

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY VA O‘RTA MAXSUS TA’LIM VAZIRLIGI**

S.U.Pulatova

USTKI KIYIMNI TIKISH TEXNOLOGIYASI

*O‘zbekiston Respublikasi Oliy va o‘rta maxsus ta’lim vazirligi
tomonidan 3.53.10.08 - Tikuvchilik kasbi bo‘yicha ta’lim
olayotgan o‘quvchilar uchun o‘quv qo‘llanma sifatida
nashrga ruxsat etilgan*

**“TURON NASHRIYOT”
Toshkent – 2021**

UO‘K 687(075.8)

KBK 37.24ya73

P 92

Pulatova, S.

Ustki kiyimni tikish texnologiyasi [Matn] : o‘quv qo‘llanma /
S. Pulatova . - Toshkent: “Turon nashriyot”, 2021. -160 b.

Mazkur darslik **3.53.10.08 – Tikuvchi kasbi** bo‘yicha tahsil olayotgan o‘quvchilar uchun mo‘ljallangan bo‘lib, unda turli assortimentdagi ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi yoritilgan.

Данный учебник предназначен для студентов обучающихся по специальности **3.53.10.08 – Швея**. В учебнике приведены общие сведения о технологии изготовления верхней одежды различного ассортимента.

This textbook is intended for students enrolled in the **specialty 3.53.10.08 - Seamstress**. The textbook provides general information of the technology by clothing of various assortments.

Taqrizchilar:

Djalolova D.F.— Buxoro muhandislik-texnologiya institutining “Yengil sanoat texnologiyalari” kafedrasi dotsenti
N. Nurova - Buxoro shahar “Okean-Lyuks” MChJ rahbari

ISBN - 978-9943-7828-7-7

© “Turon nashriyot”, 2021

© Sh.B.Sayfullayev, 2021

M U N D A R I J A

Kirish. «Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fanining mazmuni va o‘quv rejasidagi boshqa fanlar bilan bog‘liqligi.....	4
1. Ustki kiyimlarni ishlab chiqarish jihozlari haqida ma’lumot.....	13
2. Kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish usullari....	22
3. Ustki kiyimlarni tikishda bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.....	35
4. Kiyim bichiqlarini tikishga tayyorlash. Detallarga qotirma yopishtirish.....	50
5. Bezak beruvchi detallarga ishlov berish.....	60
6. Kiyim oldi va orqa bo‘laklariga dastlabki ishlov berish.....	68
7. Ustki kiyim cho‘ntaklariga ishlov berish. Qirqma cho‘ntaklar.....	72
8. Chokda tavsiya qilinadigan cho‘ntaklar.....	75
9. Kiyimni oldi qotirmasiga ishlov berish. Adiplarni tayorlash.....	87
10. Belli kiyimlar oldi taqilmasiga ishlov berish.....	95
11. Ust kiyimlar yoqasiga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish.....	107
12. Ust kiyimlar yenglariga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish	112
13. Ust ichgi isituvchi qatlamga ishlov berish va asosiy qismga birlashtirish.....	119
14. Ustki kiyimlarni tikish ketma-ketligini tuzish	128
15. Yakka tartibda ustki kiyimlarni tikishda bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.....	132
16. Yangi turdagi materiallarga ishlov berish xususiyatlari.....	136
17. Tikuv ishlab chiqarishdagi texnologik nuqsonlarni bartaraf etishning sabablari va usullari.....	140
18. Mehnat muhofazasi va xavfsizlik texnikasi.....	149
Adabiyotlar.....	158

KIRISH

USTKI KIIYIMLARNI TIKISH TEXNOLOGIYASI FANINING MAZMUNI VA O‘QUV REJASIDAGI BOSHQA FANLAR BILAN BOG‘LIQLIGI

Reja

1. «Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fanining mazmuni va o‘quv rejasidagi boshqa fanlar bilan bog‘liqligi.
2. O‘zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma’lumot.
3. Yuqori sifatli, ommaviy va yakka tartibdagi tikuvchilik buyumlari tikish.
4. Bozor iqtisodiyoti va milliy hunarmandchilikga uzviy bog‘liqligi.

Tayanch iboralar: *tikuvchilik sanoati, sifat, ommaviy ishlab chiqarish, yakka tartibda ishlab chiqarish, tikuvchilik buyumlari, tikish, bozor iqtisodiyoti, milliy hunarmandchilik, uzviy bog‘liqlik.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.
2. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘qituvchi», 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.

O‘rta maxsus ta’limning Davlat ta’lim standartiga ko‘ra 3.53.10.08 – Tikuvchi kasbi bo‘yicha o‘qitiladigan «Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fan dasturi tikuv mahsulotlarini tayyorlashda zarur bo‘ladigan: ishlab chiqarish korxonalarining har xil texnologik jarayonlarini o‘rganish, qo‘l ishlari, mashina chok turlari, kiyim mayda detallariga dastlabki ishlov berish,

tikuv buyumlarini tayyorlash texnologiyasi tushunchalarini o'z ichiga olgan bo'limlaridan tashkil topgan.

«Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fani maxsus fanlar majmuasiga taalluqli bo'lib, fanning asosiy vazifasi o'quvchilarga «Kiyim kompozitsiyasi», «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash» va shunga o'xshash qator umumkasbiy fanlarni muvaffaqiyatli o'zlashtirishi uchun zarur bo'ladigan tayanch bilimlarni beradi.

O'quvchilar tikuv buyumlari texnologiyasi fanini o'rganish jarayonida quyidagilarni bajara olishi lozim:

- texnik hujjatlar bilan ishlashi bilishi;
- tikuv buyumlari assortimentini bilishi;
- qaviq turlari va ularni qo'llash jarayonlarini bajara olishi;
- moki va zanjirsimon bahya hosil bo'lish prinsiplarini bilishi;
- kiyim detallarini yelimlab biriktirish usullarini bilishi;
- mashina chok turlari, ularni qo'llash jarayonlarini bajara olishi;
- tikuv buyumlariga NII berishni bilishi;
- kiyimga dastlabki ishlov berishni bajara olishi;
- ustki kiyim cho'ntaklariga ishlov berishni bilishi;
- qopqoqli yon cho'ntakka ishlov berishni bilishi;
- ikki mag'izli yon cho'ntakka ishlov berishni bilishi;
- listochkali ko'krak cho'ntakka ishlov berishni bilishi;
- astardagi cho'ntakka ishlov berishni bilishi;
- kiyim bortiga ishlov berish va yig'ishni;
- ustki kiyimlar yoqasini tayyorlash va o'tkazishni bilishi;
- ustki kiyimlar yengiga ishlov berish va yig'ishni;
- astarga ishlov berish va avraga ulashni bilishi;
- shim taqilmasiga ishlov berishni bilishi;
- shim yon cho'ntagini tikib bilishi;
- shim ort bo'lagidagi cho'ntakka ishlov berishni bilishi;
- shim uzellariga ishlov berishni bilishi;

- yubka uzellariga ishlov berishni bilishi;
- yubka taqilmasiga ishlov berishni bilishi.

Mazkur fan o'quv rejasidagi «Tikuv buyumlarini konstruksiyalash», «Kompozitsiya asoslari», «Metrologiya, standartlash-tirish va sertifikatlash asoslari», «Tikuv buyumlarini loyihalash asoslari», «Kostyum kompozitsiyasi va moda tarixi» fanlarining umumiy nazariyasini chuqur o'zlashtirishda ko'prik vazifasini o'taydi.

Darslikda tikuvchilik sanoatida mehnat muhofazasi va xavfsizlik texnikasi, tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma'lumot, tikuvchilik buyumlari assortimenti tavsifi, qo'lda va mashinada bajariladigan ishlar, kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish, kiyim detallarini yelimlab va payvandlab ulash, ustki kiyimlar detallarini tayyorlash bosqichlari kabi mavzular yoritilgan.

Hozirgi paytda Respublikamiz sanoat korxonalari oldida turgan asosiy vazifalar quyidagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslanuvchi yangi oqim liniyalarini qo'rish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir.

Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarni qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi.

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman, tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, biriktirish va bezash jarayonlarini birlashtirish

(masalan, mag'iz, tasma qo'yishda), yelim materiallardan keng foydalanish va h.k. ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. To'qima va trikotaj, sun'iy mo'yna, sun'iy teri va sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, noto'qima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va h.k. ana shunday material turlaridan hisoblanadi.

Tikuvchilik sanoati boshqa sohalar bilan chambarchas bog'liq. Masalan: to'qimachilik, ximiyaviy, mashinasozlik, mo'ynachilik va h.k.

Bu sohalar tikuvchilik sanoatiga gazlama, turli xil ximiyaviy materiallar, asbob-uskunalar, mo'yna va furnitura yetkazib beradi. Xalq xo'jaligini ximiyalashtirish texnikaviy rivojlanishning asosiy yo'nalishidir. Uning xalq iste'moli uchun chiroyli, chidamli, qulay va arzon kiyim ishlab chiqarishda ahamiyati juda katta. Tikuvchilik korxonalari sintetik tolali gazlamalar, sun'iy mo'yna, porolon, flizelin, proklamelin, dublirin, sun'iy charm, sintetik yelimlar, ip, tugmalar oladi.

Hunarmandchilik – milliy-an'anaviy mayda tovar ishlab chiqarish, oddiy mehnat qurollari yordamida yakka tartibda va qo'l mehnatiga asoslangan sanoat turi; shunday mahsulotlar tayyorlanadigan kasblarning umumiy nomi. Yirik sanoat ishlab chiqarishi vujudga kelishiga qadar keng tarqalgan, ayrim sohalar keyin ham saqlangan. Kam rivojlangan mamlakatlarning xalq xo'jaligida hozir ham muhim o'rin egallaydi.

