

يَا بَنِي آدَمَ قَدْ أَنْزَلْنَا عَلَيْكُمْ لِبَاسًا يُؤَارِي سَوْآتِكُمْ وَرِيشًا وَ لِبَاسٍ التَّقْوَىٰ ذَٰلِكَ خَيْرٌ ذَٰلِكَ مِنْ آيَاتِ اللَّهِ لَعَلَّهُمْ
يَذَكَّرُونَ.

«آیه ۲۶ سوره الاعراف جزء ۸ قرآن مجید»

ای فرزند آدم! لباسی را برای شما فرستادیم که اندام شما را می پوشاند و مایه زینت شماس، اما لباس
پرهیزکاری بهتر است، اینها (همه) از آیات خداست، تا متذکر (نعمتهای او) شوند.
«ترجمه حضرت آیت الله مکارم شیرازی»

مقدمه

سخن اول

خیاطی از هنرهای زیبای صنعتی است و می تواند یکی از مهارت های با ارزش در خانواده به شمار آید. هر خانمی که بتواند
در حد رفع نیاز خود و خانواده خود از این (هنر - صنعت) آگاهی داشته و آن را با دقت و حوصله بیاموزد و به نحو احسن به کار
بندد، نه تنها می تواند بار اقتصادی خانه را سبک نموده بلکه در وقت نیز صرفه جویی نماید و از زیبایی کار خود هم بهره مند شود.
در هنر خیاطی همانند سایر هنرها نیاز به خلاقیت و عشق به آن و همچنین دقت و حوصله است، هنرمندان نامی هرگز شاهکار خود
را در اولین کارشان ارائه ندادند بلکه در هر کاری تمرین و ممارست شرط لازم موفقیت بوده است.
روشی که در این کتاب ارائه شده یکی از روش های صحیح موجود در چگونگی رسم الگوهای اساسی به زبان علمی است
و هنر یک خیاط، به کارگیری صحیح قطعات الگو و به دنبال آن دوخت صحیح قطعات پارچه به یکدیگر (با استفاده از لوازم کار)
است و این ظرافت می تواند با فکر و اندیشه توأم شده، کار زیبایی را خلق نماید. از خداوند یکتا می خواهیم که نعمت اندیشه درست
را در شعور و فکر ما و نیروی کار را بر دست های ما جاری و ارزانی بفرماید.

هدف کلی

آشنایی با فن خیاطی و برش و دوخت چند نوع دامن - چادر و مقنعه و شلوار راحتی -
لباس سرهمی و بلوز و شلوار کودک

ابزار کارگاهی و ماشین دوخت و دوخت‌های اولیه

هدف‌های رفتاری: در پایان این فصل، از فراگیر انتظار می‌رود:

- ۱- اصول مقدماتی خیاطی را تعریف کند و وسایل کارگاهی مورد نیاز خیاطی را نام برده و آنها را بشناسد.
- ۲- قادر به راه‌اندازی ماشین دوخت بوده، نکات ایمنی در مورد چرخ‌های خیاطی را رعایت کند.
- ۳- انواع دوخت‌های اولیه خیاطی را انجام دهد.

اصول مقدماتی خیاطی

اصول مقدماتی خیاطی عبارتند از شناخت کار و به‌کارگیری صحیح ابزار و لوازم اولیه و تبدیل آن به طرح و لباس مورد نظر.

خیاط به کسی گفته می‌شود که با استفاده از وسایل و لوازم اولیه کار بتواند یک طرح «موردنظر» را به‌نحو احسن و صحیح به یک لباس مورد استفاده (برای شخص یا اشخاص) تبدیل کند.

در شروع کار خیاطی، بهتر است:

* ابتدا گوشه‌ای از یک اتاق خلوت را به‌کار خیاطی اختصاص دهید.

* در صورتی که امکانات بیشتری در اختیار دارید می‌توانید از یک اتاق با نور کافی که کف آن توسط کفپوش‌های قابل شستشو پوشانیده شده استفاده کنید تا جمع‌آوری سنجاق و سوزن و پرزلباس و خرده‌های پارچه آسان باشد.

* محل کار باید از نور کافی برخوردار باشد و در هنگام دوختن از نور غیرمستقیم استفاده کنید.

* لوازم کار را در جعبه‌های مناسب قرار دهید تا در مواقع ضروری به آسانی به آن دسترسی داشته باشید البته میزهای خیاطی کشودار به مراتب بهتر است.

* هر طرح لباس از قطعات الگوهای مربوط به خود تشکیل شده است. برای نگهداری الگوها می‌توانید قطعات

مربوط به هر طرح را در یک بسته نایلونی، دسته‌بندی و شماره‌گذاری کرده یا آلبوم تهیه کنید. همچنین برای تشخیص سریع می‌توانید فرم طرح را، روی الگو، طراحی کرده و اندازه‌ها را با تاریخ اندازه‌گیری در روی الگوهای اساسی و «مادر» یادداشت کنید و به‌طور کلی به تدریج روش مخصوص به خود را ایجاد کنید.

* آینه قدنمایی برای پُرو روی دیواری که در معرض مستقیم نور قرار نگرفته، مستقر کنید به‌طوری که نور لازم فقط به اطراف بتابد به این طریق، تصویر واضح و روشن‌تر می‌شود.

* در هنگام کار از لباس راحت و آزاد استفاده کنید که دارای جیب‌های بزرگی برای نگهداری لوازم ریز اولیه باشد. هرگز سوزن را به دندان نگیرید.

* سعی کنید تا حد امکان از انگشتانه استفاده کرده و نخ را هرگز با دست پاره نکنید.

* کار خیاطی را روی میز برش انجام دهید.

* از چهارپایه‌های بلند برای نشستن استفاده کنید.

* موقع کار از کفش راحت استفاده کنید و حرکت‌های ورزشی ساده ضمن کار خیاطی داشته باشید و به مسائل ایمنی و بهداشتی کار توجه کنید.

* طرح لباس هنگامی کامل و بدون ایراد می‌شود که پارچه آن قبلاً از هر نظر بررسی شود از قبیل طرح، جنس و رنگ. بنابراین، لازم است تا حدودی با انواع پارچه‌ها آشنا شوید.

ابزار کارگاهی مورد نیاز خیاطی

۱- میزکار: ارتفاع میزکار باید بین ۹۰ تا ۱۱۰ سانتیمتر و سطح آن صاف و محکم باشد. طول و عرض سطح میز بستگی به فضای اتاق یا سالن دارد.

۲- کاغذ برش: از کاغذهای گراف رنگی یا سفید و بدون خط برای برش الگوها استفاده می‌شود.

کاغذهای نازک پوستی برای کپی برداری از روی الگوهای اساس مورد نیاز است.

۳- علامتگذارها

* مدادهای بانوک سیاه یا رنگی نرم^۱: برای رسم الگو روی پارچه و یا ثبت علائم روی الگو مورد استفاده قرار می‌گیرد (شکل ۱).



شکل ۲

* رولت: برای علامتگذاری و انتقال طرح الگو روی پارچه، استفاده می‌شود (شکل ۳).



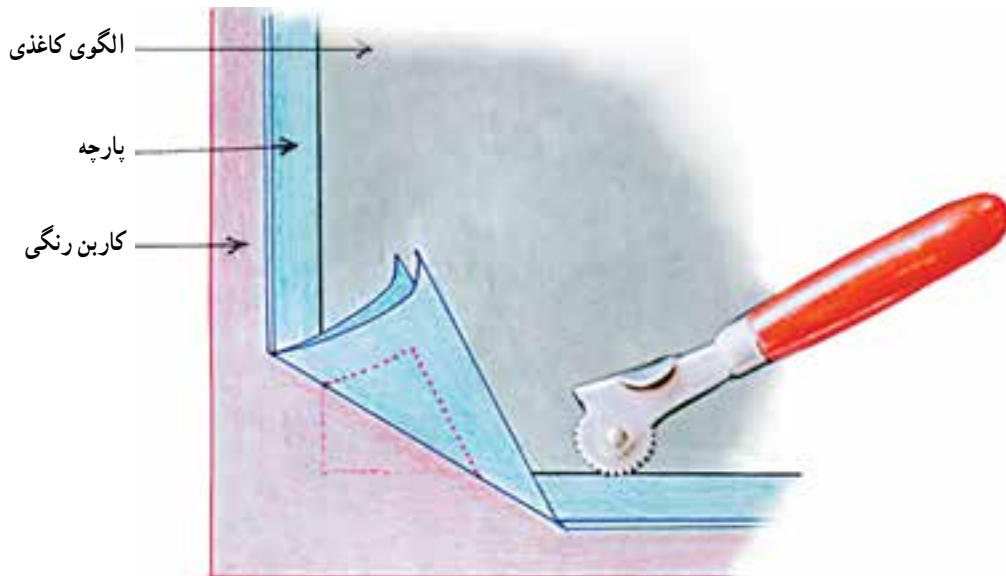
شکل ۳



شکل ۱

* کاربن خیاطی: فشاری که توسط حرکت چرخشی رولت در حاشیه خطوط الگو روی پارچه وارد می‌شود توسط کاربن به سمت زیرین پارچه منتقل و منعکس خواهد شد (شکل ۴).

* میل (صابون خیاطی): برای رسم خطوط اطراف الگو روی پارچه است (شکل ۲).



شکل ۴

۱- درجه سختی و نرمی نوک مداد توسط حروف H (سفتی و سختی) و B (نرمی) روی آن مشخص می‌شود به طوری که HB بانوک معمولی و B بانوک نرم‌تر و H بانوک سخت‌تر معرفی می‌شود.

۴- وسایل اندازه‌گیری

* از جمله واحدهای اندازه‌گیری استاندارد طول، متر است. وسیله اندازه‌گیری متر، از جنس مرغوبی تهیه می‌شود که در سرما و گرما مقاومت داشته و انعطاف‌پذیر باشد (شکل ۵). اجزای متر، سانتی‌متر و میلی‌متر است.^۱

* خط‌کش‌ها: از جمله خط‌کش‌های مورد استفاده در خیاطی عبارت است از:

الف - خط‌کش‌های ساده: در اندازه‌های مختلف و از جنس

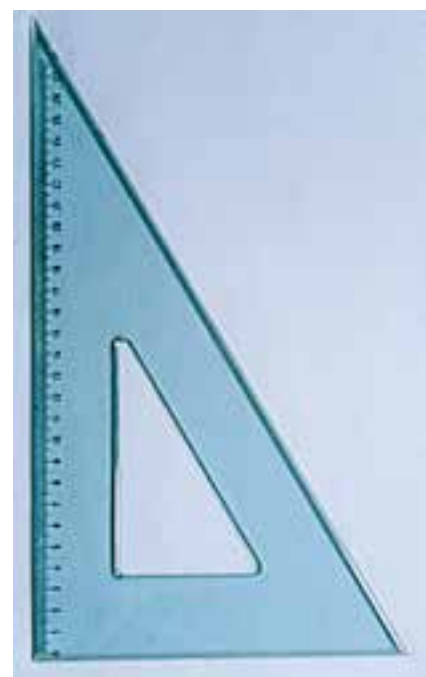
چوب یا لاک (پلاستیک فشرده) ساخته شده و کاربرد آن در رسم خطوط راست الگو است.

