوڭۇشى؛ ⑫ يەلكە.

3. ھەرخىل كىيىملەرنىڭ ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى ۋە ئايلانمىسىغا بوشلۇق قوشۇش

رەختلەرنىڭ خۇسۇسىيىتى ۋە قېلىن ـ نېپىزلىكى ئوخشاش بولماسلىقى، كىيىم ـ كېچەك تۈرلىرىنىڭ كۆپ بولۇشى، ئادەمنىڭ ياش پەرقى ۋە مىجەزىنىڭ ئوخشاش بولماسلىقى قاتارلىق تەرەپلەرگە ئاساسەن ئۆلچەم سانىنى

جانلىق ئىشلىتىشنى ئۆگىنىۋېلىش كېرەك. تۆۋەندە ھەرخىل نۇسخىدىكى كىيىملەرنىڭ ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى ۋە ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش ئۇسۇللىرى جەدۋەل ئارقىلىق كۆرسىتىلدى.

2.7 ـ جەدۋەل. ئەرەنچە كىيىملەرنىڭ ئۆلچىنىدىغان ئورۇنلىرى ۋە ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش

كىيىم تۈرى	ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى (cm)		ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش (cm)				ئۆلچەش ئاساسى
	كىيىم ئۇزۇنلۇقى	يەڭ ئۇزۇنلۇقى	كۆكرەك	بەل	كاسا	ياقا	
(ئىسپانكا)	باش بارماق 2ـ ئەگمىدىن 1(cm) يۇقىرى	بېغىشىدىن 2(cm)	20~18		14~12	4~3	بىر پوپايكا ئۇستىدىن
كالتە پەلتو	ئوتتۇرا بارماق ئۇچىغىچە	باش بارماق ئاراشتىن بىر تۆۋەن	25~20			7~5	كاستۇم ئۇستىدىن
ئارا پەلتو	تىزدىن 7(cm)	باش بارماق ئاراشتىن 1(cm) تۆۋەن	25~20			7~5	
ئۇزۇن پەلتو	تىزدىن 15~12 (cm) تۆۋەن	باش بارماق ئاراشتىن 1(cm) تۆۋەن	25~20			7~5	

3.7 ـ جەدۋەل. ئايالچە كىيىملەرنىڭ ئۆلچىنىدىغان ئورۇنلىرى ۋە ئايلانما بوشلۇق قوشۇش

كىيىم تۈرى	ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى (cm)		ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش (cm)				ئۆلچەش ئاساسى
	كىيىم ئۇزۇنلۇقى	يەڭ ئۇزۇنلۇقى	كۆكرەك	بەل	كاسا	ياقا	
تالاستوپكا	باش بارماق ئاراشقىچە	ئاراشتىن 2(cm) يۇقىرى	15~13	12~10	14~12		بىر پوپايكا ئۇستىدىن

كالته پەلتو	ئوتتۇرا قول ، 2 - ئەگمىگىچە	ئاراشقىچە	22~18			7~4	كاستۇم ئۇستىدىن
يېنىك پەلتو	تىزدىن 5~3(cm) تۆۋەن	ئاراشقىچە	25~20				
ئۇزۇن پەلتو	تىزدىن 12~3 (cm) تۆۋەن	ئاراشقىچە	25~20				

4.7 - جەدۋەل. بالىلار كىيىمىنىڭ ئۇزۇنلۇقى ۋە يەڭ ئۆلچىنىدىغان ئورنى، ئايلانما بوشلۇق قوشۇش

كىيىم تۈرى	ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى (cm)		ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش (cm)				ئۆلچەش ئاساسى
	كىيىم ئۇزۇنلۇقى	يەڭ ئۇزۇنلۇقى	كۆكرەك	بەل	كاسا	ياقا	
ئىسپانكا	باش بارماق ئاراشقىچە	بېغىشتىن 3(cm) تۆۋەن	15~12		15~13	4~3	پوپايكا ئۇستىدىن
تاش كۆڭلەك	باش بارماق ئاراشقىچە	بېغىشتىن 3(cm) تۆۋەن	15~12		15~13	4~3	پوپايكا ئۇستىدىن
كاستۇم	بېغىشتىن 4(cm) تۆۋەن	بېغىشتىن 3(cm) تۆۋەن	15~12	12~10	13~12		پوپايكا ئۇستىدىن
پەلتو	تىزدىن 9~6(cm)	باش بارماق ئاراشقىچە	23~20		26~23	5~4	ئىككى پوپايكا ئۇستىدىن

دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك ئىشلار

(1) ئۆلچەش ئاساسى. ئاساسىي ئۆلچەمدە ئۆزگىرىش بولسا،

ئۆلچەم سانىنىڭ ئاساسىدا كۆرسىتىلگىنى پوپايكا ئۈستىدىن دېيىلگەن بولسا، قېلىن يىپلىق پوپايكا ئۈستىدىن ئۆلچىگەندە، ئازراق بوشلۇق قوشۇشقا بولىدۇ. ئەگەر ئۆلچەش ئاساسىدا كۆرسىتىلگىنى يېلىڭ كىيىم ئۈستىدىن دېيىلگەن بولسا، ئۆلچىگەندە بوشلۇقنى چوڭايتىش كېرەك.

(2) ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش. ئايلانما (كۆكرەك، كاسا، بەل، ياقا) ئىككى بارماق پاتقۇدەك بوشلۇقتا ئۆلچەنسە بولىدۇ. بۇ ئۆلچەمگە قوشۇلىدىغان بوشلۇقنىڭ سانى دەپ قارىلىدۇ.

5.7 - جەدۋەل. شىم ئۇزۇنلۇقى ۋە ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش

شىم تۈرى	ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى (cm)		ئايلانمىغا بوشلۇق قوشۇش (cm)				ئۆلچەش ئاساسى
	يۇقىرى بەلدىن	كۆز بەلدىن	يۇقىرى بەلدىن	كۆز بەلدىن	يۇقىرى بەلدىن	كۆز بەلدىن	
ئەرمۇنچە ئۇزۇن شىم	ئوشۇقتىن 2(cm) توۋەن	ئوشۇقتىن 3(cm) توۋەن	3~2	4~3	12~10	15~12	يالاڭ شىم ئۈستىدىن
ئەرمۇنچە تۈز پۇچاق شىم	ئوشۇقتىن 3(cm) توۋەن	ئوشۇقتىن 4(cm) توۋەن	2	3	10~8	12~10	يالاڭ شىم ئۈستىدىن
ئايالچە شىم	ئوشۇقتىن 1(cm) توۋەن	ئوشۇقتىن 2(cm) توۋەن	1	2	13~12	10~8	يالاڭ شىم ئۈستىدىن
ئايالچە تۈز پۇچاق شىم	ئوشۇقتىن 2(cm) توۋەن	ئوشۇقتىن 3(cm) توۋەن		2	10~8	12~10	يالاڭ شىم ئۈستىدىن

دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك ئىشلار

(1) ئۆلچەنگۈچى نورمال نەپەس ئېلىپ، تەبىئىي ھالدا

تىك تۇرۇشى كېرەك.

(2) ئۆلچەش جەريانىدا، يۇمشاق مېتىرنى چىڭ تارتماي ياكى بوش قويۇۋەتمەي، بەدەنگە چاپلاشقۇدەكلا تارتىش. ئۇزۇنلۇقنى ئۆلچىگەندە، تىك ۋە توغرىسىغا ئۆلچىگەندە مېتىر تەكشى بولۇشقا دىققەت قىلىش لازىم. ئۆلچىگەندە مېتىر بوشلۇقىغا ئىككى بارماق پاتسىلا بولىدۇ.

(3) بەدەننى ئۆلچىگەندە، ئەڭ ياخشىسى شىم ياكى يوپكىنىڭ بەل تاسمىسىنى يېشىۋېتىش، ئۆلچەمنىڭ كىچىك بولۇپ قېلىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

(4) ئۆلچەشنى ئۆز تەرتىپى بويىچە ئېلىپ بېرىش، بەزى جايلارنىڭ ئۆلچەنمەي ياكى ئۇنتۇلۇپ قېلىشىدىن ساقلىنىش كېرەك. مەسىلەن، ئەرەنچە چاپان ئۆلچەش تەرتىپى — ئۇزۇنلۇق، كۆكرەك ئايلانمىسى، مەيدە، تاغاق، يەلكە، يەڭ، ياقا، كاسا، يەڭ ئۇچى قاتارلىقلار. ئايالچە چاپان ئۆلچەش تەرتىپى — ئۇزۇنلۇق، كۆكرەك ئايلانمىسى، بەل كەڭلىكى، ئېتەك كەڭلىكى، مەيدە، تاغاق، يەلكە (مۇرە)، بەل چۈشۈشى، يەڭ ئۇزۇنلۇقى، ياقا قاتارلىقلار. خۇرۇم ئىشتان ياكى يوپكىنى ئۆلچەش تەرتىپى — ئۇزۇنلۇق، بەل، كاسا، پۇچقاق قاتارلىقلار.

(5) كىتابتىكى كېسىم خەرىتىلىرى ئۇستىگە يېزىلغان ئۆلچەم سانلارغا كېسىۋېتىلگەن ۋېتىشكا ۋە ياقا تىكىش ھەققى قوشۇلمىدى. بوي ئۇزۇنلۇقى ۋە يەڭ ئۇزۇنلۇقىغا ئىككى سانتىمېتىر قوشۇلىدۇ. بۇ بىر سانتىمېتىر تىكىش ھەققىگە، يەنە بىر سانتىمېتىر دەزمالدا كىرىشىش ھەققىگە قالدۇرۇلدى. ئەگەر كىرىشمەيدىغان رەختلەر بولسا، كىرىشىش ھەققى قوشۇلمىسىمۇ بولىدۇ.

(6) كېسىدىغان ۋېتىشكىغا ھەر ئىككى تەرەپتىن بىر سانتىمېتىردىن تىكىش ھەققى قويۇپ كېسىلىدۇ. ئەگەر ئۇستىدىن باستۇرۇلىدىغان ۋېتىشكا بولسا، باستۇرۇلىدىغان تەرەپتىن 0.8 سانتىمېتىر باستۇرۇلۇپ، چېتىلىش تەرىپىدىن 1.2 سانتىمېتىر تىكىش ھەققى قويۇلۇپ، ئاندىن كېسىلسە بولىدۇ.

(7) پايدىلىنىشقا مۇۋاپىق بولسۇن ئۈچۈن، ياقىنىڭ

سارۇچكىسى ۋە يانچۇق، بەلباغ، خەلەستىكلەرنىڭ پۈتۈپ چىقىشىلا سىزىپ كۆرسىتىلدى.

(8) خەرىتە ئۈستىدىكى قىسقارتىلغان سۆز ۋە سان ئۇلۇشلىرىنىڭ مەنىسى:

① بو ئو — بوي ئۇزۇنلۇقى؛

② ئە ئۆ — شۇ ئورۇننىڭ ئەمەلىي ئۆلچىمى (تىكىش، كىرىشىش ھەققى قوشۇلمىغان چاغدىكى ساپ ئۆلچەم)؛

③ كۆ — كۆكرەك ئايلانما ئۇزۇنلۇقى؛

④ مۇ — مۇرە ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى؛

⑤ يا — ياقا چوڭلۇقى؛

⑥ يە ئۇ ئۆ — يەڭ ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى

⑦ ئۆ — ئۆلچەم (شۇ ئورۇننىڭ ئۆلچىمى)

⑧ ئە ئۇ — ئەمەلىي ئۇزۇنلۇق

⑨ ئۇ ئۆ — ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى

⑩ يە ئۇ ئۆ — يەڭ ئۇزۇنلۇق ئۆلچىمى

⑪ بە چۇ — بەل چۈشۈشى

⑫ كا — كاسا ئايلانمىسى

⑬ بە — بەل ئايلانمىسى

⑭ كۆ (1/10) — كۆكرەكنىڭ ئوندىن بىرى

⑮ (1/2) كۆ (1/10) — يېرىم كۆكرەكنىڭ ئوندىن بىرى

⑯ (1/2) مۇ — مۇرىنىڭ يېرىمى

⑰ (1/3) ئە ئۆ — ئەمەلىي ئۆلچەمنىڭ ئۈچتىن بىرى

⑱ (1.5/10) كۆ — كۆكرەكنىڭ ئوندىن بىر يېرىمى

⑲ (1/2) پۇ ئۆ — پۇچقاق ئۆلچىمىنىڭ ئىككىدىن بىرى

⑳ B كۆكرەك ئايلانمىسى

㉑ H كاسا قىسمى

㉒ W بەل قىسمى

㉓ NP ياقا قىسمى

㉔ BP كۆكرەك ئورنى

㉕ EL جەينەك سىزىق قىسمى

㉖ BL كۆكرەك سىزىق قىسمى

㉗ WL بەل سىزىق قىسمى

㉘ HL بىلەك سىزىق قىسمى
㉙ SP مۇرە سىزىق قىسمى
㉚ AH قولتۇق سىزىق قىسمى
㉛ L تىز سىزىق قىسمى
㉜ L ئۇزۇنلۇق
㉝ N ياقا
㉞ NW ياقا كەڭلىكى (قېچىشى)
㉟ NH ياقا چۇشۇشى (ئېگىزلىكى)
㊱ NL ياقا سىزىقى
㊲ WL بەل سىزىقى
㊳ HL كاسا سىزىقى
㊴ MH كاسا ئايلانمىسى
㊵ MHL كاسا ئوتتۇرا سىزىقى
㊶ SL يەڭ ئۇزۇنلۇقى
㊷ ST يەڭ توّزىسى
㊸ CW يەڭ ئوچى
㊹ SL يوپكا، كوّڭلەك ئۇزۇنلۇقى
㊺ FNP ئالدى ياقا قىسمى
㊻ BNP ئارقا ياقا قىسمى
㊼ EP جەينەك ئورنى
㊽ FL ئالدى ئۇزۇنلۇق
㊾ BL تاغاق ئۇزۇنلۇقى
㊿ S مۇرە
(51) BW مۇرە كەڭلىكى
(52) FW مەيدە كەڭلىكى
(53) TL شىم ئۇزۇنلۇقى
(54) BR ئاغ
(55) BRL ئاغ سىزىقى
(56) BCL پەتلە سىزىقى
(57) SB پۇچقاق چوڭلۇقى
(58) FRONT FL ئالدى پەش

(59) BACK BL ئارقا بوي
(60) COLLAR N ياقا
(61) SLEEVE SL يەڭ
(62) L چوڭ ئۆلچەمدىكى كىيىم
(63) M ئوتتۇراھال ئۆلچەمدىكى كىيىم
(64) S كىچىك ئۆلچەمدىكى كىيىم

4. كېسىمچىلىك خەرىتىسى ھەققىدە چۈشەنچە

كىيىملەرنى كېسىشنىڭ تۇغرا بولۇش ـ بولماسلىقى كىيىم پاسونىنىڭ كۆركەم ۋە كىيگەندە مۇۋاپىق بولۇش ـ بولماسلىقى بىلەن زىچ مۇناسىۋەتلىك. شۇڭا، «كېسىش ـ تىكىش ۋە پۈتكۈزۈشنىڭ ئاساسى» دېگەن گەپنىڭ ئاساسى بار. كىيىملەرنىڭ پاسونى ۋە تۇرلىرىدە قانداق ئۆزگىرىشلەر بولۇشىدىن قەتئىينەزەر، كىيىم پاسونلىرىنىڭ ئاساسىي تۈزۈلۈشى بىلەن كېسىش ئۇسۇلىدا چوڭ پەرق بولمايدۇ.

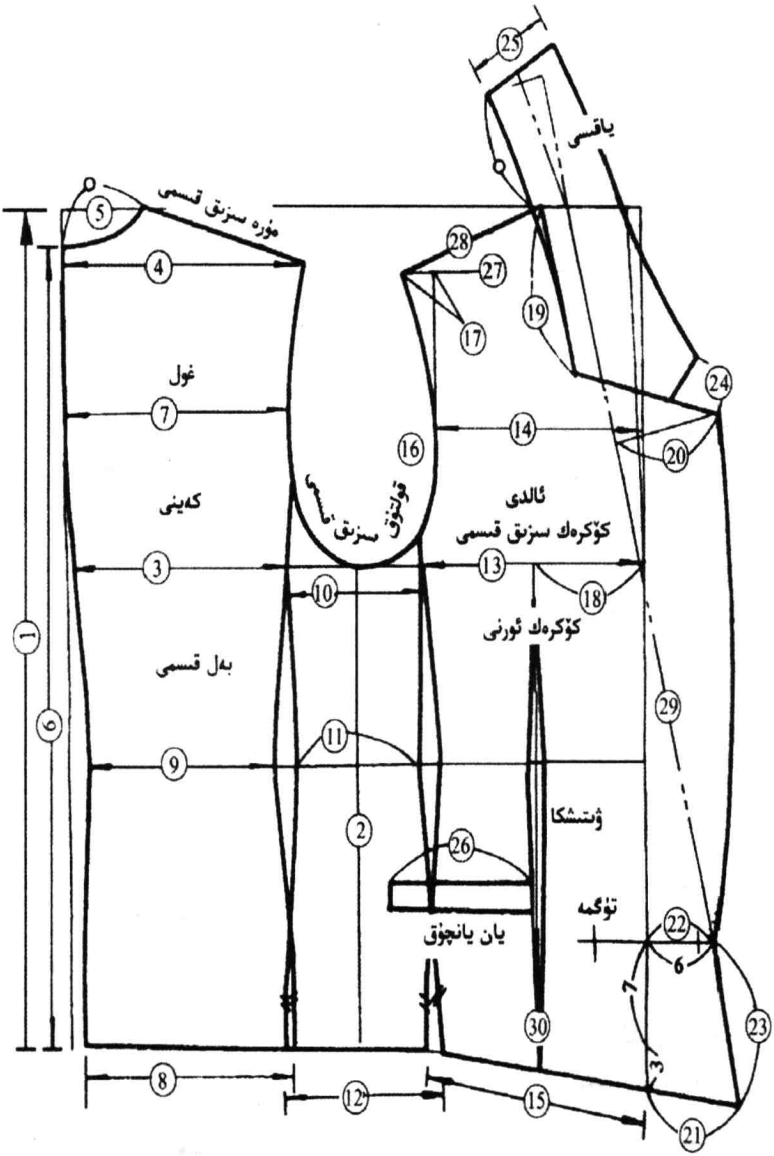
كىيىملەر كېسىلگەندىن كېيىنكى ھەرقايسى قىسىملىرىنىڭ ئۆلچەم نىسبىتىنى تۆۋەندە خەرىتە ئارقىلىق بۇاستە كۆرسىتىلدى. كېسىمچىلىك جەھەتتە بەلگىلىك ئاساسى بار يولداشلارنىڭ خەرىتىلەرنى كۆرۈپ، چۈشىنىپ، ئەستە قالدۇرۇشى ئاسان. لېكىن، دەسلەپكى ئۆگەنگۈچىلەر يەنىلا نەدىن قول سېلىشنى بىلمەي قېلىشى مۇمكىن. شۇڭا، بەزى مەزمۇنلار قوشۇمچە قىلىندى. بۇنىڭ دەسلەپكى ئۆگەنگۈچىلەرگە ياردىمى بولۇشى مۇمكىن. ئۇلار ئۇزۇكسىز ئەمەلىيەتتىن ئۆتكۈزۈش ئارقىلىق پىشقان، ئەپچىل، ئازادە، ئەركىن كەسپىي پائالىيەت قىلىش مەقسىتىگە يېتەلەيدۇ. بەلگىلىك كەسپىي ئاساسقا ئىگە يولداشلارمۇ تەپسىلىي ئوقۇپ چىقىپ، يېڭىلىقلارنىڭ بارلىقىنى ھېس قىلىدۇ. سەۋىيەسىنىڭ ئۆسۈشىگە ياردىمى بولىدۇ.

6.7 ـ جەدۋەل. ھەرقايسى كېسىم خەرىتىلىرىدە ئۇچرايدىغان شەرتلىك بەلگىلەر

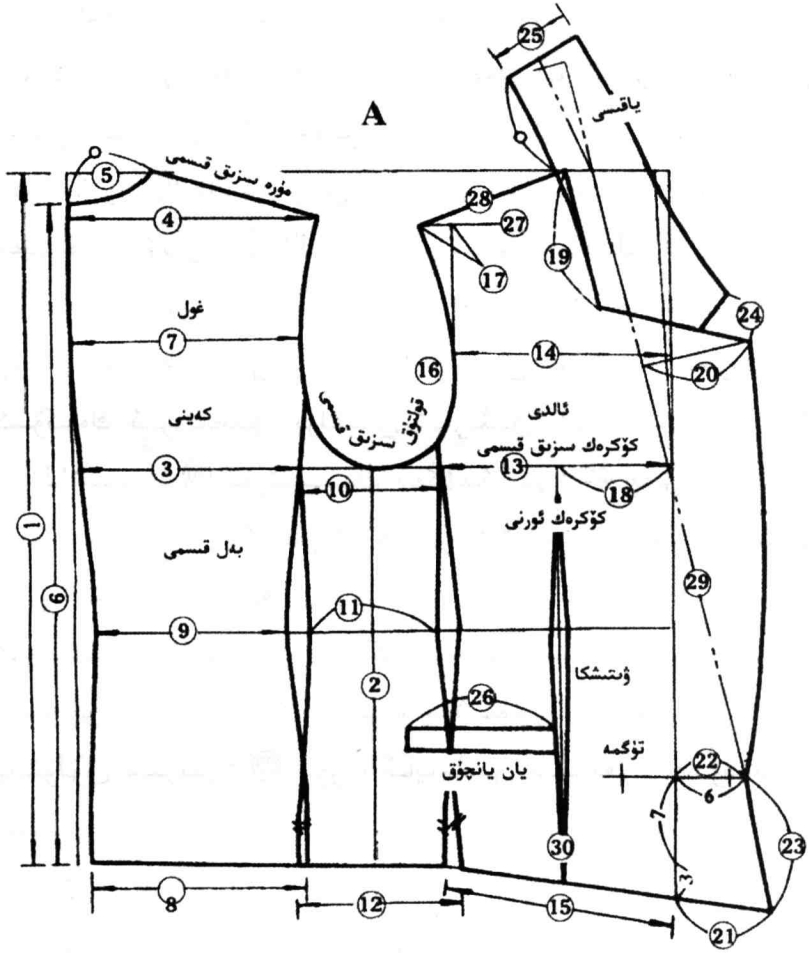
№	شەرتلىك بەلگە	شەرتلىك بەلگىلەر ئىسمى	شەرتلىك بەلگىلەرنىڭ ئىشلىتىلىدىغان ئورنى
1	——	سىزىق	ئادەتتىكى ئورۇنلاردا ئىشلىتىلىدۇ
2	——	قېنىق سىزىق	دائىرە سىزىقلىرى، كېسىش سىزىقلىرىدا ئىشلىتىلىدۇ
3	—·—:—	چېكىتلىك ئۇزۇك سىزىق	قاتلىنىدىغان ئورۇنلاردا ئىشلىتىلىدۇ
4	— — — —	ئۇزۇك سىزىق	قوشۇمچە ئورۇنلاردا ئىشلىتىلىدۇ
5		ھەربىكەتچان ئۇتتۇشكا	تىكلەيدىغان ئۇتتۇشكىلاردا ئىشلىتىلىدۇ
6		ئۇتتۇشكا	تىكلىدىغان ئۇتتۇشكا ئورۇنلىرىدا ئىشلىتىلىدۇ
7		بۆلەك	ئارىلىقلارنى تەڭ بۆلۈشتە ئىشلىتىلىدۇ
8		ئارىلىق	ئۆلچەم سان يېزىشتا ئىشلىتىلىدۇ
9	① ② ··· ⑩	نومۇر	ئاتالغۇلارنى پەرقلەندۈرۈشتە ئىشلىتىلىدۇ
10		سىيرىتما	چاپانىڭ ئالدى

11		ئۇلاق	رەخت پۇتۇن چىقىشماي قالغاندا، ئۇلىنىدىغان ئورۇندا ئىشلىتىلىدۇ
12		يېگۇزۇش	دەزمالدا قىسقارتىپ، بەدەنگە ماسلاشتۇرۇشتا ئىشلىتىلىدۇ
13		سوزۇش	تىكىشتە تارتىشىدىغان ئورۇننى دەزمالالاپ سوزۇشتا ئىشلىتىدۇ
14		ئوخشاش	بىر ئارىلىق بىلەن يەنە بىر ئارىلىق ئوخشاش بولسا ئىشلىتىلىدۇ
15		تۆگچە	تۆگمە قادىلىدىغان ئورۇنلاردا ئىشلىتىلىدۇ
16		قايچا ئۇرۇش	يەڭ مەركىزىدە، ياقا ئولتۇرغۇزۇشنى باشلاشتا، ۋىتىشكا ئورۇنلىرىدا ئىشلىتىلىدۇ
17		رېزىنكە	رېزىنكە قويۇلىدىغان ئورۇنلاردا ئىشلىتىلىدۇ
18		تىكلىك	سىزىقلار بىر - بىرىگە تىك كەلتۈرۈشتە ئىشلىتىلىدۇ
19		ئىستېپلكا	رەخنىڭ بويىنى كۆرسىتىدۇ

1) چاپاندىكى سىزىقلارنىڭ ئاتىلىشى



103 - رەسىم a



103 ـ رەسىم b

(1) ئالدى ۋە ئارقا پەش

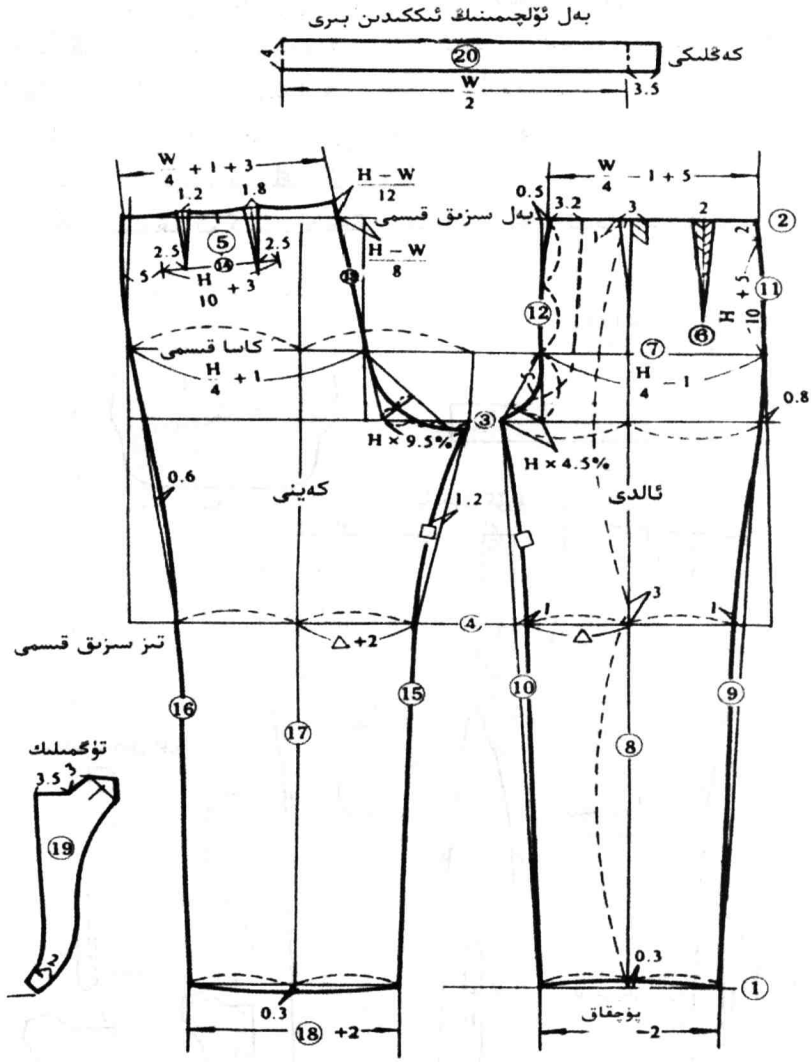
① بوي ئۇزۇنلۇقى؛ ② قولتۇقتىن ئېتەككىچە بولغان ئۇزۇنلۇق؛ ③ ئارقا پەش چوڭلۇقى؛ ④ مۇرە چوڭلۇقى؛ ⑤ ئارقا پەش ياقا ئويمىسى؛ ⑥ ئارقا پەش ياقا چۇشۇشىدىن

ئېتەككىچە بولغان ئارىلىق؛ ⑦ ئارقا پەش غول؛ ⑧ ئارقا پەش ئېتەكنىڭ چوڭلۇقى؛ ⑨ ئارقا پەش بەل كەڭلىكى؛ ⑩ قولتۇق بىقىن كەڭلىكى؛ ⑪ بىقىن بەل كەڭلىكى؛ ⑫ بىقىن ئېتەك كەڭلىكى؛ ⑬ ئالدى پەش كۆكرەك سىزىقى؛ ⑭ ئالدى پەش مەيدە سىزىقى؛ ⑮ ئالدى پەش ئېتەك كەڭلىك سىزىقى؛ ⑯ قولتۇق ئويۇنجا سىزىقى؛ ⑰ ئالدى پەش مەيدىدىن مۇرە چوڭلۇقىغىچە بولغان ئارىلىق؛ ⑱ پەش ئۆتۈشمە سىزىقىدىن كۆكرەك ئورنىغىچە بولغان ئارىلىق؛ ⑲ ياقىنىڭ تىك ئويۇلۇشى؛ ⑳ بورتنىڭ كەڭلىكى؛ ㉑ پەش ئاستى ئۆتۈشمىسىنىڭ كەڭلىكى؛ ㉒ پەش ئۆتۈشمىسى؛ ㉓ پەتلىدىن پەش ئاستىغىچە بولغان ئارىلىق؛ ㉔ ياقا ئۇچى بىلەن بورۇت ئۇچىنىڭ ئارىلىقى؛ ㉕ ياقا ئارقىسىنىڭ كەڭلىكى؛ ㉖ يانچۇق چوڭلۇقى؛ ㉗ مۇرە چۈشۈش سىزىقى؛ ㉘ مۇرە يانتۇلۇق سىزىقى؛ ㉙ بورت قايرىلىش سىزىقى؛ ㉚ ۋىتىشكا سىزىقى.

(2) يەڭ

① يەڭ ئۇزۇنلۇقى؛ ② يەڭ چۈشۈشىدىن يەڭ ئۇچىغىچە بولغان ئارىلىق؛ ③ يەڭ مەركىزىدىن يەڭ ئالدى قىرىغىچە بولغان ئارىلىق؛ ④ يەڭ ئۇچى كەڭلىكى؛ ⑤ يەڭ مەركىزى سىزىقى؛ ⑥ يەڭ چۈشۈش سىزىقى؛ ⑦ جەينەك سىزىقى.

(3) شىمدىكى سىزىقلارنىڭ ئاتىلىشى

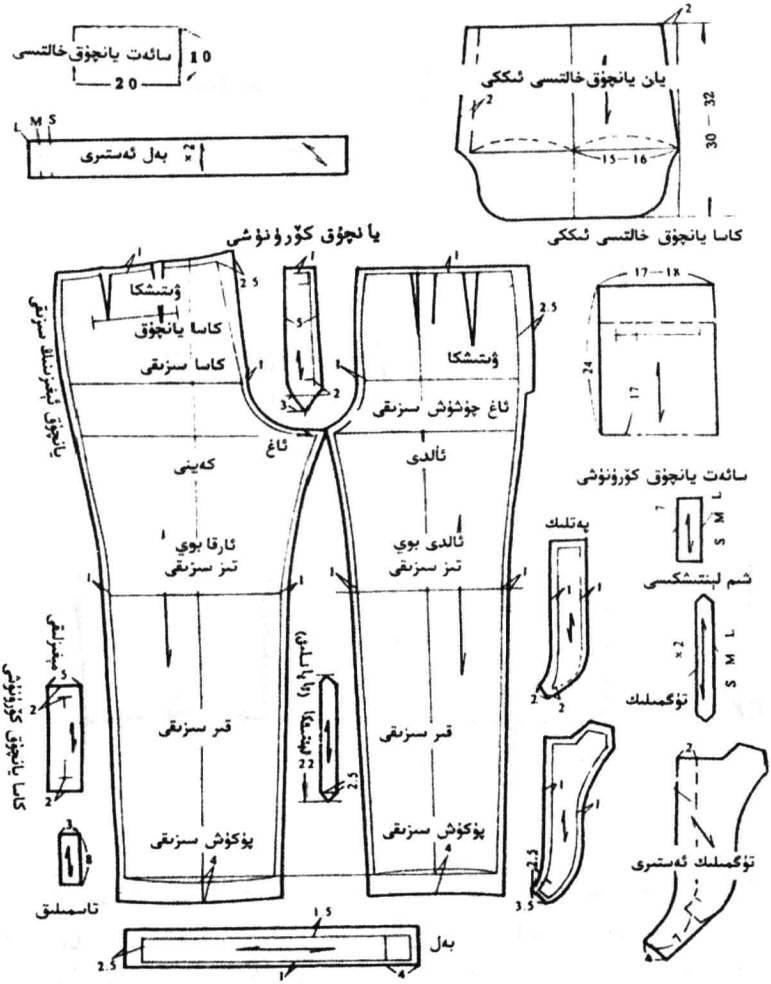


104 - رەسىم

① پۇچقاق ئاستى سىزىقى؛ ② بەل سىزىقى؛ ③ ئاغ چۈشۈش سىزىقى؛ ④ تىز سىزىقى؛ ⑤ كاسا يانچۇق ئورنى؛ ⑥ ھەربكەتچان ۋىتىشكا سىزىقى؛ ⑦ كاسا سىزىقى؛ ⑧ ئالدى پەش قىر سىزىقى؛ ⑨ يان چاك سىزىقى؛ ⑩ ئالدى ئاغ چاك

سىزىقى؛ ⑪ يان يانچۇق ئورنى؛ ⑫ ئالدى پەش ئاغ سىزىقى؛ ⑬ ئارقا پەش ئاغ سىزىقى؛ ⑭ كاسا يانچۇق چوڭلۇقى؛ ⑮ ئارقا پەش ئاغ چاك سىزىقى؛ ⑯ ئارقا پەش يان چاك سىزىقى؛ ⑰ ئارقا پەش قىر سىزىقى؛ ⑱ ئارقا پەش پۇچقاق چوڭلۇقى سىزىقى؛ ⑲ تۇگمىلىك؛ ⑳ بەللىك.

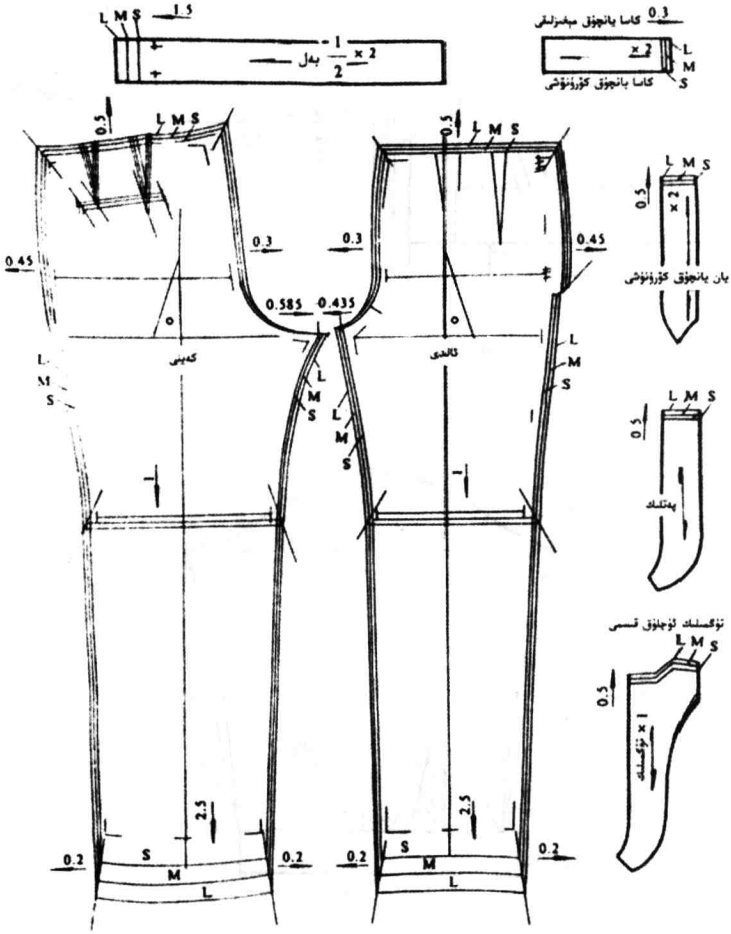
(4) شىمغا تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېسىيتىش



105 ـ رەسىم

شىمنىڭ ماتېرىيالى — تاش رەخت، ئەستەرلىك رەخت. يانچۇقلۇق رەخت ۋە سارۇچكا قاتارلىق تۆت تۈردىن تەركىب تاپقان بولىدۇ. رەسىمدە كۆرسىتىلگەن كونكرېت ئۆلچەملەر تىكىش ھەققى بولۇپ ھېسابلىنىدۇ. يانچۇقلۇق ۋە ئۇششاق بۆلەكلىرى تىكىش ھەققىنى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ.