Hunarmandchilik insonning ishlab chiqarish faoliyati bilan vujudga kelib, jamiyat rivojlanishi davomida asta-sekin dehqonchilik va chorvachilikdan ajralib chiqdi, turli ijtimoiy-tarixiy davrlar doirasida texnika rivoji bilan aloqador holda takomillasha bordi, turli ixtisosliklar (kulollik, duradgorlik, temirchilik, misgarlik, binokorlik, toshtaroshlik, o'ymakorlik,

kashtadoʻzlik, koʻnchilik, tikuvchilik, toʻquvchilik, zargarlik, degrezlik, rixtagarlik, zardoʻzlik, boʻyoqchilik, kemasozlik, tunukasozlik va boshqalar)ga ajraldi.

Hunarmandchilik qanday tabiiy resurslarning mavjudligiga qarab, mas, paxta va pilla bor yerda toʻqimachilik, sifatli xomashyo bor yerda kulolchilik, jun va teri koʻp yerda toʻqimachilik va koʻnchilik, shunga qarab kosibchilik, oʻrmonlar koʻp yerda yogʻochsozlik, maʼdanlarga boy yerlarda metall ishlab chiqarish va temirchilik, dengiz va daryo boʻylarida kemasozlik va boshqa sohalar rivoj topgan.

Jamiyat taraqqiyoti bosqichlari, mehnat taqsimoti bilan aloqador holda hunarmandchilikning 3 turi shakllangan: 1) uy hunarmandchiligi; 2) buyurtma bilan mahsulot tayyorlaydigan hunarmandchilik; 3) bozor uchun mahsulot tayyorlaydigan hunarmandchilik. Uy hunarmandchiligi kapitalizmga qadar boʻlgan davrlarda hunarmandchilikning eng koʻp tarqalgan turi boʻldi. Hunarmandchilikning bu turi natural xoʻjalikning ajralmas qismi hisoblanadi. Shaharlar rivoji buyurtma bilan hunarmandchilik mahsulotlari tayyorlash va bozorga hunarmandchilik mahsulotlari ishlab chiqarishning jadal oʻsishi bilan uzviy bogʻliq. Natijada hunarmandchilik mahsulotlari tovarga aylandi, tovar ayirboshlash uchun ishlab chiqarildi. Davr taqozosi bilan hunarmandchilikning yangi-yangi turlari vujudga keldi. Hunarmandlar ham turli mahsulotlar tayyorlash boʻyicha ixtisoslasha bordilar. Shaharlardagi mahallalar hunarmandlarning kasb-koriga qarab shakllangan (XX asrning boshlarida Toshkentda koʻnchilar, kulollar, egarchilar, beshikchilar, oʻqchilar, kosiblar mahallalari boʻlgan). Ayrim mahalla, kvartal, shahar, oʻlkalar hunarmandchilikning maʼlum mahsulotlari bilan shuhrat qozona boshladilar. Rivojlangan mamlakatlarda yakka buyurtmalar va qimmatbaho badiiy buyumlar tayyorlaydigan hunarmandchilik sohalarigina (tikuvchilik, etikdoʻzlik, gilamchilik, zargarlik, oʻymakorlik va boshqalar) saqlanib qoldi.

XX asr boshlarida esa mashinalashgan ishlab chiqarish keng yo'lga qo'yilishi bilan hunarmandchilik mahsulotlarining tur tarkibi va ishlab chiqarish hajmi keskin kamaydi. XX asr davomida va XXI asr boshlariga kelib yirik industrial ishlab chiqarish qaror topgan bo'lsa-da, hunarmandchilikning mavqeyi saqlanib qoldi. Hunarmandchilikning bozorda segmenti kichik bo'lganidan yirik ishlab chiqarish egallay olmaydigan, talab individuallashtirgan o'z o'rnini bor. Mini texnologiya paydo bo'lishi hunarmandchilikda tovarlarni yakka tartibda va sifatli ishlab chiqarish imkonini beradi. Bunga milliy ust-boshlar, milliy cholg'u asboblari, mayda asbob-uskunalar, turli yodgorlik buyumlari ishlab chiqarish va xizmat ko'rsatishni kiritish mumkin. Hozirgi hunarmandchilik kichik biznes tarkibidagi yakka mehnat faoliyati va oilaviy korxonalardan iborat.

O'zbekiston hududida neolit davridayoq hunarmandchilikning dastlabki muhim tarmog'i hisoblangan sopol buyumlar ishlab chiqarish va to'qimachilik vujudga keldi (Xorazm vohasidagi Kaltaminor madaniyati, Surxondaryodagi Sopollitepa va boshqalar). Miloddan avvalgi II asrdan boshlab hunarmandchilik mahsulotlari savdosida Buyuk ipak yo'li muhim ahamiyatga ega bo'ldi. O'rta asrlarda Sharq mamlakatlarida ishlab chiqarilgan mahsulotlar (Arab xalifaligida po'lat, O'rta Osiyo va Hindistonda shoyi, chinni, qog'oz) Yevropa bozorlarida qadrlandi. Hindistonda paxtadan nafis mato, Xitoyda ipak mato to'qiydigan dastgohlar vujudga keldi, Xitoy va O'rta Osiyoda shisha tayyorlash texnologiyasi takomillasha bordi.

IX–X asrlarda O'rta Osiyoda yirik hunarmandchilik markazlari paydo bo'ldi. Ip mato, gilam (Urganch, Shosh), shoyi (Marv), mis va temirdan yarog'-aslaha, pichoq tayyorlash (Farg'ona), shoyi matolar, shisha mahsulotlari tayyorlash (Buxoro) avj oldi. XIII asrda mo'g'ullar bosqini hunarmandchilik rivojiga zarba berdi. Temuriylar davlatining vujudga kelishi hunarmandchilik rivojiga juda katta ijobiy ta'sir ko'rsatdi.

O'rta Osiyoda hunarmandchilikning barcha turlari XX asrning 20-yillarigacha saqlandi. Buxoro, Samarqand, Qo'qon, Xiva, Toshkent kabi shaharlarning ishlab chiqarish munosabatlarida hunarmandlik katta rol o'ynadi (XIX asrning 60-yillarida Xivada hunarmandchilikning 27 turi rivoj topgan, shahardagi bozorlarda hunarmandlarning 556 do'koni bo'lgan, 80-yillarda shaharda 2528 xo'jalik hunarmandchilik bilan shug'ullangan).

O'zbekistondagi hunarmandchilik chuqur ixtisoslashgan bo'lib, o'zida xilma-xil kasbkorlarni birlashtirgan. Masalan, terini qayta ishlash sohasida ko'ncilar, etikdo'zlar, mahsido'zlar, kovushchilar, egar-jabduqchilar, telpakchilar, po'stinchilar, kamarchilar, to'qimachilik sohasida bo'zchilar, atlaschilar, gilamchilar, sholcha va namatchilar; metallni ishlash sohasida temirchilar, taqachilar, misgarlar, chilangarlar, zargarlar kabi kasblar bo'lgan. Bular hunarmandchilikning tarmoq strukturasi belgilangan.

Sharqdagi musulmon ustaxonalarida bo'lgani kabi O'zbekistonda chevarlik, kashtachilik bilan ayollar uyda o'tirib shug'ullanishgan. Hunarmandchilikning ijtimoiy strukturasi usta, xalfa va shogird kabi ijtimoiy toifalar mavjud bo'lgan. Hunarmandchilikning ichki tartib va qoidalarini uning nizomi sifatidagi "Risolalar" belgilab bergan. Har bir kasbning o'z rahnamosi, ya'ni piri va "Risolasi" bo'lgan, avloddan-avlodga o'tuvchi odatlari va udumlariga rioya etilgan. Masalan, ish boshlashdan oldin usta o'z pirini yodga olib undan madad so'rash, shogirdiga fotiha berish kabi odatlarga amal qilingan.

O'zbekiston Rossiya mustamlakasiga aylangach, hunarmandchilik metropoliya sanoatining raqobatiga duch kelib, o'zining ilgarigi mavqeyini yo'qotgan bo'lishiga qaramay, uning ko'p tarmoqlari saqlanib qoldi, chunki u milliy ehtiyojni qondiradigan tovarlarni, chunonchi, kiyim-kechak, idish-tovoq, turli uy-ro'zg'or buyumlari, mayda mehnat qurollarini yaratib, ularni

mahalliy bozorga yetkazib berdi. Hunarmandchilikning yashovchanligini ta'minlashda chet eldan keltirilgan xom ashyo, materiallar, kichik uskunalar muhim rol o'ynadi. Masalan, AQShdan keltirilgan teri bo'yog'idan foydalanib ko'ncilar amirkon deb nomlangan yupqa charm ishlab chiqara boshladi. Shu munosabat bilan amirkon etik, mahsi va kovushlar paydo bo'ldi. Germaniyadan "Zinger" firmasining tikuv mashinalari keltirilishi bilan tikuvchilik (chevarlik) keng yoyildi.

XX asrning 20-yillarida sho'rolar hokimiyati qaror topishi bilan hunarmandlarning asosiy qismi dastlab artellarga, keyinchalik, zavod, fabrikalarga, badiiy buyumlar korxonalariga jalb qilindi. Ularga xom ashyo, material, asbob-uskunalar davlat tomonidan yetkazib beriladigan, yaratilgan mahsulotlar do'konlar va matbubot kooperatsiyasi orqali sotiladigan bo'ldi. Iste'dodli hunarmandlar ijodiy tashkilotlarga qabul qilindi, amaliy bezak san'ati rivojlantirildi (masalan, 30-yillarda Toshkentda o'quv ishlab chiqarish kombinati tashkil etilib, yosh hunarmandlar unda ta'lim oldilar, 1968-yilda Buxoroda kandakorlar maktab ustaxonasi, 1978-yilda Qo'qonda yog'och o'ymakorligi maktab ustaxonasi tashkil topdi).