ب - خط‌کش گونیا: این خط‌کش بیشتر از جنس چوب یا لاک به صورت مثلث قائم‌الزاویه ساخته و به اجزای متر، درجه‌بندی می‌شود. از اضلاع قائمه آن برای رسم خطوط عمود بر هم و خطوط موازی استفاده می‌شود (شکل ۶).

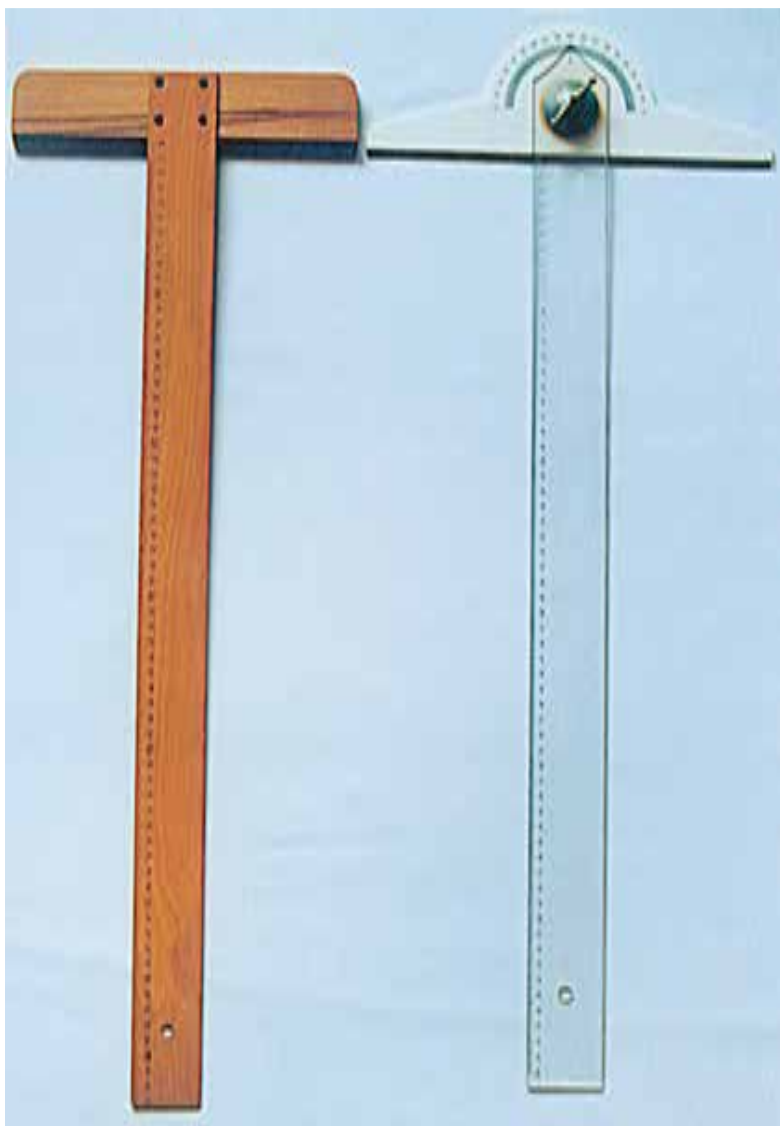
ج - خط‌کش T «تی»: برای رسم خطوط موازی کاربرد دارد (شکل ۷).



شکل ۵



شکل ۶



شکل ۷

۱- ۱ متر برابر ۱۰۰ سانتی‌متر (۱۰۰ قسمت مساوی) و هر سانتی‌متر برابر ۱۰ میلی‌متر (۱۰ قسمت مساوی) است. هر ۲/۵۴ سانتی‌متر برابر یک اینچ می‌باشد.

بیشتری دارند، بزرگتر بوده و برای رسم الگوهای طراحی شده با استاندارد، به کار می‌روند (شکل ۹).

د- پیستوله: برای رسم خطوط منحنی موجود در اطراف الگوها در هنگام طراحی مورد استفاده قرار می‌گیرد (شکل ۸).
* نوعی از خط‌کش‌های پیستوله که در خیاطی کاربرد



شکل ۸- پیستوله‌های متوسط در طراحی‌های با استاندارد $\frac{1}{4}$ و $\frac{1}{2}$.



شکل ۹

۵- وسایل دوخت دستی

الف- سوزن دوخت: انواع مختلف دارد که هر نوع به‌طور جداگانه و مختص به یک نوع دوخت، مورد استفاده قرار می‌گیرد و کاربرد هر یک بستگی به ضخامت پارچه و نوع نخ و تکنیک

دوخت دارد.

سوزن‌های دوخت، با شماره مشخص می‌شوند. معمولاً سوزن‌های ظریف‌تر را با نمره‌های بالاتر مشخص می‌کنند.

ج - سوزن نخ‌کن: وسیله بسیار ظریف و ساده‌ای برای نخ کردن انواع سوزن است (شکل ۱۳).



شکل ۱۳

ه - انگشتانه: وسیله‌ای ضروری برای دوخت است. اندازه آن باید کاملاً متناسب با انگشت سوم باشد. انگشتانه از فشار ته سوزن‌های باریک در هنگام دوخت، روی پوست انگشت، جلوگیری می‌کند (شکل ۱۴).



شکل ۱۴

۶ - قیچی: یکی از وسایل بسیار ضروری و اصلی در کار خیاطی است که برحسب نوع برش برای انواع پارچه‌های ضخیم و نازک، دارای اندازه و فرم‌های متفاوت است. الف - قیچی، زیگزاگ و دالبر: برای بریدن پارچه‌هایی که زود ریش می‌شود کاربرد دارد. شکل ۱۵ نوع زیگزاگ آن را نشان می‌دهد.



شکل ۱۵

براساس نوع استفاده در کار خیاطی فقط در این مبحث به چند نمونه اشاره می‌شود:

* سوزن گلدوزی: این سوزن‌ها از شماره ۱ تا ۱۱ رده‌بندی شده است. برای مثال با سوزن گلدوزی شماره ۱ می‌توان نخ دمسئ یک‌لا را مورد استفاده قرار داد (شکل ۱۰).



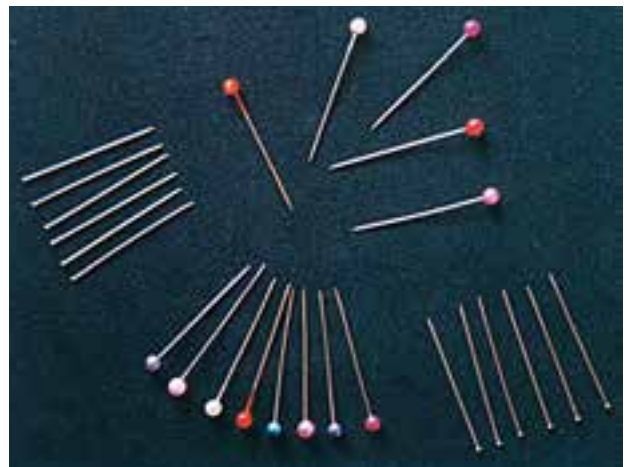
شکل ۱۰

* سوزن دوخت و دوز معمولی: این سوزن در دو نوع است. الف: یک نوع آن دارای نوک تیز و برنده است. از شماره ۱ تا ۷ برای پارچه‌های با ضخامت متوسط و از شماره ۸ به بالا در سوزن‌دوزی روی پارچه‌های لطیف استفاده می‌شود. ب: نوع دیگر آن برای پارچه‌هایی با ضخامت زیاد و ضخامت متوسط به کار می‌رود و دارای طول متوسط است (شکل ۱۱).



شکل ۱۱

ب - سوزن ته‌گرد: در هنگام الگوگذاری روی پارچه می‌توان برای اتصال از این نوع سوزن استفاده کرد. نوع بلند و تیز و نازک که دارای استحکام لازم نیز باشد، مناسب‌تر است (شکل ۱۲).



شکل ۱۲



شکل ۱۶

محل جادکمه، استفاده می‌شود (شکل ۱۷).

۸- نخ

الف - نخ کوک: بیشتر از الیاف پنبه‌ای ساخته شده و برای دوخت‌های اولیه و ساده که با دست انجام می‌شود، مناسب است. زیرا زود کنده شده و به پارچه آسیب نمی‌رساند.

ب - نخ پولیستر: ترکیبی از الیاف مصنوعی است. برای دوخت پارچه‌های معمولی مورد استفاده قرار می‌گیرد (شکل ۱۸). این نخ‌ها کمی حالت کشش داشته برای پارچه‌هایی که حالت ارتجاعی دارند مناسب‌تر است.

ب - قیچی برش: در اندازه‌های معمولی برای برش پارچه‌هایی که دارای ضخامت متوسط است مورد استفاده قرار می‌گیرد.

* از قیچی بزرگ برای برش پارچه‌های ضخیم استفاده می‌شود. که در روی شکل ۱۶ با شماره ۳ مشخص شده است.

* قیچی نخ‌چین دستی، مخصوص بریدن نخ‌های کوچکی است که در میان پارچه امکان دسترسی به گره آن نیست. در روی شکل ۱۶ با شماره ۲ مشخص شده است.

۷- بشکاف: برای شکافتن درزهای ظریف و باز کردن



شکل ۱۸



شکل ۱۷

پارچه مستقر می‌شود (شکل ۲۰). برای دوخت‌های دستی مناسب است.

هـ - نخ‌های فانتزی: مانند نخ‌های طلایی یا نقره‌ای رنگ که به آنها نخ گلابتون و نقده می‌گویند (شکل ۲۱). از این نخ‌ها برای تزئین لباس استفاده می‌شود.

ج - نخ پنبه‌ای cotton: مرغوب‌ترین و مناسب‌ترین نخ در خیاطی است (شکل ۱۹). نرم، محکم و ضخیم‌تر از نخ پلیستر است و مناسب برای دوخت‌های ماشینی است.

د - نخ‌های ابریشمی: برای دوخت پارچه‌های ابریشمی و پشمی مناسب است. ظریف و نرم و براق است و به راحتی روی



شکل ۲۰



شکل ۱۹



شکل ۲۱

۱۰- * جاسنجاقی: برای جلوگیری از پراکنده شدن سوزن‌ها است (شکل ۲۳).



شکل ۲۳

۹- * انواع چسب: (شکل ۲۲)



شکل ۲۲

۱۱- * جالباسی: برای آویزان کردن لباس‌ها به طریق صحیح و جلوگیری از چروک شدن آنها است (شکل ۲۴).

۱۲- * پوشش نایلونی لباس: از نوع ظریف و نازک در



شکل ۲۴

چروک روی لباس که از جمله ظریف‌ترین کارها در خیاطی است (شکل ۲۵).

۱۳- *ظرف آبپاش کوچک: برای مرطوب کردن لباس و پارچه در هنگام اتوکاری به کار می‌رود.
 ۱۴- اتو: وسیله‌ای است برای برطرف کردن



شکل ۲۵

زغال و ایجاد حرارت بوده که امروزه جای خود را به اتوهای الکتریکی داده است (شکل‌های ۱-۲۶ و ۲-۲۶).

* انواع اتو
 ۱- اتوی زغالی: از نوع قدیمی و دارای محفظه‌ای برای



شکل ۲-۲۶



شکل ۱-۲۶

ج - اتوی پرس خانگی: برای اتوکاری البسه در خانواده‌های پرجمعیت مناسب است همچنین کاربرد بسیاری در پرس یقه و آستین و سجاف و انواع خطوط پلیسه دامن در خیاطی دارد (شکل ۲۸). اتوی پرس دارای سطح تماس بیشتری با پارچه بوده و فشار بیشتری را بر سطح آن وارد می‌کند.
* قبل از استفاده از اتو باید به مسائل ایمنی آن توجه داشته، از سالم بودن آن مطمئن شوید.