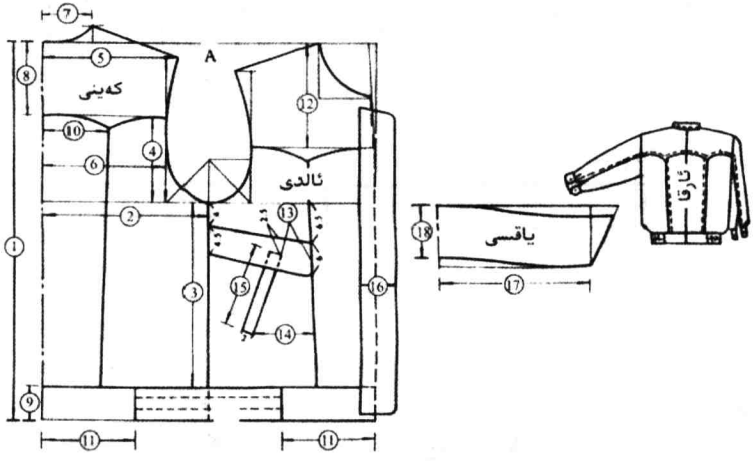
(5) شىمغا ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى



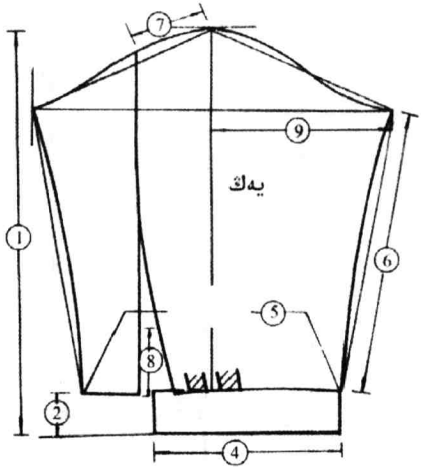
106 ـ رەسىم

(6) ئەرەنچە تالاستوپكىنى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېڭەيتىش.

① ئەرەنچە خۇرۇم تالاستوپكىنىڭ كېسىلىش خەرىتىسى

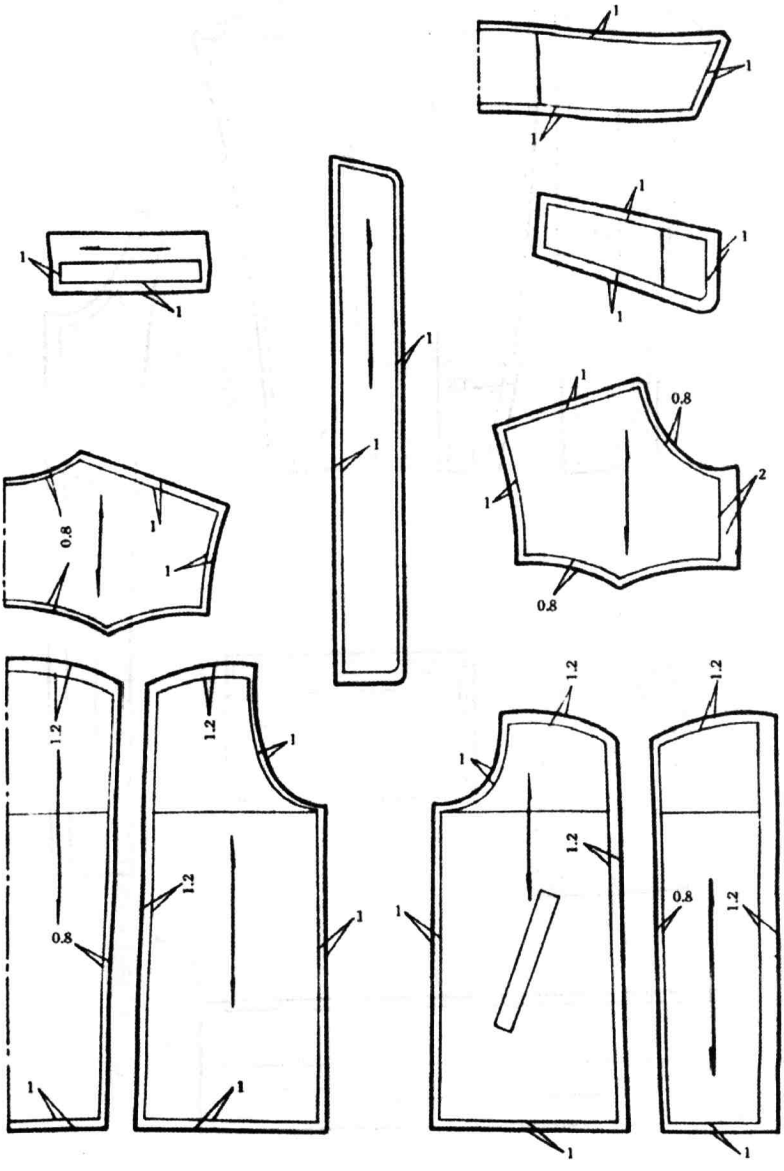


107 ـ رەسىم a

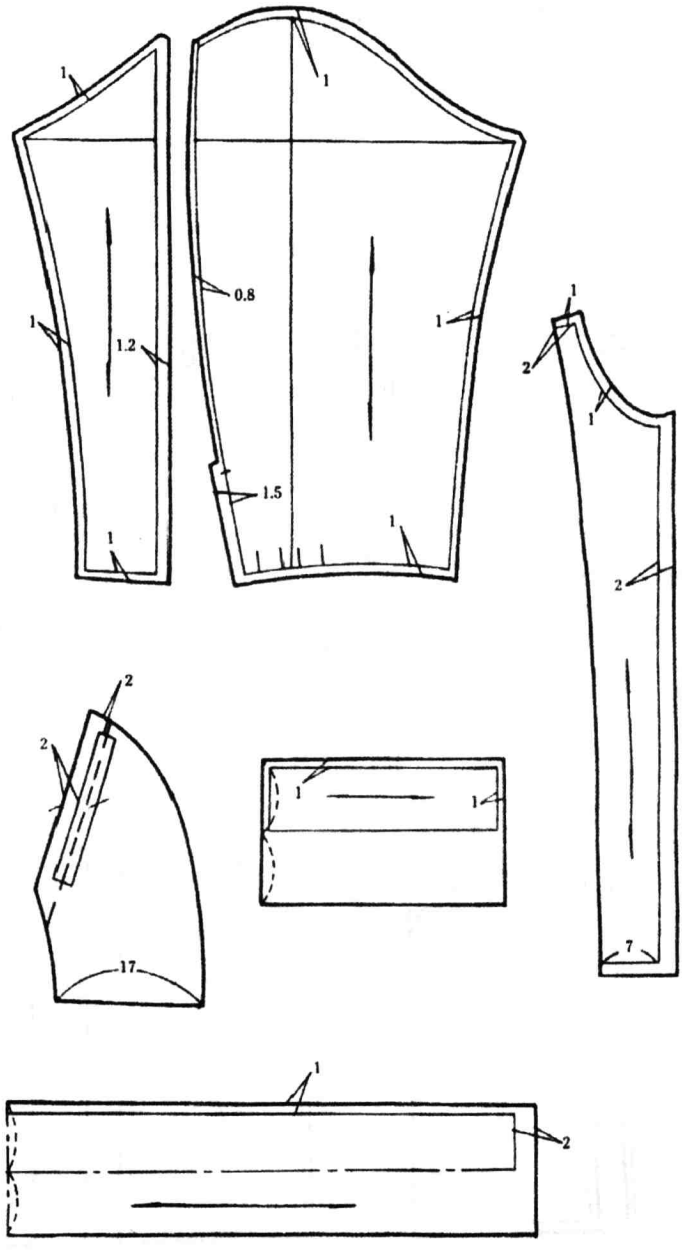


107 ـ رەسىم b

② ئەرەنچە خۇرۇم تالاستوپكىغا تىكىش ھەققى قويۇش ئۇسۇلى

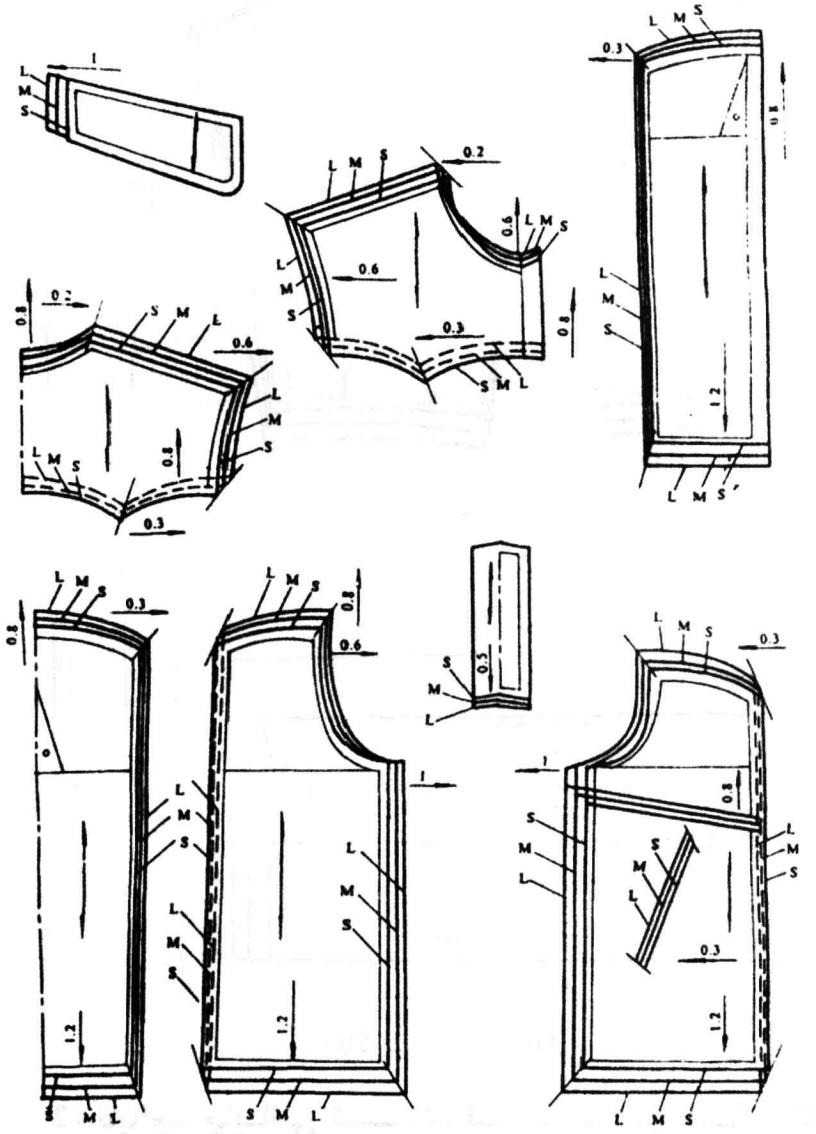


108 - رەسىم a

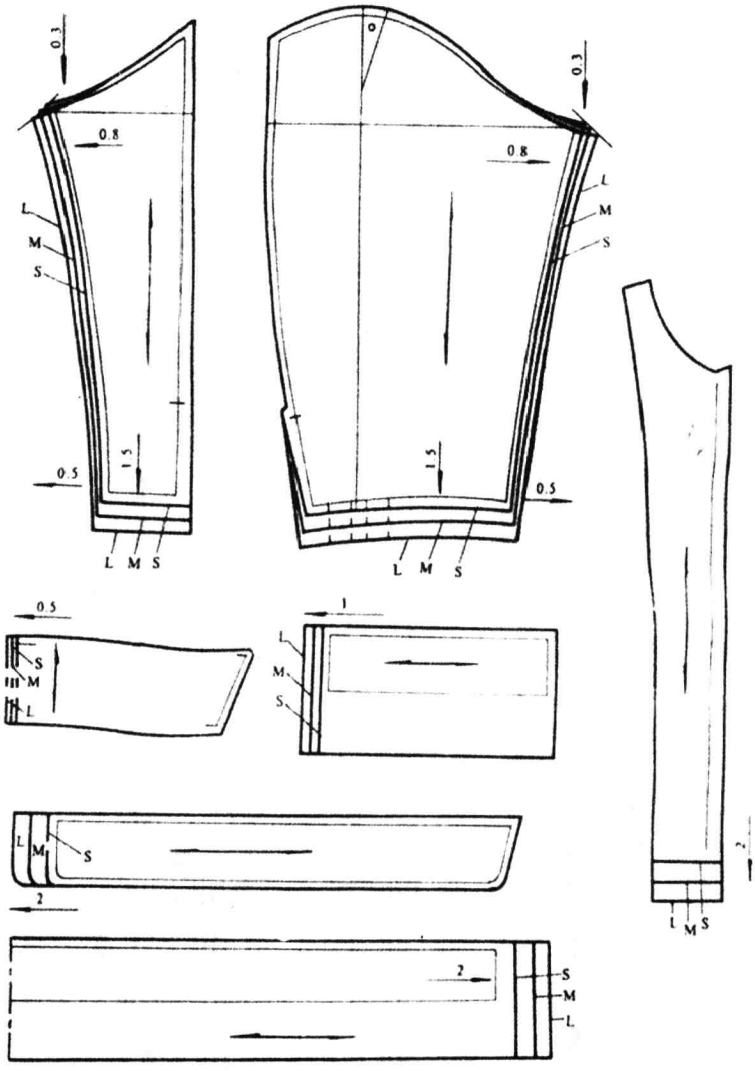


108 ـ رەسىم b

③ ئەرەنچە خۇرۇم تالاستوپكىغا ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى



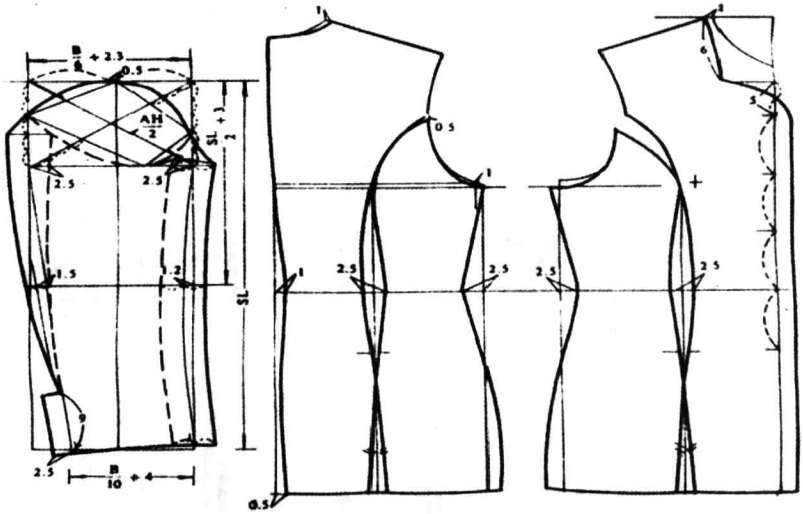
109 ـ رەسىم a



109 ـ رەسىم (b)

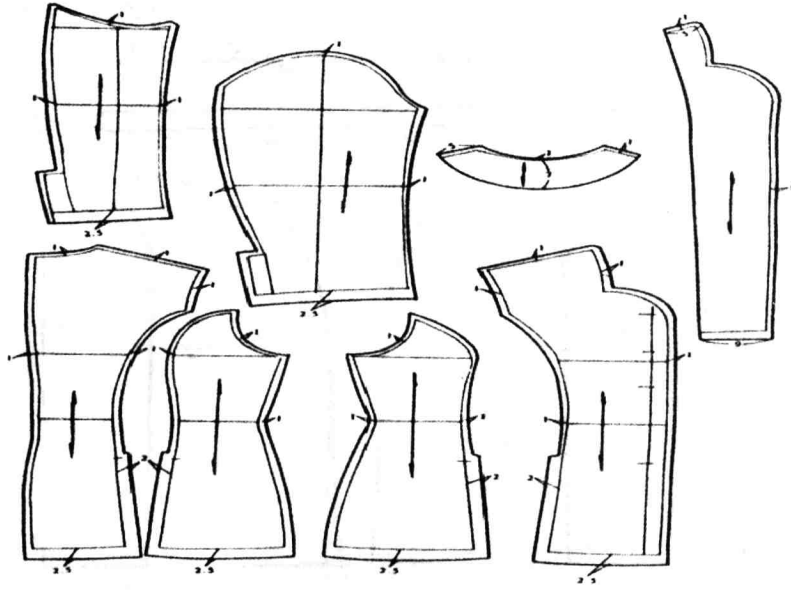
2) ئايالچە چاپاننى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېسىش

(1) ئايالچە چاپاننى كېسىش خەرىتىسى.



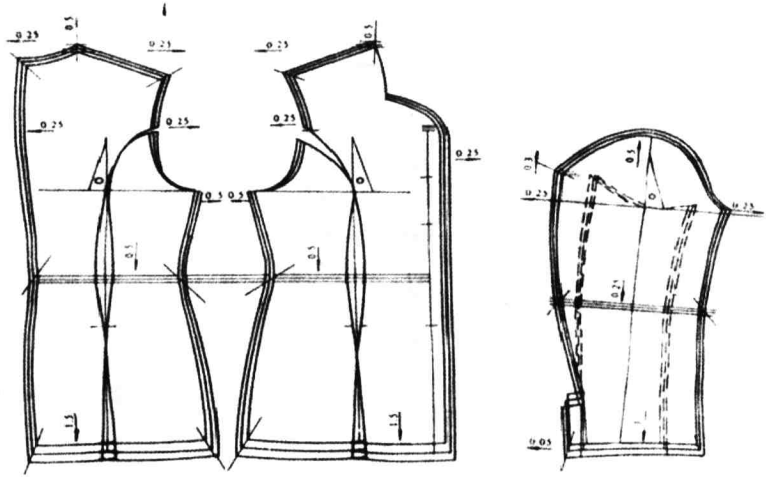
110 ـ رەسىم

(2) ئايالچە چاپانغا تىكىش ھەققى قويۇش ئۇسۇلى



111 ـ رەسىم

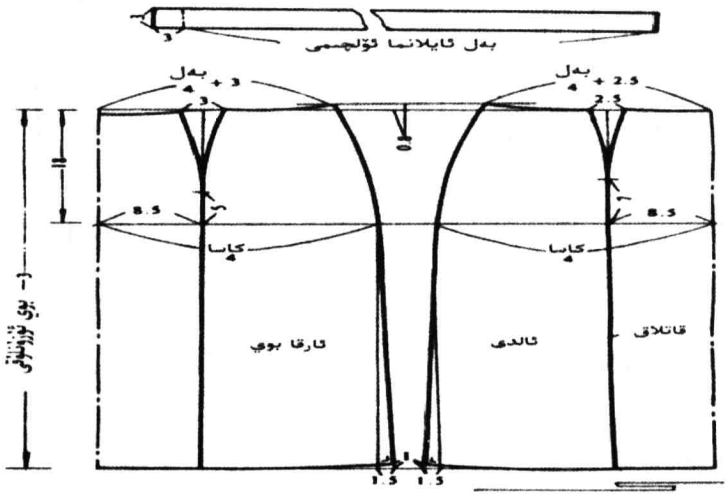
(3) ئايالچە چاپانغا ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى



112 ـ رەسىم

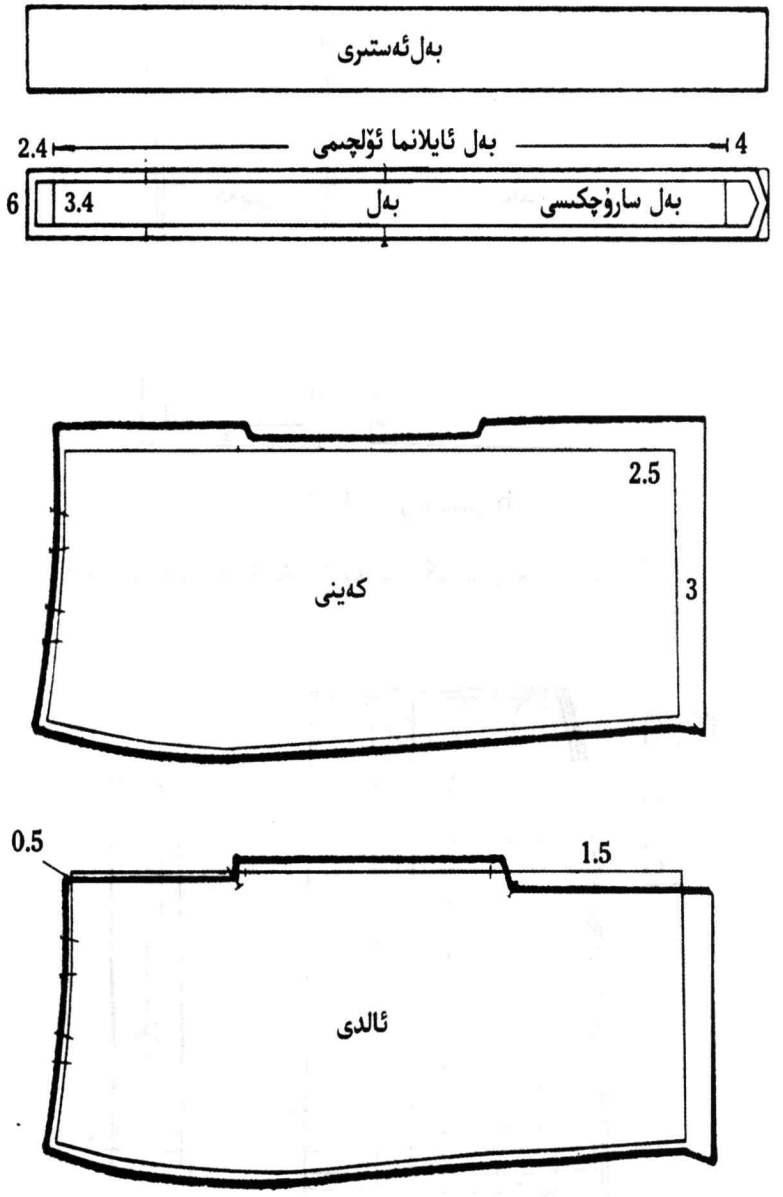
3) ئايالچە يوپكىنى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېڭەيتىش

(1) ئايالچە يوپكىنى كېسىش خەرىتىسى

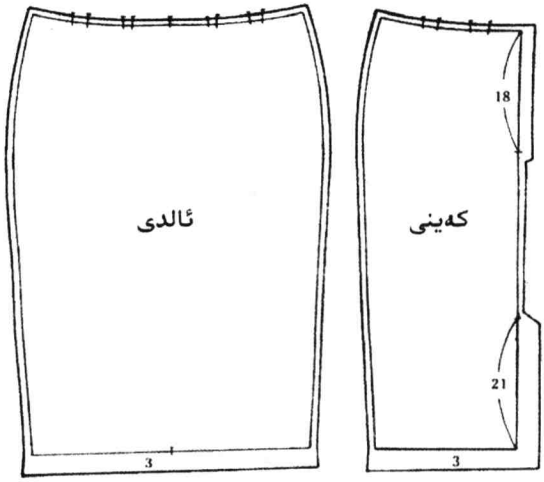


113 ـ رەسىم

(2) ئايالچە يوپكىغا تىكىش ھەققى قويۇش

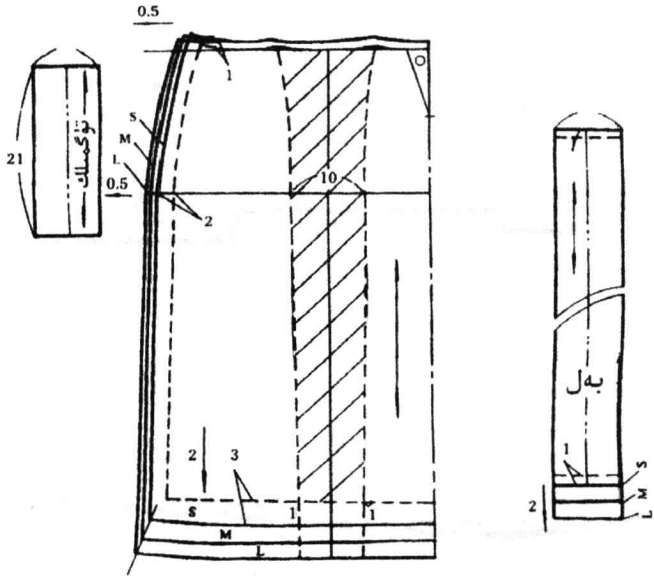


114 ـ رەسىم a



114 ـ رەسىم b

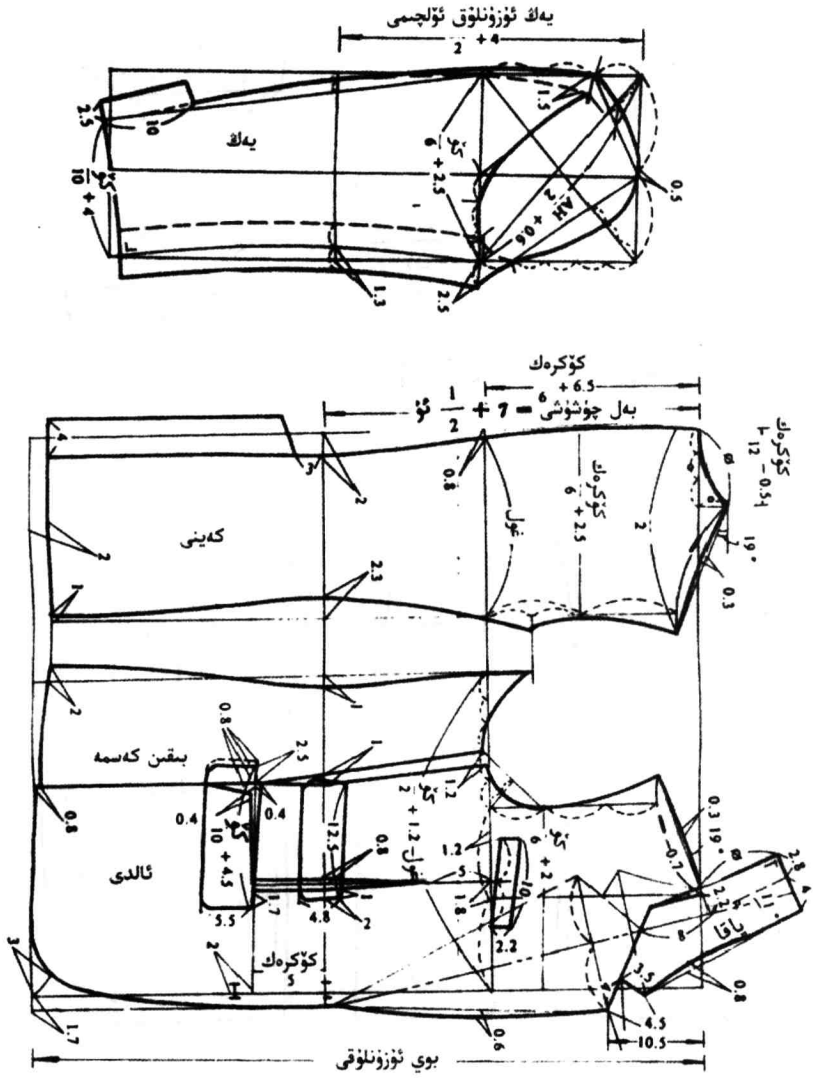
(3) ئايالچە يوپكىغا ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى



115 ـ رەسىم

4) ئەرەنچە كاستۇمنى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېچەيتىش ئۇسۇلى