O'zbekiston mustaqillikni qo'lga kiritgandan so'ng hunarmandchilik rivojida yangi davr boshlandi, xalq hunarmandchiligi bozor qoidalari zahirida qaytadan tiklandi. O'zbekistonda mahalliy sanoat korxonalarining birinchilar qatori xususiy lashtirilishi natijasida mayda davlat korxonalarini hunarmandlarning xususiy korxonalariga aylantirildi, yangi hunarmandchilik korxonalarini ochildi. Hunarmandchilik faqat ichki bozorga emas, balki eksportga ham ishlay boshladi. Hunarmandchilikning tashkiliy shakli ham o'zgardi: kichik oilaviy korxona, yakka tartibdagi mehnat faoliyati shaklida rivojlana bordi. 1995-yil 24-25-oktabrda Toshkentda BMTning O'zbekistondagi doimiy vakolatxonasi bilan amaliy hamkorlikda O'zbekiston xalq ustalari va hunarmandlari 1-Respublika yarmarkasi o'tka-

zildi. 1997-yilda respublika xalq amaliy san'ati va hunarmandlari ustalarining "Usto" ijodiy ishlab chiqarish birlashmasi tashkil topdi. Respublika birinchi Prezidenti 1997-yil 31-martidagi "Xalq badiiy hunarmandchiligi va amaliy san'atini yanada rivojlantirishni davlat yo'li bilan qo'llab-quvvatlash chora-tadbirlari to'g'risida"gi farmoni va boshqa tadbirlar O'zbekistonda hunarmandchilikning tiklanishi va yanada rivojlanishida, uning unutilgan ba'zi turlarini qayta tiklashda muhim ahamiyatga ega bo'ldi. Hunarmandlar dastlab O'zbekiston Tovar ishlab chiqaruvchilar palatasiga, so'ngra Savdo-sanoat palatasiga kirdilar.

Nazorat savollari

1. «Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fani nimani o'rgatadi?
2. «Ustki kiyimlarni tikish texnologiyasi» fani o'quv rejasidagi qanday fanlar bilan bog'liq?
3. O'zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi tarixini aytib bering?
4. Ommaviy va yakka tartibdagi tikuvchilik buyumlari tikish farqlari nimalardan iborat?
5. Milliy hunarmandchilik haqida ma'lumot bering?

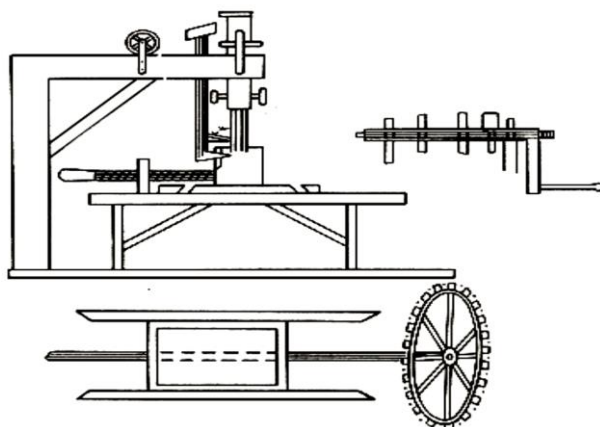
1. USTKI KIYIMLARNI ISHLAB CHIQRISH JIHOZLARI HAQIDA MA'LUMOT

Reja

1. Universal tikuv mashinalar, maxsus yarimavtomatlar.
2. Namlab issiqlik bilan ishlov berish jihozlari haqida ma'lumot.
3. Bug'li havo manekenlari.

Tayanch iboralar: mashinasozlik, tikuv mashinalari, tikuvchilik mahsulotlari, moki bahyali, maishiy tikuv mashinalari, sanoat tikuv mashinalari, chok, zanjirsimon bahyali, takomillashtirilgan, avtomatik boshqaruvli, texnologik jarayon, namlab - isitib, isitib ishlash, presslash, dazmollash, bug'lash, maneken, operatsiya, bug'li maneken.

Tikuv mashinasining dastlabki ko'rinishlari Leonardo da Vinchining loyihalarida aks etgan. XVI asr oxirlarida, angliyalik Uilyam Li bir ipli zanjirsimon bahyali to'qima-tikish mashinasini kashf etdi. 1755-yili Karl Veyzentel qo'lda bajariladigan qaviqlardan nusxa ko'chiruvchi tikuv mashinasini yaratadi.



1-rasm. 1790-yili Tomas Sent tomonidan yaratilgan dastlabki tikuv mashinasi

Hozirgi paytda ham bir qator firmalarda qo'lda bajariladigan qaviqlarga o'xshash bahya hosil qilib tikuvchi

mashinalar ishlab chiqarilmoqda. Bu mashinalar teri mahsulotlari, poyafzal va qo'ldoplarni tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularning ishlash prinsiplari K. Veyzentel va T.Sent ixtirolariga asoslangan. 1790-yili Angliyada teri mahsulotlarini tikadigan mashina uchun Tomas Sentga patent berilgan. Mashina qo'lda yurgizilar, poyafzal detallari ham igna tagida qo'lda surilib turilardi (1-rasm). Bu mashina konstruksiyasi uncha murakkab bo'lmasada, unda ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan igna yuritgichi, gorizontall igna plastinasi, bahya uzunligini o'zgartirish va gazlamani surish qurilmalari mavjud bo'lgan.

1829-yili fransuz Bartolomeya Timone yuqoridagi mashinalardan mukammalroq bir ipli zanjirsimon bahyali tikuv mashinasi asosida harbiy kiyim tikishga mo'ljallangan 80 ta tikuv mashinasini yaratgan.

1834-yili Amerikalik Uolter Xant ustki va ostki iplar qo'llanilgan birinchi moki bahyali tikuv mashinasi yaratgan. Bu mashinada ostki ipni tarangligini sozlash qurilmasi bo'lmaganligi sababli, sifatli bahyaqator olish imkoni yo'q edi. 1843-yili Amerikada Bendjamin Bin tomonidan yoysimon shakldagi ignali tikuv mashinasi yaratilgan. 1845-yili AQSh da Ellios Xou moki bahyali tikuv mashinasi uchun patent oldi. Bu mashinada gazlama vertikal tarzda suruvchi richag ildirgichlariga sanchib qo'yilar va faqat to'g'ri yo'nalishda surilar edi. Uning bukik ignasi gorizontall tekislikda harakatlanar, to'quv stanogi mokisiga o'xshash mokisi esa ilgarilanma-qaytma harakatlanar edi. Bulardan keyingi kashfiyotchilar tikuv mashinalarini yanada takomillashtirdilar. A.Vilsonning (1850-yil), I.Gibbsning va I.Zingerning (1851-yil) dastlabki mashinalarida igna vertikal harakatlanar, tepki bilan bostirib qo'yilgan gazlama esa gorizontall platformada harakatlanar edi. Oldin bu mashinalarda gazlamani to'xtab-to'xtab surib turadigan tishli g'ildirakcha bo'lgan, keyinchalik esa uning o'rniga tishli reyka o'rnatilgan. Xuddi shu davrda amerikalik Grober va Bekerlar ikki ipli

zanjirsimon bahyali tikuv mashinasini yaratdilar. Bu mashinada ustki ip vertikal ilgarilanma-qaytma harakatlanuvchan to'g'ri ignadan, ostki ip esa gorizontal harakatli bukik ignadan uzatilar edi. 1858-yili «Vilkkokk - Jibss» firmasi aylanma harakatlanuvchan ikki ipli zanjirsimon bahyali tikuv mashinasini ishlab chiqara boshladi. Shu davrdan boshlab ingliz Tomas Eyt, germaniyalik Villi Pfaff va Deton Nauman, shved Xuskvarno va boshqalarning tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi, loyihalash va takomillashtirish ishlari bilan shug'ullanuvchi firmalari tashkil etiladi.

1870-yildan boshlab Yaponiya, Rossiya va boshqa davlatlarda «Zinger» firmasi yig'uv ustaxonalarini tashkil etadi. Bu ustaxonalarda chetdan keltirilgan detallardan tikuv mashinasi yig'ilar edi.

O'tgan asrning 30-50-yillarida AQSh, Buyuk Britaniya, Germaniya va Fransiya davlatlaridan tikuv mashinalariga 30 dan ortiq patent olingan va katta hajmda ishlab chiqarila boshlangan.