شکل ۲۸

۲- اتوهای الکتریکی (برقی): برای گرم کردن آن از نیروی برق استفاده می‌شود. حرارت آن را می‌توان برحسب نوع و جنس الیاف پارچه تنظیم کرد. انواع آن به قرار زیر است:
الف - اتوی برقی ساده (شکل ۲۵- شماره ۱)
ب - اتوی بخار دستی (شکل ۲۵- شماره ۲ و ۳ و ۴)
در سطح زیرین اتوی بخار دستی سوراخ‌هایی برای خروج بخار وجود دارد که در هنگام اتوکاری پارچه را به اندازه لازم مرطوب می‌کند (شکل ۲۷).



شکل ۲۷

۱۵- لوازم اتوکاری: از جمله اساسی‌ترین مراحل دوخت، اتوکاری است که باید به طریق صحیح انجام بگیرد تا لباس مطلوب و مورد نظر حاصل شود. لوازم اتوکاری عبارتند از:

۱- میز اتو: به صورت ساده و معمولاً دارای پایه‌هایی برای تنظیم ارتفاع است. روکش آن باید از نوع نخی و قابل تعویض باشد.



شکل ۲۹

میز اتو برای اتوکاری پارچه‌های ملحفه‌ای و سطوح بیشتر البسه مناسب است. لبه آن به طریقی است که داخل دامن و بالاتنه شلوار قرار گرفته، اتوکاری را آسان می‌کند (شکل ۲۹).

۲- بالشتک‌های اتو * بالشتک ساده: در اندازه‌های مختلف برای اتو کردن درزهای داخل لباس مانند سرشانه و شانه‌های جلو و پشت و یقه و حلقه آستین به کار می‌رود (شکل ۳۱). پارچه‌ای که روی بالشتک اتو کشیده می‌شود باید بدون چین خوردگی و دارای رنگ روشن (سفید باشد بهتر است) و نخی و بدون پُرز باشد.

* بالشتک پایه‌دار (ژانت): برای اتو کردن درزهای داخل آستین و شلوار مناسب است به طریقی که لبه باریک آن داخل آستین و شلوار قرار می‌گیرد (شکل ۳۰).

۳- دستمال اتوکشی: قطعه کوچکی از پارچه نخی و بدون پُرز مانند چلووار یا کتان است که در هنگام اتوکاری درزهای روی، بین لباس و سطح اتو مستقر می‌شود تا از برق افتادگی روی لباس جلوگیری شود.



شکل ۳۰

به پارچه، چسبانده می‌شود تا استقرار و استحکام پارچه را در نواحی یقه و سجاف و میچ و ... بیشتر کند (شکل ۳۱). از لایه مویی بیشتر در دوخت کت و پالتو استفاده می‌شود.

۱۶- لایه: نوعی پارچه لطیف و نخی یا ماهوتی (در اصطلاح، نیمه کاغذی) است که معمولاً یک طرف آن آغشته به لایه نازک چسب بوده و با حرارت مناسب اتو (سمت چسبیده آن)



شکل ۳۱

* ماشین دوخت دستی: رایج ترین چرخ خیاطی (خانگی) و کاربرد آن بیشتر برای دوخت ساده است (شکل ۳۲).

ماشین دوخت (چرخ خیاطی) چرخ خیاطی از لوازم اصلی دوخت است. از نظر شکل و نوع کار بررسی می‌شود:



شکل ۳۲- یک نوع چرخ خیاطی دستی

امروزه این نوع چرخ‌ها را می‌توان به کمک یک دینام کوچک و پدال پایی، به نوع الکتریکی ساده تبدیل کرد (شکل ۳۳).



شکل ۳۳

امروزه با استفاده از نیروی برق و طراحی صنعتی پیشرفته، مدل‌های بسیار کاملی تولید می‌شود که صدها کار ویژه و ظریف را در صنعت دوخت و دوز انجام می‌دهد. اکثر مدل‌هایی که در خانواده مورد استفاده قرار می‌گیرد دارای سیستم کار شبیه به هم است (شکل ۳۴) و طریق راه‌اندازی آنها تقریباً مشابه و یکسان است. اما باید دانست یک ماشین دوخت را با در نظر گرفتن نکات اصلی و ایمنی آن چگونه می‌توان مورد استفاده قرار داد. * در ماشین‌های گلدوزی، دوخت دکمه، جادکمه، قیطان‌دوزی، سردوزی، ابردوزی، جیردوزی و غیره به آسانی انجام می‌گیرد و پایه‌های دوخت قابل تعویض است (شکل ۳۴).

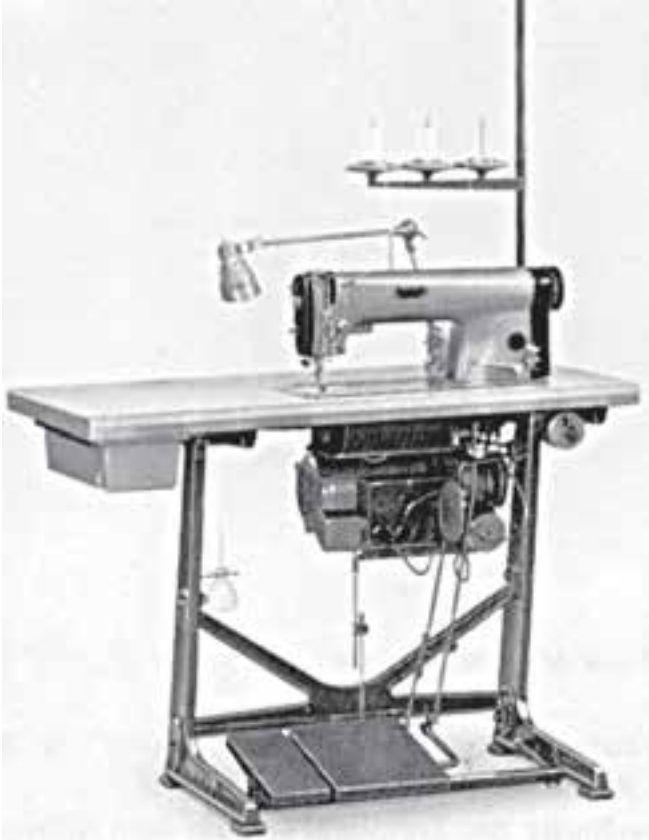


شکل ۳۴ - یک نوع چرخ خیاطی گلدوزی.

توضیح شماره‌های روی شکل‌های ۳۲ و ۳۴

- ۱- دسته چرخ برای حمل و نقل
- ۲- گردن چرخ
- ۳- توبی چرخ و داخل آن، توبی کوچک (خلاص کن ماسوره پیچ)
- ۴- پیچ برای دوخت‌های تزیینی
- ۵- پیچ مربوط به دوخت جادکمه
- ۶- جعبه ابزار متصل به چرخ خیاطی
- ۷- درجه تنظیم طول بخیه در هر دوخت (و اهرم رفت و برگشت در چرخ دستی)
- ۸- اهرم دوخت معکوس
- ۹- بدنه
- ۱۰- پیچ نگهدارنده سوزن
- ۱۱- پیچ نگهدارنده پایه دوخت
- ۱۲- صفحه سوزن (کازیش بر)
- ۱۳- درپوش مربوط به ماکو و ماسوره
- ۱۴- صفحه تحتانی
- ۱۵- محل پرکردن ماسوره
- ۱۶- درجه کشش نخ رو
- ۱۷- درجه بالا برنده دندان
- ۱۸- محل استقرار قرقره
- ۱۹- محل قرقره برای پرکردن ماسوره

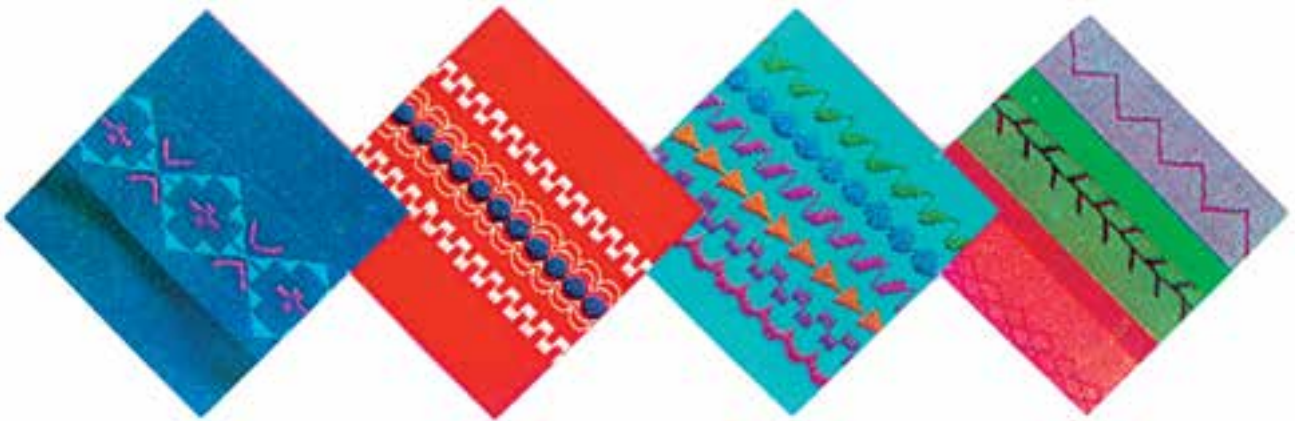
* سیستم ماشین‌های خانگی که فقط راسته‌دوزی می‌کند، ساده‌تر از چرخ‌های خانگی گلدوزی است، همچنین ماشین‌های راسته‌دوز صنعتی از مکانیک سنگین‌تری برخوردار است.
* ماشین دوخت صنعتی با سرعت و قدرت دوخت بالا طرح‌ریزی شده و برحسب نوع کار طبقه‌بندی می‌شود (شکل ۳۵).



شکل ۳۶- چرخ راسته‌دوز صنعتی با پایه و دینام قوی



شکل ۳۵- ماشین دوخت صنعتی



شکل ۳۷- الف- نمونه‌ای از دوخت‌های ماشین گلدوزی



شکل ۳۷- ب- نمونه‌ای از طرح گرافیکی دوخت در ماشین‌های گلدوزی



شکل ۳۹- ماشین سردوز دو نخ

* ماشین‌های دوخت مربوط به پاکدوزی لباس (ماشین‌های سردوز): از جمله چرخ‌های خیاطی است که کاربرد بالایی در لبه‌دوزی و ریشه‌دوزی پارچه دارد (شکل‌های ۳۸ و ۳۹).



شکل ۳۸- ماشین سردوز سه نخ

بکشید.

* در صورتی که چرخ خیاطی مجهز به لامپ روشنایی برای دوخت باشد، همیشه از لامپ ۱۵ وات برای تعویض، استفاده کنید. در هنگام تعویض لامپ دو شاخه اصلی چرخ را از پریز بیرون بکشید (شکل ۴۰).

* در چرخ خیاطی مورد نظر، براساس دفترچه راهنمای مربوط به آن، نخ را از محل‌های مشخص شده عبور داده داخل سوزن ماشین کنید.