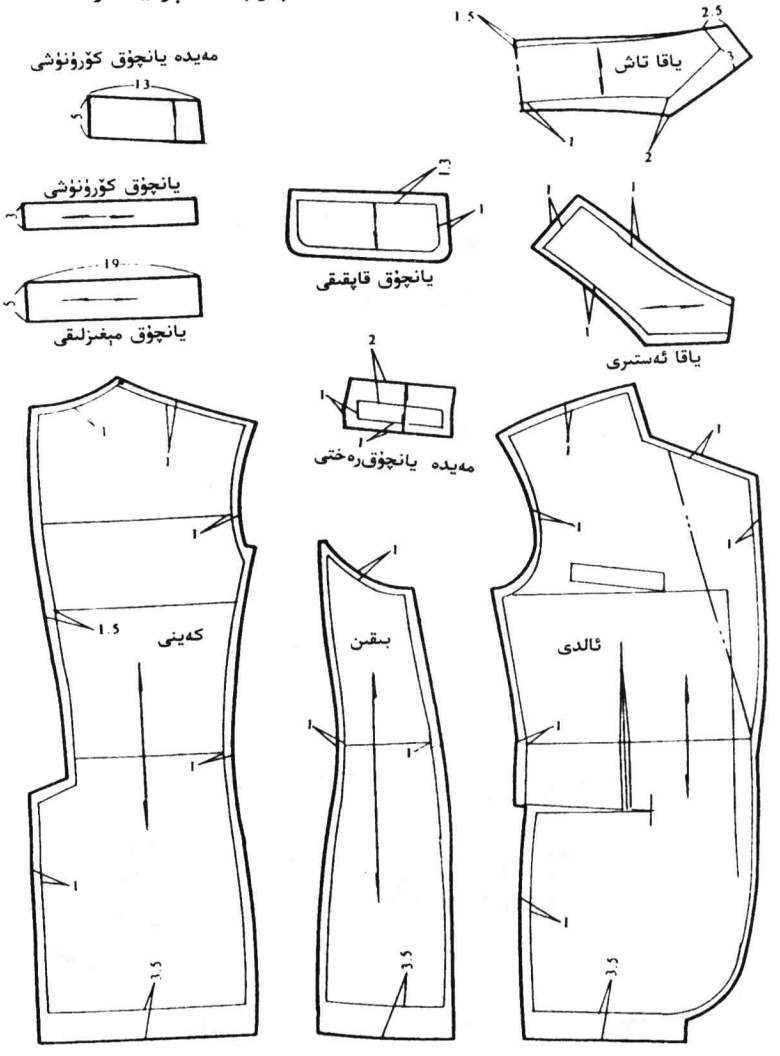
(1) ئەرەنچە كاستۇمنى كېسىش خەرىتىسى



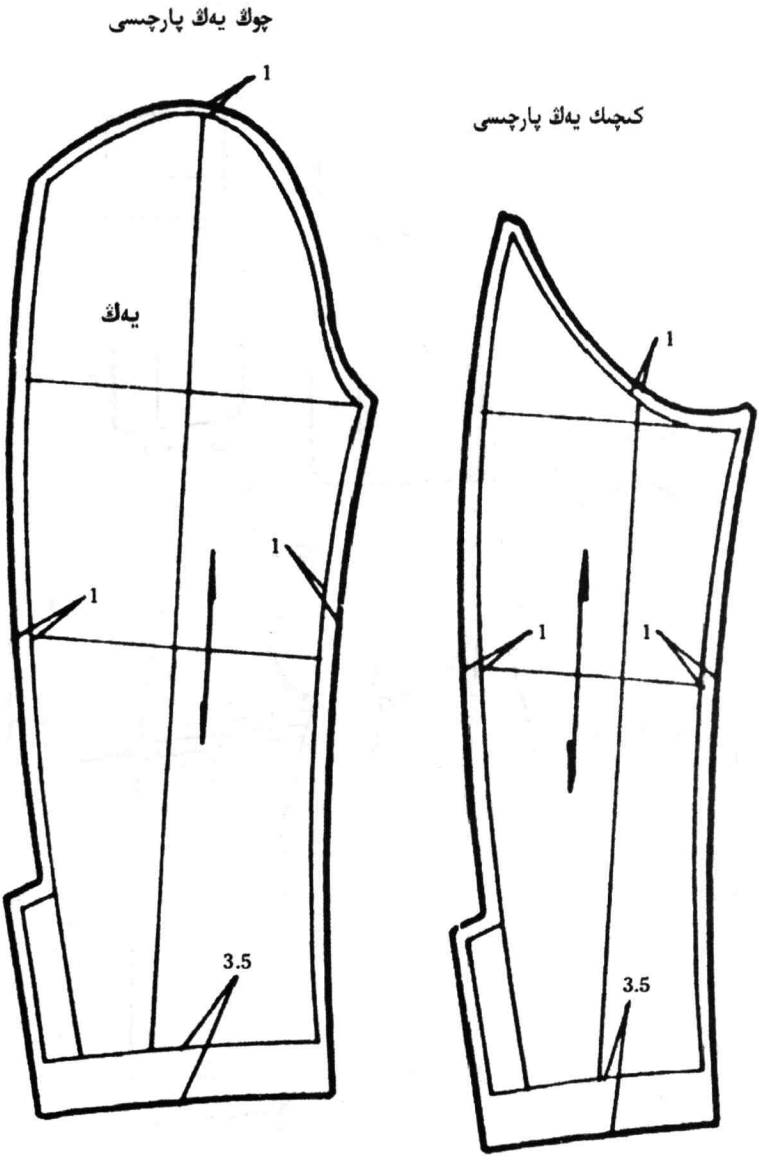
116 ـ رەسىم

(2) ئەرەنچە كاستۇمنى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ئۇسۇلى

پارچە ماتېرىياللار



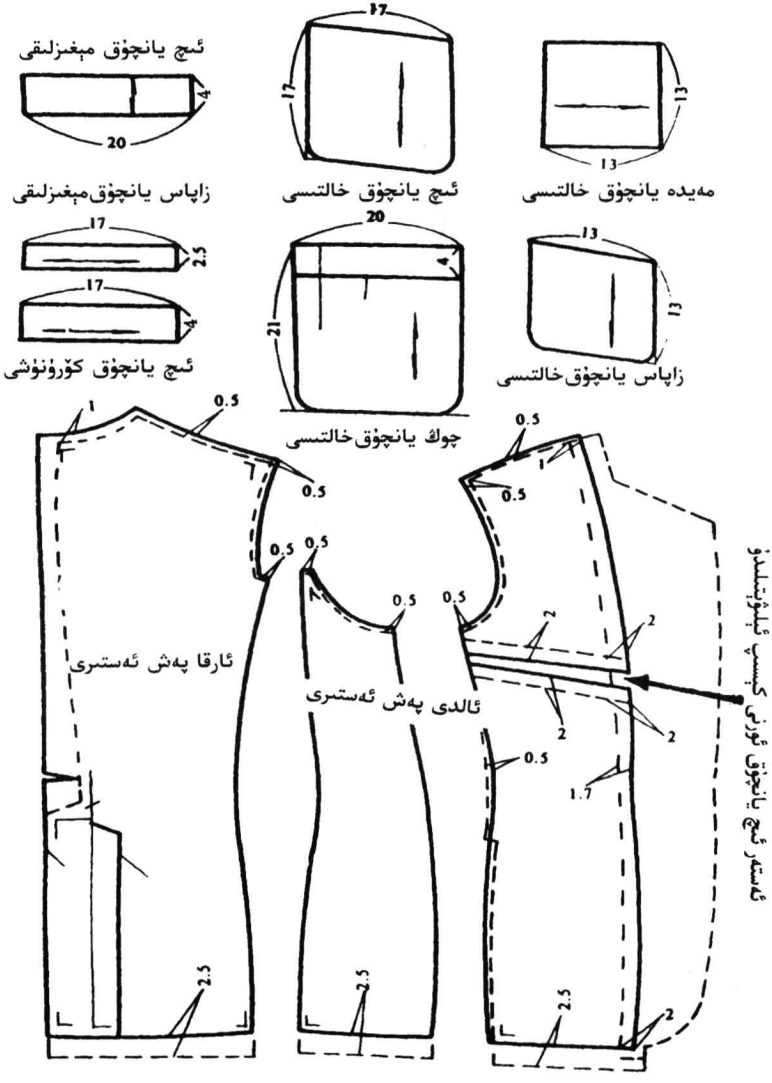
117 ـ رەسىم a



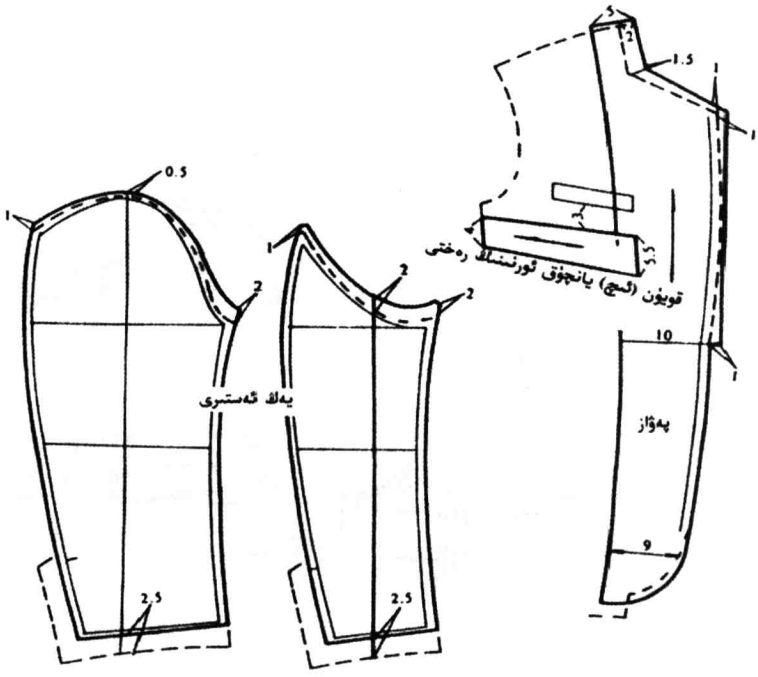
117 ـ رەسىم b

(3) ئەرەنچە كاستۇمغا ئەستەر تىكىش ئۇسۇلى

ئەستەر ۋە ئۇنىڭ قوشۇمچە ماتېرىياللىرىنى كېسىش



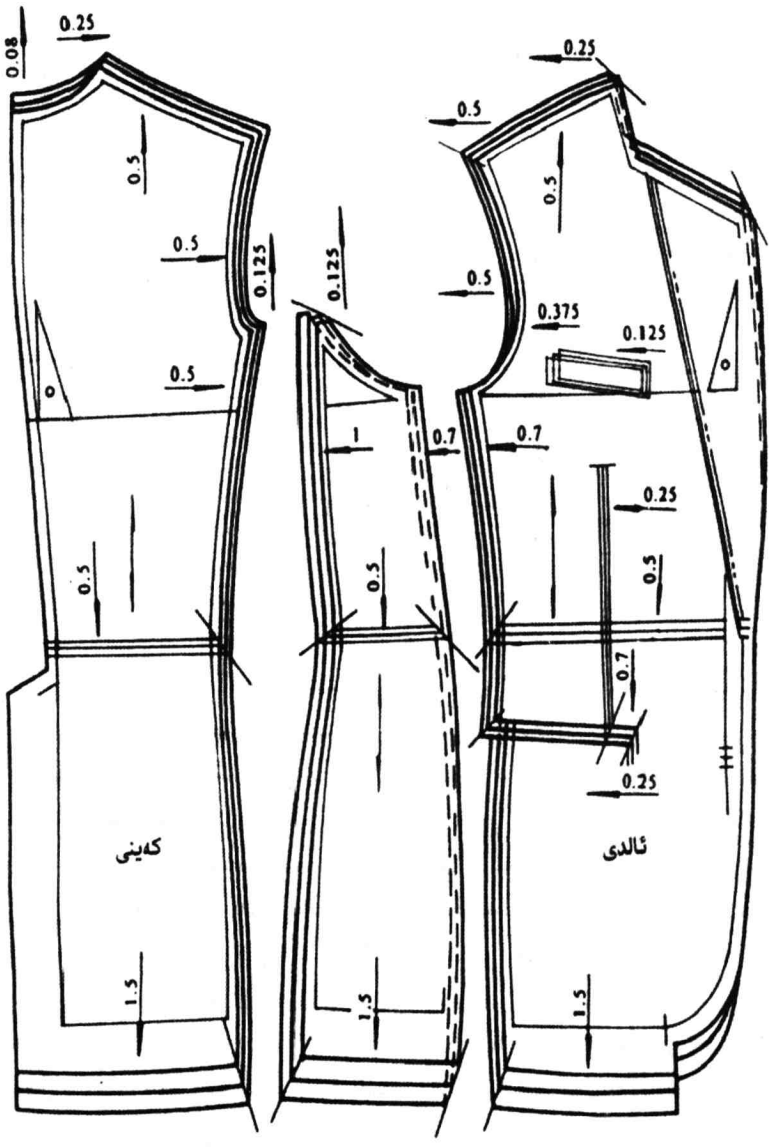
118 ـ رەسىم a



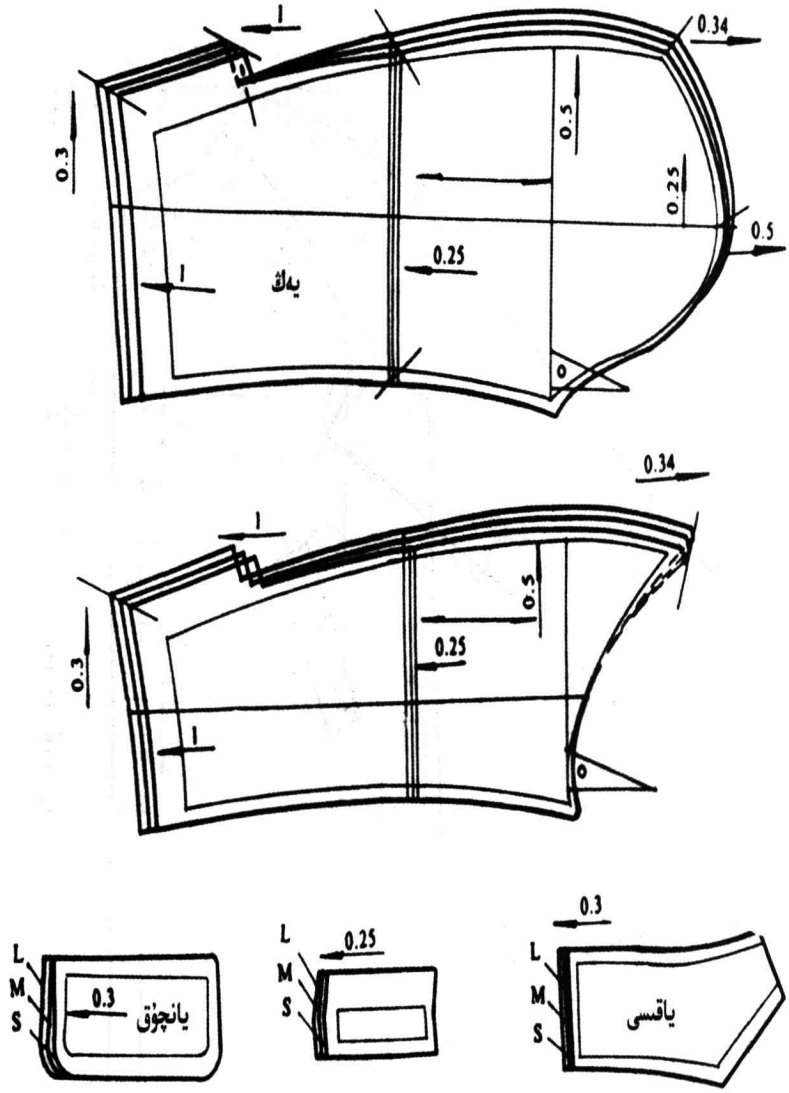
118 ـ رەسىم b

پەۋازنى كەسكەن چاغدا، پەۋاز رەختنى ئالدى پەشنىڭ ئاستىغا قويۇپ، مۇۋاپىق كەلتۈرۈۋالغاندىن كېيىن، ئۈزۈنلۈقىنى ئۆستىدىن ياقا قېچىش سىزىقى ئۈدۈلىدا بىر سانتىمېتىر ئۆزۈن، ياقا قېچىشىدىن ئىككى سانتىمېتىر ئىچىگە قىلىش لازىم. كەڭلىكى ئوچ بوّلەككە بوّلۇنىدۇ. ئۆستى بوّلىكى ــ بورتما قايرىلىش سىزىقىدىن تۆت سانتىمېتىر، ئۆستى قىسمى سىرتى 0.8 سانتىمېتىر چوڭ بولىدۇ. ئوتتۇرا بوّلىكى ــ يۇقىرى پەتلە ئۈدۈلىدا 0.8 سانتىمېتىر چوڭ بولىدۇ. يەنى يۇقىرى پەتلە ئۈدۈلىدا 0.8 سانتىمېتىر سىرتقا چىققان يېرىدىن باشلاپ 11 سانتىمېتىرچە بولىدۇ. ئاستىنقى بوّلىكى ــ پوكۇش سىزىقىدىن ئۇچ سانتىمېتىر يۇقىرى ئورۇندا سەككىز سانتىمېتىر كەڭلىكتە بولىدۇ.

(4) ئەرەنچە كاستۇمغا ئەندىزە كېيگەيتىش ئۇسۇلى



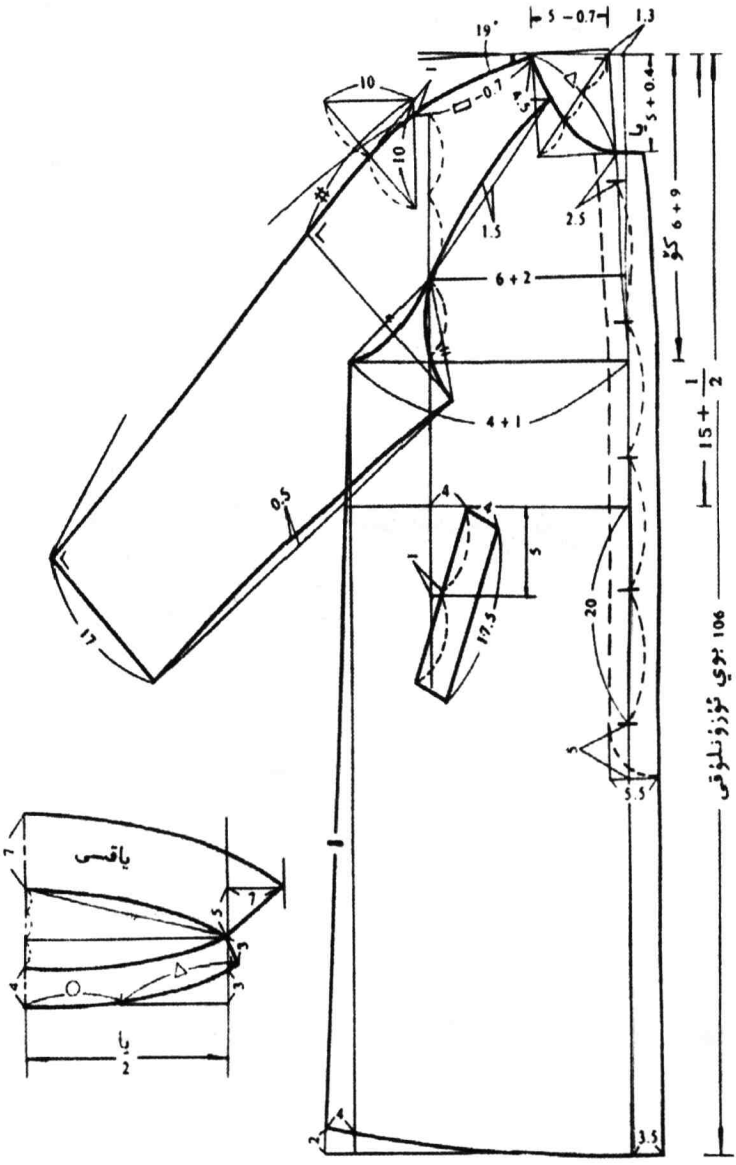
119 ـ رەسىم a



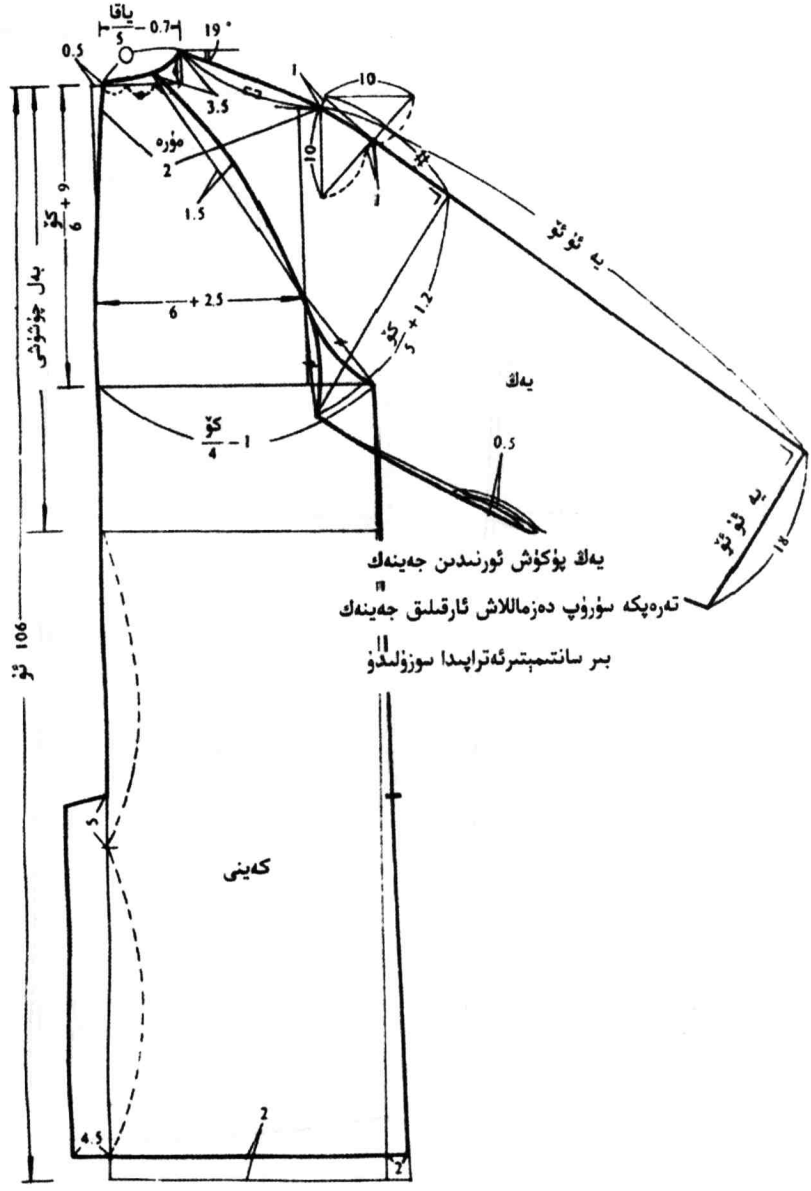
119 ـ رەسىم b

5) ئەرەنچە پەلتونى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ۋە ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى

(1) ئەرەنچە پەلتونى كېسىش خەرىتىسى

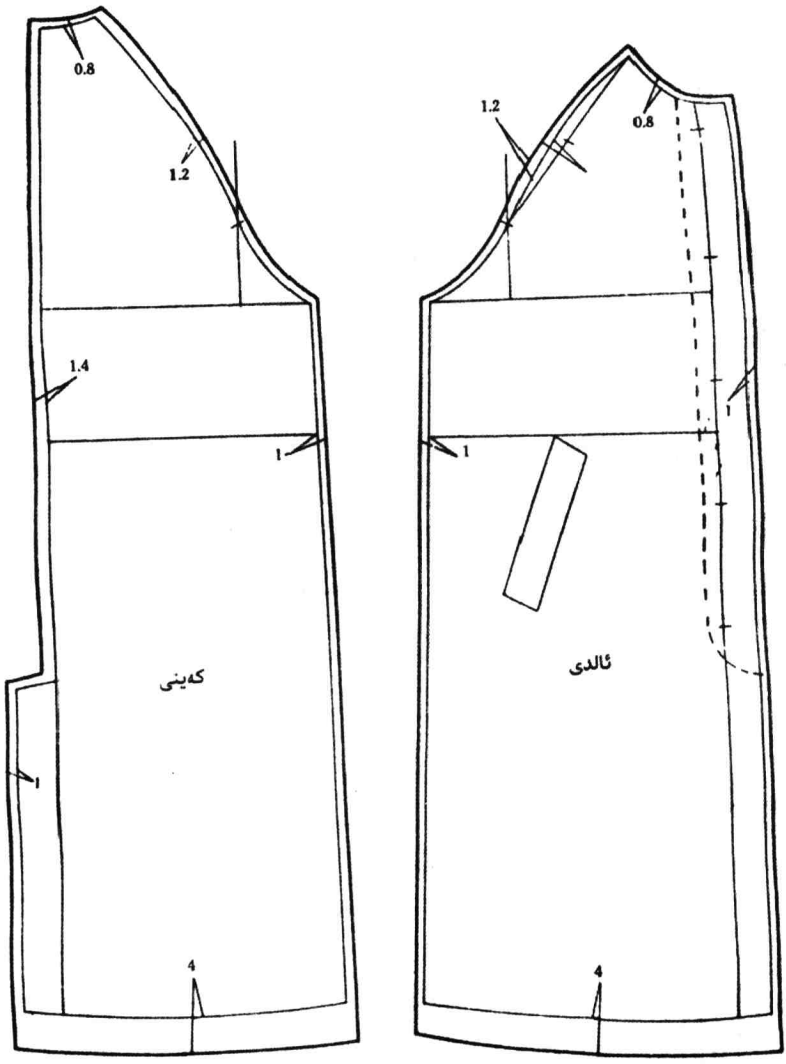


120 ـ رەسىم a

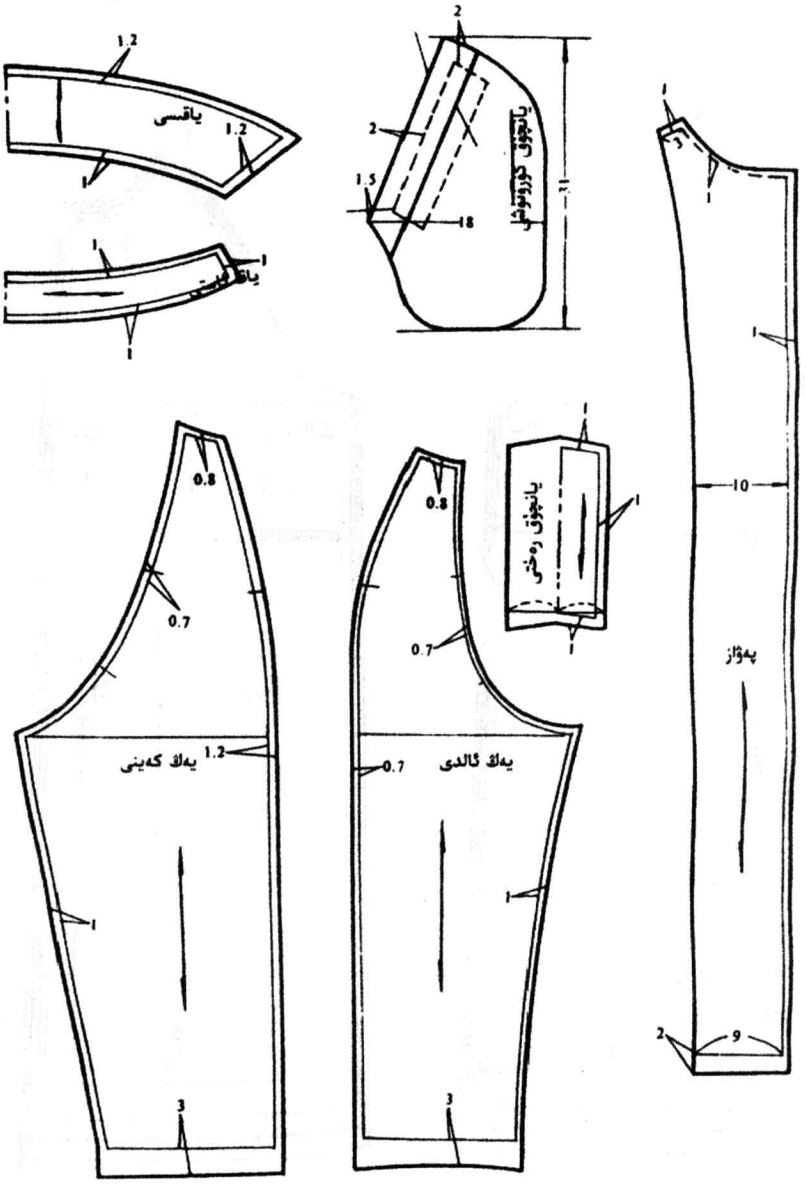

یاقا
0.5
0.7
19°
3.5
مۆره
2
1.5
1
10
10
یەڭ
0.5
یەڭ پۆكۈش ئورنىدىن جەينەك
تەرەپكە سۈرۈپ دەزمالالاش ئارقىلىق جەينەك
بىر سانتىمېتىرئەتراپىدا سوزۇلىدۇ
كەينى
4.5
2
2

b رەسىم ـ 120

(2) ئەرەنچە پەلتونى كېسىشتە تىكىش ھەققى قويۇش ئۇسۇلى

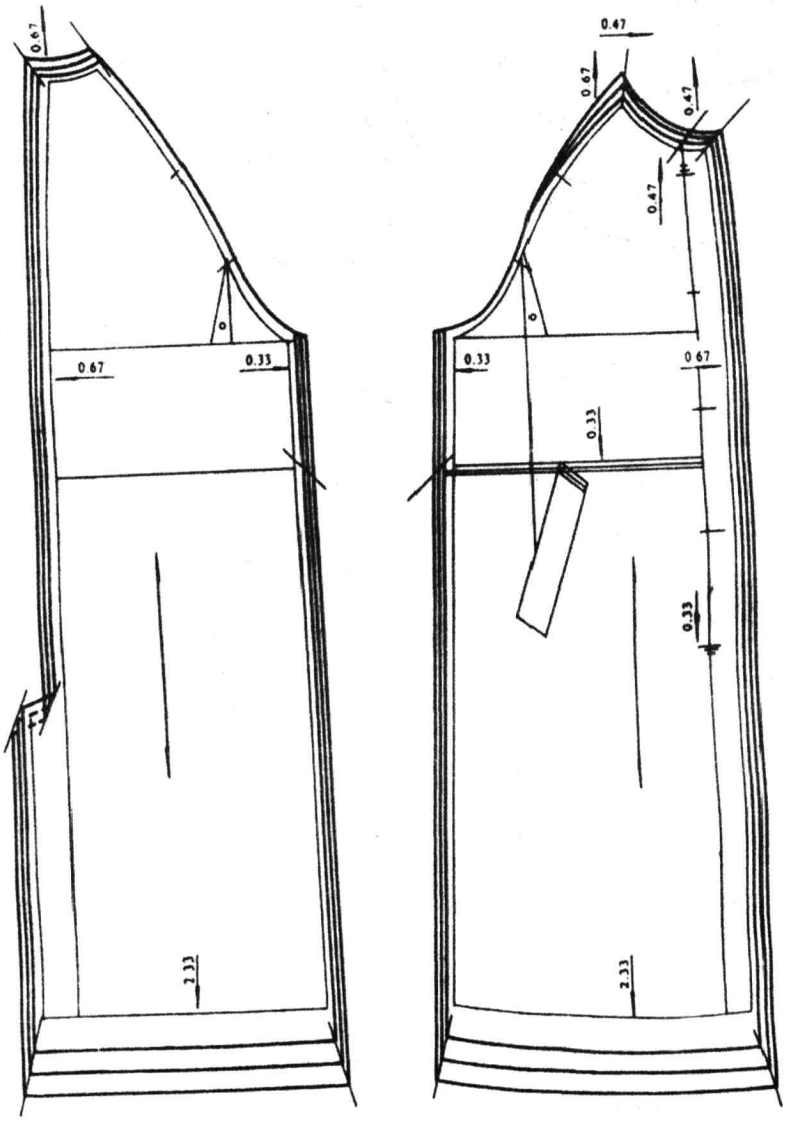


121 ـ رەسىم a

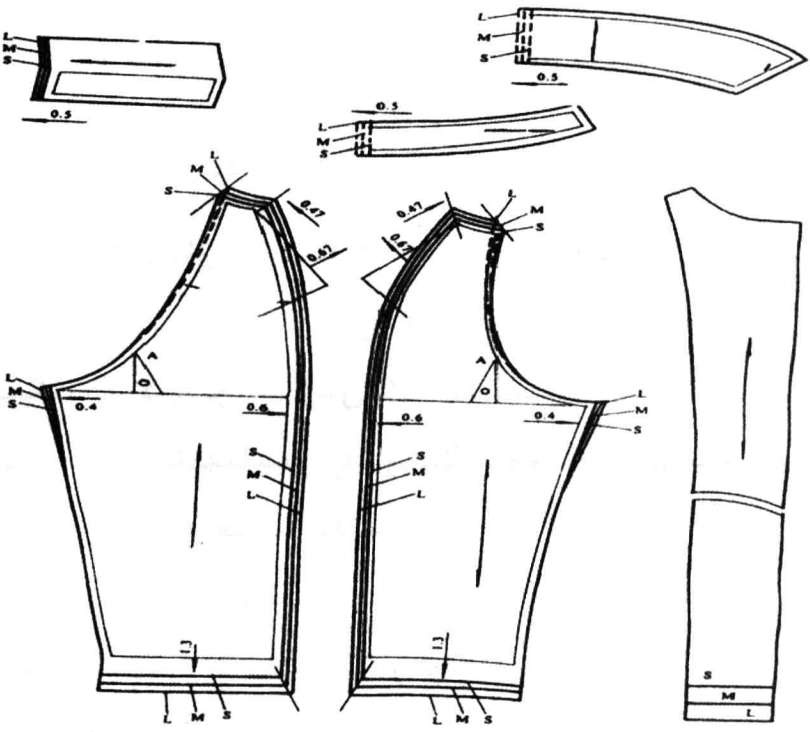

یاقەی پێشت
یاقەی پشت
یانجوق کورتەنوشی
یانجوق رەخنی
پەژاز
یەلەک کەینی
یەلەک ئالدی

121 ـ رەسمی b

(3) ئەرەنچە پەلتوغا ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇلى



122 ـ رەسىم a



122 ـ رەسىم b

يۇقىرىدا كۆرسىتىلگەن كېيىم خەرىتىسى، تىكىش ھەققى ۋە ئەندىزە كېڭەيتىش ئۇسۇللىرى ئاساسەن كىيىمنىڭ پۈتۈن بۆلەكلىرىنى ئاساس قىلىپ كۆرسىتىلدى. پارچە بۆلەكلىرىمۇ ئاساسەن شۇنىڭغا ئوخشاش بولىدۇ. پاسوننىڭ ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن، خۇرۇمنىڭ ئەھۋالىغا قاراپ، خالىغانچە كېسىپ، بۆلەكلەرگە بۆلۈپ پاسون چىقارسا بولىدۇ. مەيلى ئۇزۇن كىيىم، مەيلى قىسقا كىيىم ياكى شىم ۋە ياكى يوپكا بولسۇن، ھەممىسى ئوخشاش بولغاچقا، ئۇلگە قىلىپ بىر قانچە كىيىم كۆرسىتىلدى. كېيىم خەرىتىسىدىنمۇ شۇ بويىچە پايدىلانسا بولىدۇ.

5. خۇرۇم كىيىم كېسىم خەرىتىللىرى

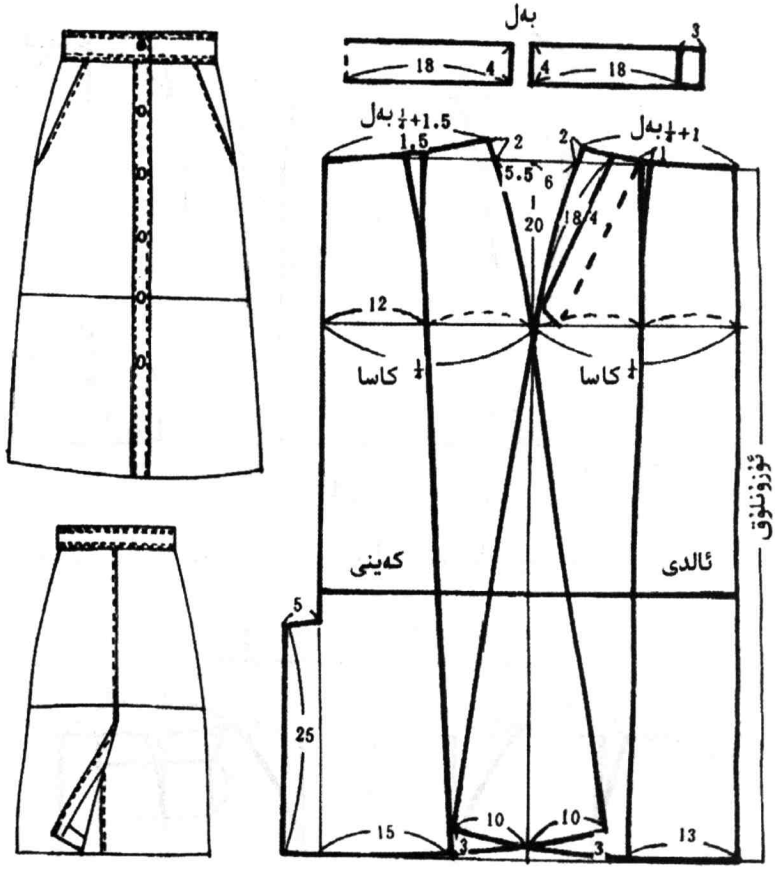
1) ئۆلچەش ۋە كېسىش

(1) ئۇزۇنلۇق. بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن تىزنى ئاساس قىلىپ، يۇقىرى ـ تۆۋەن ئورۇندا بېكىتىلىدۇ. ئادەتتە خۇرۇم يوپكىنىڭ كۆپىنچە تىزدىن 10 سانتىمېتىر يۇقىرى ئورۇندا ئۇزۇنلۇقى بېكىتىلىدۇ. پاسوننىڭ ئەھۋالىغا قاراپ تىزدىن يۇقىرى ـ تۆۋەن قىلسا بولىدۇ.

(2) بەل. بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ، لىق ئۆلچەپ 1~2 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

(3) كاسا. كاسىنىڭ تولۇق بولغان يېرىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچەپ، 5~8 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ. ئەمەلىي ئەھۋالغا ئاساسەن مۇۋاپىق كەڭ ـ تار قىلىپ بېكىتسە بولىدۇ.

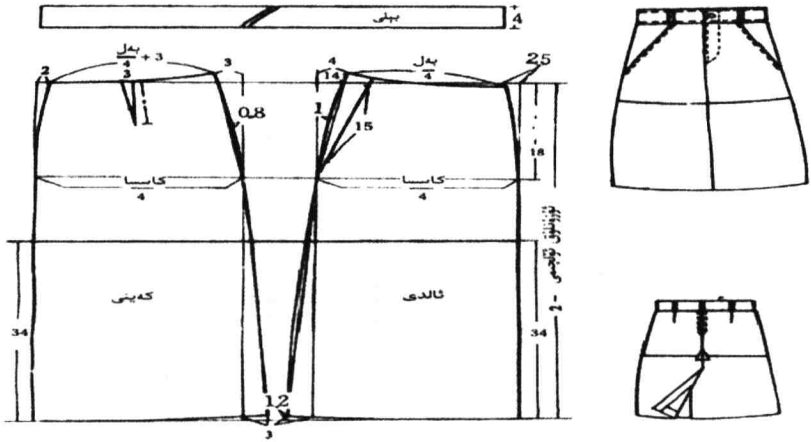
① ئالدى تەتۈر پەش مانجىت چىقىرىلغان، ئارقا ئوتتۇرىسى ئوچۇق چاك، ئىككى يان يانتۇ يانچۇقلۇق لابا (كاناي) يوپكا.