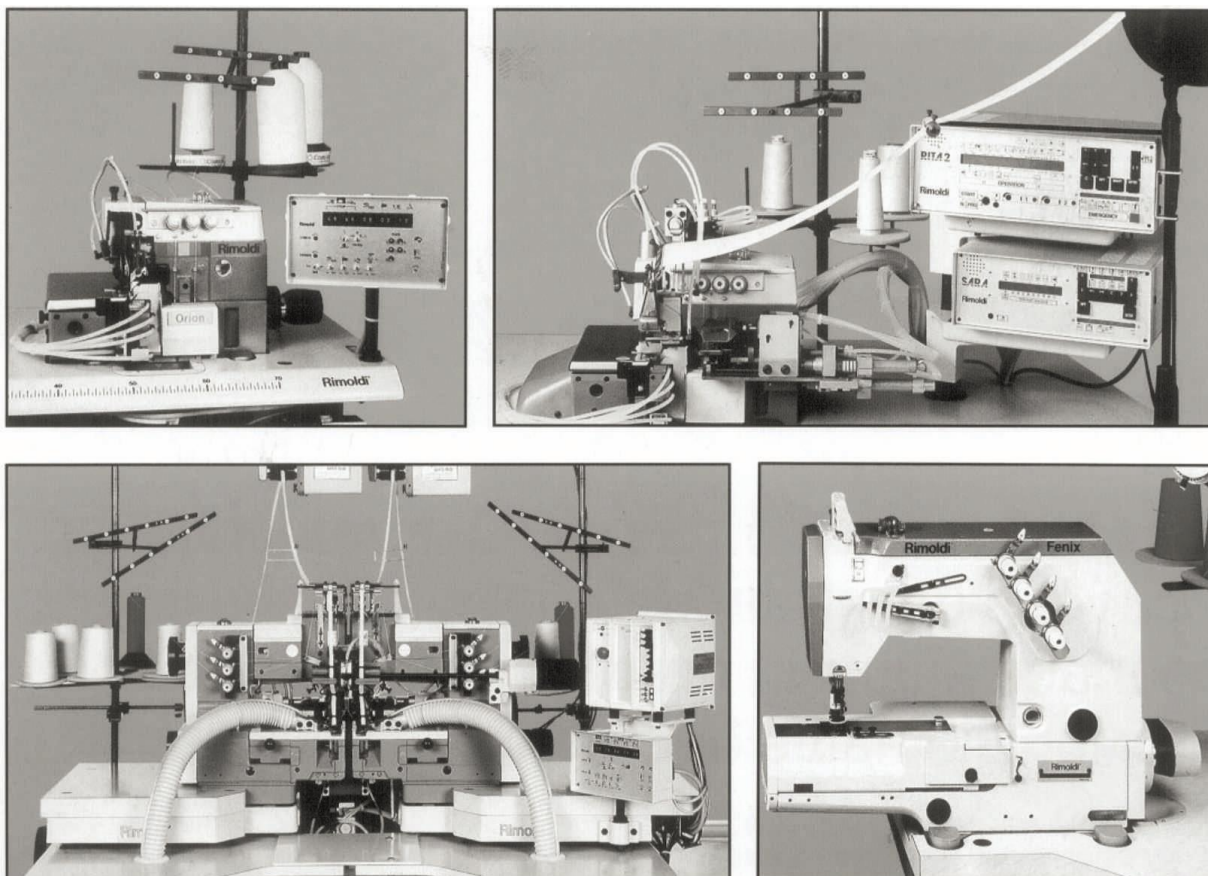
Jahon miqyosida tikuvchilik mashinasozligi. Hozirgi vaqtda jahonda tikuv mashinalarini ishlab chiqaruvchi 100 dan ortiq firma va korxonalar mavjud. Shulardan yeng yirik firma va mashinasozlik korxonalari haqida to'xtalamiz. «Zinger» mashinasozlik firmasi tashkil qilinganidan hozirga qadar asosan teri va tikuvchilik mahsulotlarini tayyorlashga mo'ljallangan moki bahyali maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaryapti. «Shtrobel» (Germaniya) firmasining 200 dan ortiq turli tipdagi ko'rinmas chok hosil qilib tikuvchi mashinalari ko'p davlatlarda jumladan, mamlakatimiz yengil sanoati korxonalarida keng qo'llanilmoqda. Zanjirsimon bahyali tikuv mashinalari Amerikada «Yunion SpECIAL», yarim avtomatik ravishda ishlaydigan tikuvchilik sanoati mashinalari esa «Riss» firmalarida ishlab chiqarilishi yo'lga qo'yilgan. «Rimoldi» (Italiya) firmasida ishlab chiqarilayotgan bir, ikki va ko'p ipli zanjirsimon bahyali takomillashtirilgan, avtomatik boshqaruvli

va murakkab texnologik jarayonlarni bajaruvchi maxsus tikuv mashinalarida tikish sifatini nazorat qiluvchi elektron qurilmalar o'rnatilgan (2- rasm).

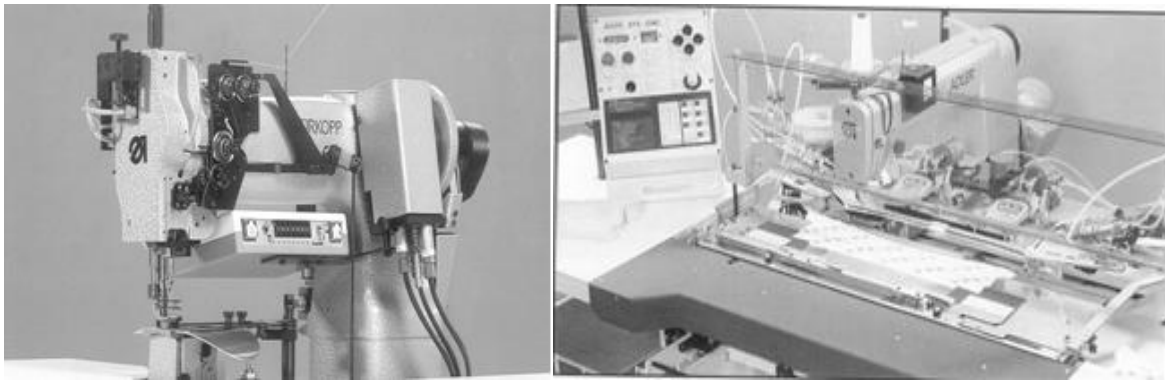
«Torrington» firmasida esa barcha ko'rinishdagi tikuv mashinalari uchun ignalar tayyorlanadi.

Keyingi 25-30-yil ichida Yaponiyada tikuvchilik sanoati mashinasozligi ancha rivojlandi. «Yamoto», «Juki», «Kansai Spetial», «Seyko» firmalarida pnevmatik va elektron mexanikaviy qurilmali avtomatik va yarimavtomatik mashinalar, avtomatik boshqaruvli tizimlar katta hajmda ishlab chiqarilyapti.

«Juki» firmasi zanjirsimon bahyali yo'rmaq-tikish mashinalari barcha turdagi gazlamalarni sifatli tikishga mo'ljallangan bo'lib, ularda texnik va texnologik talablarga javob beruvchi qo'shimcha mexanizm va qurilmalar qo'llanilgan.



2-rasm. «Rimoldi» (Italiya) mashinasozlik firmasi tikuv mashinalari



3-rasm. «Dyurkop-Adler» mashinasozlik firmasi tikuv mashinalari

XIX asr oxirlaridan boshlab Germaniyadagi «Pfaff», «Adler», «Dyurkopp» firmalari poyafzal va kiyim tikishga mo'ljallangan moki va zanjirsimon bahyali tikuv mashinalarini boshqa davlatlarga eksport qilmoqda. «Dyurkop-Adler» mashinasozlik firmasida avtomatik va yarim avtomatik tikuv mashinalari (3-rasm), texnologik jarayonlar uchun hisoblash texnikasi, elektron boshqaruv qurilmasi, mikroprotssessor vositalaridan keng foydalanilgan ixtisoslashgan sistemalar ishlab chiqarilyapti.

«Tekstima» mashinasozlik birlashmasida maishiy va sanoat tikuv mashinalari, «Pannoniya» (Vengriya) mashinasozlik kombinatida tugma qadash, halqa hosil qilish yarim avtomatlari, bichish mashinalari va dazmollash uskunalari, «Minerva» (Chexoslovakiya) firmasida asosan siniq bahya qatorli tikuv mashinalari ishlab chiqarilmoqda. Podolsk (Rossiya) mexanika zavodi dunyo miqyosida taniqli mashinasozlik korxonasi hisoblanib, ishlab chiqaradigan ko'p turdagi sanoat tikuv mashinalari, yarim avtomatlari puxtaligi va uzoq muddatli ishlashi bilan alohida o'rin egallaydi. «Rostov» mexanika zavodi yo'rmab tikish mashinalari sanoatimizda keng qo'llanilmoqda. Bundan tashqari «Toyota» (Yaponiya), «Bernina» (Shvestariya), «Xuskvarno» (Shvestiya) firmalarida ishlab chiqarilgan tikuvchilik sanoati mashinalar va jihozlariga talab ortib bormoqda.

Tikuv mashinalarining belgilanishi. Hozirgi paytda firma va zavodlarda ishlab chiqarilayotgan tikuv mashinalari raqamlar va

harflar bilan belgilanadi. Bu raqam va harflar orqali mashinalarning texnikaviy va texnologik parametrlarini aniqlash mumkin. Rossiya'dagi Podolsk tikuvchilik mashinasozlik korxonasi maishiy tikuv mashinalari sinfi bir raqamli, sanoat tikuv mashinalari esa ikki raqamli tartibda belgilangan (masalan, 2, 22, 26, 51 va hokazo). Agar shu mashinalar asosida boshqa variantlari yaratilgan bo'lsa, ularni 22-A, 22-B, 26-A, 51-A rusumli tikuv mashinalari, deb harflar qo'shib belgilanar edi. Keyinchalik yangi yaratilgan yoki takomillashtirilgan mashinalar variantlariga esa 2 raqamidan boshlangan tartib nomeri va 8 raqamini qushib belgilashga qaror qilingan. Masalan: 1276-1, 1276-2 yoki 823, 1823, 2823, 3823 va hokazo. Ayrim hollarda moki bahyaqator hosil qilib tikuvchi ikki igna) yengil sanoati mashinasozlik korxonasi ham o'z tikuv mashinalariga shu yo'sinda quyidagicha belgilashlar qo'ygan: moki bahyali to'g'ri bahyaqator yuritadigan 97-A rusumli tikuv mashinasi; ostki gazlamadan salqi hosil qiladigan 297 rusumli tikuv mashinasi; gazlama chetini qirqishga mo'ljallangan 397-M rusumli tikuv mashinasi; materialni differensial suruvchi 697 rusumli tikuv mashinasi va hokazo. Rostov-Don yengil mashinasozlik zavodi o'zining tikish va yo'rmashga mo'ljallangan mashinalarini vazifasiga ko'ra raqam va harflar bilan belgilaydi (masalan, 408-AEM, 508-M va hokazo). »Pfaff« (Germaniya) firmasi tikuv mashinalari 22 ta raqamli belgilanishga ega. Masalan, 142-732/09-263/02-900/05 BS x 10 tikuv mashinasi belgilanishi quyidagicha tahlil qilinadi: (1)-ikki ipli moki bahya hosil qilib tikuvchi, (4)-tekis platformali, (2)-tebranma harakatlanuvchi ignali, gazlamani ostki reyka orqali suruvchi ikki ignali, (732/09) - gazlama chetini qirquvchi qurilmali, (263/02)-chuntak tikuvchi qurilmali (900/05)-ipni qirquvchi pichoqli, (B)-qalinlikdagi (S)-turdagi gazlamani tikuvchi mashina hisoblanadi. Ignalar orasidagi masofa 10 mm ga teng.