* با توجه به مکانیسم چرخ‌های خیاطی، باید نکاتی را در هنگام شروع کار با ماشین رعایت کرد.

* در ابتدای امر باید اطمینان داشت که ماشین مورد نظر از هر حیث سالم است و خوب کار می‌کند. بهتر است تمرین‌های اول به کمک مربی انجام بگیرد تا مهارت لازم به دست آید.

* در ماشین‌های الکترونیکی، پس از اتمام خیاطی و کار با ماشین دوخت حتماً دو شاخه را از پریز برق بیرون



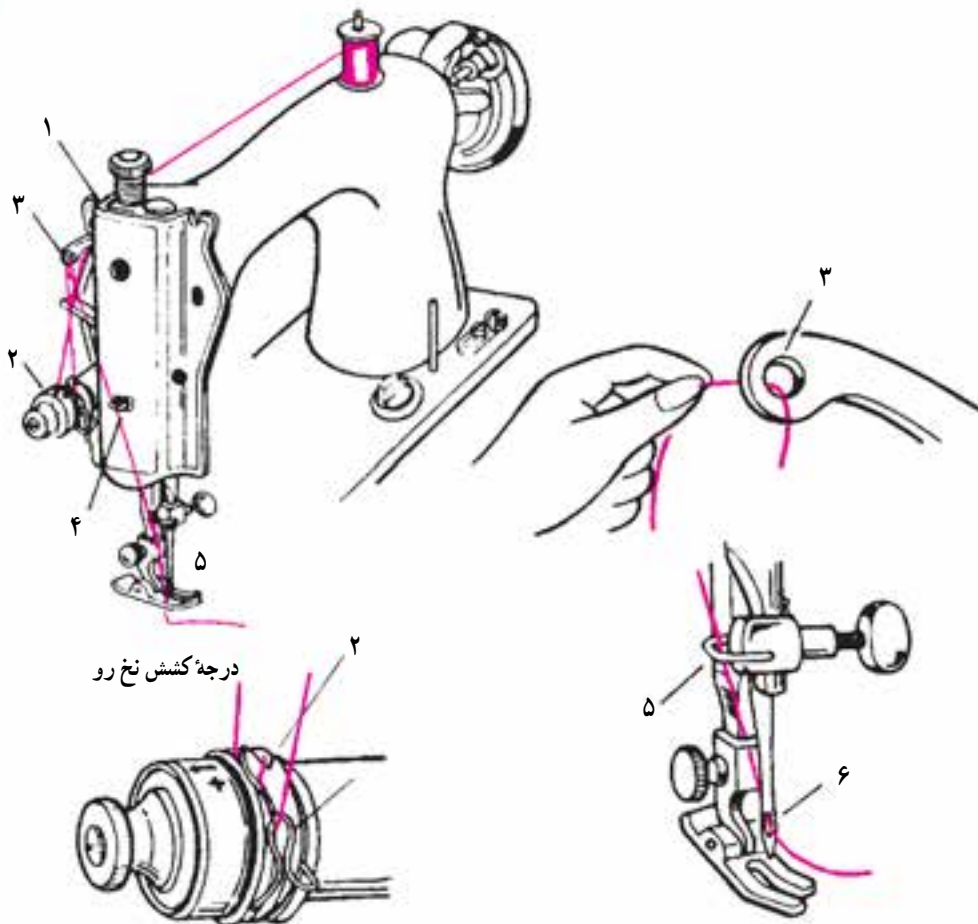
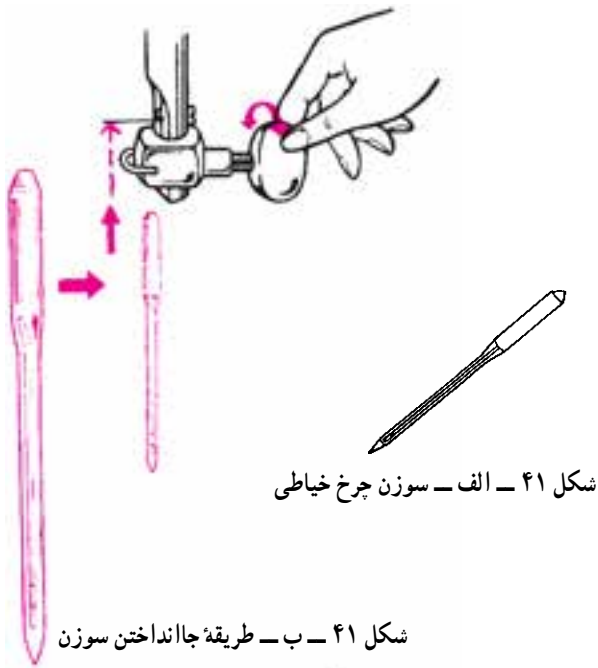
شکل ۴۰

* در هر چرخ خیاطی معمولاً یک سیستم خاص برای نخ کردن وجود دارد اما در همه آنها مسیر نخ از قرقه تا نوک سوزن مشابه و باید از میان پیچ تنظیم کشش نخ رو، عبور کند.

* یک طرف بدنه استوانه‌ای شکل سوزن چرخ‌های خیاطی معمولاً برخلاف چرخ‌های خیاطی صنعتی، صاف، و طرف دیگر آن، گرد است (شکل ۴۱- الف). در هنگام جا انداختن سوزن باید توجه داشت که طرف صاف آن در جهت روبروی مسیر نخ (به طرف ماشین دوخت) قرار بگیرد (شکل ۴۱- ب).

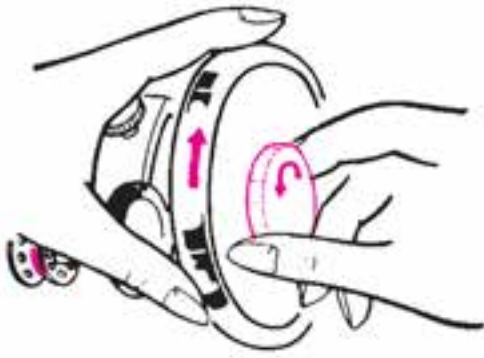
* سوزن شماره ۱۰ و ۱۱ برای دوخت پارچه‌های لطیف و سوزن شماره ۱۴ برای دوخت پارچه‌های معمولی و سوزن شماره ۱۶ برای پارچه‌های ضخیم استفاده می‌شود.

* در صورتی که سوزن پایین‌تر از حد استاندارد آن به چرخ، پیچ شود نوک سوزن در اثر تماس با زمینه چرخ می‌شکند.



شکل ۴۲ - طریقه نخ کردن چرخ و سوزن در چرخ‌های دستی به ترتیب شماره گذاری

طریقه نخ کردن ماسوره در چرخ‌های دستی و راسته‌دوز



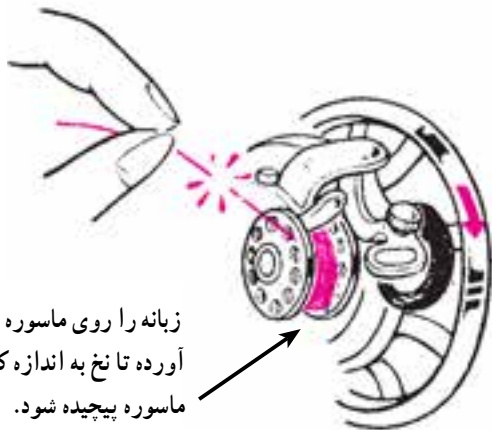
شکل ۴۳ - تویی را به طرف چپ بچرخانید تا چرخ در حالت خلاص قرار گیرد و آماده ماسوره پیچی شود.



طریقه وصل نخ
قرقره به ماسوره

شکل ۴۴

ماسوره پیچ را به سمت پایین فشار دهید تا عمل پیچیدن نخ انجام گیرد.



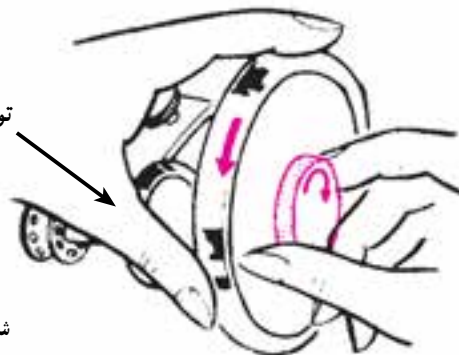
زبان را روی ماسوره پیچ پایین آورده تا نخ به اندازه کافی روی ماسوره پیچیده شود.

شکل ۴۶

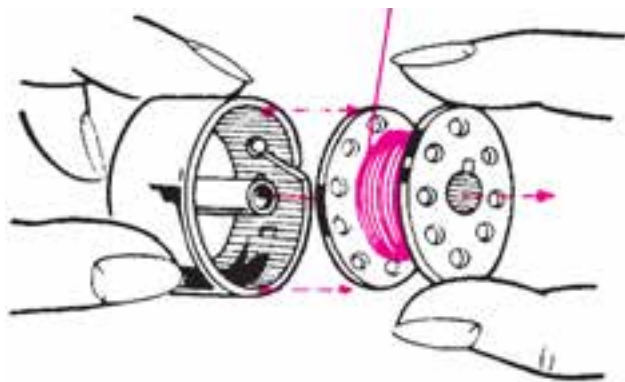


شکل ۴۵

تویی را به حالت اولیه بچرخانید.



شکل ۴۷



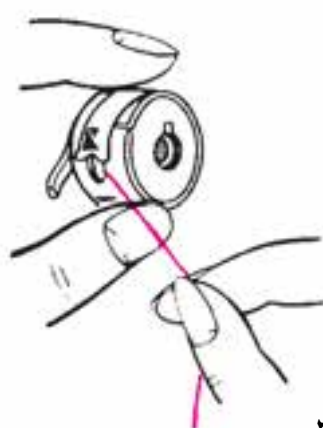
شکل ۴۸- ب - طریقه جا انداختن ماسوره به ماکو



شکل ۴۸- الف - طریقه برداشتن ماکو از زیر چرخ

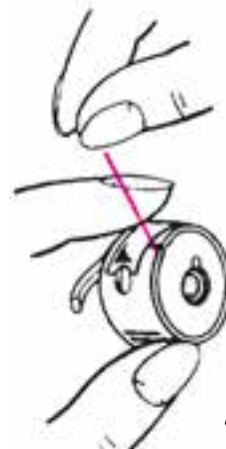


۳



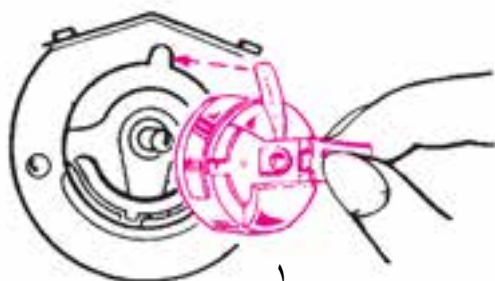
۲

نخ را از ماکو بیرون بیاورید.



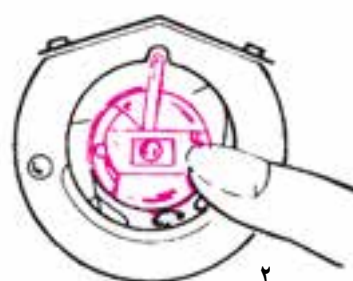
۱

شکل ۴۹ - الف



۱

زبانه ماکو را بدست گرفته و ماکو را در محل خود قرار دهید.