123 ـ رەسىم

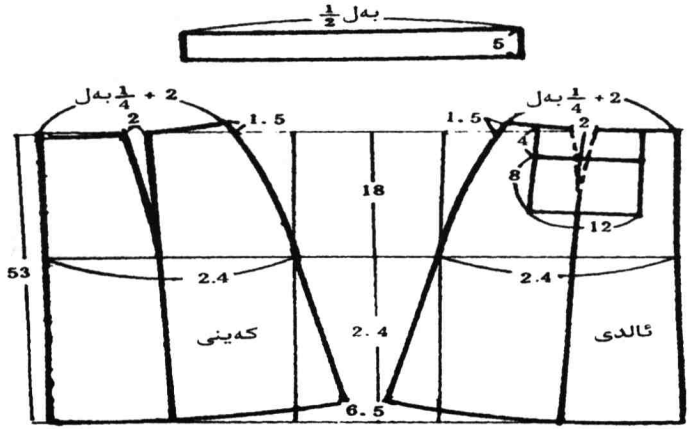
L	M	S	ئۆ	ئۆلچەم
108	100	98	كاسا	
74	72	70	ئۇ	
77	75	73	بەل	

② ئالدى تۈز چاك پەتلىلىك، ئارقا ئوتتۇرىسى ئوچۇق چاك ئىككى يانتۇ يانچۇقلۇق يوپكا



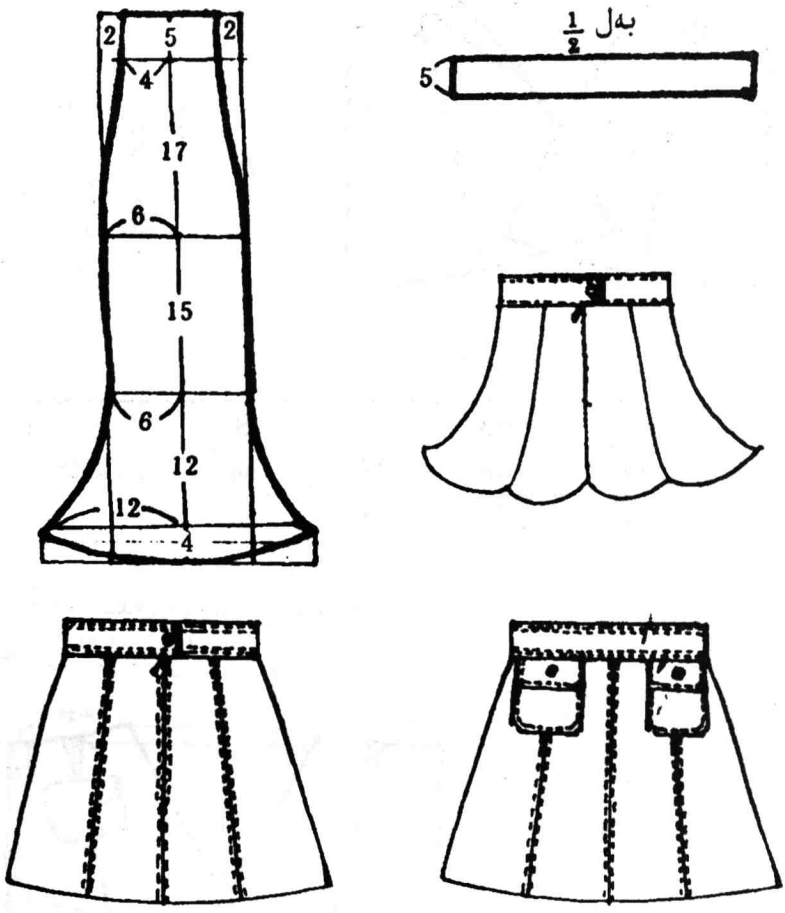
124 ـ رەسىم

③ سەككىز چاك ئالدى چاپلىما يانچۇق يوپكا



125 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆ	ئۆلچەم
70	68	66	بەل	
100	96	92	كاسا	
44		40	ئۇ	
126	122	118	ئېتەك	

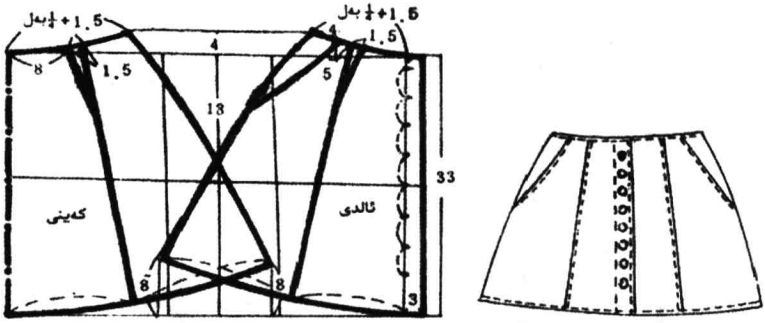


126 ـ رەسىم

51	92	60	S	ئۆلچەم
53	96	64	M	
55	100	68	L	

④ پانۇس سەككىز چاك يوپكا

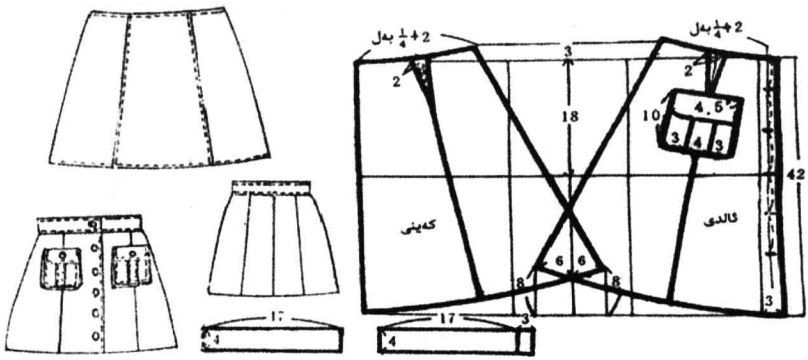
⑤ ئالدى ئوچۇق تۇگمىلىك ئالتە چاك، بەلسىز، ئالدى يانتۇ يانچۇق لابا يوپكا



127 ـ رەسىم

96	65	33	S	ئۆلچەم
100	68	33	M	
104	71	35	L	

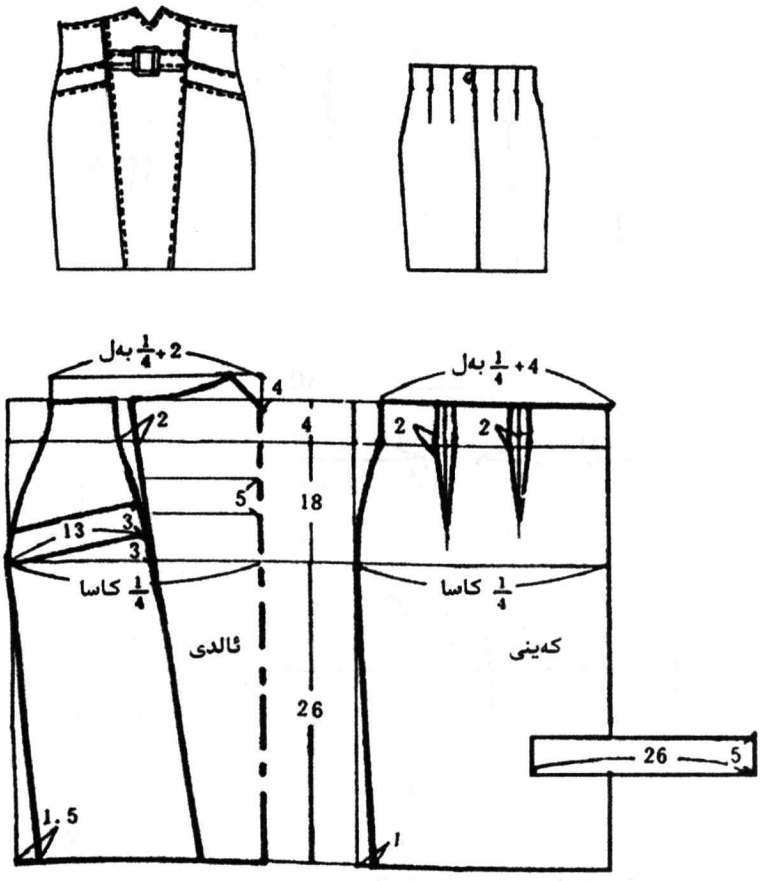
⑥ ئالدى ئوچۇق تۇگمىلىك، سەككىز چاك، چاپلىما يانچۇق لابا يوپكا



128 ـ رەسىم

96	65	40	S	ئۆلچەم
100	68	42	M	
104	71	44	L	

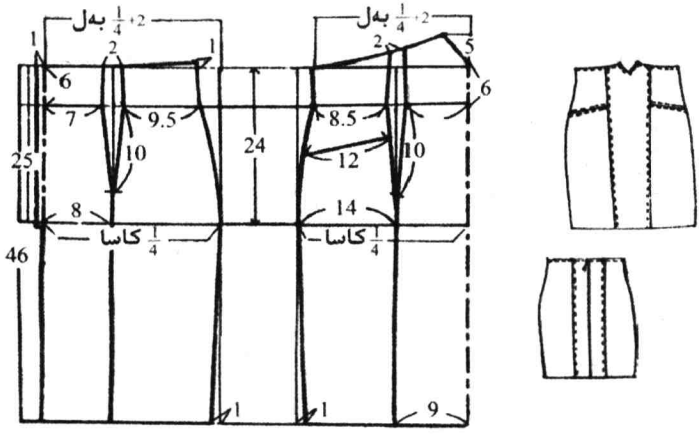
⑦ بەل ئورنى ئۇچ بۇلۇڭ پاسون چىقىرىلغان، ئۇچ بۇلۇڭ پاسون ئاستى توقىلىق، تۇز ئاچما يانچۇق خالتا يوپكا



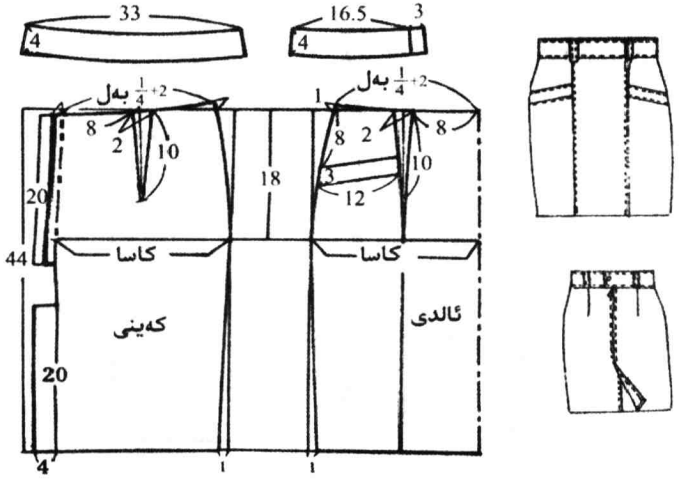
129 ـ رەسىم

87	42	92	66	S	ئۆلچەم
91	44	96	68	M	
95	46	100	70	L	

⑧ ئالدى ئۇستى ئۇچ بۇلۇڭ پاسون چىقىرىلغان تار يوپكا



130 ـ رەسىم



131 ـ رەسىم

ئۆلچەم	S	42	63	92
	M	46	66	96
	L	48	69	100

⑨ ئالدى ئىككى چاك، ئاچما توغرىسىغا يانچۇق، ئارقا ئوچۇق چاك، تاسمىلىق قويۇلغان تار يوپكا

⑩ ئايالچە خۇرۇم شىم كېسىش

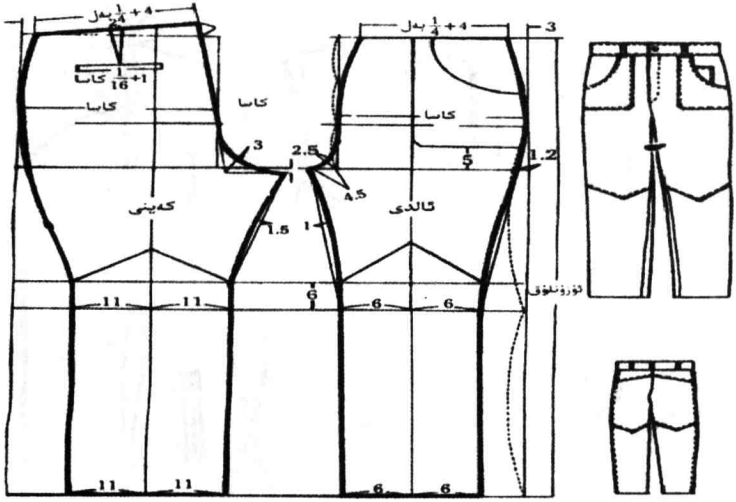
بىرىنچى، ئۇزۇنلۇق. بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن ئوشۇققىچە ئۆلچىنىپ بېكىتىلىدۇ ياكى ئوشۇقتىن 1~2 سانتىمېتىر تۆۋەن قىلىپ مۇۋاپىق بېكىتىلىدۇ.

ئىككىنچى، بەل. بەلنىڭ ئىنچىكە بولغان يېرىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 1~2 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇپ بېكىتىلىدۇ.

ئۈچىنچى، كاسا. كاسىنىڭ تولۇق يېرىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 5~8 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇپ بېكىتىلىدۇ.

تۆتىنچى، پۇچقاق. ئوشۇقنىڭ ئوستى پاقالچاق بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ بېكىتىلىدۇ.

بەشىنچى، ئاغنىڭ چوشۇشى ئۆلچىنىپ قالسا، بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمىدىن، ئورۇندۇقتا ئولتۇرغۇزۇپ، ئورۇندۇق يۈزىگىچە ئۆلچەپ بېكىتىلىدۇ.



132 ـ رەسىم

بىرلىكى:	بەل	كاسا	پۇچقاق
cm	80	108	17

⑪ خۇرۇم ساراپان كېسىش

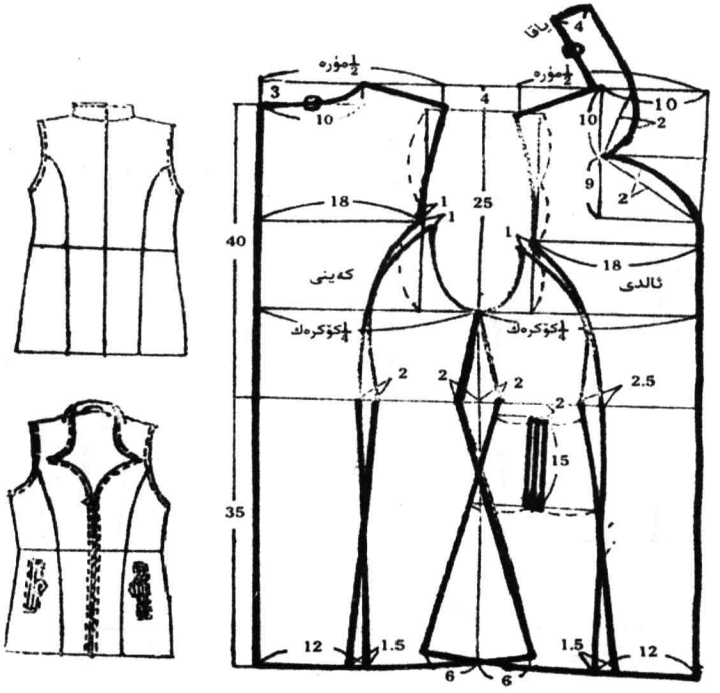
بىرىنچى، ئۆزۈنلۈق. مۇرىنىڭ ئېگىز قىسمىدىن تىزغىچە ئۆلچەپ تىزدىن يۇقىرى ـ تۆۋەن ئورۇندا مۇۋاپىق بېكىتىلىدۇ.

ئىككىنچى، كۆكرەك. كۆكرەكنىڭ تولۇق يېرىدىن بىر ئايلانىدۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 5~8 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇپ بېكىتىلىدۇ.

ئۇچىنچى، مۇرە. ئىككى مۇرە ئارىلىقى ئۆلچىنىپ بېكىتىلىدۇ.

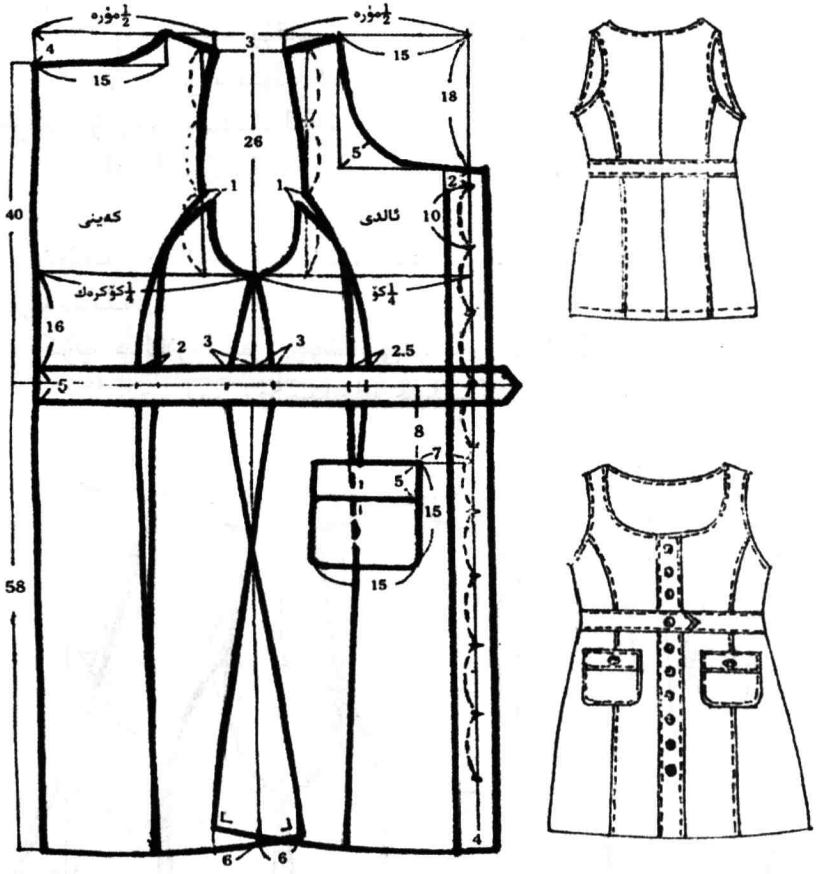
تۆتىنچى، ئەگەر بەل ئۆلچەشكە تۇغرا كەلسە، بەلنىڭ ئىنچىكە قىسمى بىر ئايلانىدۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 5~8 سانتىمېتىرغىچە بوشلۇق قوشۇپ بېكىتىلىدۇ.

بەشىنچى، ئالدى ـ ئارقىسى ئەگرى كېسىلگەن، يانتۇ مېغىزلىق يانچۇق، ئارقىسى ئۆرە ساراپان.



133 ـ رەسىم

ئالتىنچى، ئالدى ئوچۇق مانجاتلىق، ئەگرى كېسىلگەن، چاپلىما يانچۇق بەلباغلىق سارافان.



134 ـ رەسىم

⑫ ئايالچە خۇرۇم جىلىتكىلەر

(4) ئايالچە جىلىتكىلەرنى ئۆلچەش

① ئۇزۇنلۇق. مۇرىنىڭ ئېگىز قىسمىدىن باشلاپ ئۆلچىنىپ، بەلدىن ئون سانتىمېتىر تۆۋەن ئورۇندا توختىتىپ بېكىتىلىدۇ.

② كۆكرەك. كۆكرەكنىڭ تولۇق بولغان يېرىدىن بىر

ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 5~8 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇپ بېكىتىلىدۇ.

③ بەل چۈشۈشى. مۇرىنىڭ ئېگىز قىسمىدىن بەلنىڭ ئىنچىكە يېرىگىچە يۇقىرىدىن تۆۋەنگە ئۆلچىنىدۇ.

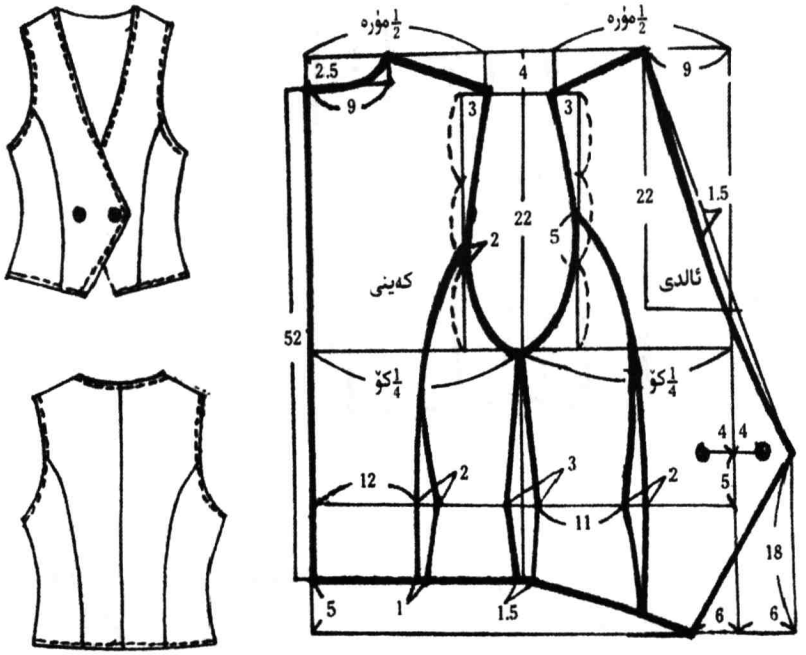
④ مۇرە. مۇرە سۆڭىكىنى ئاساس قىلىپ ئوڭدىن سولغا قارىتا ئۆلچەپ بېكىتىلىدۇ.

⑤ ياقا. بويۇننى ئايلاندۇرۇپ لىق ئۆلچەپ، بىر سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

تۆۋەندە ئايالچە جىلىتكىنىڭ تۈرلۈك كېسىم خەرىتىلىرى كۆرسىتىلدى.

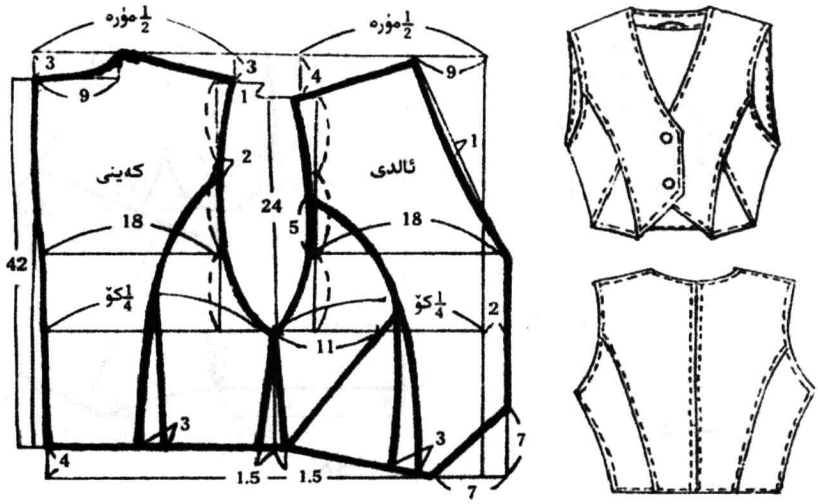
كۆپ هاللاردا بەل چۈشۈشى بىلەن ياقا ئۆلچەنمەيدۇ.

⑥ ئايالچە بىر تۈگمىلىك جىلىتكە



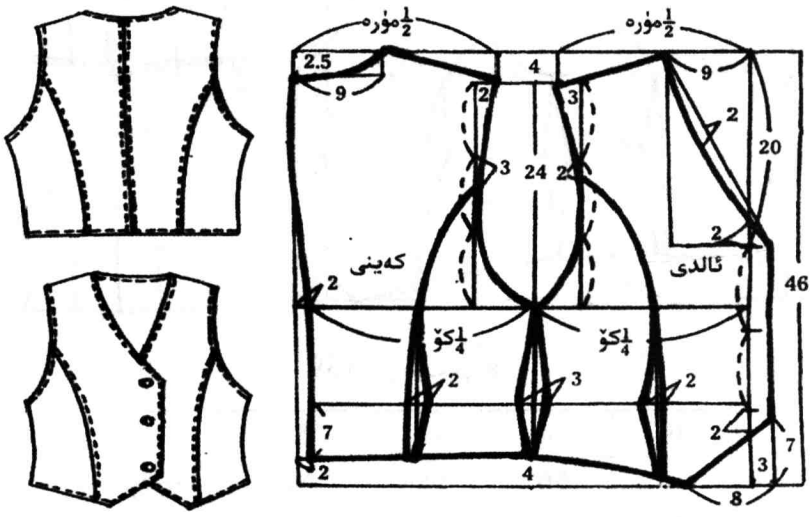
135 ـ رەسىم

⑦ ئايالچە ئىككى تۇگمىلىك جىلىتكە



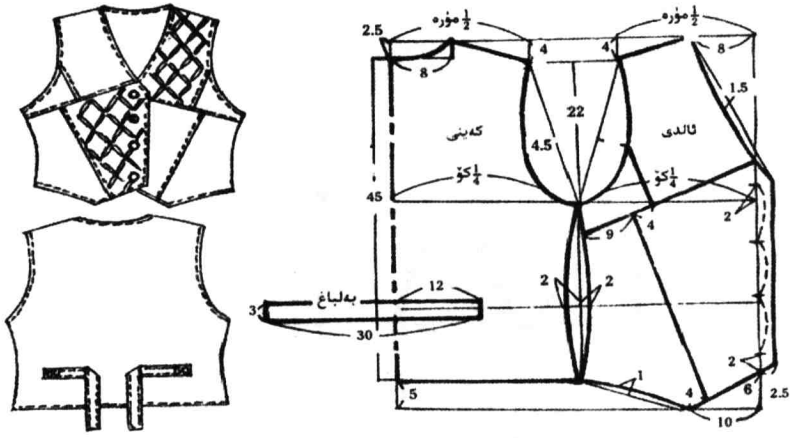
136 - رەسىم

⑧ ئايالچە ئۇچ تۇگمىلىك جىلىتكە



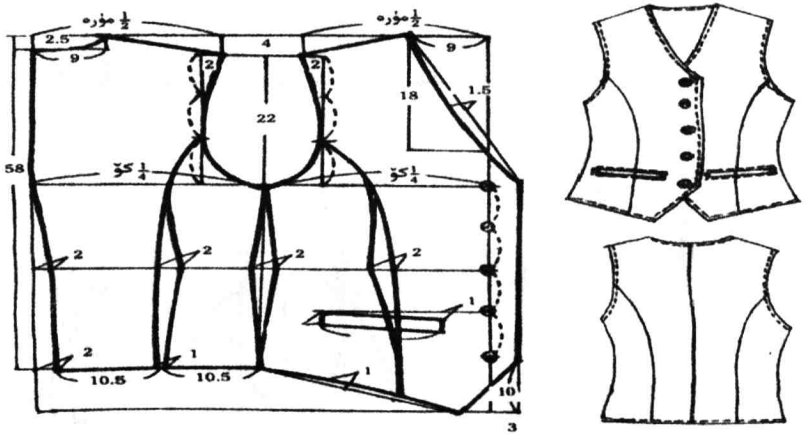
137 - رەسىم

⑨ ئايالچە تۆت تۈگمىلىك جىلىتكە



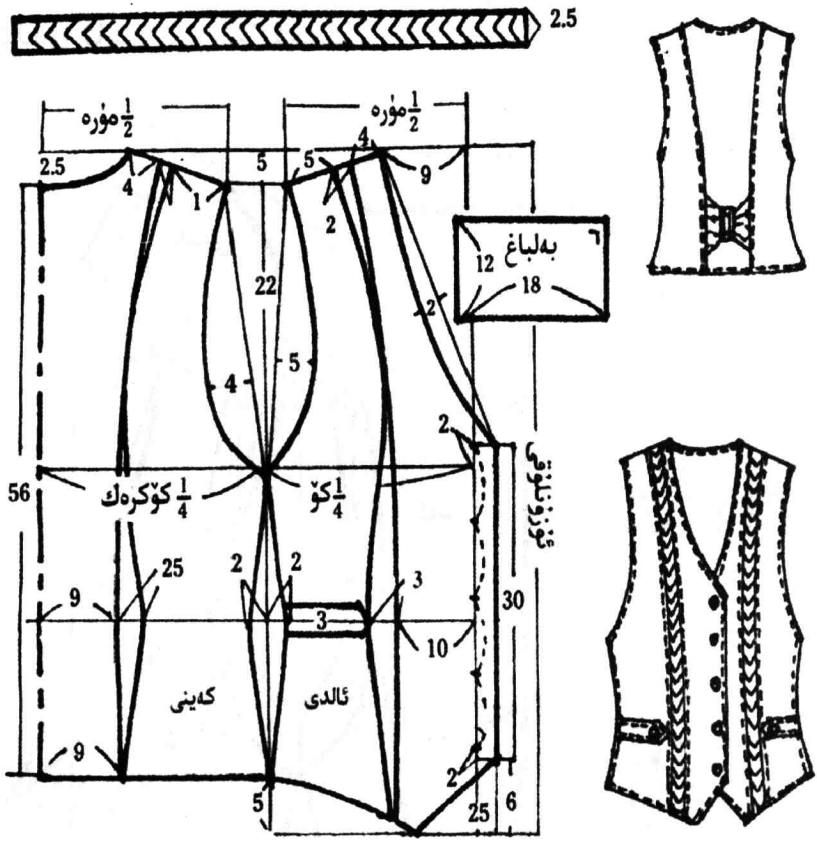
138 ـ رەسىم

⑩ ئايالچە بەش تۈگمىلىك جىلىتكە



139ـ رەسىم a

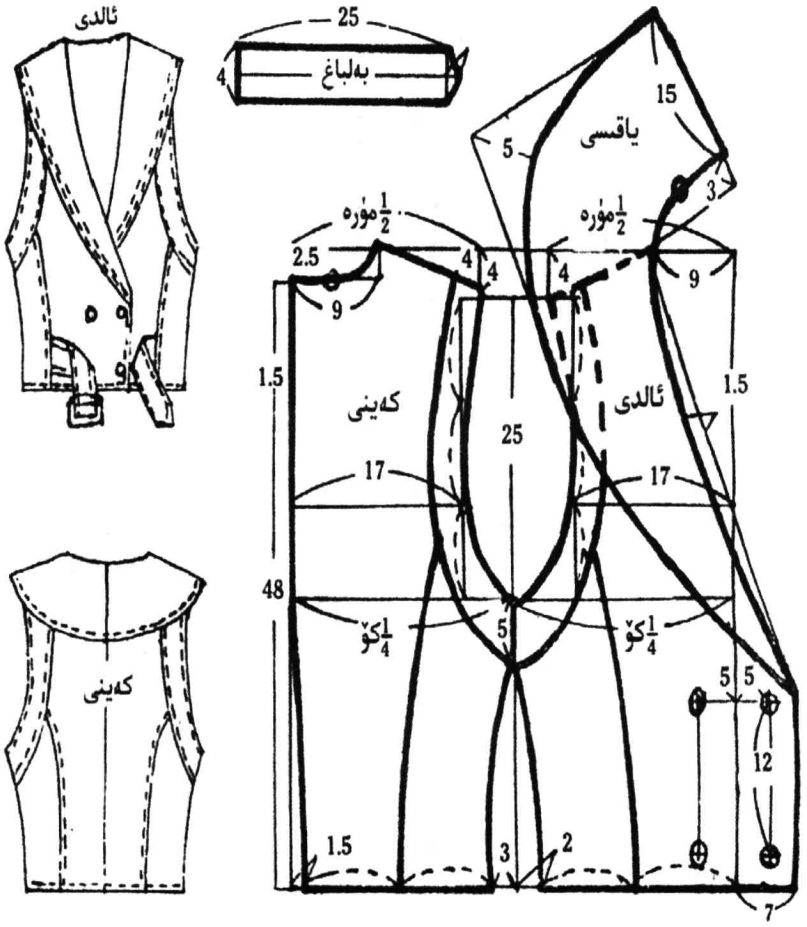
39	54	92	S	ئۆلچەم
40	56	96	M	
39	40	100	L	



b رەسىم ـ 139

L	M	S	ئۆلچەم
60	58	56	ئۇ
98	95	92	كۆ
38	37	36	مۆرە
40	39	38	بە چۇ

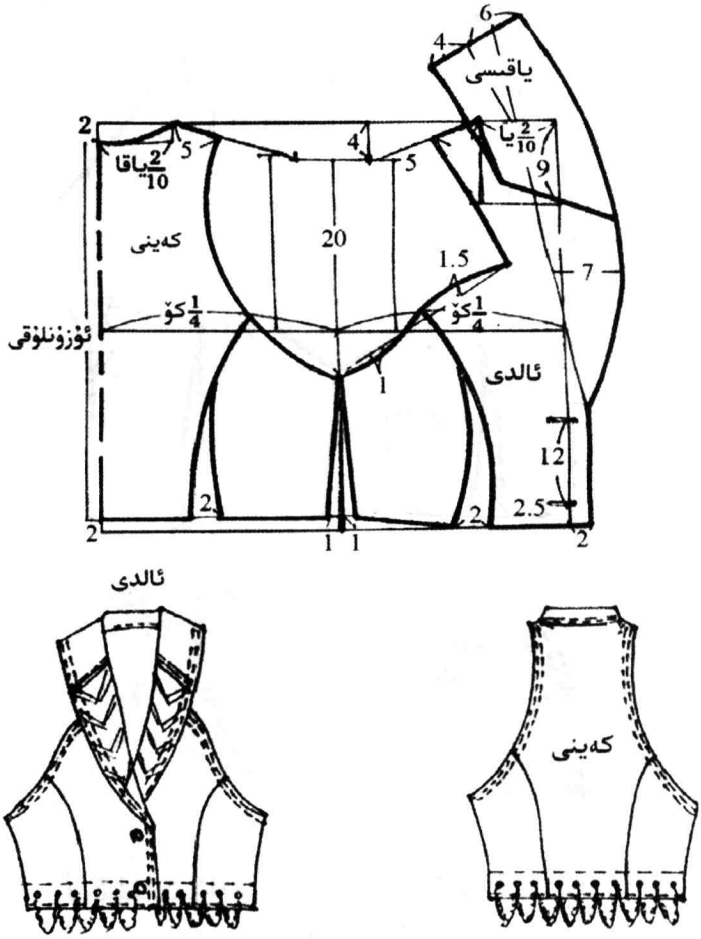
⑪ ئايالچە يۇمىلاق ياقا، قوش رەت ئىككى توگمىلىك ئالدى تاسمىلىق جىلىتكە



140 ـ رەسىم

45	37	88	46	S	ئۆلچەم
46	38	92	48	M	
47	39	96	50	L	

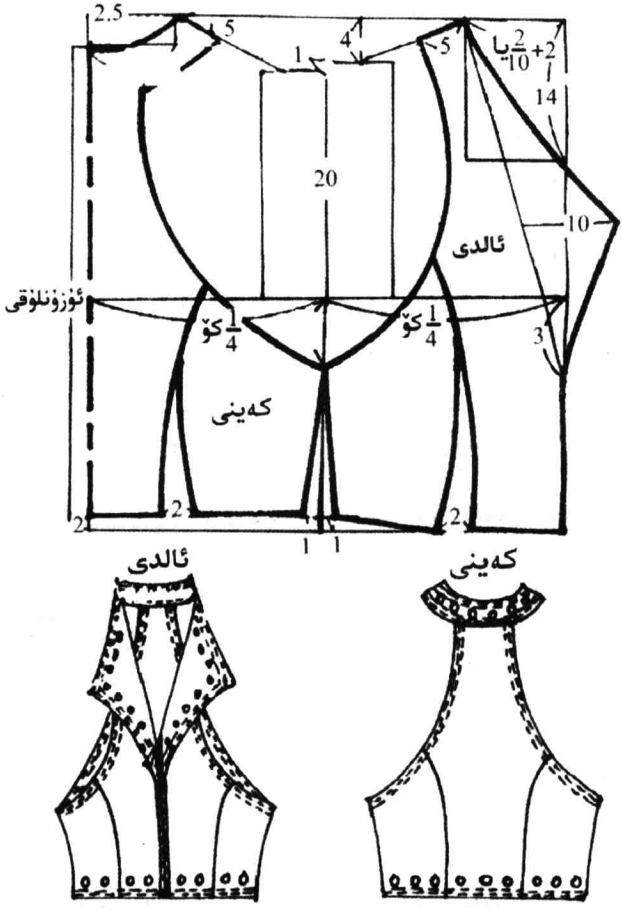
⑫ ئايالچە يۇمىلاق ياقا، ئىككى تۈگمىلىك ئېتەككە پىستان قېقىلىپ، زەنجىرە گۈل چىقىرىلغان جىلىتكە



141 - رەسىم

39	37	84	S	ئۆلچەم
40	38	88	M	
41	39	92	L	

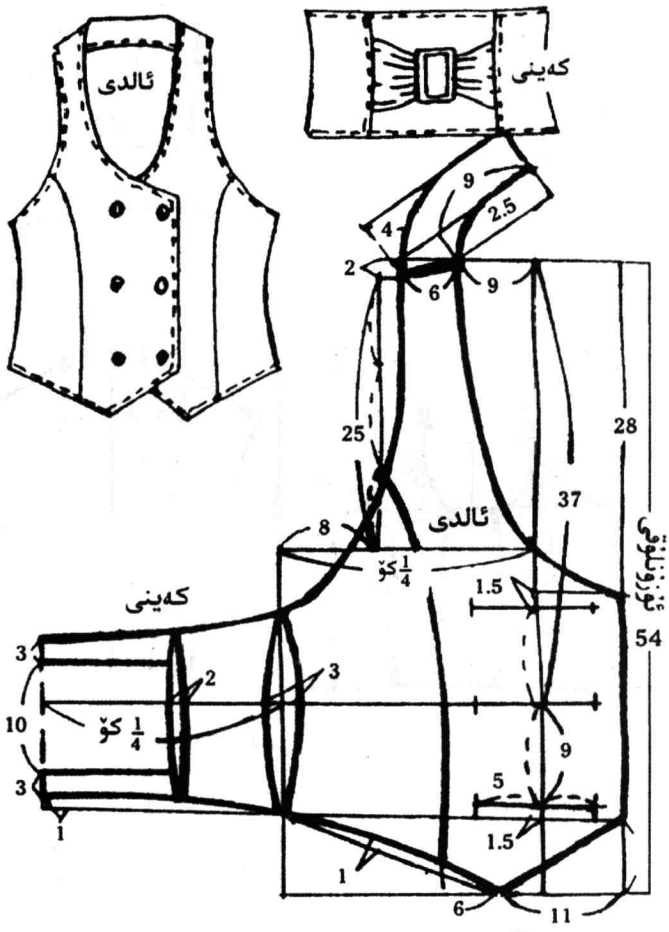
⑬ ئايالچە سىيرىتمىلىق، پەش ئاستىغا پىستان قېقىلغان، ياقا چۆرىسىگە پىستان قېقىلغان جىلىتكە



142 - رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
44	43	42	ئۇزۇنلۇق
94	90	86	كۆكرەك
41	40	39	ياقىسى

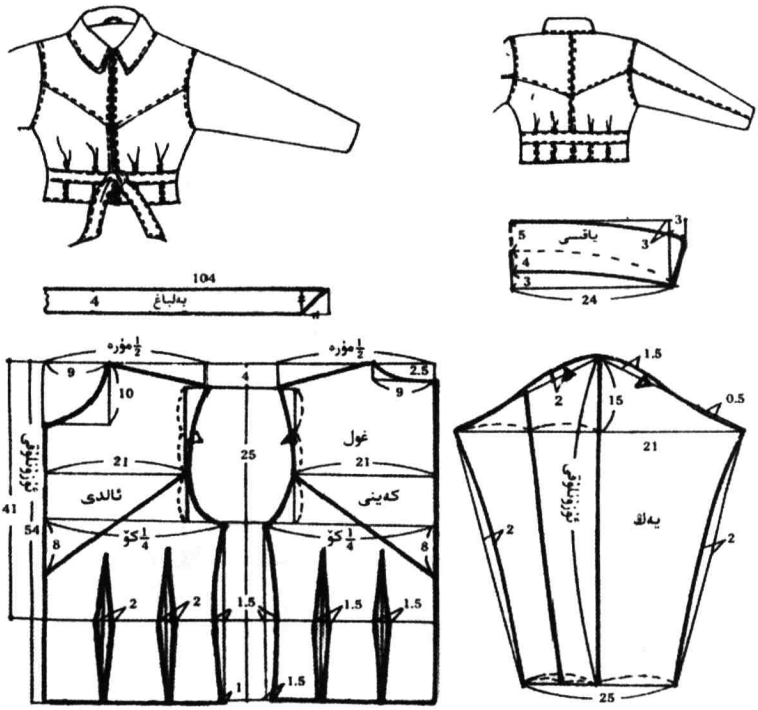
⑭ ئايالچە قوش رەت ئۈچ تۈگمىلىك جىلىتكە



143 - رەسىم

52	44	45	96	52	S	ئۆلچەم
53	45	46	100	54	M	
54	46	47	104	56	L	

⑮ ئايالچە يەڭلىك جىلىتكە



144 ـ رەسىم

ئۆلچەم	S	52	86	29
	M	54	88	30
	L	56	90	31

(5) ئايالچە خۇرۇم بوغما چاپانلار (تالاستوپكا)

① ئۇزۇنلۇق: مۇرىنىڭ ئېگىز قىسمىدىن باش بارماق ئاراش ئاساس قىلىنىپ، پاسونغا ئاساسەن قىسقارتىلىدۇ.