«Juki» firmasi (Yaponiya) tikuv mashinalari oldin harflar keyin raqamlar bilan belgilangan. Masalan: DLN-5410H-6-W/EC-321/AK-34 moki bahyali tikuv mashinasi belgilari firmaning maxsus kataloglaridan quyidagicha aniqlanadi. DLN-5410 tikuv mashinasi modeli, N – og‘ir materiallarni tikishga mo‘ljallangan, 6-ipni avtomatik qirqish mexanizmli, W – ustki ip chetlatgichi bor. ES-321-elektron boshqaruvchi sistemali, AK-34 tepkini avtomatik ko‘taruvchi qo‘shimcha mexanizmli mashina.

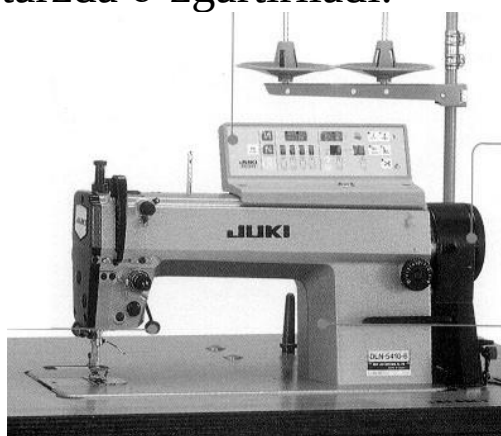
«Tekstima» (Germaniya) mashinasozlik birlashmasida ishlab chiqariladigan tikuv mashinalari ikki guruh raqamlar bilan belgilanadi. Masalan, 8332/3355 rusumli tikuv mashinasida 8332-sinfiy belgisi hisoblansa, 3355-texnikaviy va texnologik ma‘lumotlarini bildiradi, ya‘ni (3)-moki bahyali, ipni naychaga o‘rash mexanizmli, (3)-gazlamani ostki surish va gazlamaning chekkasini kesuvchi pichoq mexanizmli, (5)-ipni qirquvchi, igna holatini ta‘minlovchi, tepkini ko‘tarish va tushirish mexanizmli, (5)-qalinligi 5 mm gacha bo‘lgan gazlamani tikuvchi mashina ekanligini anglatadi.

Vatanimiz tikuvchilik korxonalarida «Minerva» (Chexoslovakiya) firmasi siniq bahyaqator bilan tikish mashinalari, «Pannoniya» firmasi dazmollash presslari, «Pfaff», «Adler», «Djuki» (Yaponiya) firmalari har xil turdagi tikuv mashinalari «Shtrobel» firmasi – ko‘rinmas chok hosil qilib tikuvchi, Rossiya va Belorussiya yengil mashinasozlik zavodlarida ishlab chiqarilayotgan universal va maxsus vazifali tikuv mashinalari keng qo‘llanilmoqda.

Tikuv mashinalarining turlari. Hozirgi paytda vazifasi va tuzilishi jihatidan turli xil bo‘lgan, fan va texnikaning oxirgi yutuqlariga asoslanib yaratilgan, zamonaviy texnologiya talablariga javob beruvchi, avtomatlashtirilgan va elektron boshqaruvli tikuv mashinalari chiqarilmoqda.

Tikuv mashinasi quyidagi asosiy qismlardan iborat. Mashina tanasi 2 (4-rasm) asosiy val o‘rnatilgan bo‘lib, undan

mashinaning barcha mexanizmlariga harakat uzatiladi. Mashina tanasining tayanchida 4 da bahya yirikligini o'zgartiruvchi qurilmalar joylashtirilgan. U, asosan, mashina bosh qismini ushlab turadi. Mashinaning old qismi 1 da igna va iptortgich (zanjirsimon bahyali tikuv mashinalarida ipuzatgich) mexanizmlari, tepki uzeli, ba'zi mashinalarda esa qo'shimcha mexanizm va uzellar o'rnatilgan. Mashinaning asosiy valiga aylanma harakat maxovik g'ildiragi 3 orqali elektryuritgichidan uzatiladi. Mashinaning ustiga boshqaruv pulti 5 o'rnatilgan bo'lib, undan ishchi organlari holati, bahyaqator ko'rinishi va yirikligi avtomatik tarzda o'zgartiriladi.



4-rasm. «Juki» firmasining tikuv mashinasi.

Zamonaviy tikuv mashinalarida boshqaruv pulti mashina tanasi tayanchida yoki uning yon tomonida joylashgan. Mashina ish stoliga tayanch 6 o'rnatilgan bo'lib, unda ipli g'altak yoki bobinalar uchun sterjenlar joylashtirilgan. Tana tayanchi 4 dan igna harakat chizig'igacha bo'lgan a-masofaga mashinaning ishchi qulochi deyiladi.

Mashina platformasi 7 da moki (zanjirsimon bahyali tikuv mashinalarida chalishtirgich), gazlamani surish va avtomatik moylash mexanizmlari, ba'zi tikuv mashinalarida ipni qirqish, kengaytirgich kabi qo'shimcha mexanizmlar o'rnatilgan. Tashqi ko'rinishi, vazifasi, ishlash prinsipi, texnikaviy ko'rsatkichlari, kinematikasi, konstruksiyasi jihatidan tikuv mashinlari juda xilma-xildir.

Tikuv mashinalarini yaratish va takomillashtirishda tikiladigan materialning fizika-mexanikaviy xossasi va tuzilishi, texnologik jarayonga ta'sir qiluvchi faktorlar e'tiborga olinadi. Tikilayotgan materialning ishqalanish ko'effisenti, cho'zilishligi, zichligi, erish temperaturasi kabi parametrlari-tikuvchilik mashinasi konstruksiyasiga, bahyaqator hosil bo'lishdagi iplar bog'lanishligiga, qo'llaniladigan igna geometriyasiga, mashina tezlik ko'rsatkichlariga bog'liq bo'ladi. Bahyaqator hosil bo'lish jarayonida iplar chalishish xarakteriga qarab tikuv mashinalari ikki guruhga bo'linadi:

- moki bahyali tikuv mashinalari;
- zanjirsimon bahyali tikuv mashinalari.

Moki bahyaqatori kam cho'ziluvchanligi va puxtalik xususiyatiga ega bo'lganligi uchun, moki bahyasi bilan tikuvchi mashinalari asosan qattiq va mustahkam gazlamalarni tikishda qo'llaniladi.

Zanjirsimon bahyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar cho'ziluvchan trikotaj gazlamalarni tikishga va kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirishga mo'ljallangan.

Tikuv mashinalari vazifasiga ko'ra quyidagi guruhlarga bo'linadi:

- moki bahyali to'g'ri bahyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- bir ipli zanjirsimon to'g'ri bahyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- ko'p ipli zanjirsimon to'g'ri bahyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- moki bahyali siniq bahyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- gazlama chetlarini yo'rmash mashinalari;
- yashirin bahyali tikuv mashinalari;
- tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, halqa yo'rmaydigan va

buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari.

Tezlik ko'rsatkichlari bo'yicha tikuv mashinalari uch guruhga bo'linadi:

- asosiy valning aylanishlar chastotasi 2500 ayl/min. gacha bo'lgan past tezlikli;

- 2500 ayl/min. dan 5000 ayl/min. gacha bo'lgan o'rtacha tezlikli;

- 5000 ayl/min. dan yuqori bo'lgan katta tezlikli.

Ishchiga nisbatan joylashishi bo'yicha tikuv mashinalari o'ng, chap va frontal quloqli bo'ladi. Tikuv mashinasi ishchi quloqli ishlov berilayotgan mahsulotning maksimal o'lchamini aniqlaydi. Ishchi quloqlari bo'yicha tikuv mashinalari quyidagilarga bo'linadi:

- qisqa ishchi quloqli (L-200 mm gacha);

- o'rtacha ishchi quloqli (L-200 mm dan- 260 mm gacha);

- uzun ishchi quloqli (L-260 mm dan yuqori).

Butun bir texnologik jarayon uchun ishlab chiqariladigan tikuvchilik uskunalari korxonaning aniq bo'limiga yaroqliligiga, avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirish darajasiga qarab ham guruhlariga ajratish mumkin.

2. KIYIM DETALLARIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH USULLARI

Kiyim detallariga va, umuman, tayyor kiyimga ma'lum shakl berish yoki tashqi ko'rinishini yaxshilash uchun ularga namlab-isitib ishlov beriladi. Namlab-isitib ishlov berishga kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 20-25 foizi sarflanadi. Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan sun'iy yoki sintetik ekanligini hisobga olish kerak. Tukuvchilikdagi polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo'ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlardir. Tabiiy tolalar esa

faqat ikki xil-shishasimon va yuksak elastik-fizik holatda bo'ladi. Past haroratdagi (havo harorati) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo'qoladigan bo'ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho'ziluvchan holatda deformatsiya juda katta, yo'qolmaydigan bo'ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Yuqori elastik holati shishasimon va yopishqoq - cho'ziluvchan holatlar orasidagi haroratga to'g'ri keladi. Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastik holatga o'tadi va paydo bo'lgan deformatsiya yo'qoladi.

Namlab-isitib ishlashda harorat katta ahamiyatga ega. Chunki gazlamalarning issiqbardoshligi tolalar issiqbardoshligiga bog'liq. K.N Kukin va A.N Solovevlarning ko'rsatishlaricha, jun tola 130-150 S gacha, ipak tola 150-170 S gacha, viskoza tola 120-130 S gacha astetat tola 95-100 S gacha yarim efir tolalar 160-170 S gacha o'z xususiyatlarini o'zgartirmaydi. Bu haroratlardan ortiq qizdirilsa, gazlama o'z chidamliligi, pishiqligi va rangini o'zgartiradi. Hosil qilingan deformatsiyani gazlama ortiqcha namlikdan xalos bo'lgandagina saqlab qolishi mumkin. Namlab-isitib ishlash jarayoni uchun tolalarning issiqbardoshligi katta ahamiyatga ega, chunki shunga qarab optimal rejim tanlanadi. Gazlama oddiy sharoitda issiqni yomon o'tkazadi. Shuning uchun tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlashda nam katta ahamiyatga ega.