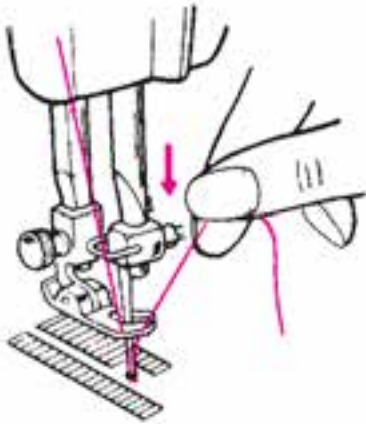


۲

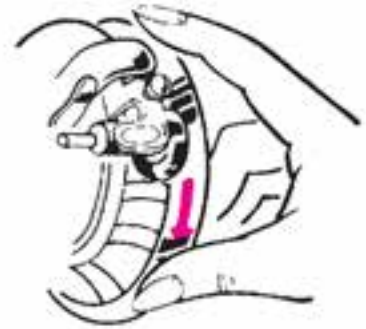
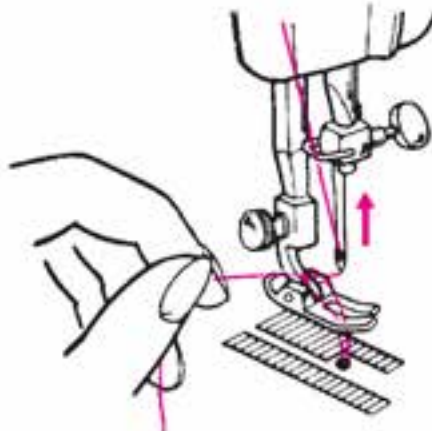
با انگشت ماکو را به داخل قاب ماکو فشار دهید.

شکل ۴۹ - ب

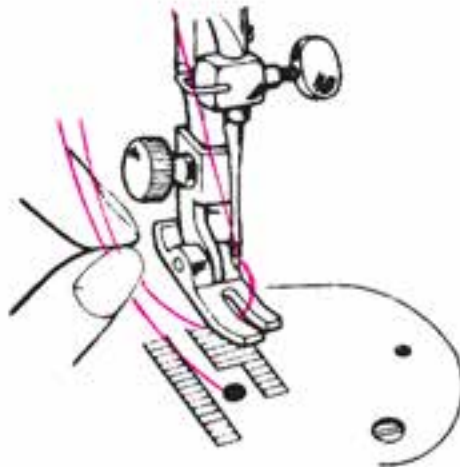
طریقه صحیح استفاده و شروع به کار چرخ خیاطی



نخ درآمده از سوزن را به دست داشته باشید تا نخ ماکو خارج شود.



با دست چرخ را به طرف پایین بیاورید تا سوزن با نخ وارد ماکو شود.

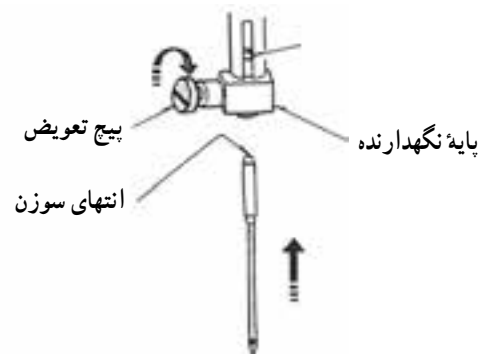
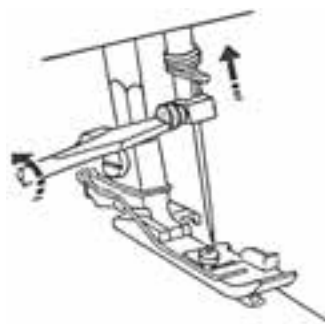


سوزن نخ ماکو را به بیرون می آورد.

شکل ۵۰

* در بعضی از چرخ‌های خیاطی پیچ مربوط به تعویض سوزن در سمت چپ مستقر شده است.

* اگر نوک سوزن، کج یا شکسته یا گرد شود، هرگز از آن استفاده نکنید.

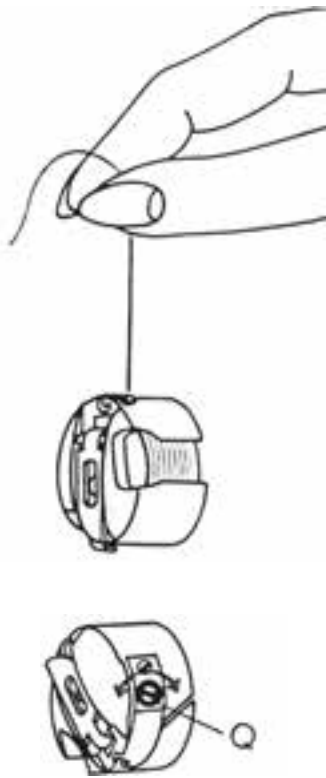


شکل ۵۱

تنظیم کشش نخ رو و نخ زیر:

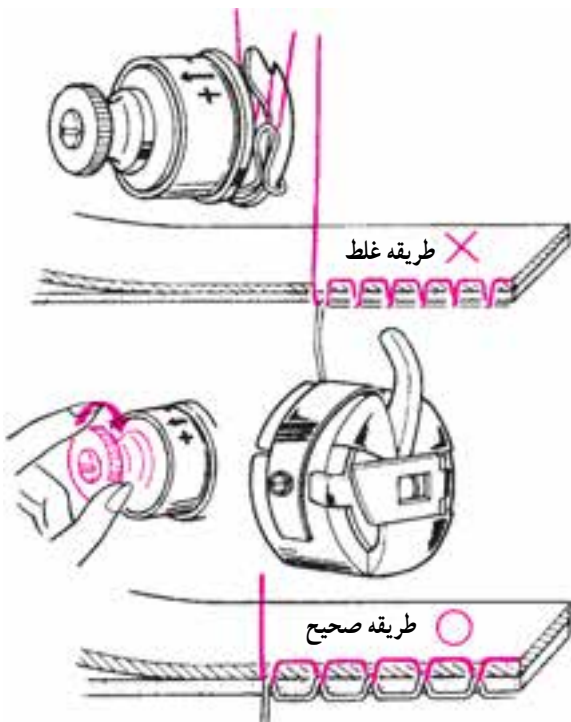
* برای دانستن صحت کشش نخ ماسوره، با یک حرکت سریع و کوتاه دست، ماکو باید به آرامی به طرف پایین رانده شود (شکل ۵۲).

* در صورتی که کشش نخ زیاد باشد (نخ به سختی از ماسوره داخل ماکو خارج شود)، پیچ ماکو را خیلی کم، شل کنید (در جهت خلاف گردش عقربه‌های ساعت) و در صورتی که کشش نخ کم بوده و نخ به سرعت از ماسوره خارج شود، پیچ را در جهت عقربه ساعت خیلی کم سفت کنید. مراحل تنظیم کشش نخ رو و نخ زیر (مربوط به نخ ماکو و ماسوره می‌باشد) در شکل‌های ۵۳، ۵۴، ۵۵ و ۵۶ مشاهده می‌شود.



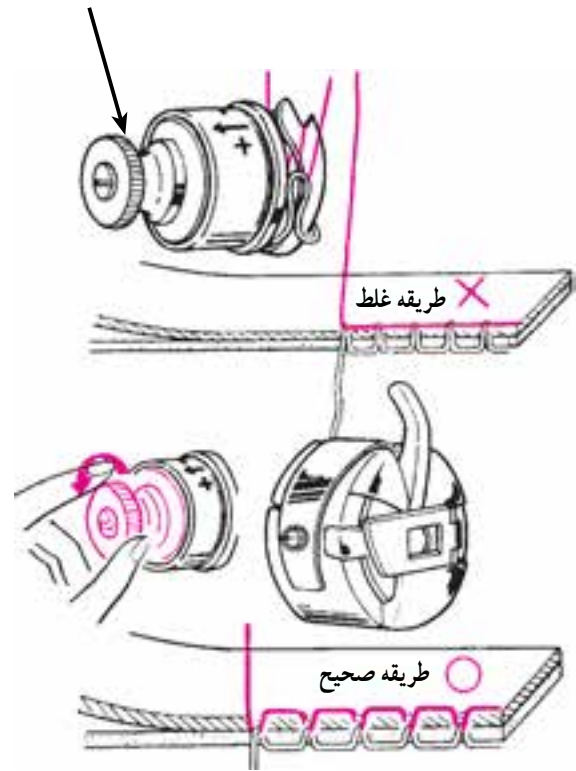
شکل ۵۲

پیچ تنظیم کشش نخ رو



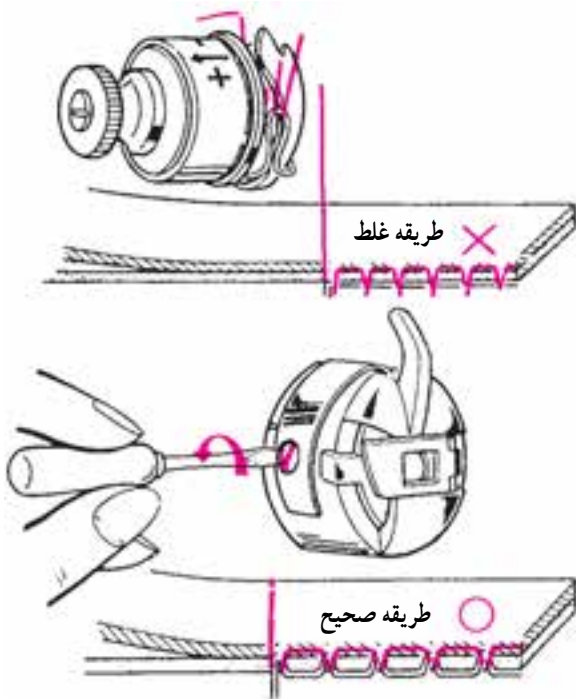
وقتی پیچ سفت شود نخ کشیده‌تر دوخته می‌شود.

شکل ۵۴

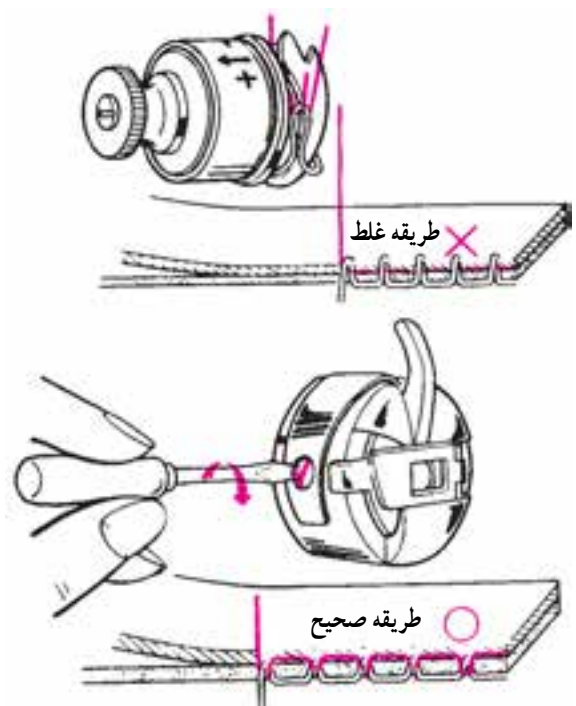


وقتی پیچ شل باشد نخ آزادتر دوخته می‌شود.