② كۆكرەك: كۆكرەكنىڭ تولۇق يېرىدىن بىر ئايلاندۇرۇپ، 15 ـ 18 سانتىمېتىرغىچە بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

③ مۇرە: ئىككى مۇرە ئارىلىقى ئۆلچىنىپ، 2~3 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

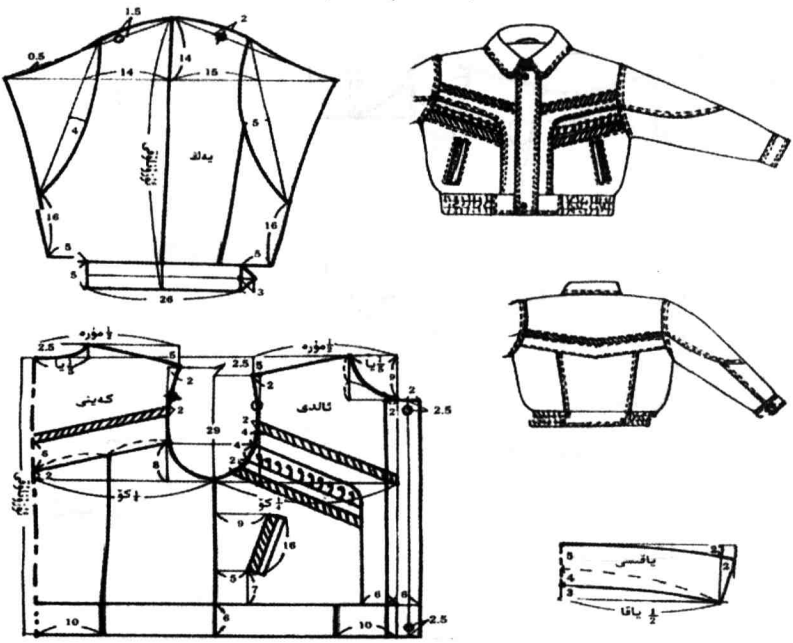
④ يەڭ: مۇرىنىڭ تۆۋەن قىسمىدىن باش بارماق ئاراشتىن 1~2 سانتىمېتىر يۇقىرى قىلىپ بېكىتىلىدۇ.

⑤ ئايىغىنىڭ بوغمىسى: كاسا ئۇستى بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، بەش سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

⑥ يەڭ ئۇچى بوغمىسى (مانجىتى): بېغىشىنىڭ ئۇستى بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 2~3 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

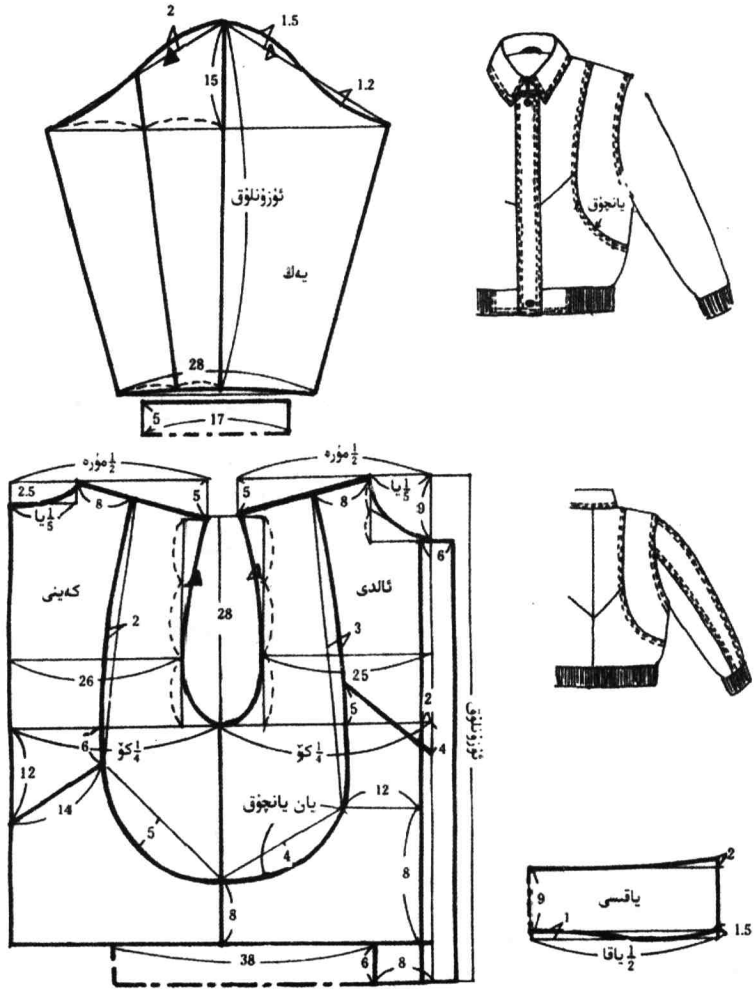
⑦ ياقا: بويۇن بىر ئايلاندۇرۇپ ئۆلچىنىپ، 2~3 سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ.

⑧ ھەرخىل بوغما چاپان كېسىم خەرىتىسى



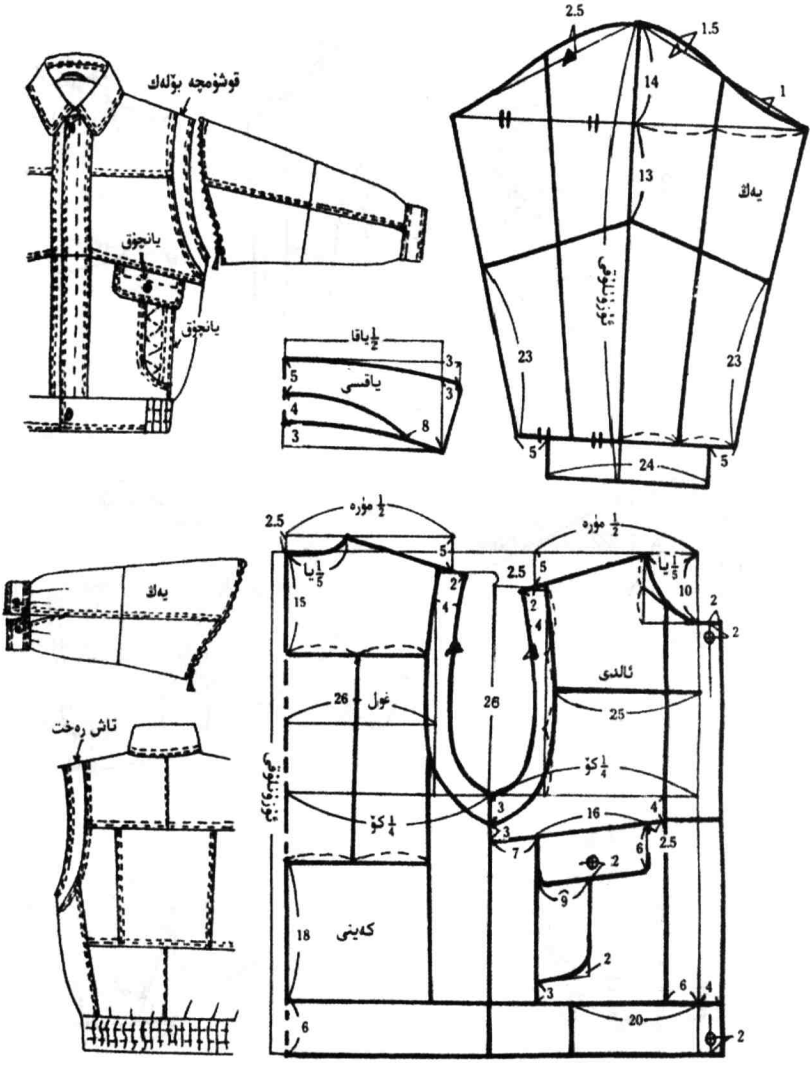
45 ـ رەسىم

59	39	55	132	53	S	ئۆلچەم
60	40	56	136	55	M	
61	41	57	140	57	L	



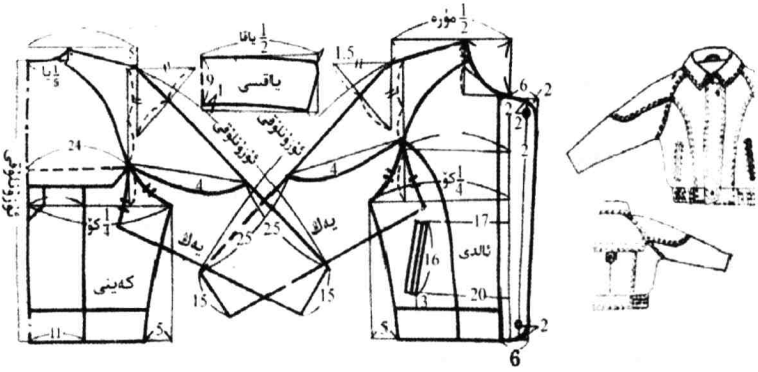
46 ـ رەسىم

55	44	55	120	61	S	ئۆلچەم
56	45	56	124	63	M	
57	46	57	128	65	L	

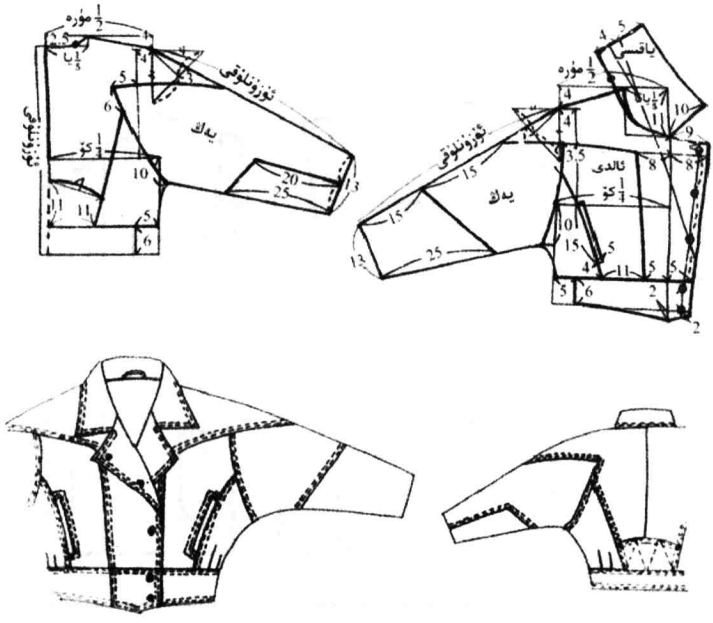


147 - رەسىم

58	44	54	130	56	S	ئۆلچەم
60	45	56	132	58	M	
62	46	58	134	60	L	

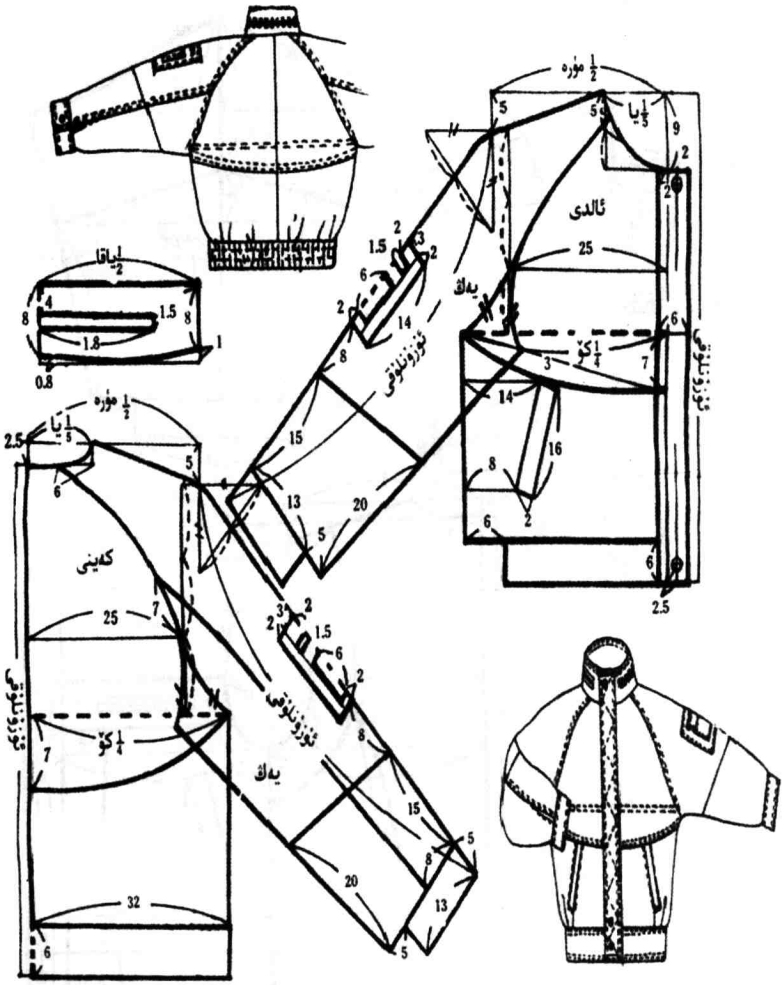


148 - رەسىم



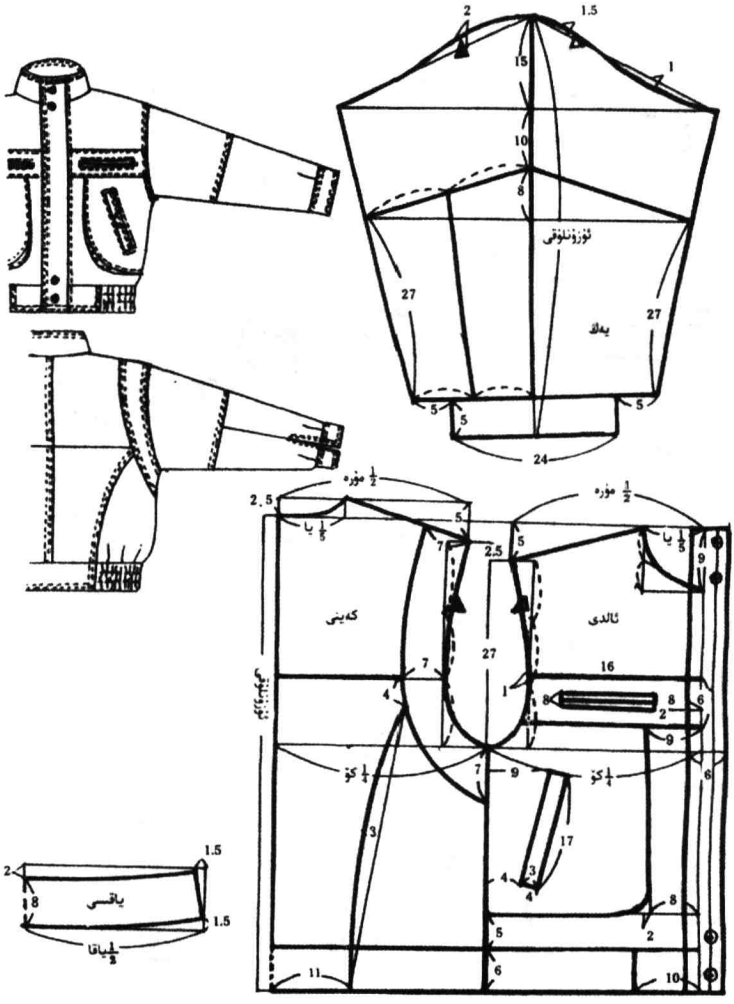
149 - رەسىم

48	44	48	96	42	S	ئۆلچەم
50	45	49	100	44	M	
52	46	50	104	46	L	



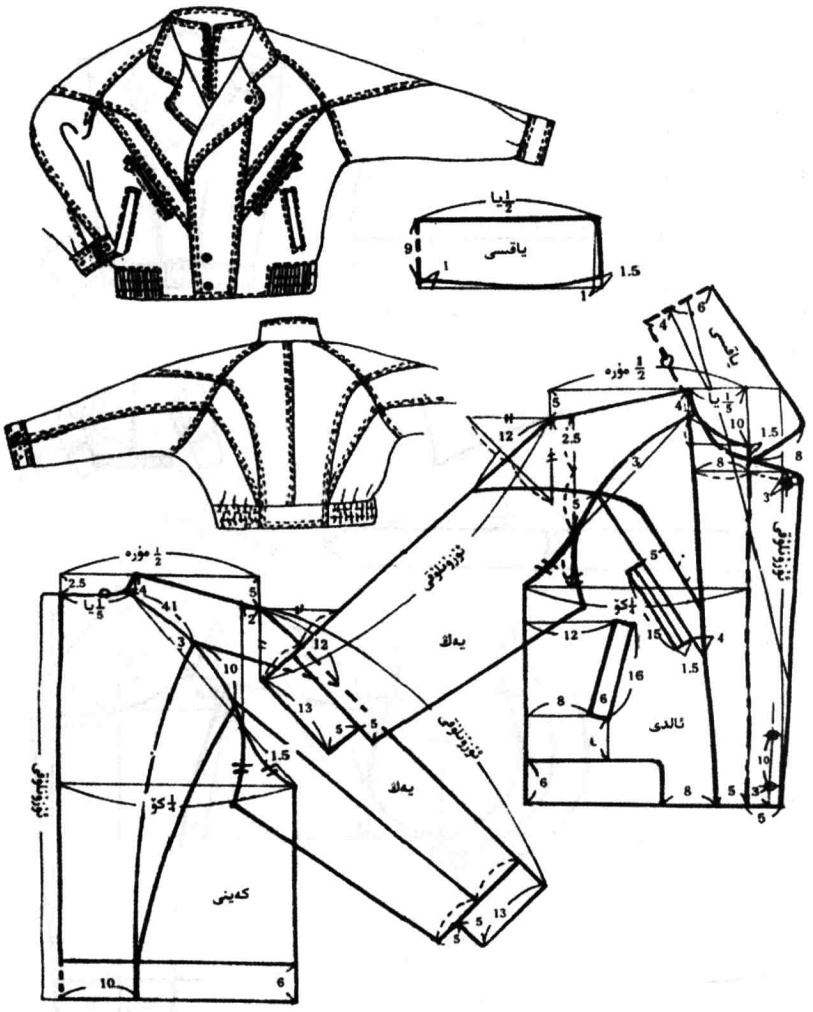
150 - رەسىم

57	44	53	124	56	S	ئۆلچەم
58	45	54	128	58	M	
59	46	55	132	60	L	



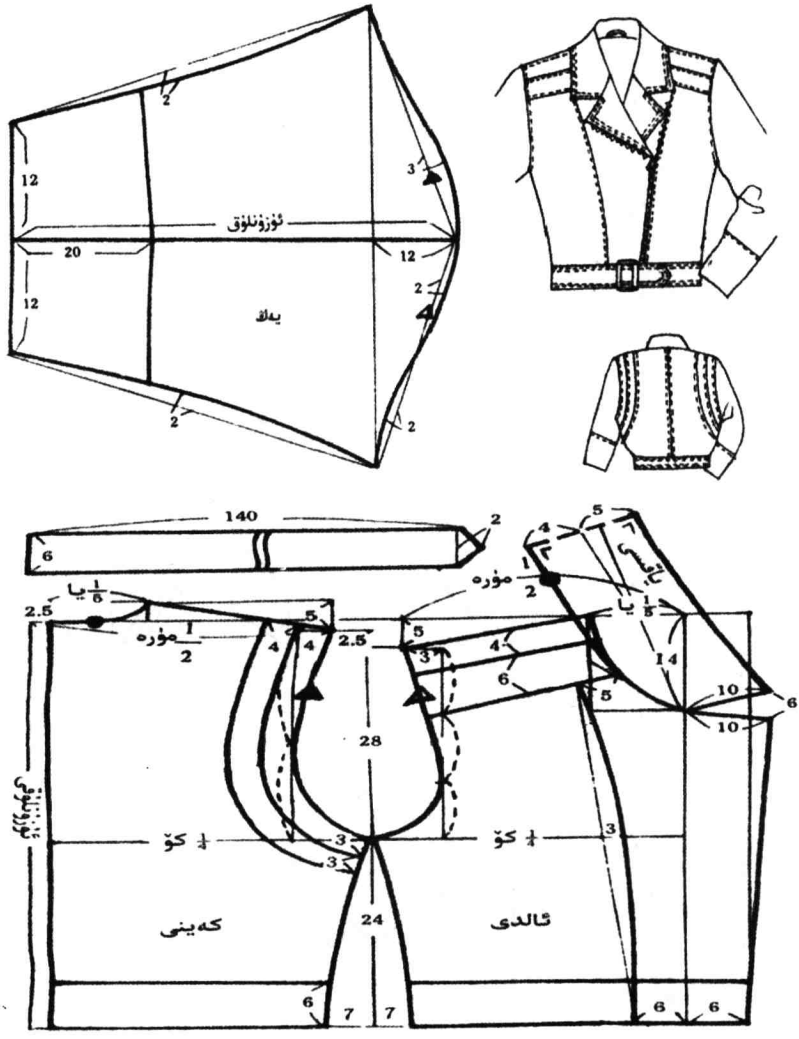
151 ـ رەسىم

44	56	54	126	53	S	ئۆلچەم
45	58	56	128	55	M	
46	60	58	130	57	L	



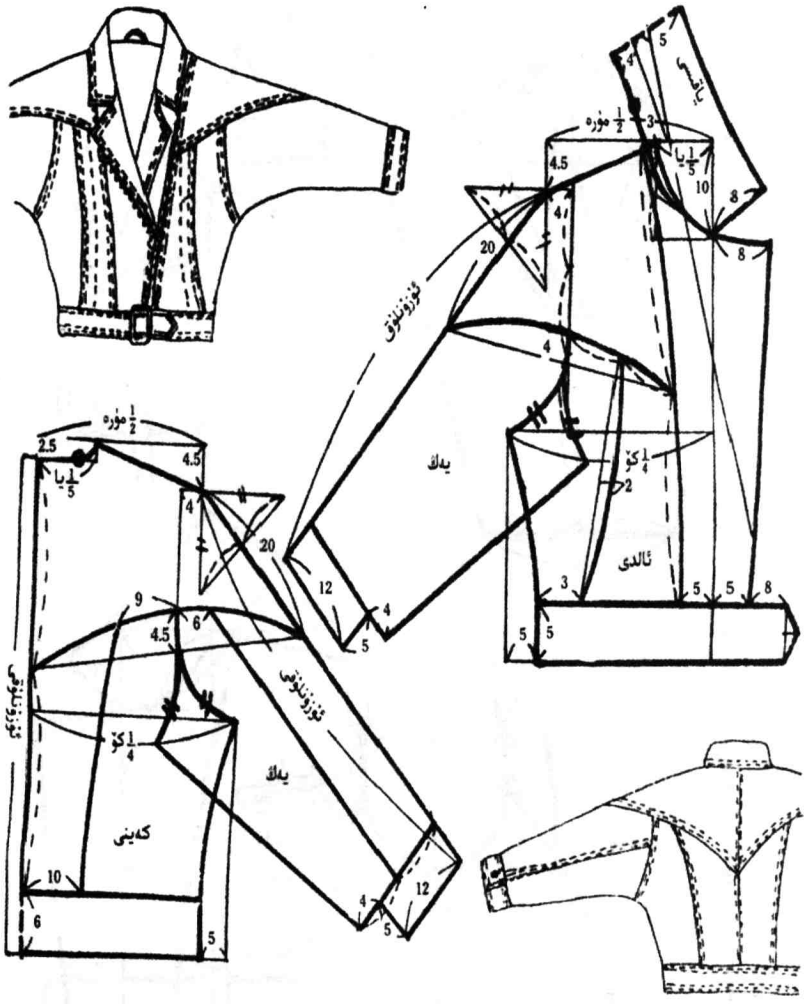
152 ـ رەسىم

59	44	57	128	64	S	ئۆلچەم
60	45	58	132	66	M	
61	46	59	136	68	L	



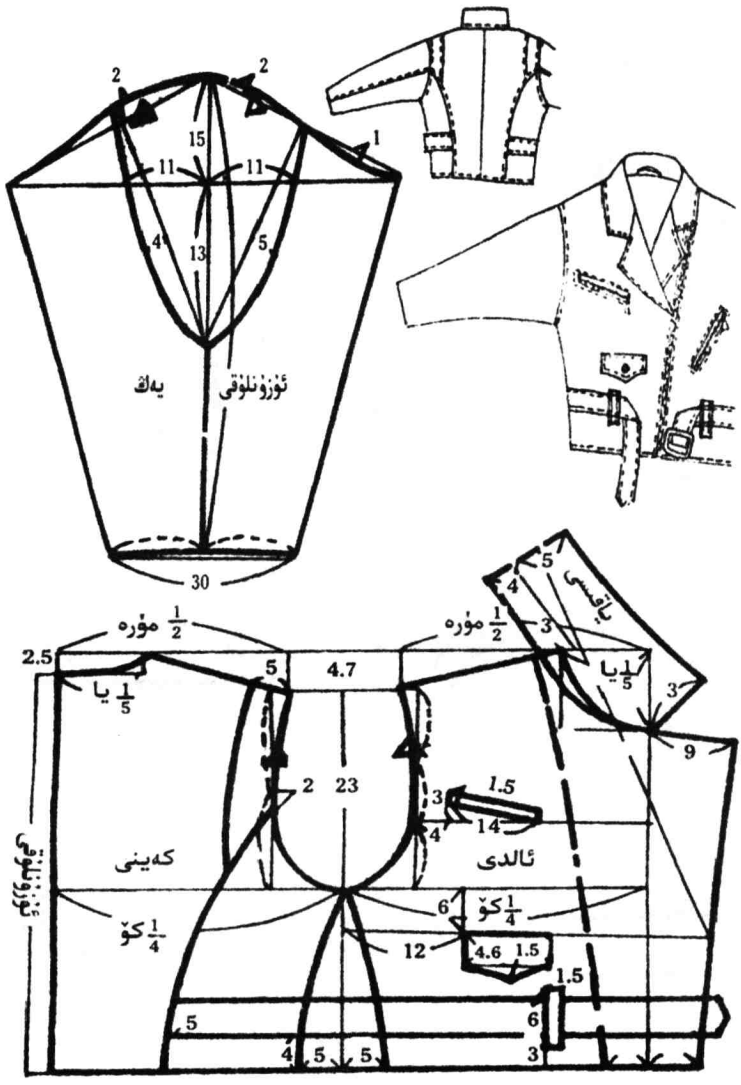
153 ـ رەسىم

52	39	50	116	52	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	54	M	
54	41	54	124	56	L	



154 ـ رەسىم

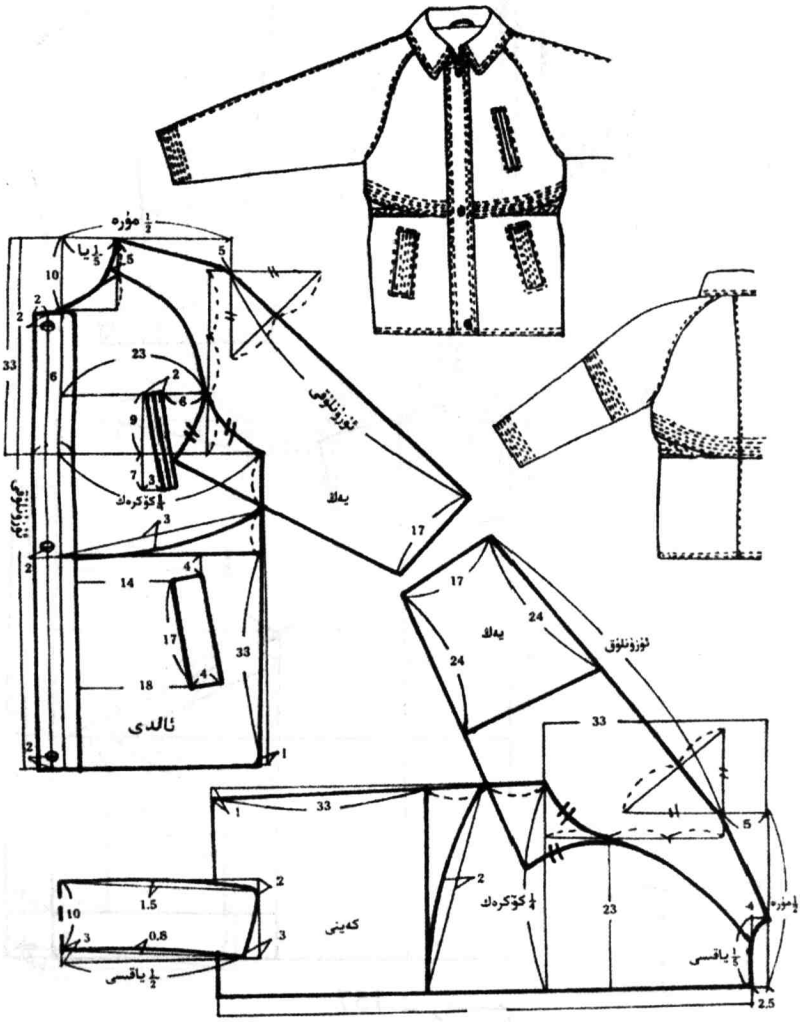
53	44	47	104	43	S	ئۆلچەم
54	45	48	108	45	M	
55	46	49	112	47	L	



155 - رەسىم

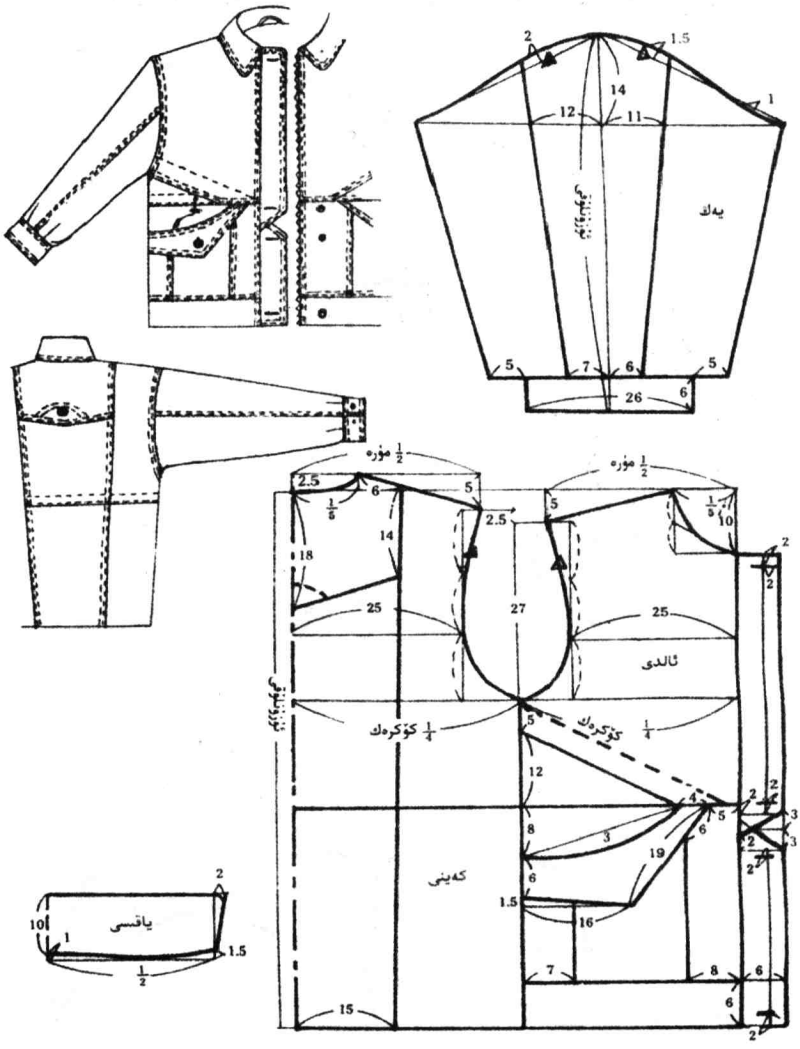
52	39	50	118	50	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	52	M	
54	41	54	124	54	L	

(6) ئايالچە پەلتو ۋە ئارا پەلتو، قىسقا پەلتو كېسىم خەرىتىسى



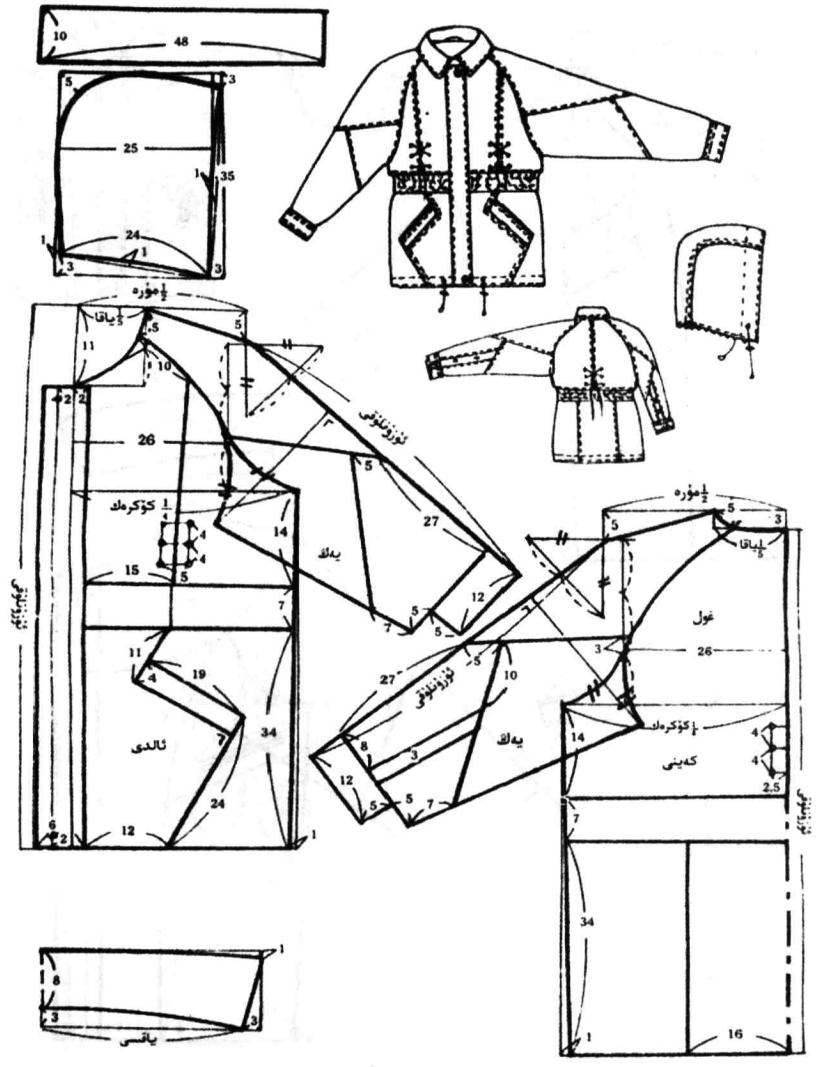
156 - رەسىم

52	39	50	118	50	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	52	M	
54	41	54	124	54	L	