Gazlama yoki dazmolmato ustiga purkalgan suv pressning qizigan ustki yostig'i yuzasiga yoki dazmolning qizigan yuzasiga tegib bug'ga aylanadi. Natijada gazlamaning ustki va ostki qatlam tolalari qizib, shishasimon holatdan yuksak elastik holatga o'tadi va detallarga kerakli deformatsiya beriladi.

Tikuvchilik buyumlariga elektr dazmolda yoki elektr pressda namlab-isitib ishlov berilganda ish sifati bug'li dazmol yoki bug'li pressdagiga qaraganda ancha pastroq bo'ladi. Chunki gazlamaga qo'lda (LPK-1m purkagichi yordamida) suv purkaladi, bunda suv har xiljoyda har xil miqdorda purkaladi.

Natijada ko'proq suv purkalgan joyning yuqori va ostki qatlamlari yaxshi bug'lanib, hamma tolalari elastik holatga o'tadi, kam suv purkalgan joyning tolalari qisman elastik holatga o'tgan bo'lsa, bug'lanmay qolgan joydagi tolalar shishasimon holatda qolaveradi va deformatsiyasi yetarli darajaga bormaydi. Elektr-bug' va bug' press yoki bug' dazmollardan yuboriladigan bug' paketning hamma qatlamlariga bir xil ta'sir etadi va hamma tolalar bir xil yuqori elastik holatga o'tadi va bir xil deformatsiyaga erishadi. Namlab-isitib ishlashda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlamani sovitib, tolalarni yana shishasimon holatga qaytarish kerak. Buning uchun gazlamada qolgan namni butunlay quritish lozim.

Gazlama orasidagi namni yo'qotish, asosan, so'rib tashlash yo'li bilan, ya'ni vakuum sistemasi orqali bajariladi. Sovitishning uch xil usuli bor: tabiiy, shamollatib (ventilyatorlar qo'llab), vakuumli uskunalar ishlatib so'rish yo'li bilan sovitish.

Kiyim detallarida hosil bo'lgan deformatsiyani turg'unlashtirish va doimiyrok bo'lishi uchun turli kimyoviy reagyontlar bilan dastlabki kimyoviy ishlov beriladi. Jun gazlama kiyimlarda bunday usul bilan hosil qilingan taxlamalar uzoq vaqt kiyilganda ham buzilib ketmaydi. Bunday ishlov berish ham ikki xil bo'ladi.

Birinchi, kimyoviy ishlov berish, bevosita termik ishlash oldidan (pulvelizator vositasida) beriladi. Ikkinchi ishlov berishda esa gazlamaga to'qimachilik korxonasining o'zida kimyoviy ishlov beriladi. Kimyoviy ishlov berishning birinchi xilida taxlamalar aniq, tez buzilmaydigan bo'ladi. Ikkinchi xil ishlov berish ommaviy ishlab chiqarish uchun qulayroq, chunki tikuvchilik korxonalarida maxsus uskunalar o'rnatish, kimyoviy reagyontlar bilan ishlash talab qilinmaydi. Kimyoviy ishlov berilgan gazlamalar amalda nuqsonsiz bo'ladi, suv ta'siriga yaxshi chidaydi, yuvilgandan yoki namlab va quruq tozalagandan keyin dazmollashga ehtiyoj tug'ilmaydi. Lekin kamchiligi shundaki, gazlamalar elastik xususiyatga ega bo'lib

koladi. Bu esa qo'shimcha qiyinchiliklar tug'diradi: bichish vaqtida gazlama surilib ketadi, tikayotganda esa detallarning ostki qavatidagi solqilik ko'payib ketadi. Termik ishlash maxsus termokameralarda, yuqori haroratda o'tkaziladi. Dastlabki kimyoviy ishlashda shimdirilgan kimyoviy reagent termokameradagi yuqori harorat ta'sirida gazlama bilan aloqa bog'lay boshlaydi, yani polimerizatsiya jarayoni boshlanadi. Bu usul "forniz" (формирование несминаемых изделий) g'ijimlanmaydigan buyumlarni shakllantirish deyiladi va erkaklar ko'yagi, bolalar kiyimi, shim, pidjak, yubka, kostyum, sportchilar kiyimi, maxsus kiyimlar tikishda ishlatiladi.

Forniz usuli har qanday tolali gazlamalardan turli kiyimlar tikishda qo'llaniladi. Bu usulda buyumlarga ishlov berish mehnat unumdorligini oshirish, mehnat sharoitini yaxshilash, tayyor kiyimni ko'rkamroq qilish, taxlamalarni turg'un qilish imkonini beradi.

Xulosa qilib aytganda, namlab-isitib ishlov berish jarayoni uch bosqichdan iborat:

- gazlamani shakl berishga tayyorlash;
- gazlamaga shakl berish;
- berilgan shaklni saqlab qolish.

Namlab-isitib ishlash uch xil usulda bajariladi: dazmollash, presslash, bug'lash.

Dazmollash – dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtida sal bosib yurgizish. U dazmol yordamida bajariladi.

Presslash – gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish. U presslar yordamida bajariladi.

Bug'lash – gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida ishlash. Bu uchun bug'li-havo manekeni ishlatiladi.

Namlab-isitib ishlash jihozlari: dazmollar, presslar va bug'li-havo manekenlari.

Dazmollar bug‘, elektr-bug‘ bilan qizitilishi mumkin. Elektr dazmollar spiral yoki naychali elektr isitkichli bo‘lishi mumkin. Ular nimaga mo‘ljallaganligiga qarab, har xil og‘irlikda bo‘ladi. Masalan, yengil kiyimlarni dazmollashga 4 kgli, kostyum va ip gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun massasi 6 kgli, paltolar uchun massasi 8 kgli dazmol ishlatiladi. Dazmol yuzasi 140 - 220 S gacha qizishi mumkin. Dazmolmato qo‘yib dazmollashda dazmol yuzasini odatdagidan 20 S ortiq qizitish mumkin. Gazlamaga dazmol matosiz va namlamay turib isitib ishlov berilsa gazlamaning ustki qatlamlaridagi fizik-mexanik xususiyatlari buzilishi, ya‘ni kuyishi mumkin. Dazmolmatodagi to‘qilgan gullar ochiqdan-ochiq seziladigan bo‘lmasligi, uning tolalarining elastiklik xususiyatlari ishlanayotgan gazlama tolalarining elastiklik xususiyatlaridan kam bo‘lishi kerak. Bu gazlama strukturasini buzilishidan saqlaydi va yaltirab qolish ehtimolini kamaytiradi.

Dazmollash ishlari ustiga movut va zig‘ir tola gazlama qoplangan stolda turli taxta qoliplar ishlatib bajariladi.

Elektr, bug‘, elektr-bug‘ dazmollaridan tashqari dazmollash yuzalari qizdiriladigan va bug‘ so‘rib olinadigan dazmollash stollari ishlatiladi.

Masalan: SU-1, SU, SU-OK dazmollash stollari ishlatiladi. Bu stollarda 2,5-5kg bo‘lgan UPM elektr-bug‘, UP-2,UP-3 bug‘ dazmollari bo‘ladi. Vengriyaning «Pannoniya» firmasida ishlab chiqarilgan Ss-294 dazmollash stolida massasi 3-5 kg. li Ss-392 elektr - bug‘ dazmoli, Ss-395 bug‘ dazmoli bo‘ladi. Germaniya “TEST” firmasining BTFD, BTARP dazmollash A1-SU dazmollash qatori 4 ta yoki 6 ta SU-1 dazmollash stollari va elektr-bug‘ dazmollaridan, suv tozalagichi bor UP-13m bug‘ generatoridan bug‘ni va havoni so‘rib olishga mo‘ljallangan UVG-1 vakuum qurilmasidan iborat. Stolning qizish harorati 100 gradus S.

Bundan tashqari namlab-isitib ishlash operatsiyalarida juda ko'p xil dazmollash presslari ishlatiladi. Presslash kuchiga qarab, dazmollash presslari yengil (10 kN gacha), o'rta (15-20 kN gacha) va og'ir (30 kN dan ortiq) xillarga ajratiladi. Ularda chala fabrikatlarni namlash va qizitishda bug'dan namni so'rib olish, quritish va sovitishda vakuumdan foydalaniladi. Ularda turli shakl va o'lchamdagi press yostiqlari o'rnatiladi.

Texnologik jihatdan presslar dazmollovchi, buklovchi va bug'lovchi turlarga bo'linadi.

Presslar pnevmatik (siqilgan havo yordamida ishlaydi) va elektromexanik (elektrodvigateldan ishlaydi) yuritmal bo'ladi. Ustki yostiqlari elektr toki bilan, ostki yostiqlari esa bug' bilan qizitiladigan quyidagi presslar ishlatiladi: PLS, PSS, PTS, PPU-1, PLPU-1 Vengriya «Pannoniya» firmasining Ss-311, Ss-313, Ss-317KM, Ss-351R2. Detallarga qotirma yopishtirish uchun Germaniya «Mayer» firmasining ANV-1690, RPS-1400 markali maxsus presslari ishlatiladi. Yuqori sifatli erkaklar kostyumlarini ishlab chiqarish va oxirgi bezak berish jarayonida quyidagi presslar ishlatiladi: Germaniyaning «TEST» firmasining ARAP pressi yenglarni dazmollash uchun, KTRL-8S pressi-bort, yoqa, adiplarni dazmollash uchun, Fransiya «Lemer» firmasining BORL-59S pressi DDS dazmoli bilan pidjak old bo'lagini dazmollash uchun, RRL 59 S pressi-pidjak yon va orqa bo'lak o'rta choklarini dazmollash uchun, EPMA-17 pressi DDS dazmoli bilan yeng o'mizlarini dazmollash uchun ishlatiladi. Bundan tashqari shimni bukib dazmollash uchun Germaniya «TEST» firmasining XRLS va «Goffman» firmasining XR-2A-13-19-016 presslari mavjud.