شکل ۵۳



شکل ۵۶



شکل ۵۵

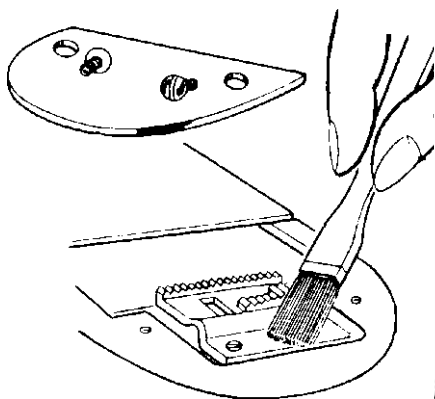
– سرعت و کنترل عمل دوخت به هیچ وجه نباید با کشیدن پارچه از عقب و نگهداشتن آن از جلو انجام پذیرد (شکل ۵۷).

– پس از استفاده از چرخ خیاطی، دوشاخه اصلی را از بریز خارج کنید.

– توسط برس مخصوص و ظرفی که در جعبه چرخ‌های خیاطی موجود است هرچند وقت یک بار پس از استفاده، دندان‌های بخش (کارپیش‌پر) را تمیز کنید.

– پدال چرخ خیاطی باید در محلی گذاشته شود که پا به راحتی بر روی آن قرار بگیرد هرگز پدال را با دست هدایت نکنید.

– هنگام شروع دوخت، پا را با ملایمت روی پدال فشار دهید. برای شروع دوخت، حتماً تویی چرخ خیاطی را به آرامی با دست به طرف خود بچرخانید. سرعت حرکت بستگی کامل به میزان فشار روی پدال دارد هرچه بیشتر پدال را به طرف پایین فشار دهید، سرعت چرخ بیشتر می‌شود.

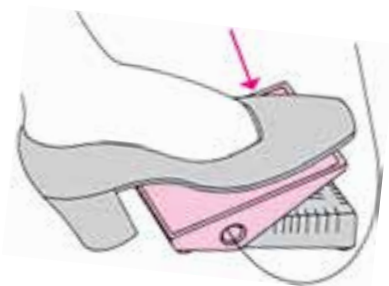


شکل ۵۹



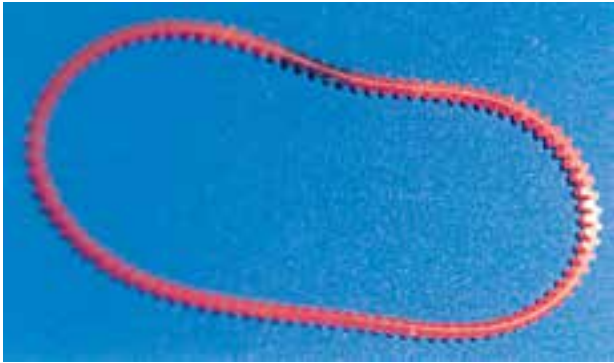
شکل ۵۸

با پیچ‌گوشتی درجه را باز نموده سپس کلیه قسمت‌های ماکو را با برس مخصوص تمیز نمایید.



شکل ۵۷

آن توجه کرد، همچنین تنظیم استقرار آن در گردنده (جدار تویی چرخ) مهم است (شکل ۶۲).



شکل ۶۲

عیوب احتمالی انواع چرخ‌های خیاطی

۱- چرخ خوب کار نمی‌کند و صدا می‌دهد: به موارد

زیر توجه شود:

- چرخ باید روغن کاری شود.
- نوع روغن استفاده شده خوب نبوده است.
- نخ اضافی در چرخ جمع شده است.
- پرز پارچه در کاربر (دندان‌ها) جمع شده است.
- موتور عیب دارد.

۲- نخ قسمت بالا می‌برد (پاره می‌شود): به موارد زیر

توجه شود:

- کشش نخ، صحیح نیست.
- سوزن کج شده است.
- سوزن به طور صحیح، کار گذاشته نشده است.
- سوراخ سوزن خراب است.
- پارچه به روش صحیح از چرخ خارج نشده.
- نخ برای پارچه یا زیاد نازک است یا زیاد کلفت.

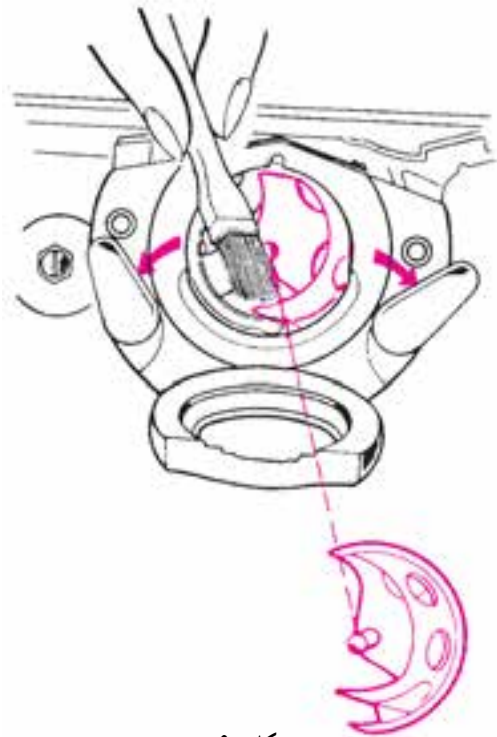
۳- نخ قسمت پایین می‌برد یا جمع می‌شود: موارد زیر

بررسی شود:

- کشش نخ در ماسوره زیاد است.
- دستگاه ماسوره کثیف است.
- ماسوره به طور صحیح نخ نشده.
- نخ ماسوره از شکاف ماکو به طور صحیح خارج نشده

است.

* داخل محفظه ماکو را نیز با برس تمیز کنید. این کار را با خارج کردن ماکو از دریچه انجام دهید.



شکل ۶۰

* هر چند وقت یک‌بار چرخ را در بخش‌های داخلی بدنه

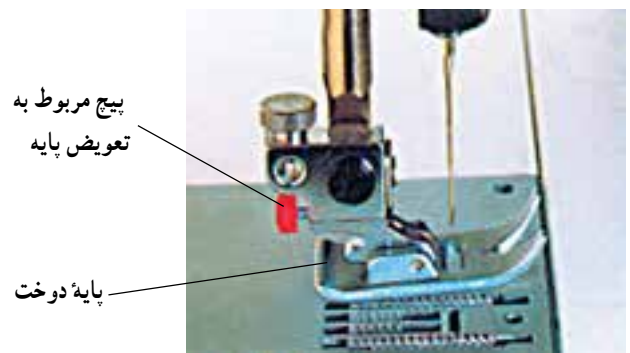
بالایی و زیرین، روغن کاری نمایید.

* بدنه خارجی ماشین را با دستمال نخی تمیز کنید.

* ماشین دوخت را از دسترس اطفال دور نگهدارید.

- در هر چرخ خیاطی پایه دوخت توسط شستی یا ضامنی

که در پشت آن مستقر است باز و خارج و تعویض می‌شود.



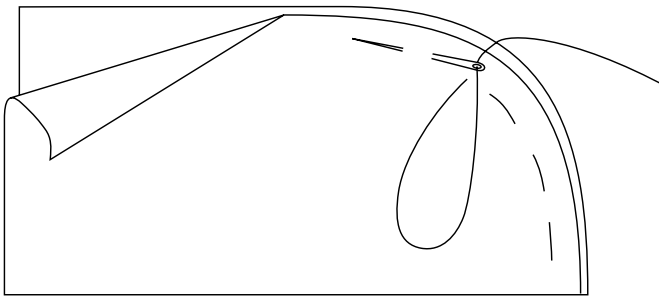
شکل ۶۱

- چرخ‌های خیاطی دارای تسمه گردنده‌ای است که از

نوع لاستیک نرم و فشرده و محکمی تهیه شده که دارای

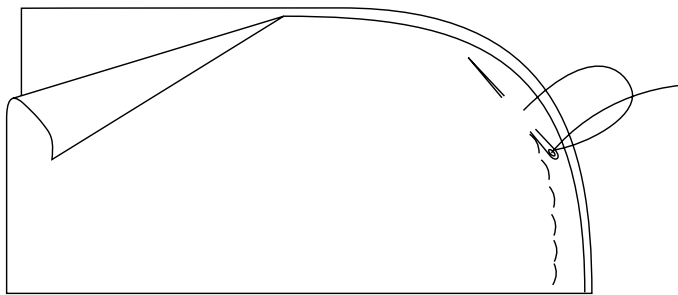
دندان‌های اصطکاک است. در هنگام دوخت باید به سالم بودن

و درشت باشد (شکل ۶۳).



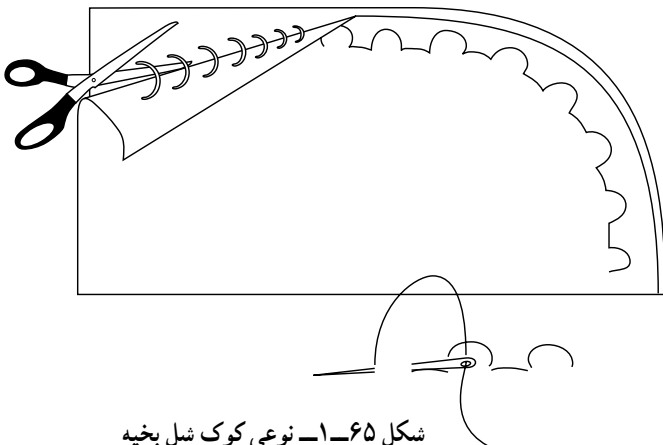
شکل ۶۳- (شلال) کوک ساده

۲- دوخت بخیه: از جمله دوخت‌های دستی است که دارای استحکام بیشتری است. برخلاف دوخت ساده، در فواصل مساوی سوزن را هر بار یک فاصله به عقب و یک فاصله در قسمت جلو در پارچه فرو می‌بریم (شکل ۶۴).



شکل ۶۴- دوخت بخیه

۳- کوک شل: بیشتر برای علامت‌گذاری خطوط یک طرف و انتقال آن به سمت قرینه پارچه صورت می‌گیرد. برای این کار در فواصل مساوی، یک در میان حلقه‌ای از نخ را به صورت شل و آزاد، مستقر می‌کنیم به حالتی که نخ



شکل ۶۵-۱- نوعی کوک شل بخیه

۴- سوزن می‌شکند: موارد زیر بررسی شود:

- سوزن به طور صحیح، کار گذاشته نشده است.
- سوزن کج است.
- پیچ سوزن محکم نیست.
- کشش نخ در قسمت بالا زیاد است.
- پارچه به طریق صحیح از چرخ خارج نشده است.
- نوع سوزن برای پارچه، نازک است.

۵- دوخت، جمع یا چروک می‌شود: موارد زیر بررسی

شود:

- کشش نخ زیاد است.
- چرخ، درست نخ نشده است.
- درجه دوخت برای پارچه زیاد است.
- سوزن برای پارچه، کلفت است.
- ۶- بخیه‌ها شل است: موارد زیر بررسی شود:

- کشش نخ در ماسوره تنظیم نیست.
- سوزن برای نوع نخ مناسب نیست.
- ۷- پارچه با سرعت یا آهسته از زیر پایه عبور می‌کند:

موارد زیر بررسی شود:

- پرز پارچه در دندان جمع شده است.
- ارتفاع پایه تنظیم نیست.
- ۸- پارچه در هنگام دوخت، حرکت نمی‌کند: موارد

زیر بررسی شود:

- دندان مربوط به (کاربر) پایین است.
- توجه: * حرکت تویی چرخ همیشه به طرف جلو باید باشد، در غیر این صورت نخ، پشت قاب ماکو می‌رود و چرخ سفت می‌شود.