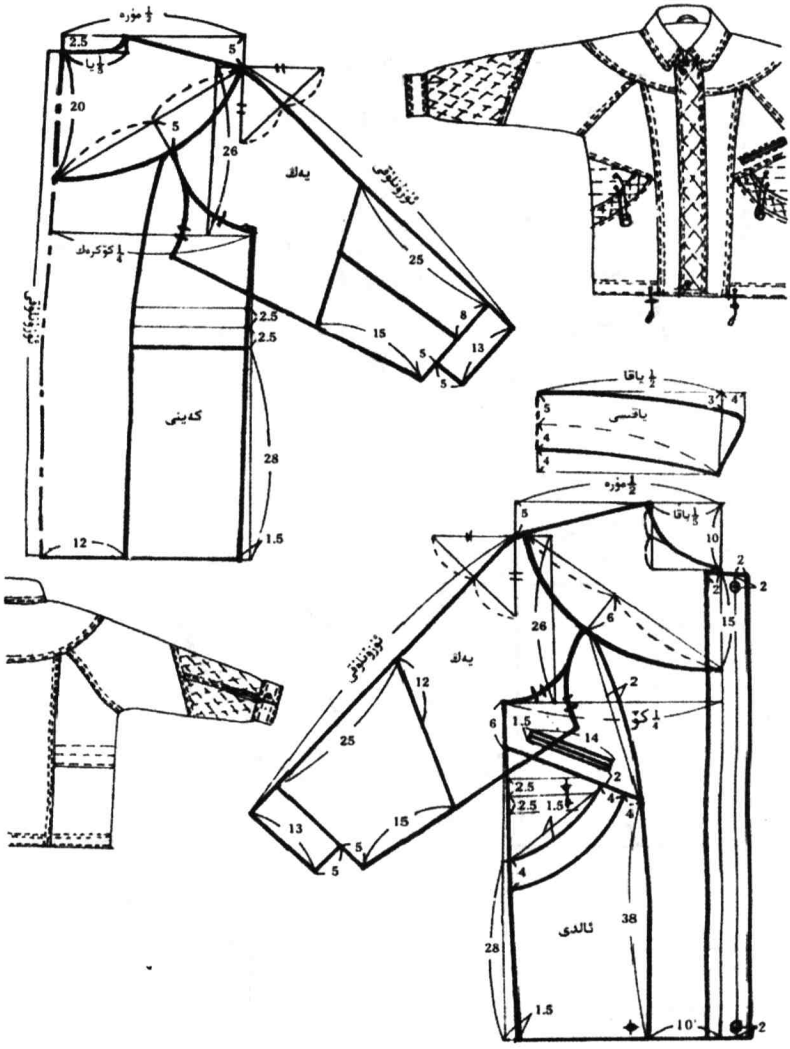
157 - رەسىم

58	44	54	130	86	S	ئۆلچەم
59	45	56	132	88	M	
60	46	58	134	90	L	



158 ـ رەسىم

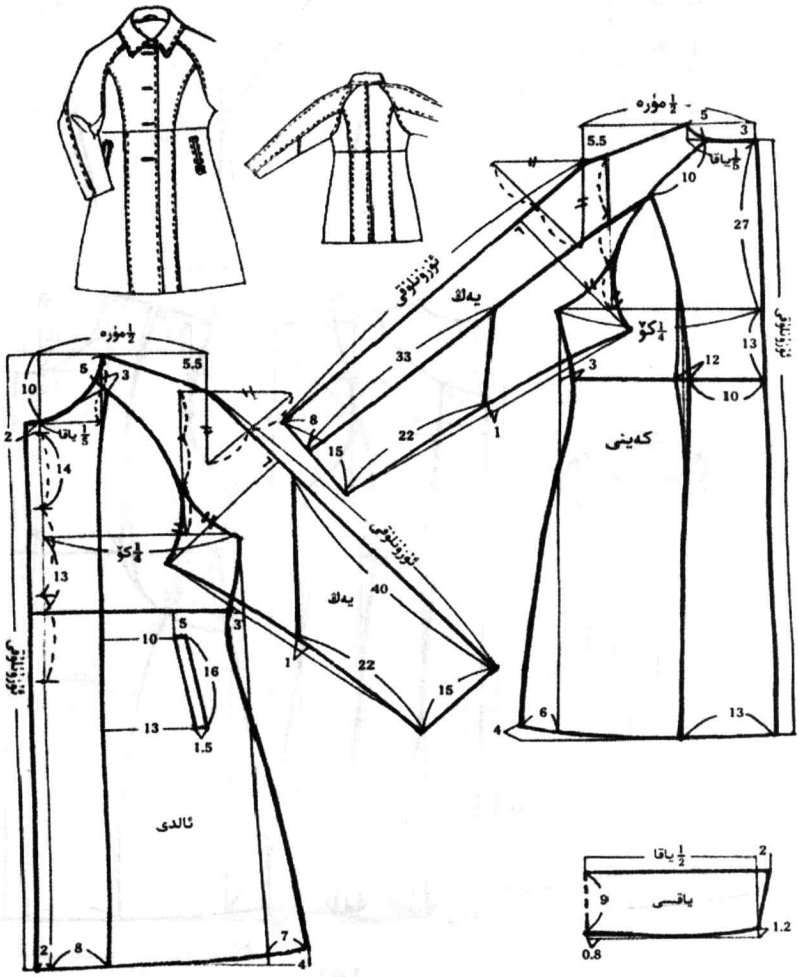
56	44	54	128	86	S	ئۆلچەم
58	45	56	132	88	M	
60	46	58	136	90	L	



159 - رەسىم

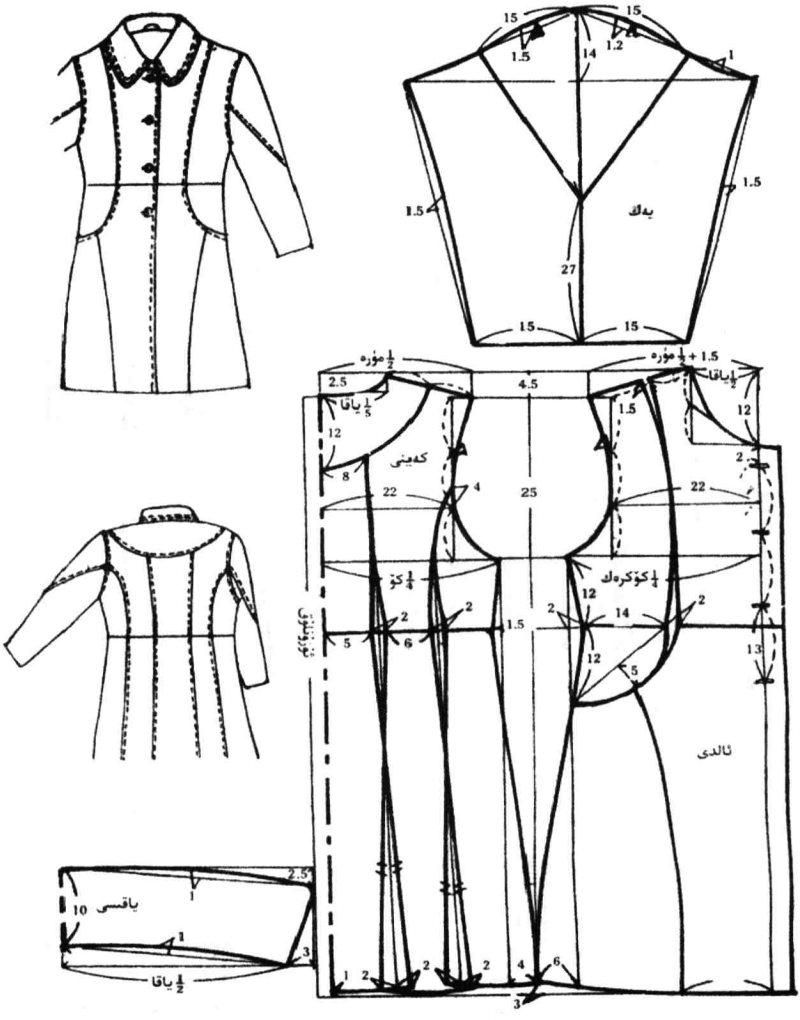
52	39	50	116	78	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	80	M	
54	41	54	124	82	L	

(6) ئەرەنچە، ئايالچە خۇرۇم كېسىم خەرىتىسى
① ئايالچە خۇرۇم پەلتۇلار.



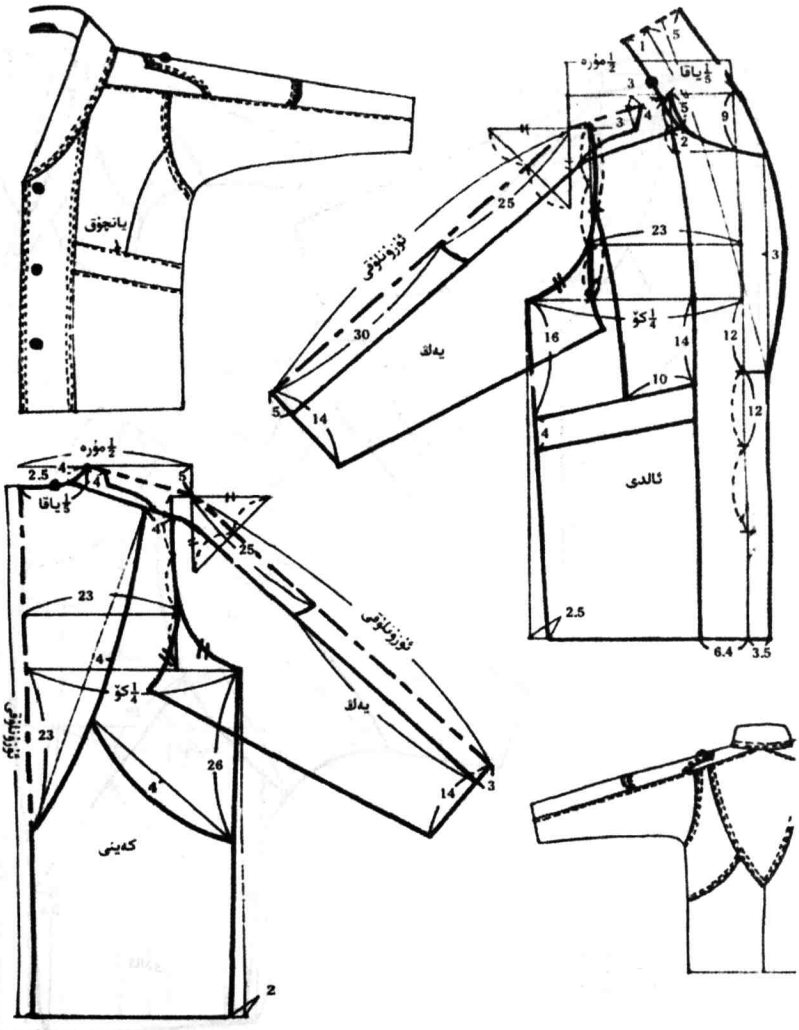
60 ـ رەسىم

53	108	39	44	88	S	ئۆلچەم
54	112	40	46	90	M	
55	116	41	48	92	L	



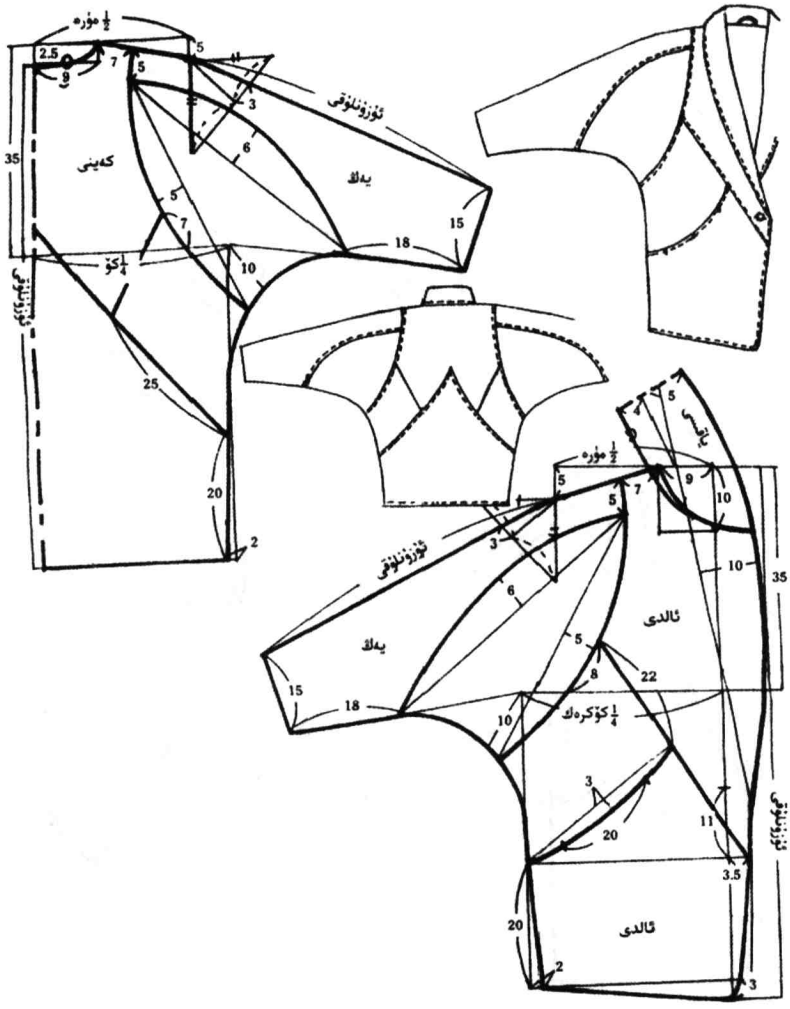
161 - رەسىم

ئۆلچەم						
S	89	108	56	44	52	
M	91	112	57	45	53	
L	94	116	58	46	54	



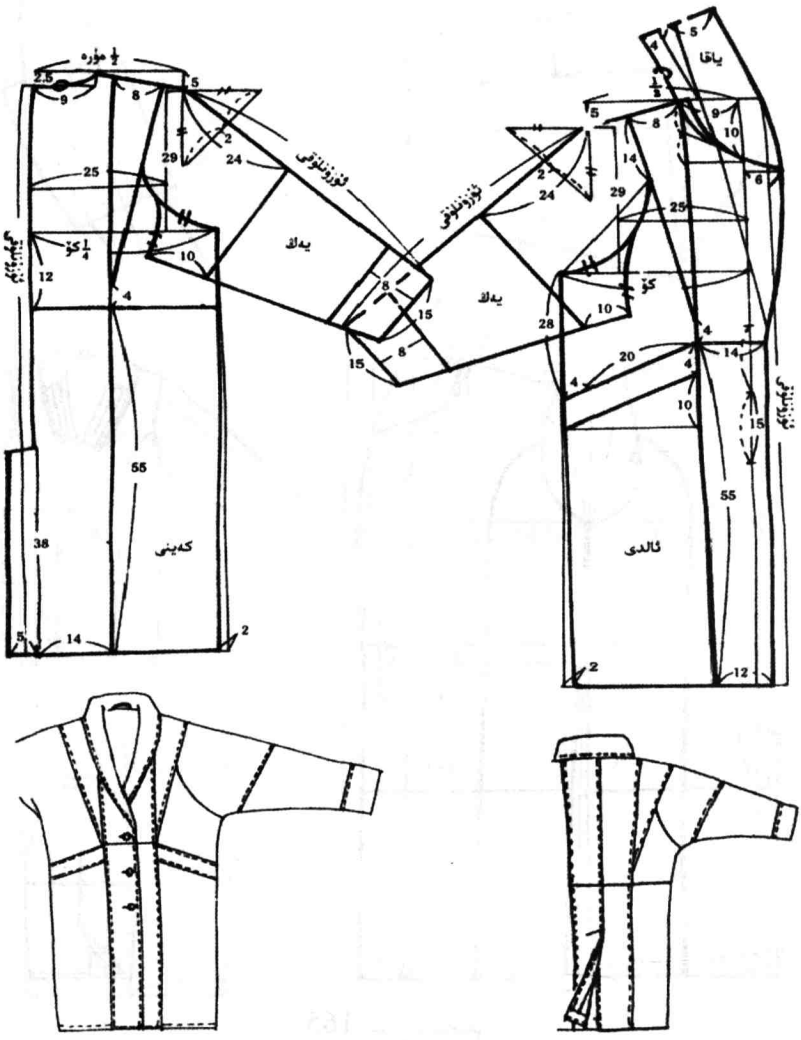
162 - رەسىم

44	51	53	124	78	S	ئۆلچەم
45	52	54	126	80	M	
46	53	55	128	82	L	



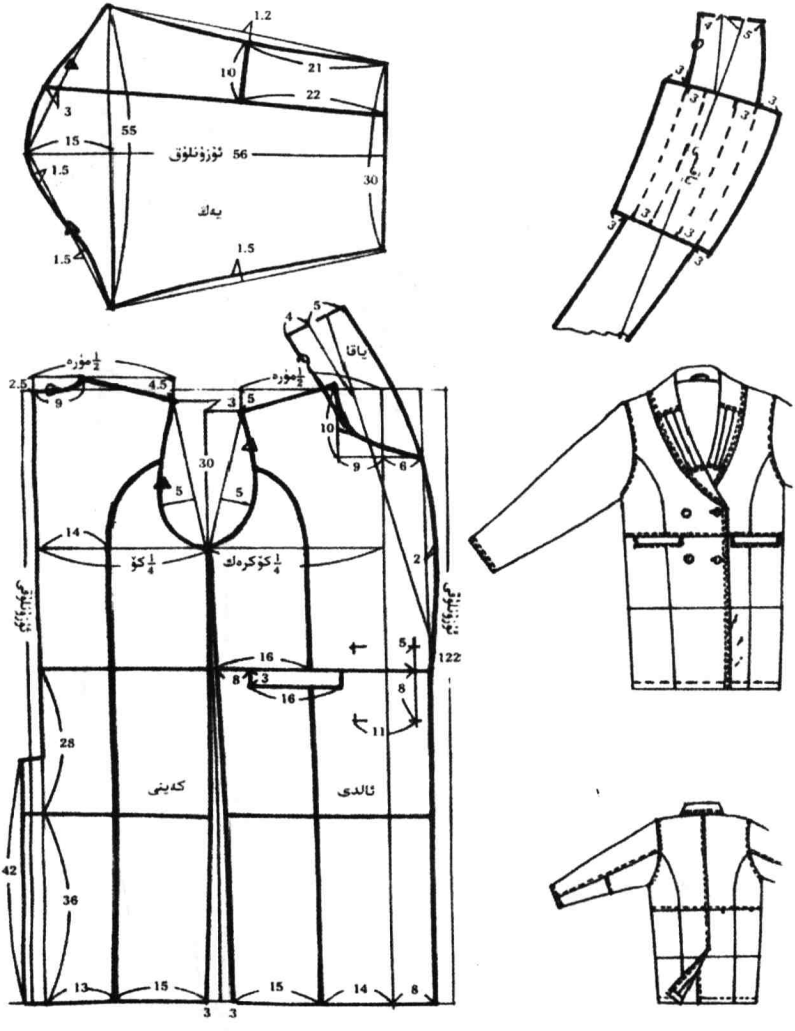
163 ـ رەسىم

52	44	50	120	84	S	ئۆلچەم
53	45	52	124	86	M	
54	46	54	128	88	L	



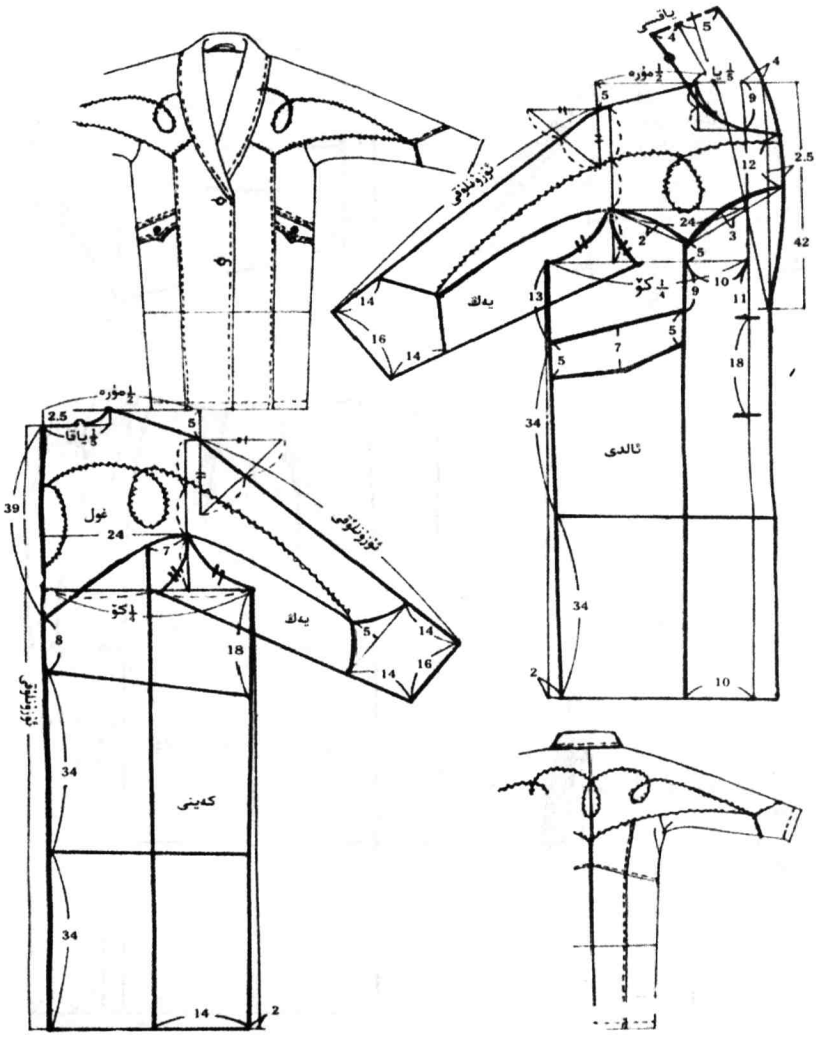
164 - رەسىم

45	76	55	128	120	S	ئۆلچەم
46	78	56	132	122	M	
47	82	57	136	124	L	



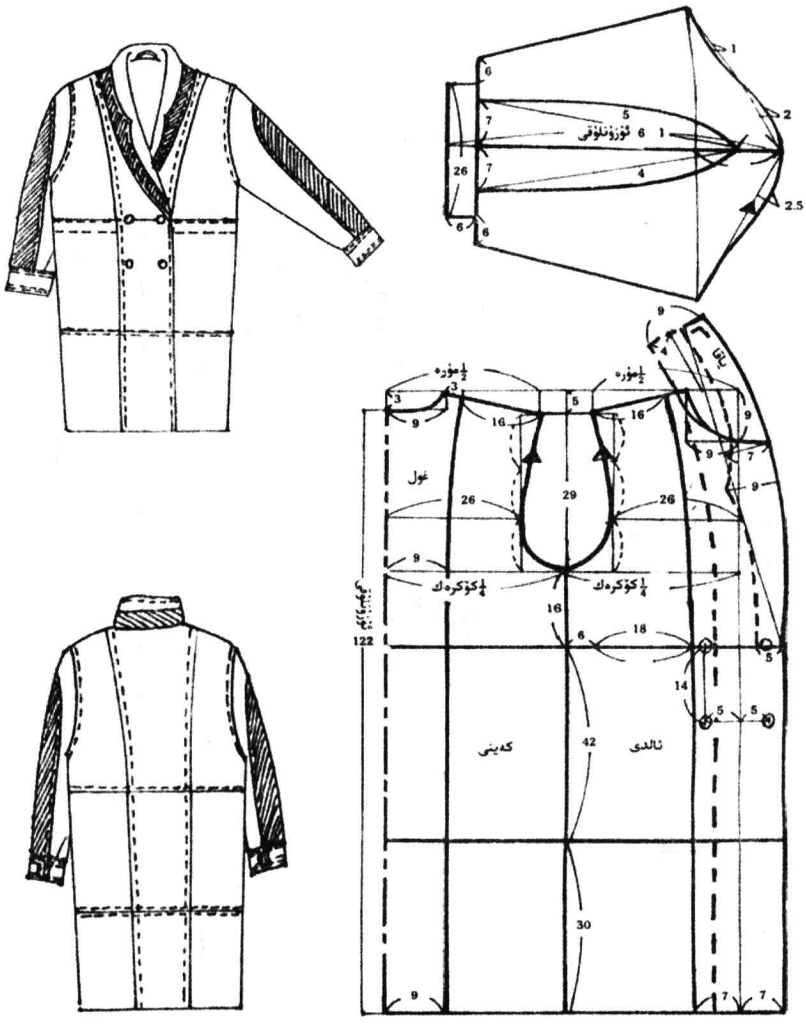
165 - رەسىم

52	39	50	118	120	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	122	M	
54	41	54	124	124	L	



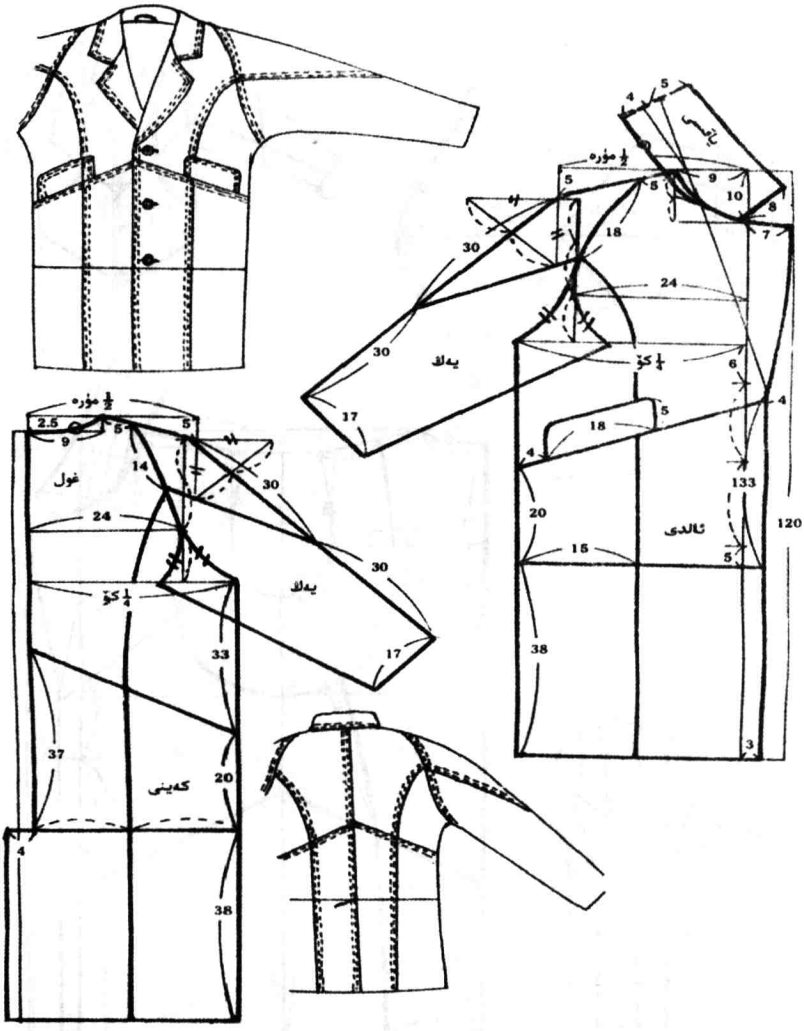
166 - رەسىم

52	39	50	118	120	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	122	M	
54	41	54	124	124	L	



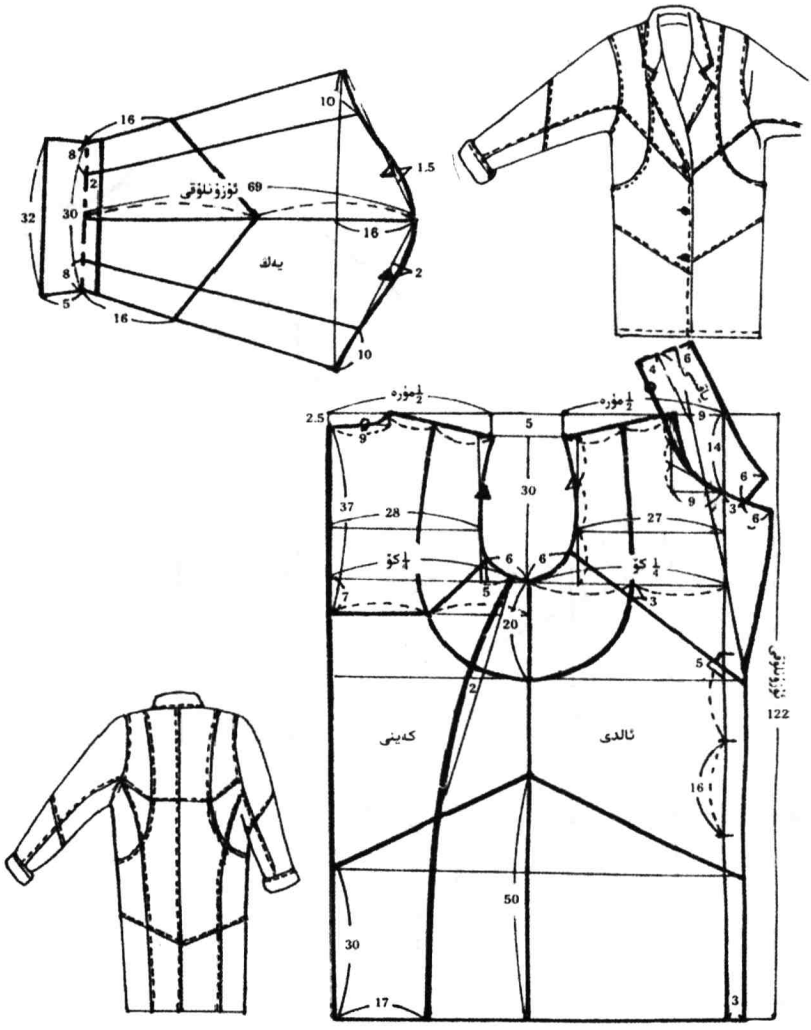
167 ـ رەسىم

52	39	50	118	120	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	122	M	
54	41	54	124	124	L	



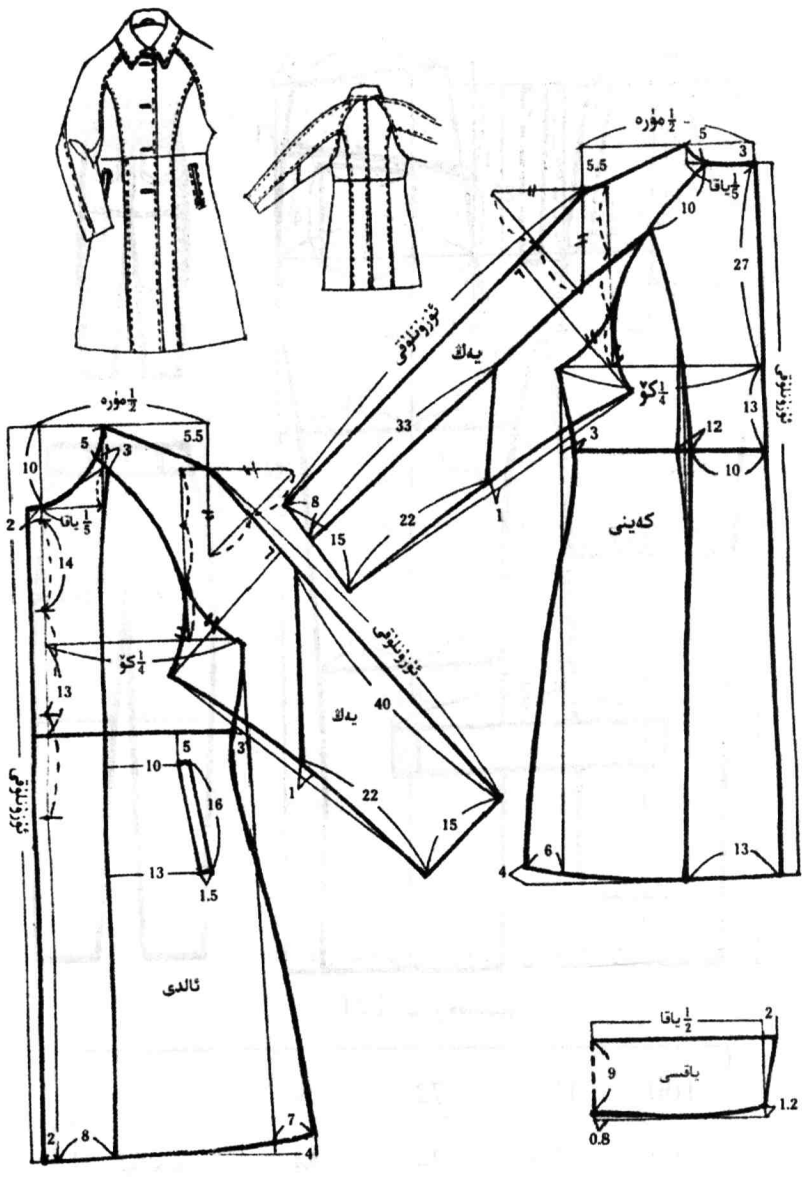
168 ـ رەسىم

52	39	50	118	120	S	ئۆلچەم
53	40	52	120	122	M	
54	41	54	124	124	L	



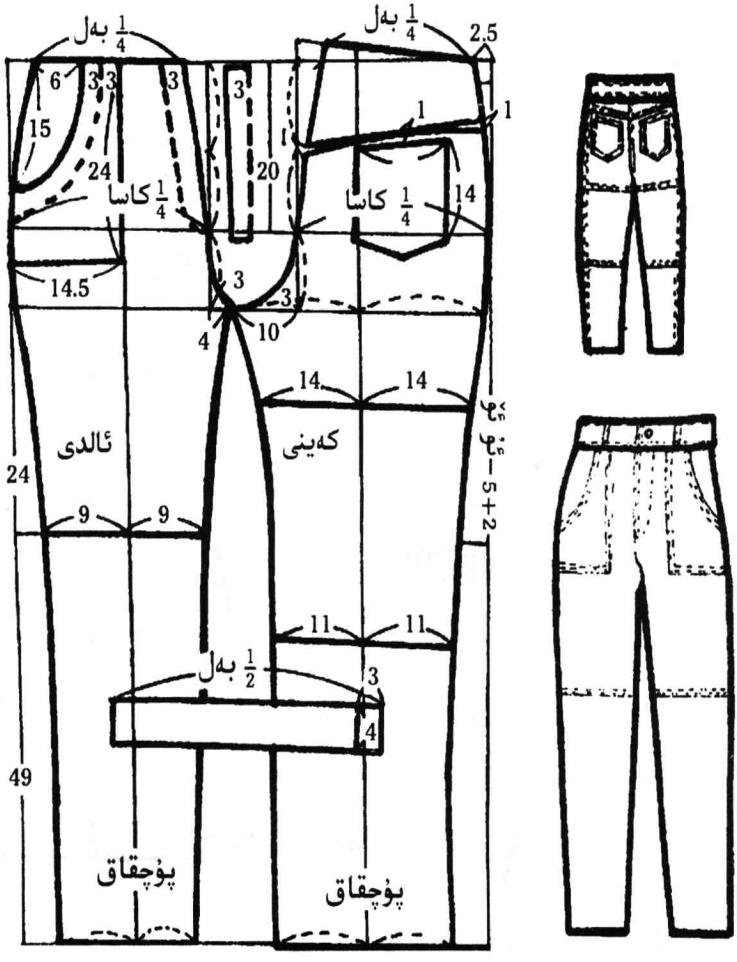
169 - رەسىم

56	44	54	130	120	S	ئۆلچەم
59	45	56	132	122	M	
60	46	58	134	124	L	



170 ـ رەسىم

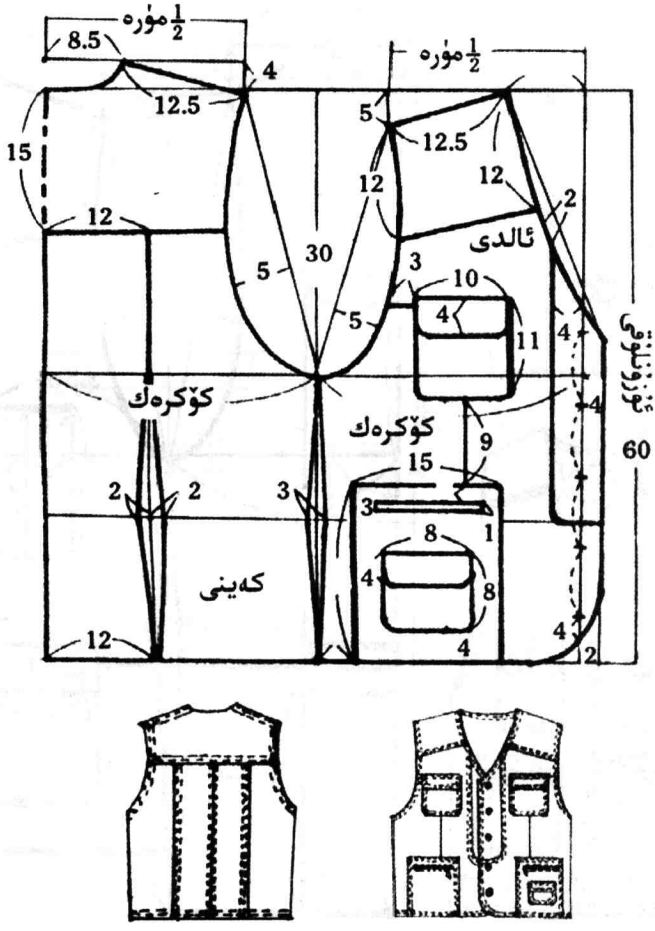
② ئەرەنچە خۇرۇم شىم



171 ـ رەسىم

100	100	72	S	ئۆلچەم
104	104	74	M	
100	104	108	L	

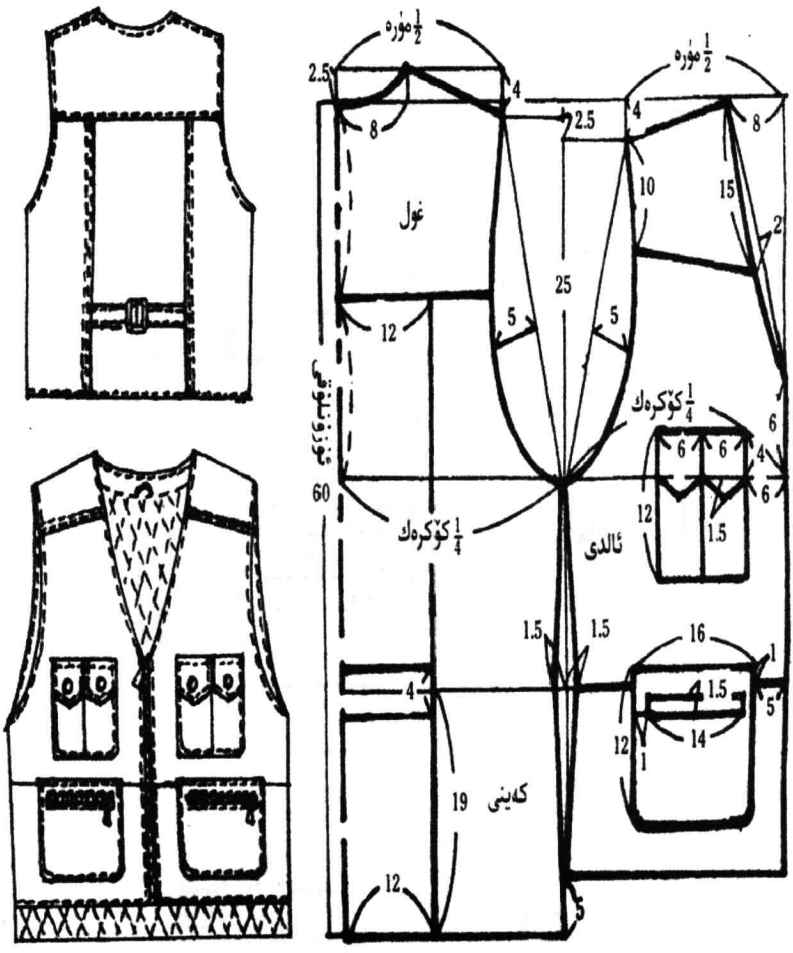
③ ئەرەنچە چاپلىما يانچۇقلۇق، بەش تۈگمىلىك خۇرۇم جىلىتكە