Erkaklar shimining yuqori qismini dazmollash uchun PLPU-1-03 (PSP-G yostiqli), paltolarni dazmollash uchun PPU-1 (bir necha yostiqli: o'ng old bo'lakni dazmollash uchun POMPPP, chap bo'lagi uchun PO-MPPL, ort bo'lak uchun PSU-1), paltoning yelka qismi, yoqasi va umuman yuqori qismini

dazmollash uchun PLPS-1 va PLPS-4, Chexoslovakiya «UMOV» firmasining VSR-800+RS20, «Protomet» firmasining LW-29 chap, LW-30 o'ng tomon presslari ishlatiladi.

Erkaklar pidjagini dazmollash uchun AQSh «Ayaks» firmasi va Germaniya «Kannegiser» firmasining 4 mashinadan iborat namlab-isitib ishlash komplekt uskunolari bor:

PK-4- yenglarni dazmollash uchun;

PK-30-yoqa va manjetlarni dazmollash uchun;

PK-29-old va ort qismlarni dazmollash uchun;

PK-22-ko'ylakni taxlab, yoqasini bostirib dazmollash uchun.

Namlab-istib ishlashning yakunlovchi bosqichida gazlamani sovitishning uch xil usuli bor:

a) ostki yostiq ustida tabiiy sharoitda sovitish;

b) namini so'rib chiqarish yordamida sovitish;

v) ostki yostiq ustida shamol bilan sovitish.

Namlab-isitib ishlashda gazlamaning xususiyatlari o'zgaradi. Bu jarayon to'g'ri bajarilsa, gazlamaning xususiyati yaxshilanadi. Lavsan aralashgan gazlamalarni namlab-isitib ishlash to'g'ri bajarilsa, hosil qilingan gofre yoki plisse taxlamalari yuvilganda ham buzilmaydi. Aksincha, namlab-isitib ishlash noto'g'ri bajarilsa, issiqlik ta'sirida gazlama kirishishi yoki uning rangi aynishi natijasida kiyim buzilib qolishi mumkin.

Pressning pastki va ustki yostig'i quyma cho'yandan yoki quyma alyuminiy qotishmasidan yasaladi. Ishlash prinsipi oddiy. Ustki yostiq doira yoyi bo'ylab (350- 400mm) ochilib yopiladi. Vakuum presslarining ustki yostiqidagi berilgan bug' detal orasidan o'tib, uni isitadi va namlaydi. Pastki yostiqni 2 ta kamerasi bo'lib, ustki kamerasining teshiklari orqali bug' vakuum qurilmasi yordamida so'rib olinadi. Kiyim old qismining va qotirmaning ko'krak ustidagi joylarini kirishtirib dazmollash uchun qabariq va botiq shaklli yostiqlar ishlatiladi.



5-rasm. NII Presslari.

Presslar yostiqlarini qoplash uchun quyidagi materiallar ishlatiladi: zanglamaydigan po‘latdan qilingan setkalar, gazlamalardan - nomeks, molleton, yashil muss, lyonil, steynil, padding, teflon, gaflon, silikonli rezina.

Bug‘lash-gazlama tolalarida oldingi ishlovlar natijasida hosil bo‘lgan kuchlanishni yo‘qotadi, ularning asli holatini tiklaydi va gazlamani-yiltiramaydigan qiladi. Gazlamani tikuvchilik fabrikalarida ishlatishdan ilgari bug‘lash, yani kirishmaydigan (dekatirovka) qilishadi. Gazlama maxsus bug‘lagichning bug‘ chiqib turgan cho‘tkasi bilan qo‘lda bug‘lanadi yoki dazmolga o‘ralgan nam dazmolmato gazlamaning yiltirab qolgan joylariga qo‘yib-qo‘yib olinadi. Bug‘ dazmollarda yoki bug‘ presslarda namlab-isitib ishlashda-yiltiragan joylar hosil bo‘lmaydi.

Tikuvchilikda namlab - isitib ishlash operatsiyalari quyidagilardan iborat:

1. Bir tomonga yotqizib dazmollash – SU - V - UTP-2EP dazmollash stollarida yupqa gazlamalardan tikiladigan ayollar ko‘ylagining yeng, yelka choklari bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

2. Yorib dazmollash – Vengriya «Pannoniya» firmasining Ss-351, Ss-371, Germaniya «TEST» firmasining FA-4S markali dazmolli maxsus presslari yordamida ust kiyim yelka, yon, yeng, ort bo‘lak o‘rta choklari dazmollanadi.

3. Dazmollab yupqalantirish – Ss-351, Ss-371 markali «Pannoniya» firmasining presslari va Fransiya «Lemer» firmasining BORL-59S, RRL-59S VSLR-24 markali presslari yordamida kiyim yoqalari, yeng uchi, bortlari, etagi dazmollab yupqalashtiriladi.

4. Bukib dazmollash – bukish presslari yordamida qoplama cho‘ntaklar, xlyastiklar, taqilma qopqoqlari chetlari bukib dazmollanadi.

5. Kirishtirib dazmollash – Ss-394 dazmoli va PPU, Ss-371 markali presslar yordamida ust kiyim old bo‘lagi qotirmasining ko‘krak qismida qabariq hosil qilish uchun va vitochkalar oxiridagi solqilarni yo‘q qilish uchun kirishtirib dazmollanadi. Bu presslarining pastki yostig‘i botiq, ustki yostig‘i esa qabariq shaklga ega.

6. Cho‘zib dazmollash – Ss-371 markali Germaniya «TEST» firmasining SVDS markali presslar va Ss-394 dazmollash stollari yordamida ostki yoqaning ko‘tarma va qaytarma joylari bo‘ylab, yeng ustki bo‘lagining old qirqimi bo‘ylab cho‘zib dazmollanadi.

7. Bo‘rttirib dazmollash – oqish gazlamalardan tikiladigan ko‘ylak, bluzkalarga belgi chiziq o‘rnida (taxlamalar o‘rnini, cho‘ntak o‘rnini belgish) bo‘rttirib dazmollanadi.

8. Bug‘lash – bug‘li presslar va bug‘li-havo manekenlari yordamida kiyimda hosil bo‘lgan-yiltiroqlikni va g‘ijimlarni yo‘qotish uchun bug‘lanadi.

Bitgan kiyimni bug‘li-havo manekenida ham dazmollash va bug‘lash mumkin. Bunda kiyim manekeniga kiydirilib, unga navbat bilan bug‘ va issiq havo ta’sir ettiriladi. Natijada gazlamaning ezilgan va notekis joylari to‘g‘rilanib, kiyim

dazmollangan ko‘rinishga kiradi. Bug‘li-havo manekeni temir karkasdan iborat. Bug‘li-havo manekenining ish organi puflaganda badan formasini qabul qiladigan kapron qobiq hisoblanadi. Qobiqdan o‘tgan bug‘ 5-10 sek. davomida ta’sir ettiriladi, so‘ngra 105°S haroratdagi issiq havo bilan qobiq to‘diriladi va kiyim quritiladi.

SNIIShP da 2 vaziyatli ixcham universal PVM-2 manekeni ishlab chiqilgan bo‘lib, uning ish unumi katta, ishlov berish sifati yaxshi. Ishchi kiyimni faqat manekenga kiydirib va yechib olib turadi. Shimni bug‘lab dazmollash uchun Germaniya «Tekstima» firmasining XF-7 manekeni va Yaponiya «Inoue» firmasining manekeni mavjud. Erkaklar paltosiga shakl berish uchun «Tekstima» firmasining «Xog‘ess» manekeni ishlatiladi. Qattiq qobiqli manekenda buyumga tashqi tomondan bug‘ va issiq havo yuborganda hosil qilingan shakl gazlamaning to‘qima iplari og‘ishi o‘zgarishi hisobiga turg‘unlashib qoladi.

Malum bir turdagi razmer va to‘lalikdagi buyumga mo‘ljallangan qattiq qobiqli bug‘li-havo manekenining yuqori tayanch yuzasining shakli o‘zgarmas bo‘lishi mumkin, chunki bir xildagi razmer va to‘lalikli, ammo har xil modellar yuqori qismlarning ichki shakllari amalda o‘zgarmaydigan bo‘ladi. Muayyan modeli, razmerli va bo‘yli kiyimga sozlash mumkin bo‘lishi uchun manekenning tayanch yuzasidan pastki qolgan hududlaridagi qattiq qobiq ham eniga, ham bo‘yiga suriladigan bo‘lishi kerak.

Bug‘-havo manekenlari – progressiv, yuqori samarali qoliplama uskunalari va yakuniy NII jihozlari. Mahsulotni qayta ishlash rejimi bosim ostida issiq havoni bug‘lash va oziqlantirishni o‘z ichiga oladi va nazorat panelidagi dastur bo‘yicha amalga oshiriladi. Sanoatda ishlatiladigan yumshoq qobiqli bug‘-havo manekenlari nisbatan butun mahsulotni bir vaqtning o‘zida qayta ishlash orqali mehnat unumdorligini oshiradi. Havoni isitish uchun manekenni bug‘lash paytida bug‘

chiqishi uchun teshiklari bo'lgan tayanch bazasida o'rnatilgan spiral kaloriya bilan jihozlangan. Rafning yuqori qismiga surma yelkali ramka biriktirilgan bo'lib, uning ustiga tovushni tartibga solish uchun kordonlar bilan qopqoq qo'yiladi. Qopqoqning hajmi ham bosim chiziqlari tizimi va qo'l bilan tartibga solinadi.

Isiqlik va namlik ajratuvchi tizim orqali kolorifer yoqilgandan so'ng, bug' kondensatidan tozalangan holda, isitgichdan va stoykadagi teshiklardan o'tadi. Bug' 0,3-0,7 MPa bosim ostida keladi, natijada qopqoq qayta ishlangan mahsulotning ichki shakliga yaqin volumetrik shaklga ega bo'ladi. Bug'lanish vaqtidan keyin elektr motori yoqiladi, uning yordamida qopqoq ostida issiq havo quyiladi, buning natijasida mahsulot tekislanadi va quritiladi. Shu bilan birga, lasslar chiqariladi va natijada deformatsiya barqaror bo'ladi. NII sifatini yaxshilash uchun yarim tayyor mahsulot ish muhitlar ta'siri muomala mahsulot tashqi va ichki bir vaqtning o'zida amalga oshirilishi mumkin. Tikuv mahsulotlarining yuqori qismini shakllantirish tashqi bosimli yostiq va pnevmatik qo'zg'aysan bilan bug'-havo mankenidan foydalanish mumkin.