دوخت‌های اولیه

تمرین دوخت‌های اولیه در کار خیاطی از جمله ظرایفی است که مهارت در کار دوخت را بالا برده و نتیجه مطلوب‌تری را حاصل می‌نماید.

۱- کوک (شلال) ساده: ساده‌ترین نوع دوخت با دست

است که برای اتصال سریع درزهای لباس مورد نظر به کار می‌رود. این کوک می‌تواند به صورت فواصل مساوی و یا به صورت ریز

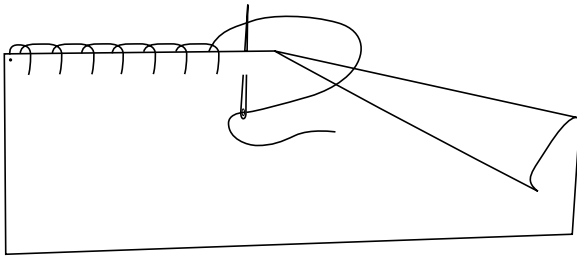


شکل ۳-۶۵



شکل ۲-۶۵

ب- پاکدوزی دندان موشی: این پاکدوزی در مسیر برش پارچه انجام می‌شود. بیشتر برای جلوگیری از ریش شدن پارچه در نواحی حلقه آستین، سجاف و غیره صورت می‌گیرد. حرکت سوزن از پایین به بالا و مسیر از چپ به راست یا برعکس است. سوزن را از دایره نخ خارج کرده کمی می‌کشیم. این کار را می‌توان پس از چرخکاری درزها انجام داده سپس اتوکاری کرد (شکل ۱-۶۷ و شکل ۲-۶۷).



شکل ۱-۶۷- پاکدوزی دندان موشی

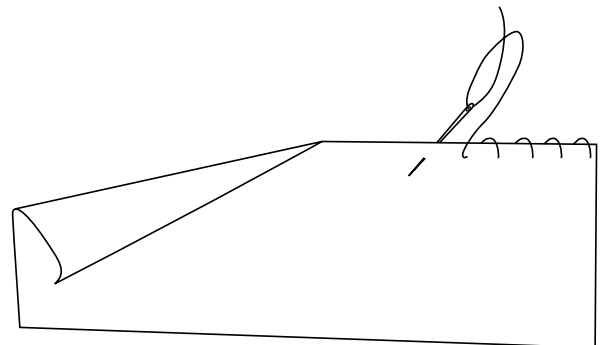
حلقه شده به صورت بخیه در پارچه دوخته شود. پس از اتمام کار دولایه پارچه را از یکدیگر کشیده توسط قیچی نخ‌های میانی دو لایه پارچه را قیچی می‌زنیم. در نتیجه این کار، قطعات بریده شده نخ‌ها در امتداد خطوط دوخته شده ظاهر می‌شود (شکل ۱-۶۵ و شکل ۲-۶۵ و شکل ۳-۶۵).

* کوک شل را به صورت دوخت ساده نیز می‌توان انجام داد.

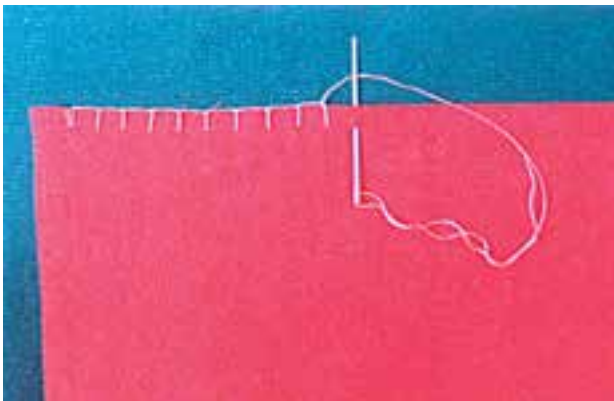
۴- پاکدوزی: برای جلوگیری از ریش شدن پارچه صورت می‌گیرد.

انواع پاکدوزی:

الف- پاکدوزی ساده: جهت این کار نخ را توسط سوزن دور مسیر قیچی خورده می‌چرخانیم تا از ریش شدن پارچه جلوگیری شود (شکل ۶۶).



شکل ۶۶



شکل ۲-۶۷

ج - پاکدوزی با قیچی زیگزاگ: (شکل ۶۸).



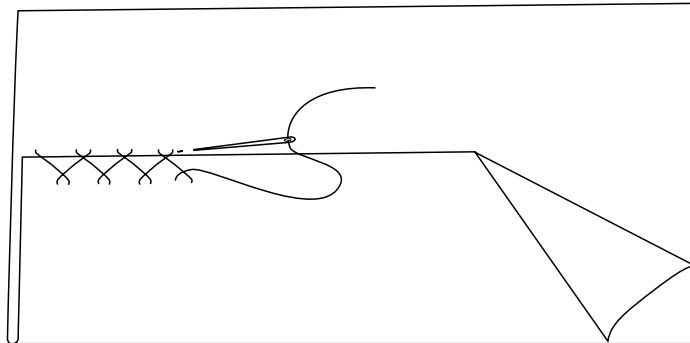
شکل ۶۸

آهار استفاده می‌شود. سوزن باید تا حد امکان ظریف و تیز باشد تا در طرف دیگر پارچه، جا نیندازد. این پس‌دوز را می‌توان از چپ به راست انجام داد و هر بار تاری محکم از پارچه زیر و پارچه تاخورد برداشت. در هنگام دوخت، کشش نخ نباید زیاد باشد (شکل ۱-۶۹ و شکل ۲-۶۹).

۵- پس‌دوزی: برای استقرار سطوحی از پارچه صورت می‌گیرد که به طرف داخل لباس، تاخورد است.

انواع پس‌دوزی:

الف - پس‌دوزی زیگزاگ: در این دوخت، از نخ بدون



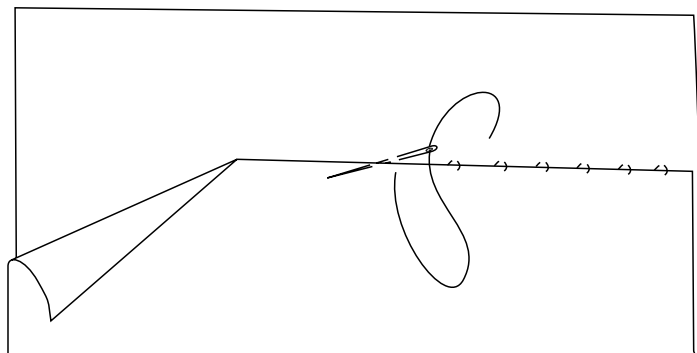
شکل ۱-۶۹ - پس‌دوزی زیگزاگ



شکل ۲-۶۹

در این پس‌دوزی، از نخ‌هایی که بدون آهار و لطیف باشند استفاده می‌شود. سوزن را از نوع ظریف و نازک و تیز انتخاب می‌کنیم تا پارچه را (بخصوص پارچه‌های ابریشمی) سوراخ نکند (شکل ۱-۷۰ و شکل ۲-۷۰).

ب- پس‌دوزی ساده: حرکت سوزن به طریقی است که هر بار در فواصل مساوی، تار ظریفی از پارچه رو را دربرمی‌گیرد و آن را به قسمتِ تاخورده بست می‌زند (شکل ۱-۷۰ و شکل ۲-۷۰).



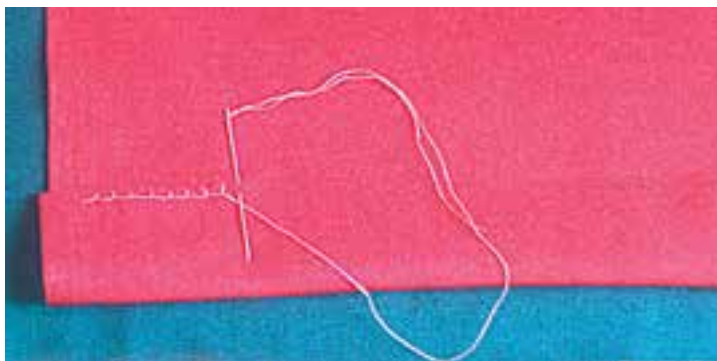
شکل ۱-۷۰- پس‌دوزی ساده



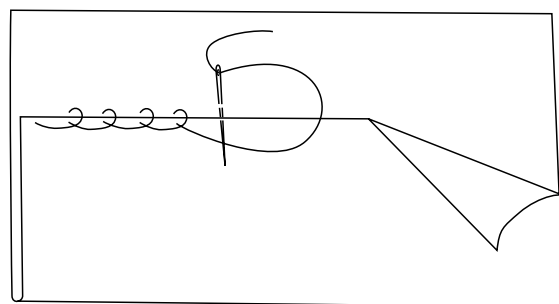
شکل ۲-۷۰

داخل دایره نخ عبور کند. نخ را زیاد نمی‌کشیم تا دوخت، کیس بر ندارد (شکل ۱-۷۱ و شکل ۲-۷۱).

ج- پس‌دوزی دندان موشی: در این دوخت، ارتفاع نخ از بالا به پایین بسیار کم و سوزن را به طریقی حرکت می‌دهیم که یک تار از پارچه زیر و یک تار از پارچه رو را دربرگرفته از



شکل ۲-۷۱



شکل ۱-۷۱- پس‌دوزی دندان موشی

در صورتی که بخواهیم لبه‌دوزی را پهن‌تر انجام بدهیم، می‌توانیم از لبه برگردان پهن‌تری استفاده کنیم که در اکثر چرخ‌های خیاطی اینگونه پایه یا مشابه آن وجود دارد (شکل ۷۵). دوخت روی لبه به صورت ساده انجام می‌گیرد.



شکل ۷۵

۷-۲- لبه‌دوزی زیگزاگ با ماشین دوخت: برای این

کار پایه مخصوص زیگزاگ پاکدوزی را که لبه پارچه را کمی می‌چرخاند به کار می‌بریم که در روی شکل نمونه ساده‌ای از آن نشان داده شده است. کافی است که پس از تعویض پایه، طرح دوخت را روی زیگزاگ مستقر کرده درجه دوخت (فواصل بین هر دوخت یا هر زیگزاگ) را به دلخواه تغییر داد. این پایه لبه‌دوزی با زیگزاگ ساده را نیز انجام می‌دهد (شکل ۷۶).



شکل ۷۶

۷-۳- دوخت زیگزاگ (پاکدوزی) با ماشین دوخت:

ماشین‌های همه‌کاره که به نام چرخ خیاطی‌های گلدوزی خوانده می‌شود، دارای طرح‌های مختلف زیگزاگ است برای این کار، پایه مخصوص آن را در چرخ، کار گذاشته دوخت مورد نظر زیگزاگ را با درجات مختلف انجام می‌دهیم (شکل ۷۷).



شکل ۷۷

د- پس‌دوزی پنهان: در این دوخت نخ را از میان پارچه تاخورده داخل و خارج نموده هر بار، تار کوچکی از پارچه زیر را توسط سوزن برمی‌داریم که بدین طریق تار نخ در میان پارچه، پنهان می‌ماند (شکل ۷۲).