172 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
62	60	58	ئۇ
116	112	108	كۆ
44	42	40	مۇرە
44	43	42	بە چۇ

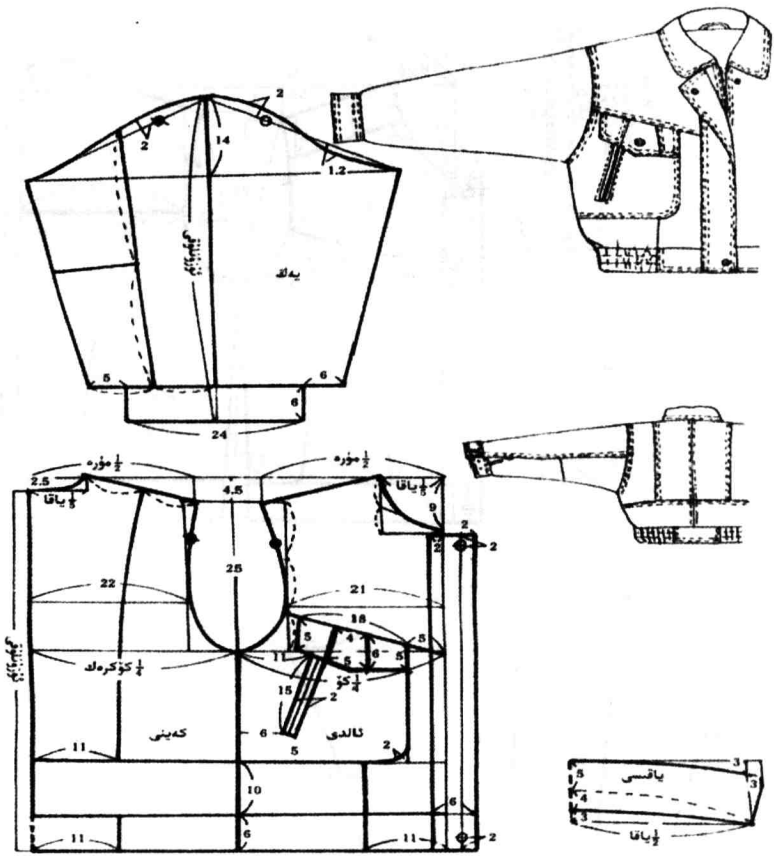
④ ئەرەنچە چاپلىما يانچۇقلۇق، سىيرىتمىلىق جىلىتكە



173 - رەسىم

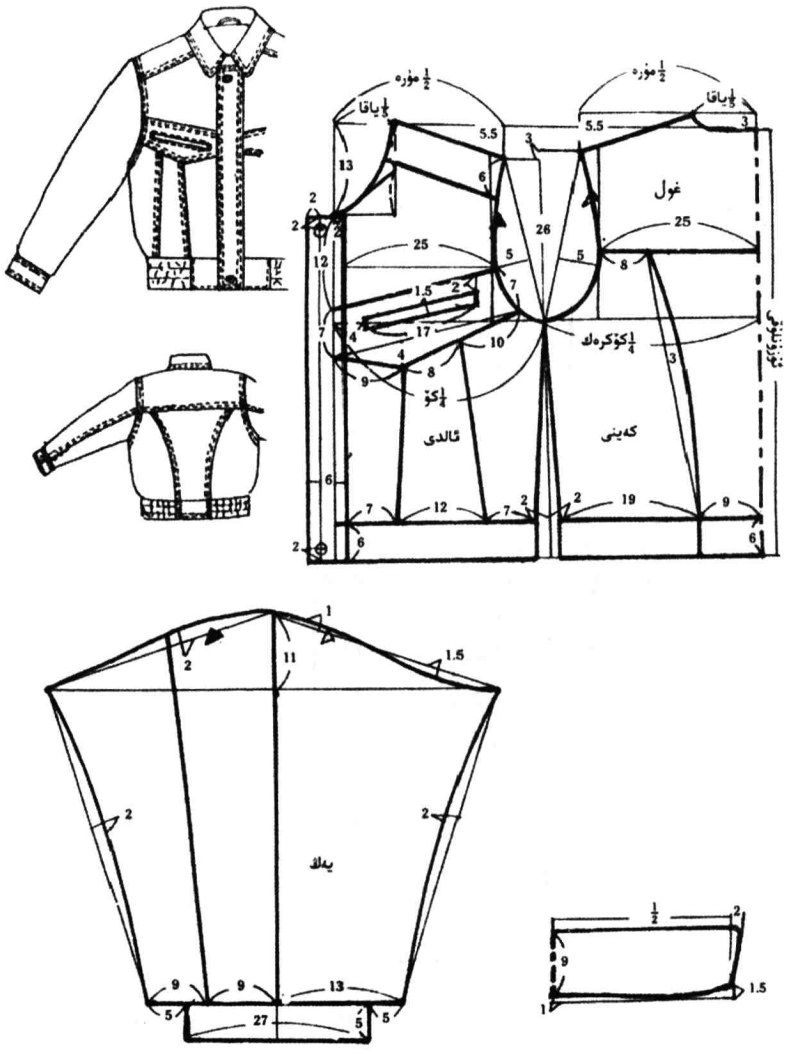
ئۆلچەم	S	122	58	42
	M	124	60	44
	L	126	60	46

⑤ ئەرەنچە تالاستوپكىلار



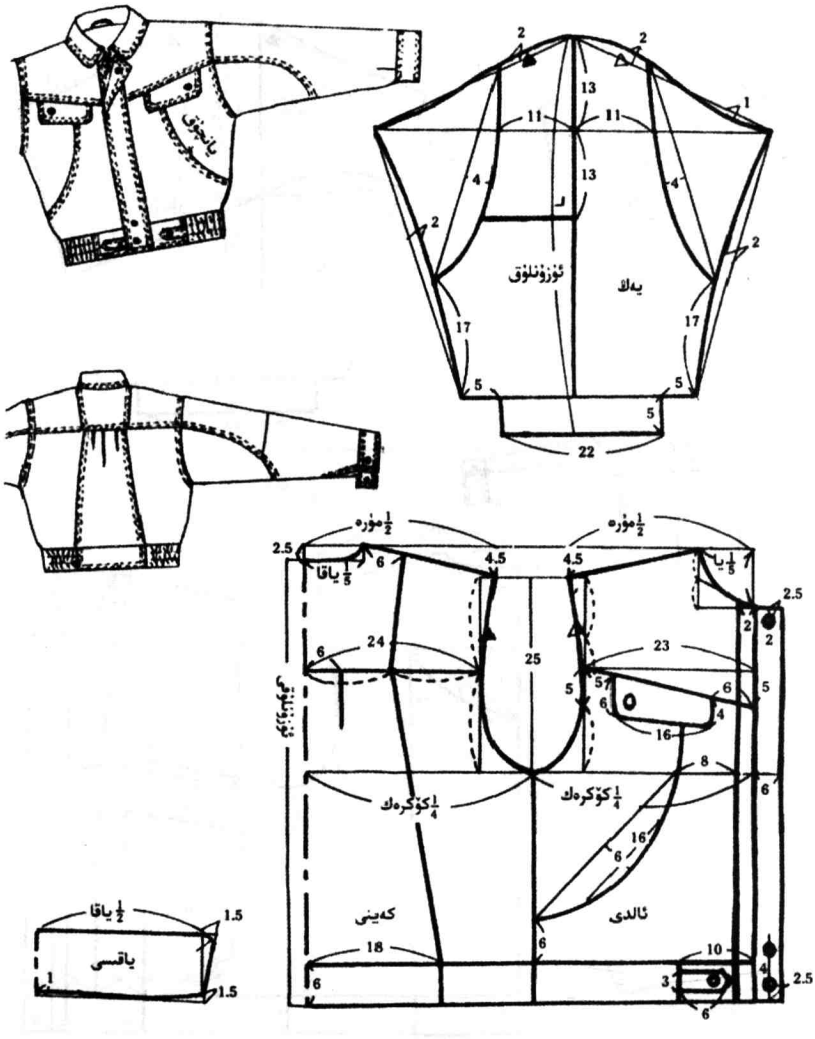
174 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
64	62	60	ئۇ
116	112	108	كۆ
50	48	46	مۇرە
47	46	45	ياقىسى
55	54	53	يەڭ



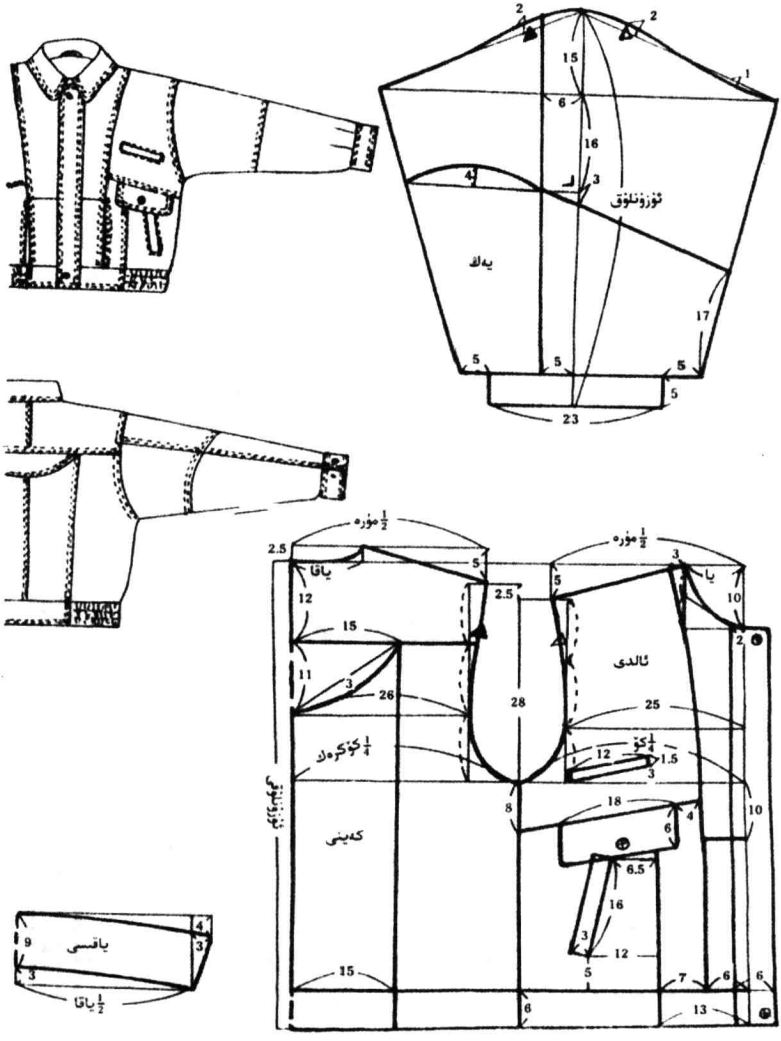
175 ـ رەسىم

58	44	54	120	60	S	ئۆلچەم
59	45	56	124	62	M	
60	46	58	128	64	L	



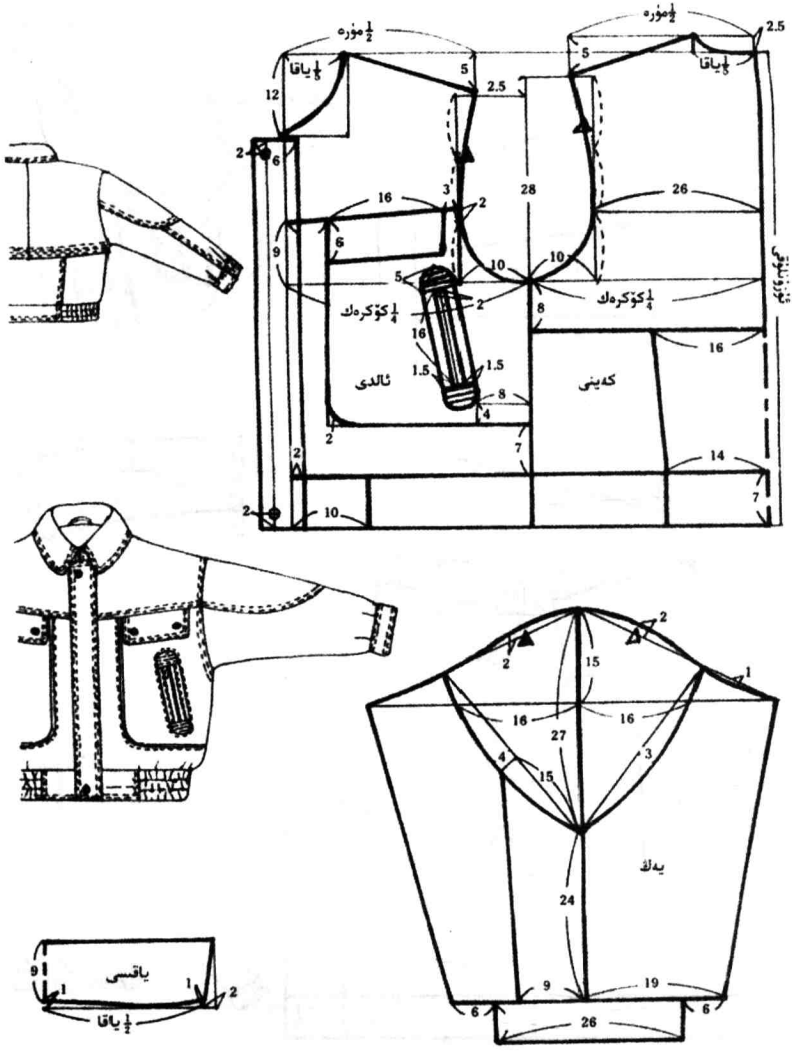
176 - رەسىم

53	34	52	120	62	S	ئۆلچەم
56	35	54	124	64	M	
58	36	56	127	66	L	



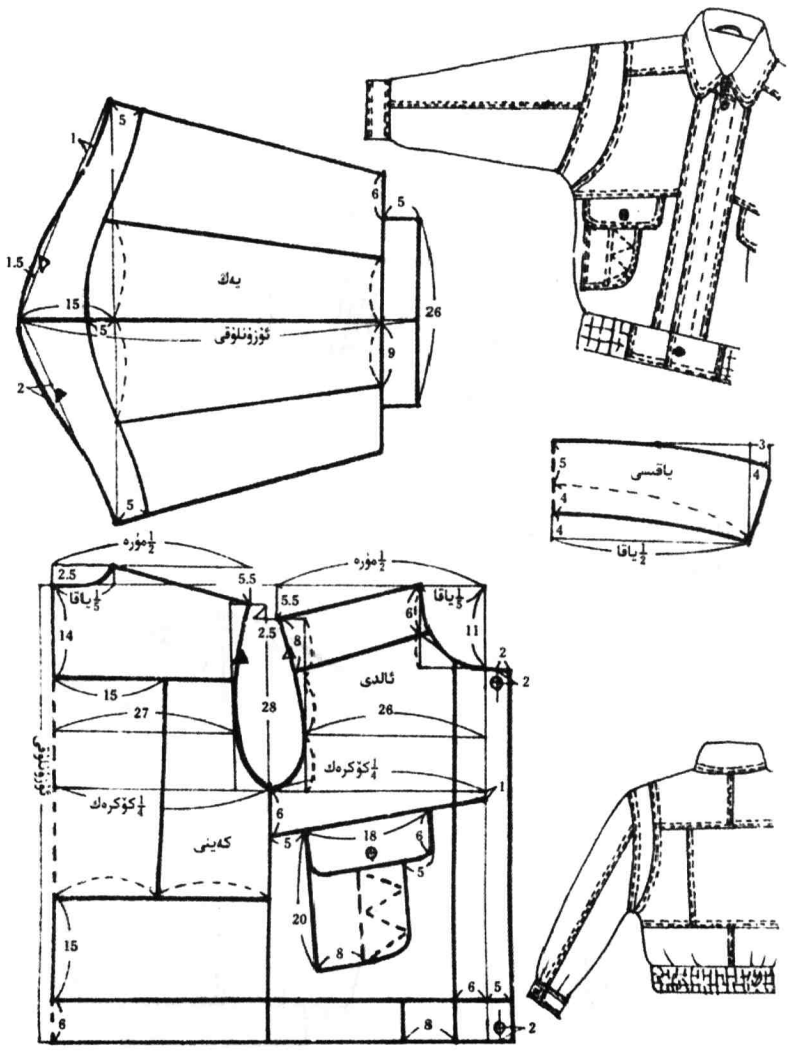
177 - رەسىم

58	44	54	130	66	S	ئۆلچەم
60	45	56	132	68	M	
62	46	58	134	70	L	



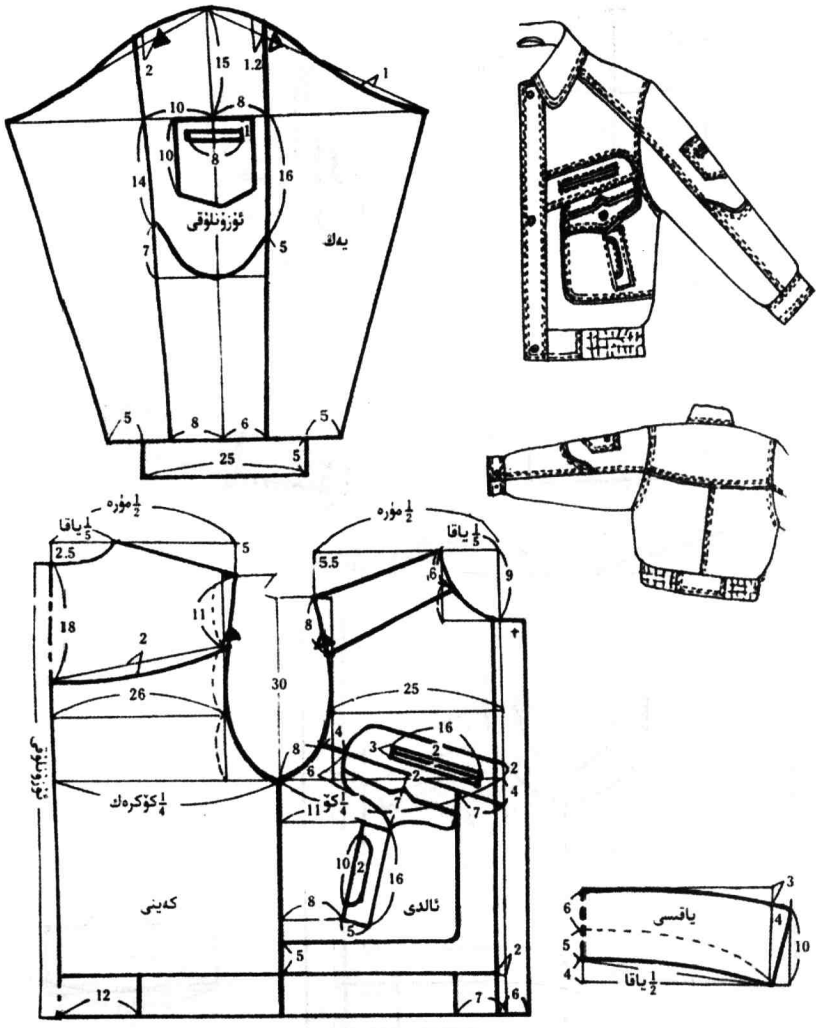
178 - رەسىم

54	53	55	136	66	S	ئۆلچەم
56	54	56	140	68	M	
58	55	57	144	70	L	



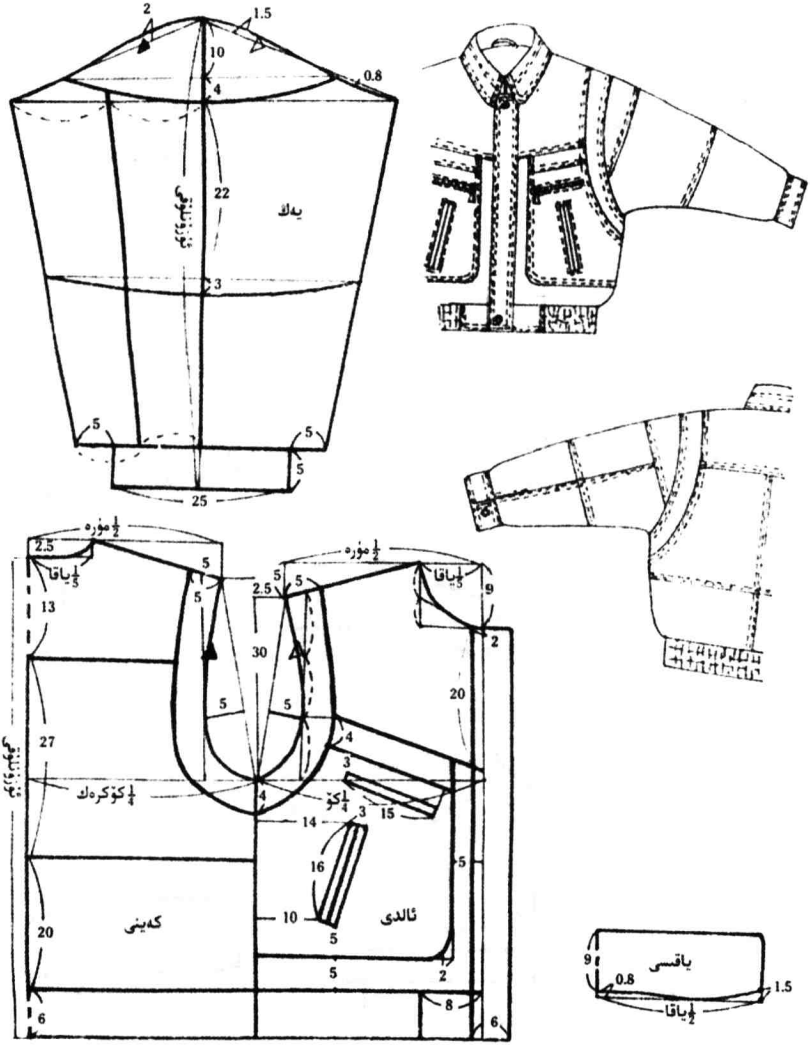
179 ـ رەسىم

59	44	57	128	62	S	ئۆلچەم
60	45	58	132	66	M	
61	46	59	136	70	L	



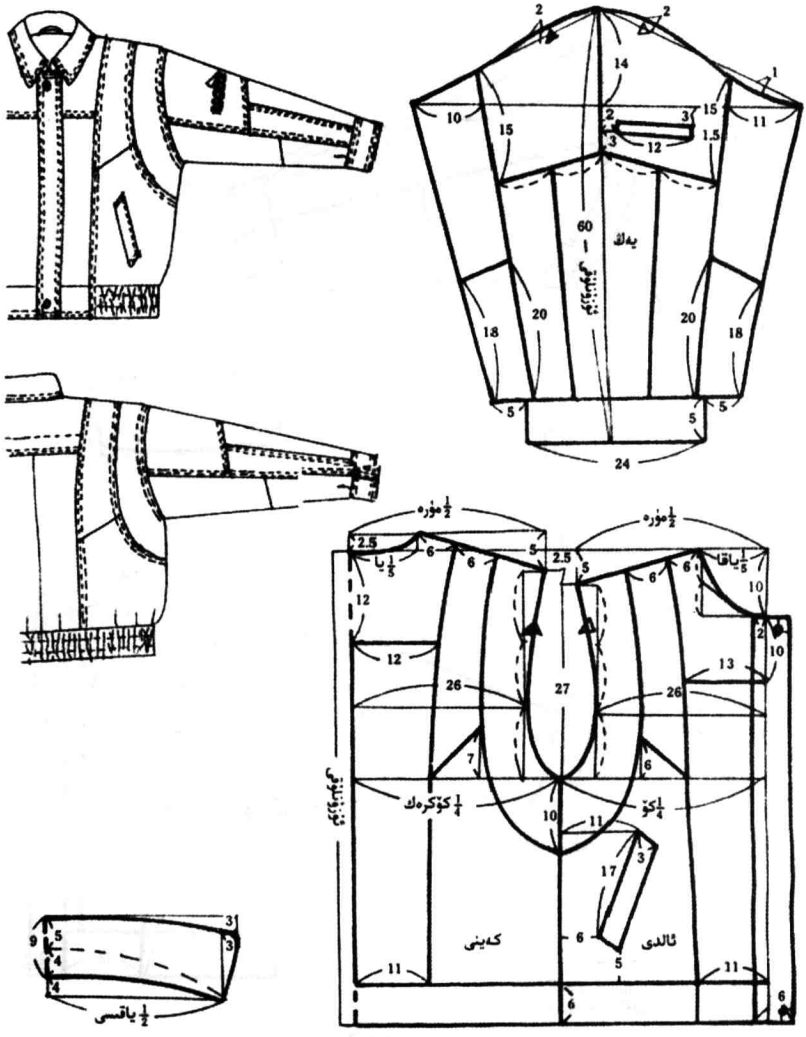
180 ـ رەسىم

59	39	55	124	64	S	ئۆلچەم
60	40	56	128	66	M	
61	41	57	132	68	L	



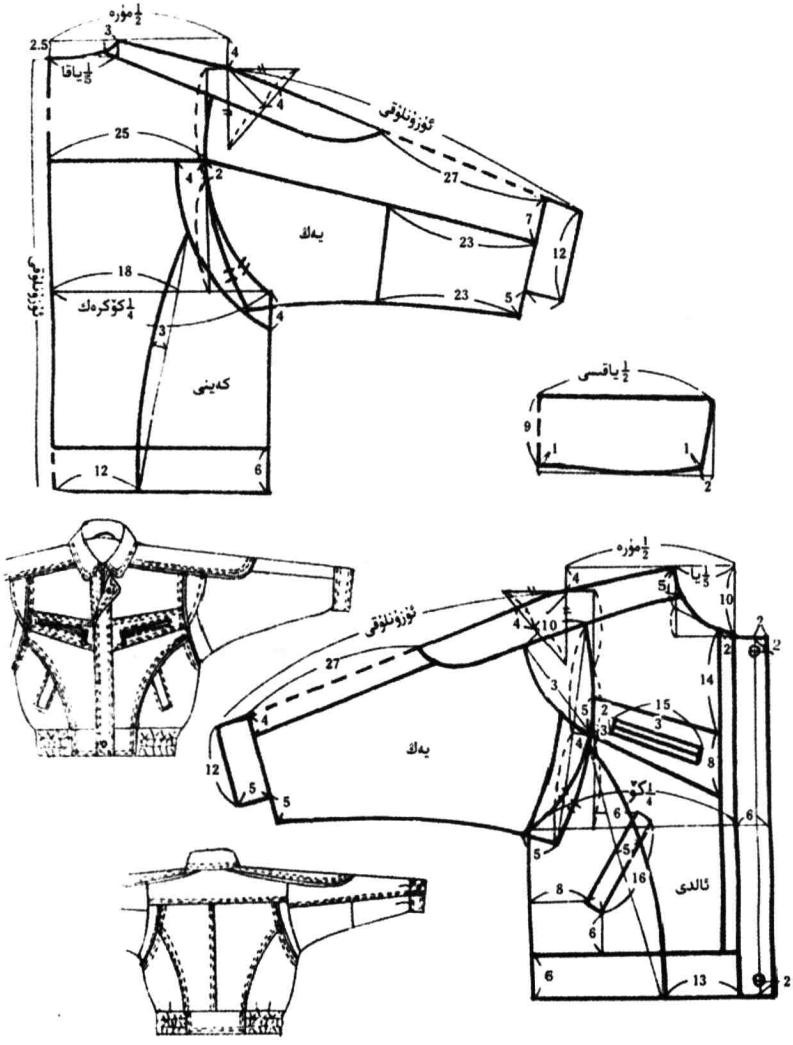
181 ـ رەسىم

60	44	55	118	64	S	ئۆلچەم
61	45	56	122	66	M	
62	46	57	124	68	L	



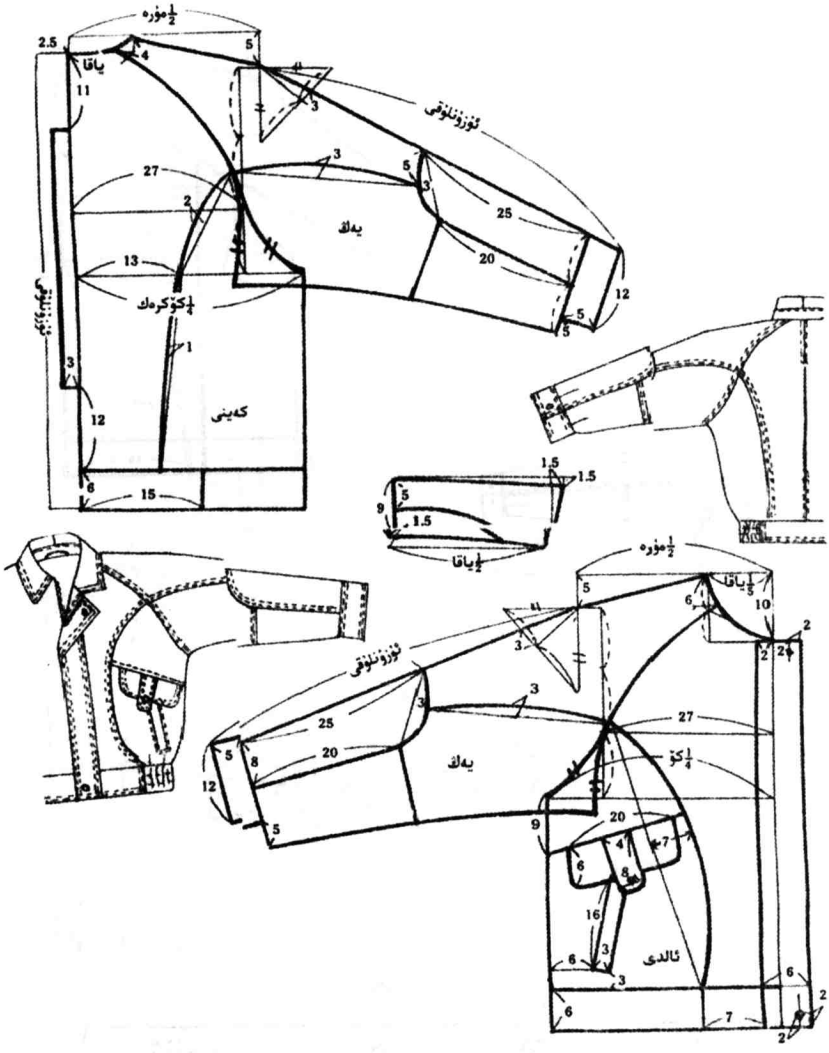
182 - رەسىم

58	39	54	124	64	S	ئۆلچەم
60	40	56	126	66	M	
62	41	58	130	68	L	



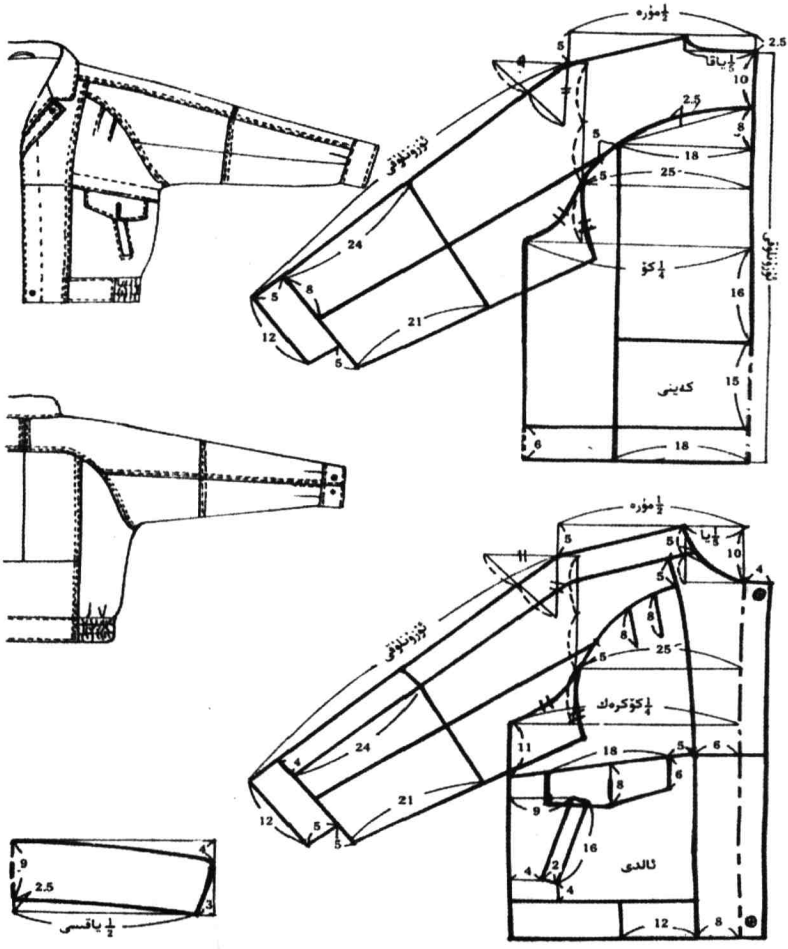
183 ـ رەسىم

58	44	52	126	60	S	ئۆلچەم
60	45	54	128	62	M	
62	46	56	130	64	L	



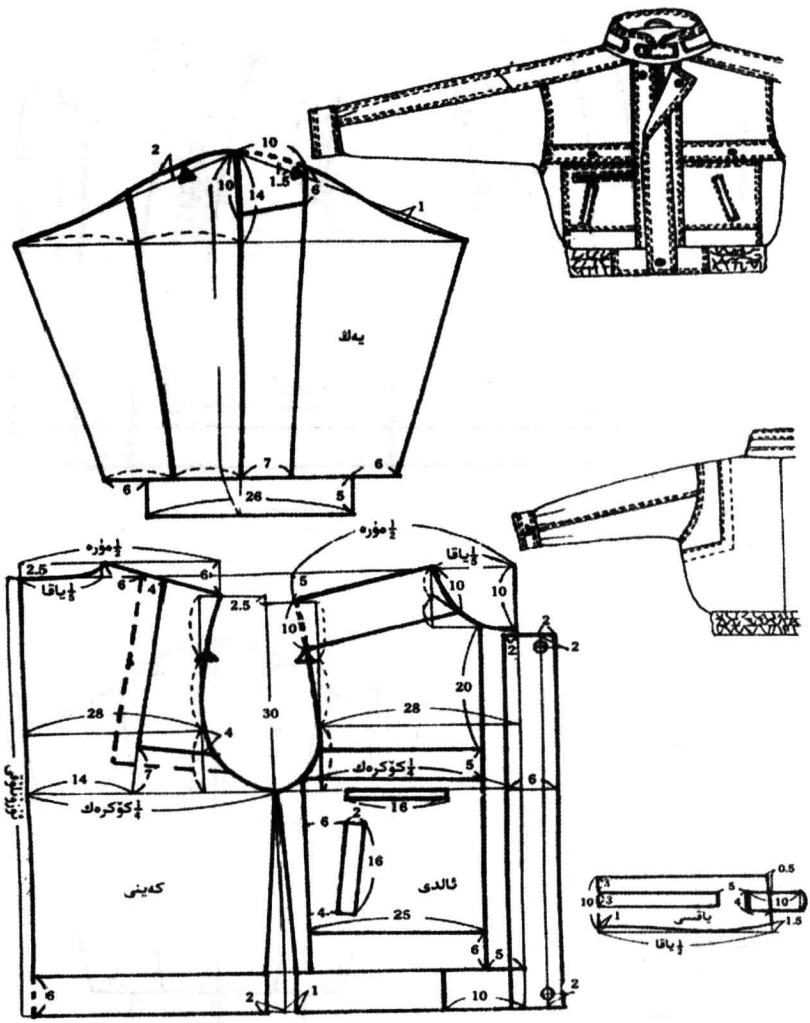
184 - رەسىم

56	44	56	126	64	S	ئۆلچەم
58	45	57	128	66	M	
60	46	58	130	68	L	



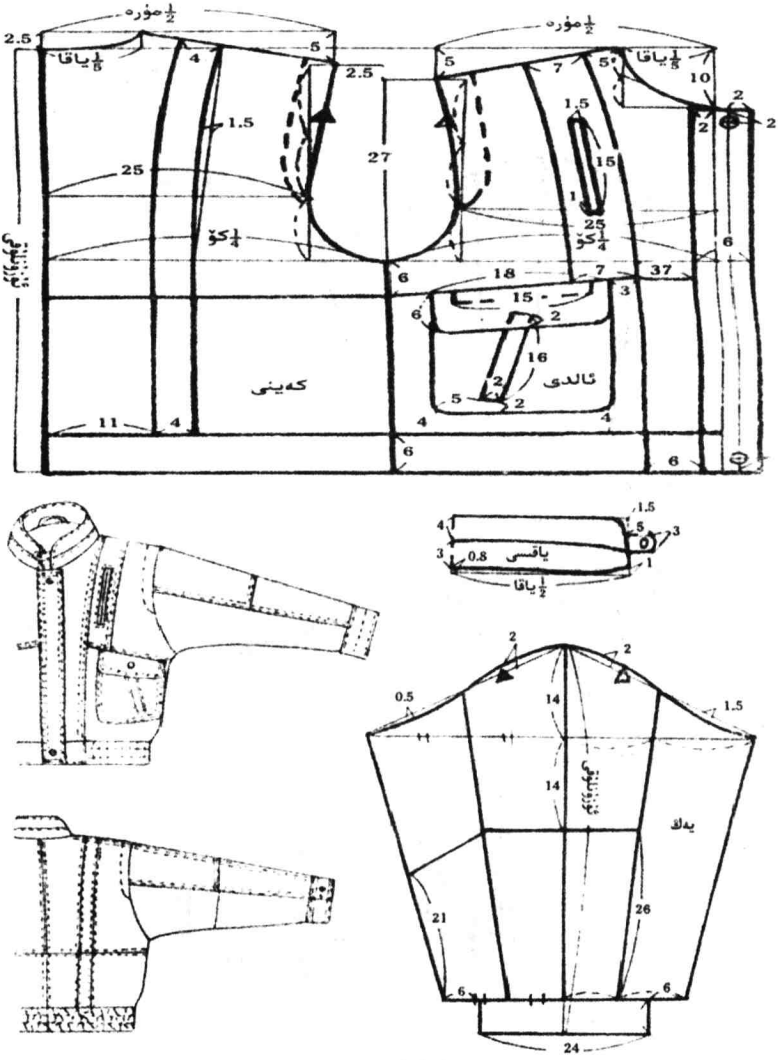
185 - رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
70	68	66	ئۇزۇنلۇقى
134	130	127	كۆكرەك
58	56	54	مۇرە
46	45	44	ياقا
64	62	60	يەڭ



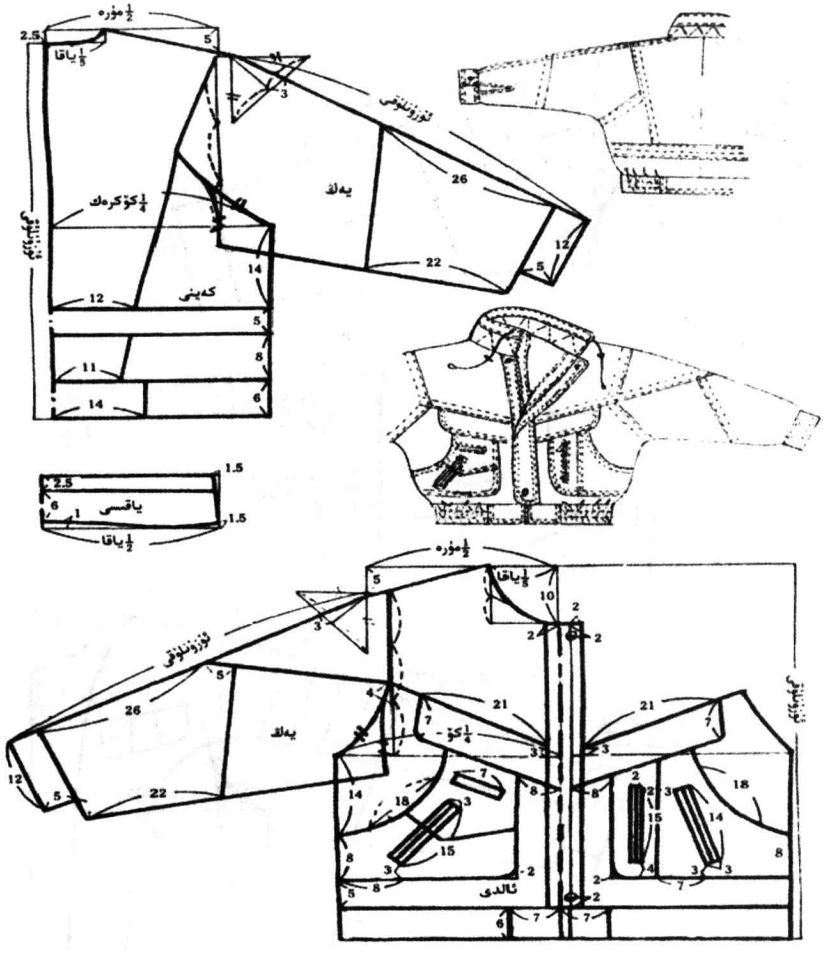
186 ـ رەسىم

56	44	60	136	70	S	ئۆلچەم
58	45	61	140	71	M	
60	46	62	144	72	L	



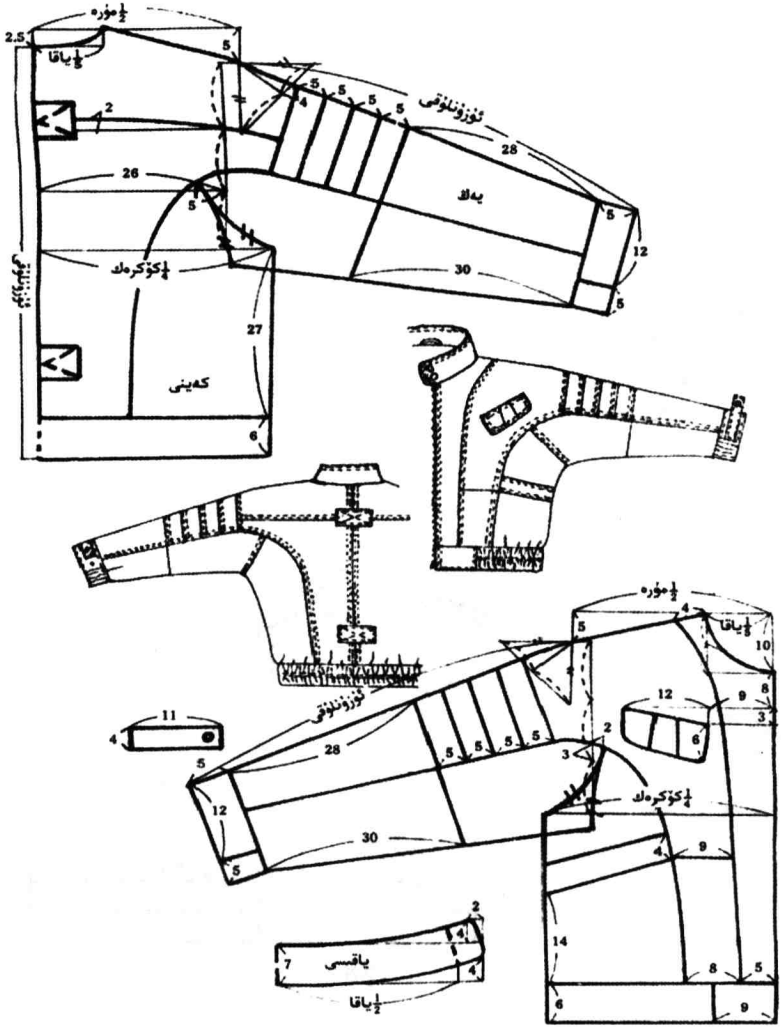
187 - رەسىم

58	44	53	126	66	S	ئۆلچەم
60	45	54	128	68	M	
62	46	55	130	70	L	



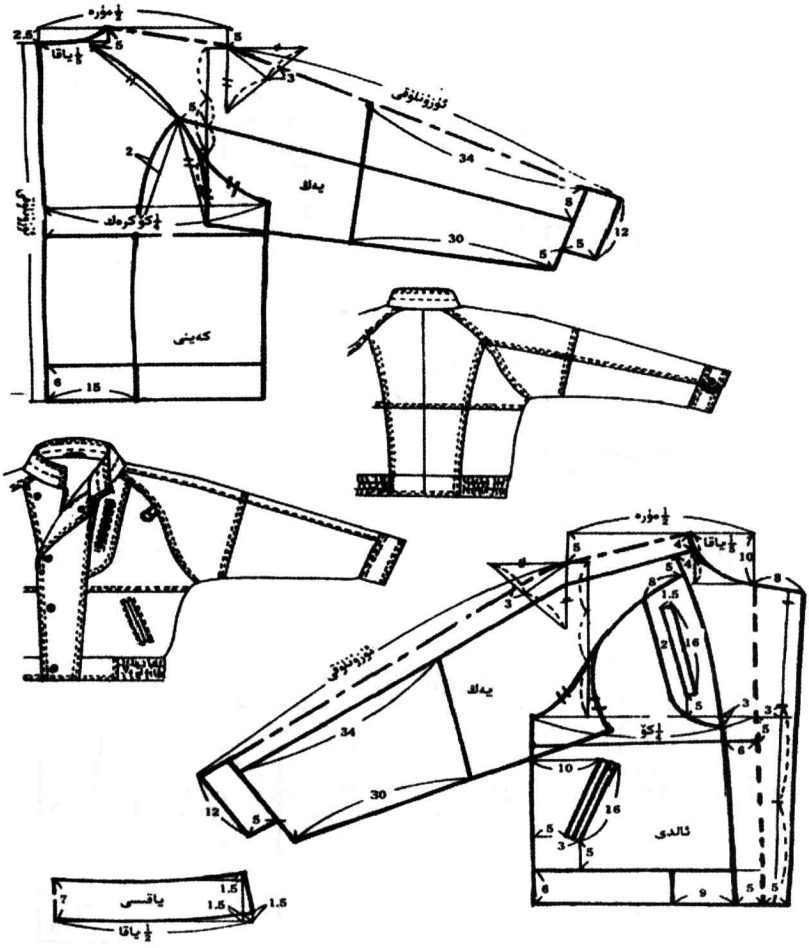
188 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
68	66	64	ئۇزۇنلۇقى
134	132	130	كۆكرەك
58	56	54	مۇرە
46	45	44	ياقا
60	59	58	يەڭ



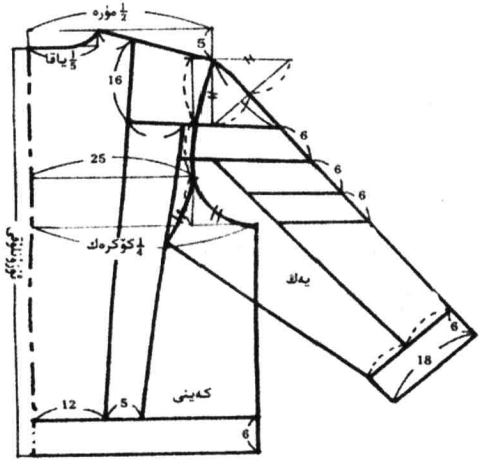
189 ـ رەسىم

58	44	54	130	62	S	ئۆلچەم
60	45	56	132	64	M	
62	46	58	134	66	L	

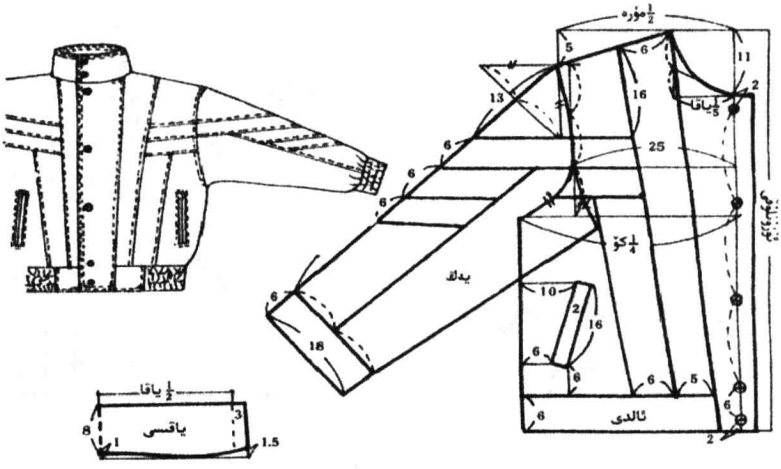


190 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
70	68	66	ئۇزۇنلۇقى
134	132	130	كۆكرەك
58	56	54	مۇرە
46	45	44	ياقا
60	59	58	يەڭ



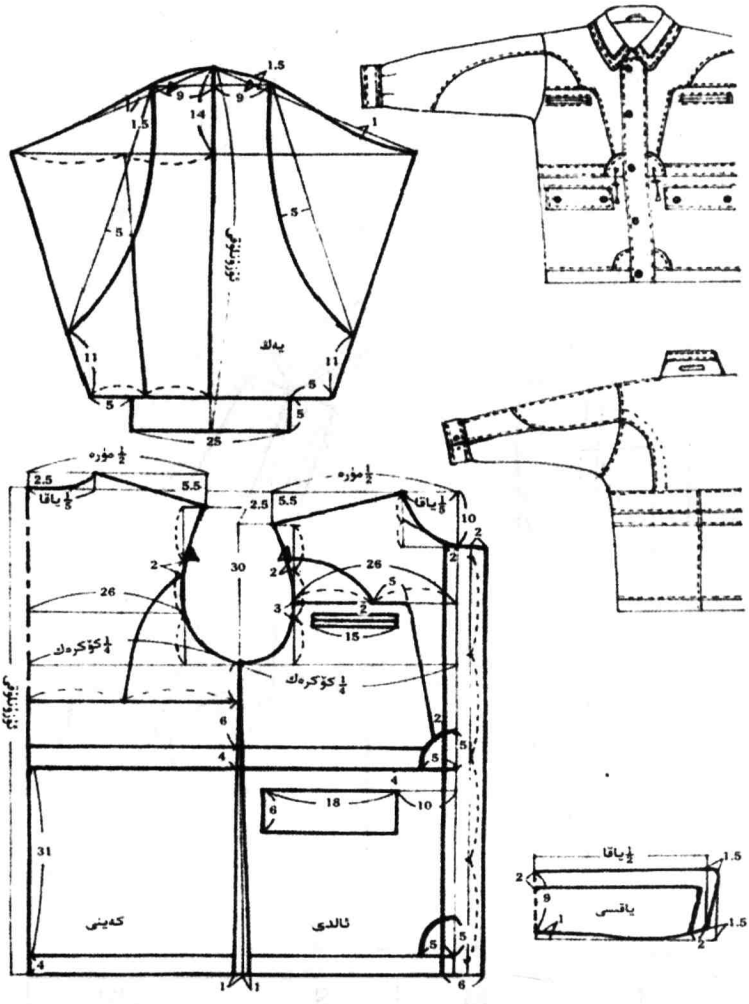




191 - رەسىم

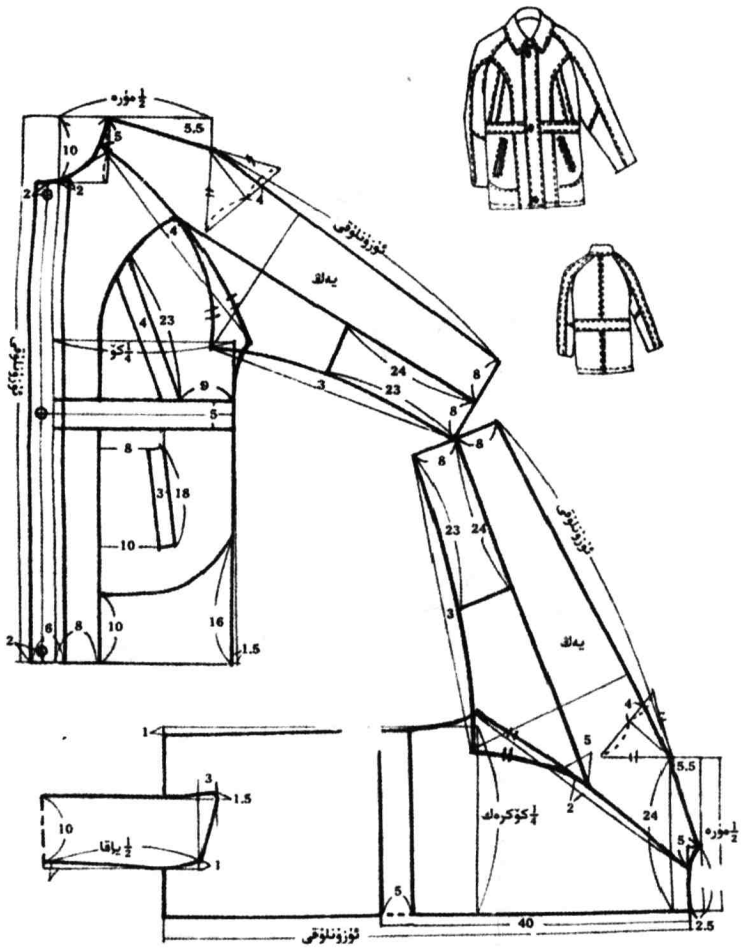
L	M	S	ئۆلچەم
74	72	70	ئۇزۇنلۇقى
128	124	120	كۆكرەك
54	52	50	مۇرە
41	40	39	ياقا
54	53	52	يەڭ

⑥ ئەرەنچە قىسقا خۇرۇم پەلتولار



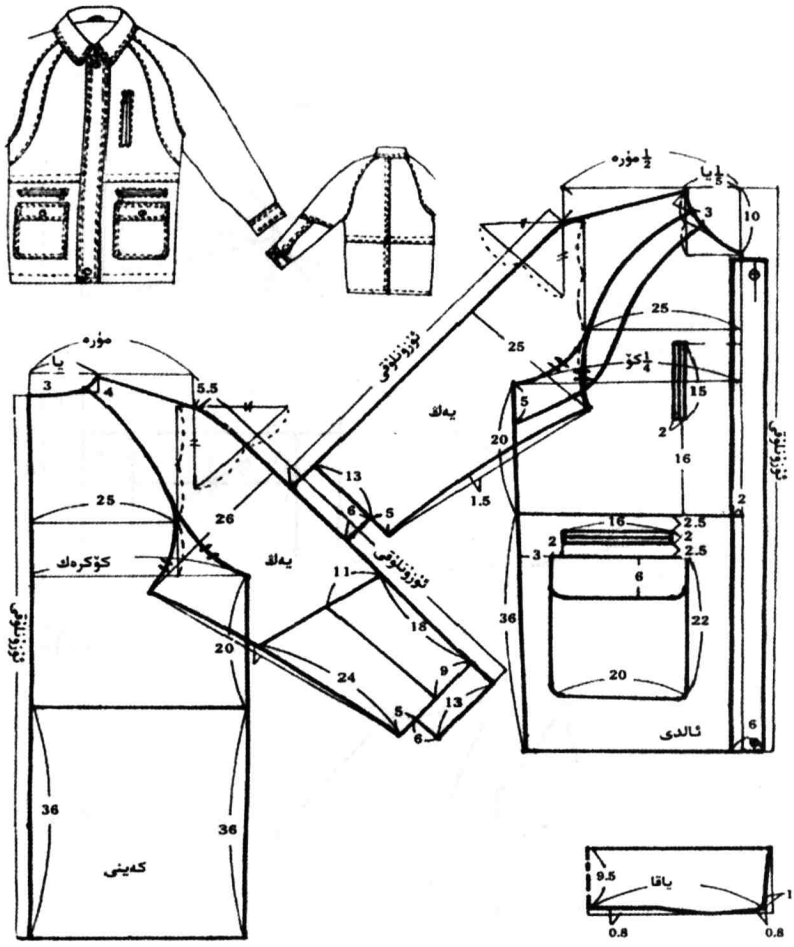
192 - رەسىم

ئۆلچەم						
S	81	128	54	60	44	
M	83	132	55	61	45	
L	85	136	56	62	46	



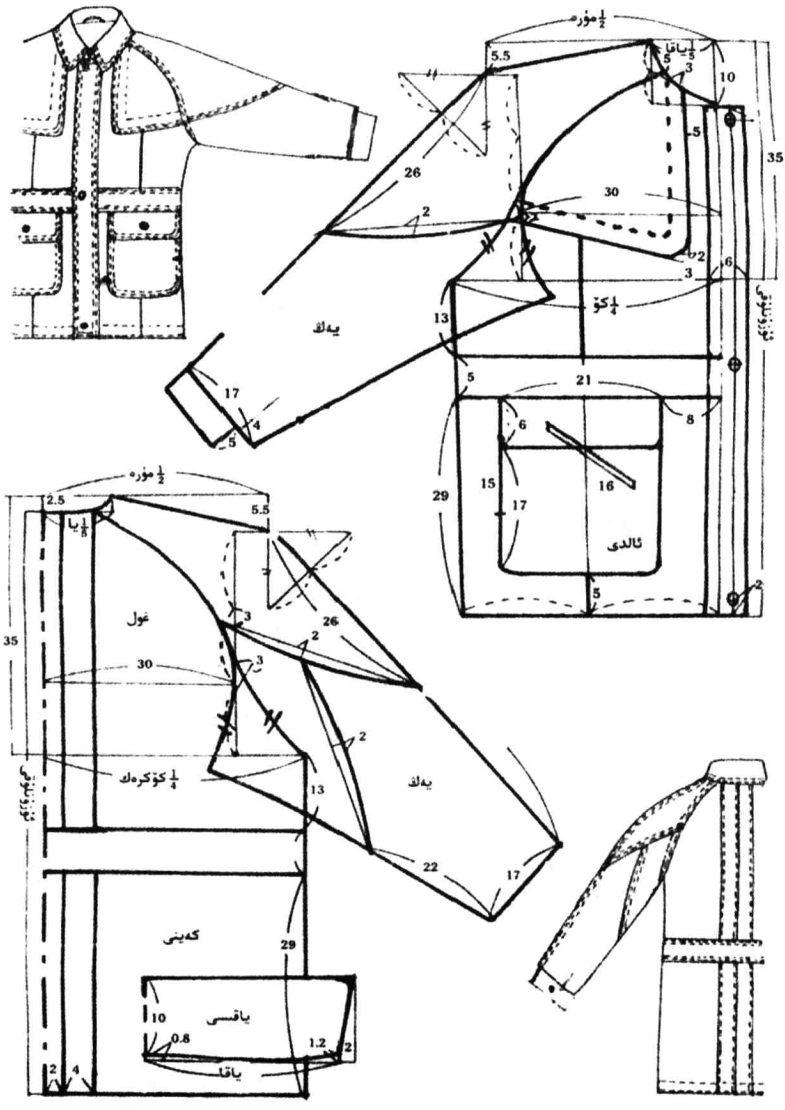
193 - رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
88	86	84	ئۇزۇنلۇقى
126	124	120	كۆكرەك
49	48	47	مۇرە
46	45	44	ياقا
62	61	60	يەڭ



194 ـ رەسىم

L	M	S	ئۆلچەم
88	87	86	ئۇزۇنلۇقى
132	128	124	كۆكرەك
59	58	57	مۇرە
46	45	44	ياقا
64	63	62	يەڭ



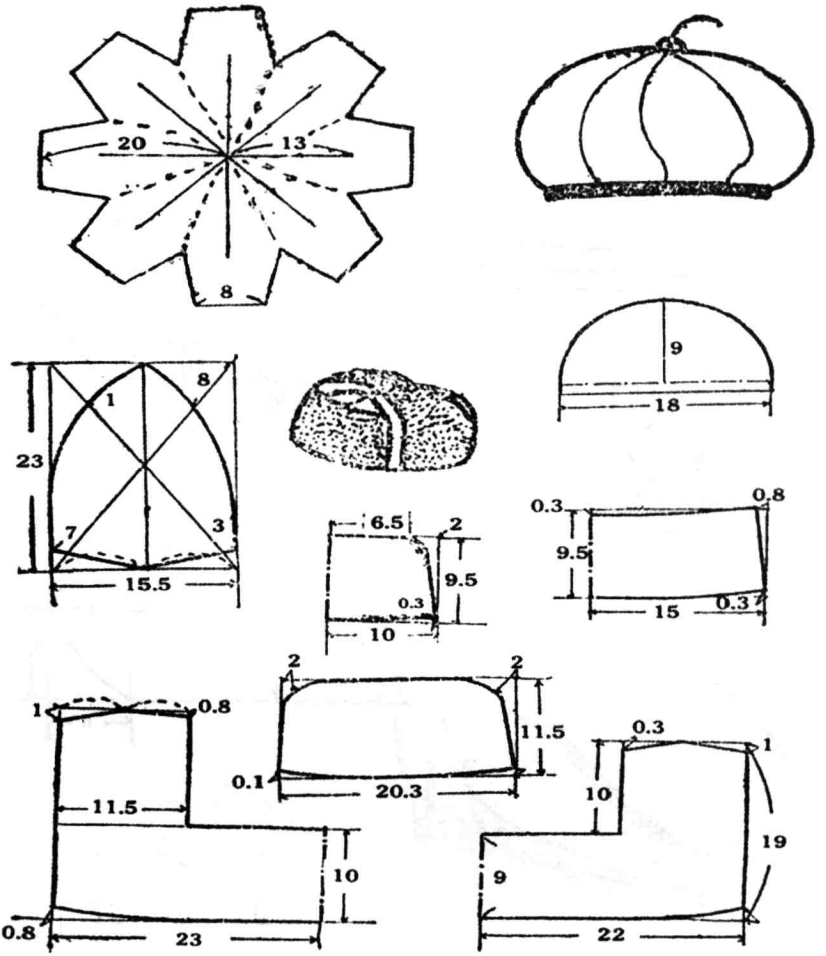
195 - رەسىم

ئۆلچەم	L	90	148	58	46	60

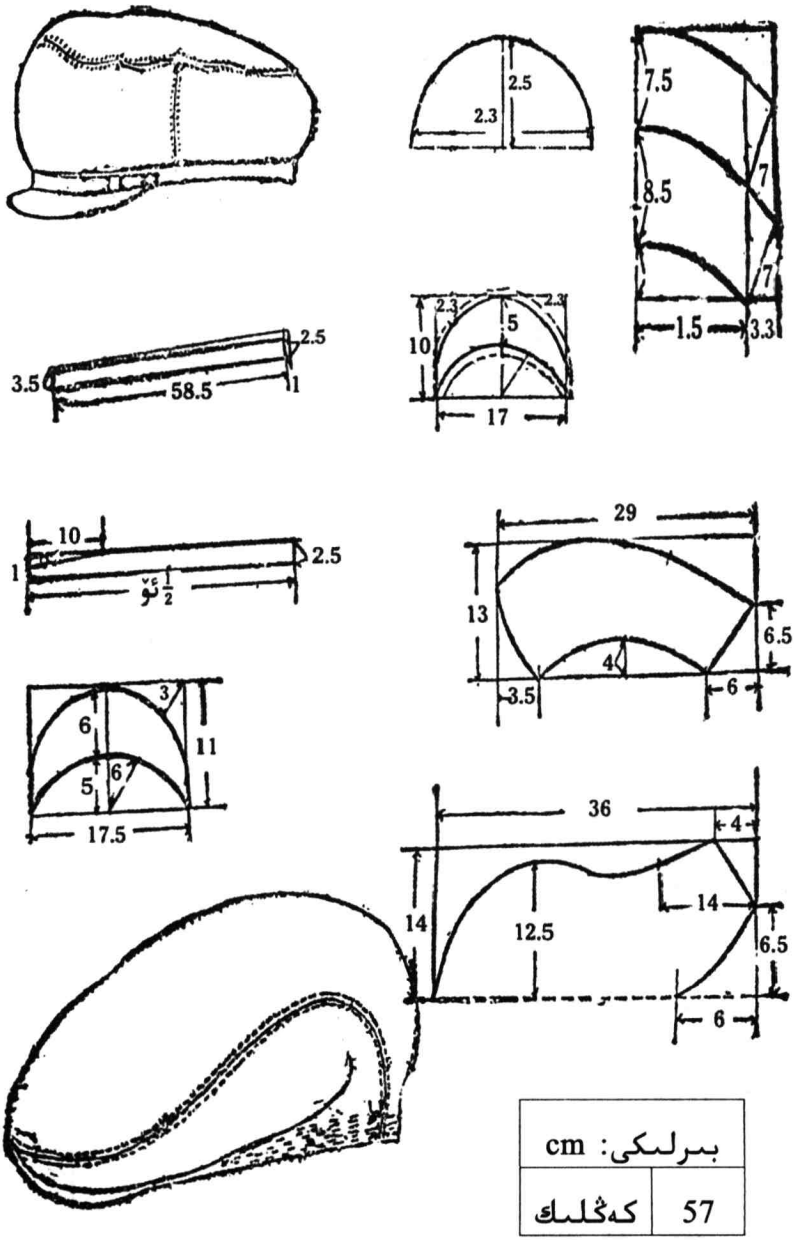
2) باش كىيىمنى ئۆلچەش ۋە كېسىش

باش ئۆلچەنگەندىن كېيىن، بىر سانتىمېتىر بوشلۇق قوشۇلىدۇ، تۆۋەندە باش كىيىمنىڭ ھەر خىل كېسىم خەرىتىلىرى كۆرسىتىلدى.

① قىزلارنىڭ سەككىز بۇرجەكلىك پوسمىسى ۋە ئەرەنچە قۇلاقچىلار



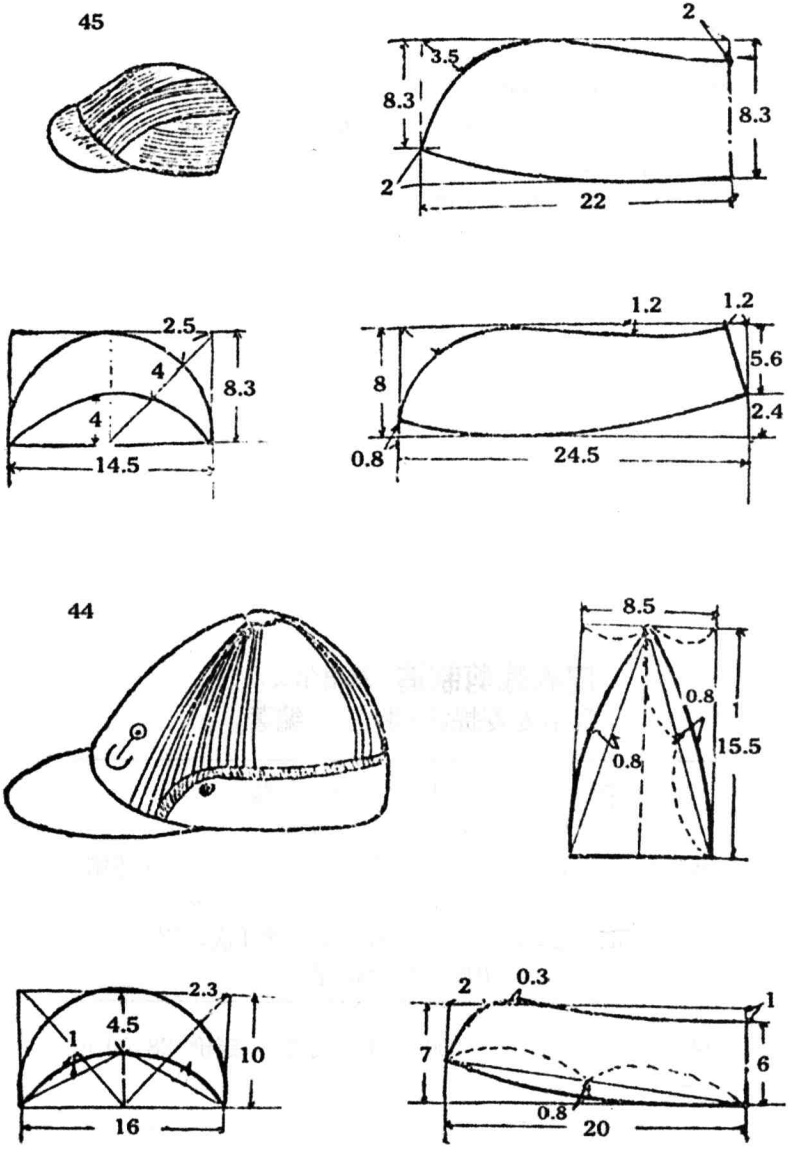
196 - رەسىم



بىرلىكى: cm	
كەڭلىك	57

197 ـ رەسىم

② بالـلار شەپكـسى



198 ـ رەسىم

策　　划：依不拉音·色满
组　　稿：阿不来提·居吗　土普热克
责任编辑：艾木拉古丽·马木提
特约校对：克尤木·土尔逊
责任校对：胡尔西旦·阿不力孜
封面设计：海米旦·塞达力木

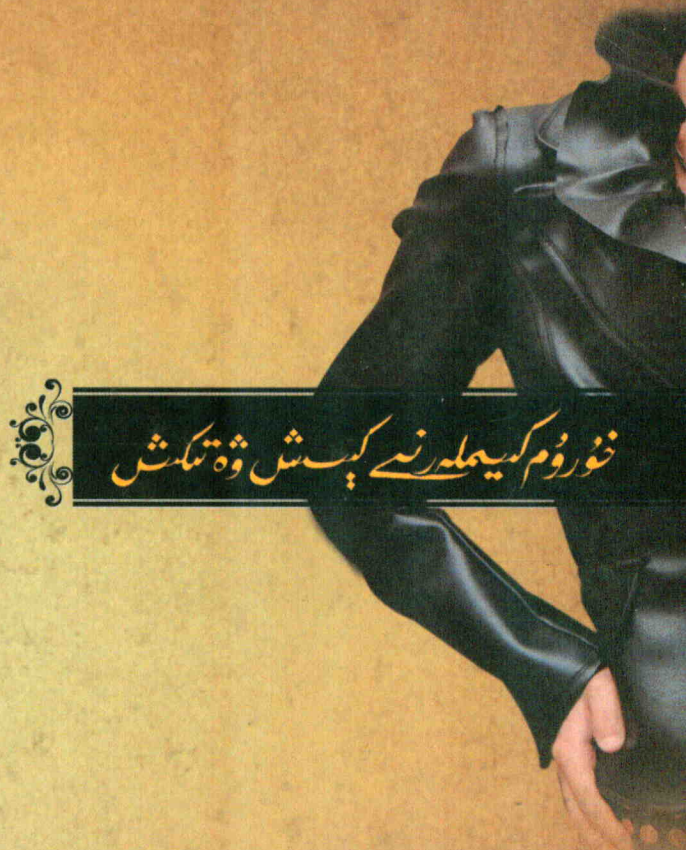
皮衣裁剪制造（维语尔文）

努尔麦麦提江·米芒　编著

新疆科学技术出版社出版发行
（乌鲁木齐市延安路55号　邮编：830049）
新疆新华书店经销 乌鲁木齐隆益达印务有限公司印刷
880mm×1230mm　32开本　8.625印张
2011年8月第1版　2011年8月第1次印刷
印数：1_3000册

ISBN978-7-5466-0903-4（民文）　定价：28.00元

مۇقاۋىسنى لايىھەلىگۈچى: خەمدە ئىسھاقىم



خۇرۇم كېيىملەر نەمۇنىسى ۋە تىكىش

ISBN 978-7-5466-0903-4



定价：28.00元