شکل ۷۲

۶- دوخت ساده توسط ماشین دوخت: راسته‌دوزی یا

دوخت ساده را تمام ماشین‌های خیاطی با پایه مشابهی انجام می‌دهد. کافی است که درجه دوخت در فواصل دلخواه تنظیم شود و کلیه اصول مربوط به دوخت رعایت شود تا با کششی صحیح، دوخت انجام بگیرد (شکل ۷۳).

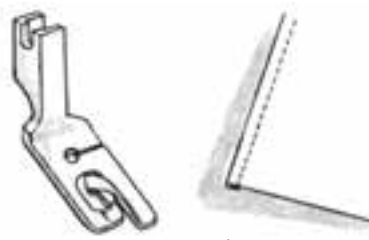


شکل ۷۳

۷- انواع لبه‌دوزی:

۷-۱- لبه‌دوزی ساده با ماشین دوخت: برای دوخت

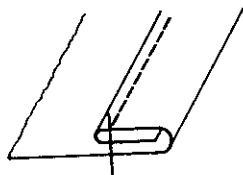
لبه‌های باریک پایه مخصوص آن را در چرخ مستقر کرده، سپس پارچه را زیر آن هدایت می‌کنیم باید توجه داشت که این نمونه دوخت، ساده است (شکل ۷۴).



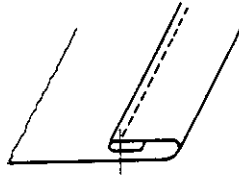
شکل ۷۴

تمرین هریک از دوخت‌های زیر که روی شکل نشان داده شده است، به نتیجه کار توجه کنید (شکل ۷۸):

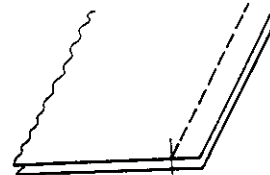
۴-۷- انواع لبه‌دوزی برگردان و دوبل‌دوزی: در دوخت‌های ساده با ماشین خیاطی می‌توان، لبه‌های برگردان مختلفی را که در انواع دوخت‌ها مورد نیاز است، ایجاد کرد. با



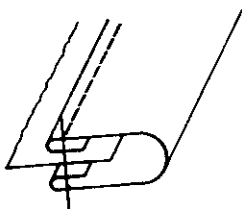
لبه‌دوزی پهن با عرض زیاد در زیر



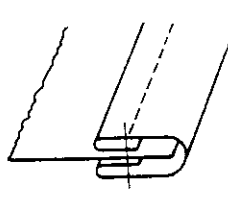
لبه‌دوزی پهن با عرض کم در زیر



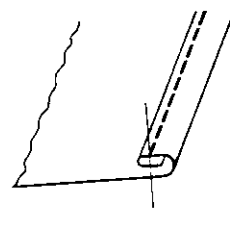
دوخت ساده دو لایه



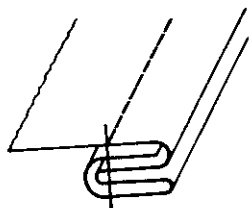
نواردوزی پهن ۵ لایه با لبه باریک
(بین دو قطعه)



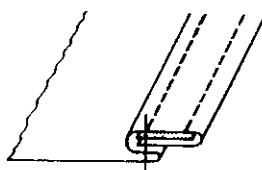
نواردوزی پهن ۵ لایه با لبه پهن
(بین دو قطعه)



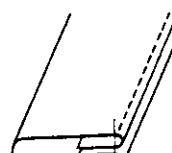
لبه‌دوزی کم عرض



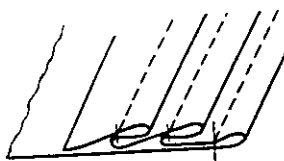
دوبل‌دوزی ۵ لایه (در یک قطعه)
دولبه‌ای



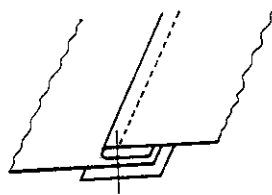
دوبل‌دوزی ۵ لایه (در یک قطعه)
یک لبه‌ای



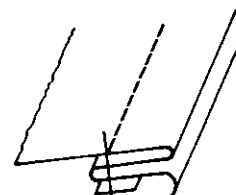
نواردوزی پهن ۴ لایه (در یک قطعه)



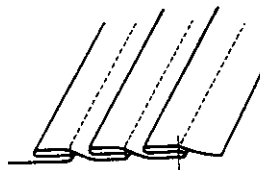
دوخت پیلی از پشت با فاصله زیاد



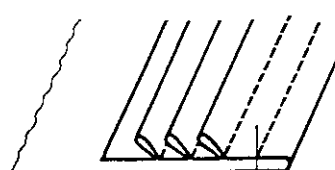
دوخت سه قطعه‌ای در ۴ لا



دوبل‌دوزی ۵ لایه (در یک قطعه) ۴ لبه‌ای



دوخت پیلی بسته از رو با فواصل دلخواه



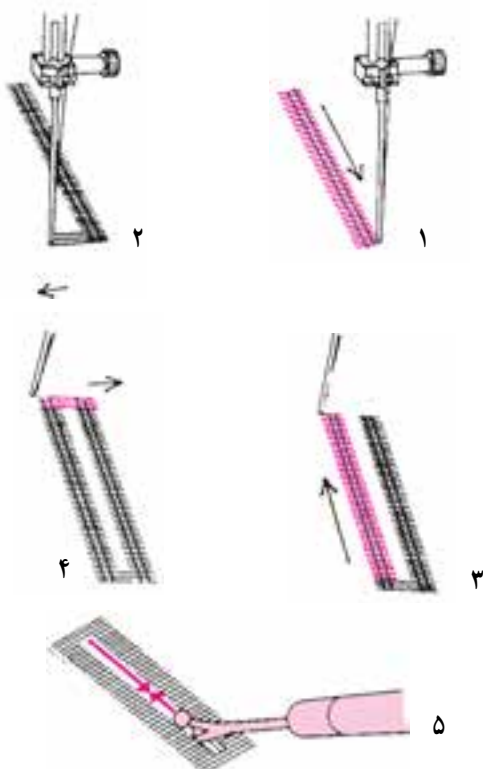
دوخت پیلی از پشت با فاصله کم

برای این کار یک چوب کبریت در مابین دو سوراخ دکمه قرار می‌دهیم سپس چند دوخت زیگزاگ انجام داده در انتها نخ را ۱۵ سانتیمتر از دو طرف نخ رو و نخ زیر، باقی می‌گذاریم و آن را دور دوخت زیرین دکمه می‌پیچانیم و به هم گره می‌زنیم تا پایه‌ای زیر دکمه ایجاد شود (شکل ۸۱).



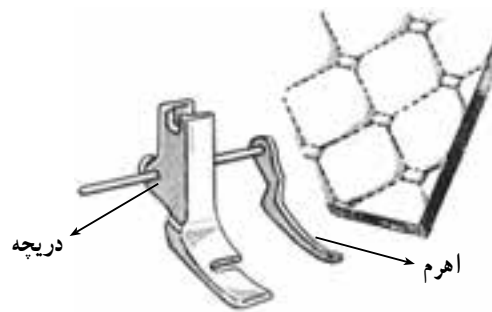
شکل ۸۱

دوخت جادکمه توسط ماشین دوخت: ابتدا طول جادکمه را در محل مربوط به خود در پارچه معین کنید. سپس مشابه شکل، چهار مرحله دوخت فشرده انجام داده پس از اتمام کار، توسط «بشکاف»، چاک جادکمه را باز کنید. توجه داشته باشید که تمامی چرخ‌های خیاطی دارای دوخت جادکمه در چهار مرحله مذکور هستند در این صورت، با مراجعه و توجه به راهنمای چرخ خیاطی مورد نظر، دوخت جادکمه را انجام دهید (شکل ۸۲).



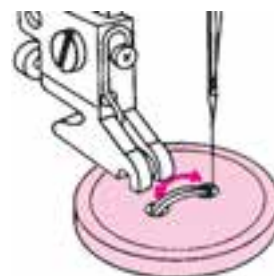
شکل ۸۲

۸- ابردوزی (پنبه‌دوزی) با ماشین دوخت: ابر نازک را میان دو لایه پارچه مستقر کرده سپس با کمک پایه و اهرم مخصوص آن که در روی شکل نشان داده شده است، در فواصل میزان شده، دوخت ساده یا زیگزاگ انجام می‌گیرد. اهرمی که از دریچه پایه عبور می‌کند، متحرک بوده و فواصل را به دلخواه تغییر می‌دهد (شکل ۷۹).



شکل ۷۹

۹- طریقه دوخت دکمه و جادکمه: در هنگام دوخت دکمه‌های سوراخ‌دار توسط ماشین دوخت، ابتدا صفحه‌ای مربوط به «کار پیش‌بر» یا دندان را پایین آورده، با پایه زیگزاگ یا بدون پایه، دکمه‌دوزی را انجام می‌دهیم. عرض درجه زیگزاگ (پهنای زیگزاگ) را با فاصله دو سوراخ دکمه تنظیم می‌کنیم، سپس درجه دوخت را روی صفر قرار می‌دهیم. دکمه را (که قبلاً محل آن را روی پارچه معین و مستقر کرده‌ایم) به طریقی زیر سوزن قرار می‌دهیم که با یک حرکت کوتاه تویی چرخ، (به طرف خود) سوزن در سوراخ دکمه فرو برود. تویی را می‌چرخانیم تا سوزن در سوراخ دیگر دکمه فرو برود. ۶ تا ۸ عدد زیگزاگ، بخیه کافی برای دوخت دکمه است (شکل ۸۰).



شکل ۸۰

دکمه‌دوزی با بست محکم کننده یا برجسته: در پارچه‌های ضخیم دکمه‌های بزرگ روی آن، احتیاج به بست محکم دارد

خودآزمایی و تمرین

- ۱- اصول مقدماتی خیاطی را تعریف کنید.
- ۲- ابزار مورد نیاز خیاطی را نام ببرید.
- ۳- نکات ایمنی در استفاده از چرخ خیاطی را به طور خلاصه بیان کنید.
- ۴- سوزن چرخ خیاطی چه خصوصیتی دارد؟ روش تعویض آن در چرخ خیاطی چگونه است؟
- ۵- علت شکستن سوزن چرخ خیاطی مربوط به چه عیوبی در چرخ است؟
- ۶- علت چروک یا جمع شدن دوخت در زیر پایه چرخ خیاطی چیست؟
- ۷- علت بریده شدن نخ بالا در چرخ خیاطی چیست؟
- ۸- علت خوب کار نکردن و صدای چرخ خیاطی مربوط به چه عیوبی در چرخ است؟
- ۹- خصوصیات مطلوب یک محیط کارگاهی خیاطی را به طور خلاصه بیان کنید.
- ۱۰- انواع دوخت‌های اولیه با دست را نام برده از هریک نمونه‌ای آماده کنید.
- ۱۱- برای آماده کردن لباس جهت پرواز چه نوع دوخت دستی استفاده می‌شود؟
- ۱۲- از انواع لبه‌دوزی و دابل‌دوزی به کمک دوخت ساده ماشین دوخت، نمونه‌ای آماده کرده سپس کاربرد هریک را بررسی کنید.