Mahsulotni yakuniy tugatish jarayonining sifatini yaxshilash va kuchaytirishning yo'nalishlaridan biri bug'-havo mankenining qattiq qobig'ida kalıplanırken tebranishdan foydalanish hisoblanadi. Qattiq qobiqning tebranishi natijasida yuzaga keladigan to'qimalarning tebranishlari qo'shimcha dinamik harakatlarga olib keladi, bu esa amplituda va chastotani to'g'ri tanlash bilan mahsulotning butun maydoni bo'ylab yuklarning teng taqsimlanishiga va ajinlar va burmalarni bartaraf etishga yordam beradi.

Bug'-havo vibromanekenning umumiy ko'rinishi 6-rasmda keltirilgan. Qattiq bug' o'tkazuvchan qobiq 1-bu shisha tolali bo'shliqdan tayyorlangan bo'lib, uning yuzasi tikuv mahsulotining ichki shaklini taqlid qiladi. Qobiq tebranish hosil qilish uchun qurilmaning krank mexanizmi bilan bog'liq bo'lgan

vertikal 2 piniga o'rnatiladi. 4 bug'va havo ta'minoti tizimi bug' elektromexanik klapan, supercharger, bug' radiatori bilan isitiladi va atrof - muhit havosining 3 qobig'i orqali mahsulotni sovutish imkoniyatini beradi, bu esa NII ning uchta ish muhitidan foydalanishga imkon beradi, bu esa belgilangan dasturga muvofiq avtomatik ravishda almashtiriladi. Bug'-havo manekenda tebranishdan foydalanish, qayta ishlash muddatini qisqartiradi, bu mahsulotlar ayrim qismlarini to'g'rilab qo'lda operatsiyalar bir qator zarurligini bartaraf etadi.



6-rasm. Yelkali kiyimlarni NII uchun bug'- havo vibromanekenlari

Bug'-havo vibromanekenning umumiy ko'rinishi 6-rasmda keltirilgan. Qattiq bug' o'tkazuvchan qobiq 1-bu shisha tolali bo'shliqdan tayyorlangan bo'lib, uning yuzasi tikuv mahsulotining ichki shaklini taqlid qiladi. Qobiq tebranish hosil qilish uchun qurilmaning krank mexanizmi bilan bog'liq bo'lgan

vertikal 2 piniga o'rnatiladi. 4 bug'va havo ta'minoti tizimi bug' elektromexanik klapan, supercharger, bug' radiatori bilan isitiladi va atrof-muhit havosining 3 qobig'i orqali mahsulotni sovutish imkoniyatini beradi, bu esa NII ning uchta ish muhitidan foydalanishga imkon beradi, bu esa belgilangan dasturga muvofiq avtomatik ravishda almashtiriladi. Bug'-havo manekenda tebranishdan foydalanish, qayta ishlash muddatini qisqartiradi, bu mahsulotlar ayrim qismlarini to'g'rilab qo'lda operatsiyalar bir qator zarurligini bartaraf etadi.



7-rasm. Belli kiyimlarni NII uchun bug'- havo manekenlari.

NII uchun bug'-havo uskunalarining yetakchi xorijiy ishlab chiqaruvchilari «Tekstima», «Makpi», «Naomoto» kabi turli shakl va maqsadlar uchun bug'-havo manekenlarini ishlab chiqaruvchi firmalardir. Ular manken mahsulotlarini aniq yo'naltirish uchun yelkama - kengligini va boshqa o'lchamlarni avtomatik ravishda sozlash bilan standart, yengilgan qobiqlarni (ko'ylaklar, shimlar, bluzkalar va boshqalar uchun alohida-alohida) ifodalaydi.

Nazorat savollari:

1. Namlab-isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashda qanday asbob - uskunalar ishlatiladi?

3. Bug‘li-havo maneken qanday ish bajarishga mo‘ljallangan?

4. Namlab-isitib ishlashning qanday operatsiyalari bor?

3. USTKI KIYIMLARNI TIKISHDA BAJARILADIGAN ISHLAR VA ULARNING BOSQICHLARI.

Reja:

1. Qo‘lda bajariladigan ishlar, detallarni biriktirish usullari.
2. Namlab issiqlik bilan ishlov berish usullari.
3. Bajariladigan ish turiga qarab ularni tanlash.

Tayanch iboralar: *texnologik jarayon, gazlama, bichish, kiyim tikish, pardozlash, sifatini tekshirish, dazmollash, bug‘lash, kiyim detallari, shakl, mustahkamlash, ip, yelim, payvandlash usuli, ziylar, ishlov berish, kavib berish, yupqalashtirish, gazlama qirqimlari, bezak bahyalar, qoplama bezaklar, biriktirib tikish, qaviq, qavish, ko‘klash, burma, igna, ip, to‘g‘ri qaviqlar, qiya qaviqlar, iroqisimon qaviq, bahya, chok, ziy chok, biriktirma chok, bezak chok, mashina, buklama chok, ag‘darma chok.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.

2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.

Tikuvchilikdagi texnologik jarayon, asosan, gazlama bichishdan, kiyim tikishdan, pardozlashdan va sifatini tekshirishdan iborat. Bular quyidagi ishlardan iborat:

- bichish, dazmollash va bug‘lash yo‘li bilan kiyim detallari yoki uzellarining shaklini o‘zgartirish va hosil qilingan shakllarni mustahkamlash;

- kiyim detallarini ip, yelim bilan yoki payvandlash usuli bilan ulash;

- kiyim detallariga zarur fizik-mexanikaviy xossalarni hosil qilish;

- kiyim detallari ziylariga ishlov berish, kavib berish, yupqalashtirish, gazlama qirqimlarini titilmaydigan qilish;

- kiyimni tikma gullar, bezak bahyalar, qoplama bezaklar bilan bezash.

Kiyim detallariga ishlov berish va ularni biriktirib tikish uchun ip, yelim va payvandlash usulidan foydalaniladi.

Ip yordamida kiyim detallarini ulashda ishlar ijro etish usuliga qarab, qo'lda yoki mashinada bajariladigan bo'lishi mumkin.

Qo'lda bajariladigan ishlar.

Boshdan-oyoq qo'lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo'lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo'r yordamida bajariladigan, shuningdek kiyimni ip, bo'r, changdan tozalash kabi ishlardir. Qo'lda bajariladigan operatsiyalarga mashinada bajarishdan ko'ra ko'p vaqt ketadi.

Qo'l ishlari: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlarga bo'linadi.

Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detal ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin.

Ish vaziyatining to'g'ri bo'lishi ishchining kayfiyatiga va bajariladigan texnologik operatsiyaning sifatiga katta ta'sir ko'rsatadi. Tikuvchining ko'zi bilan buyum orasidagi masofa 25 – 30 sm ga teng bo'lishi kerak. Tik turib ishlaydigan ishchi gavgani to'g'ri va qattiq tutib turishi, bo'yin va ko'krak qismida umurtqa to'g'ri turishi kerak.

Bu masofani vintli stulning o'rindig'ini ko'tarib yoki tushirib rostlash mumkin.

Oyoqlarni taglik yoki stol tagiga uzunasiga qoqilgan tayoq taxtaga qo'yish lozim.

Ish holatining noto'g'ri bo'lishi umurtqaning qiyshayib qolishiga sabab bo'lishi mumkin.

Qo'lda bajariladigan ishlarning quyidagi **texnik shartlari mavjud**.

Bort, yoqa burchaklari ag'darma choklarining bezak bahyaqatorlar chiziqlarini yordamchi andazalar bilan belgilaganda, belgi chiziqlar yug'onligi 0,1 sm dan oshmasligi lozim.

Detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ko'klashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak.

Qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalinyupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi.

Ipning uchi qaviqqator boshida tugilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki-uchta qaviq solib puxtalanadi.

Doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.

Qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak.

Kertmalarning uchi detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari bahyaqator yo'liga 0,1 – 0,15 sm etmasligi kerak.

Belgi chiziqni iz tushirgich bilan ko'chirganda uning g'ildirakchasi chiziq qalinligining o'rtasidan yuritilishi lozim.

Ko'klash operatsiyasini osonlashtirish va tezlashtirish hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to'g'nagichlar bilan tug'nab olinadi.

Ko'klash qaviqqatorlarining keyingi tikish paytida mashina bahyaqatori tagiga qolmasligi uchun hamma ko'klash iplari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1 – 0,15 sm. yaqinlashtirib bajariladi.

Detallarni vaqtincha ko'klab qo'yilgan iplarini so'kib tashlash uchun qaviqqatorni har 10 – 15 sm oraliqda qaychi bilan qirqib, so'ngra iplar uchidan tortib olinadi.

Ignalarning nomeri gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xarakteriga mos bo'lishi kerak.

Ipak ip bilan bajariladigan bezak qaviqqatorlarning (izma yo'rmalash, puxtalash) uchlari teskari tomondan uch-to'rt qaytma qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

Gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan stikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan qaviqqator hosil bo'ladi.

Qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6 – 1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi. Qaviq solishning 2 usuli bor:

1) Igna materialning 1 tomonidan sanchilib, shu tomondan chiqariladi.

2) Bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Qo'lda bajariladiga qaviqlar turlari. Qaviqlar 5 xil bo'ladi: to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqisimon qaviq, halqasimon va halqa qaviq.

To'g'ri qaviqlar: sirma, bostirma, bukib ko'klash, ziy ko'klash, nusxalama turlariga bo'linadi.

Sirma qaviqqator – osongina so'kiladigan bo'lib, detallarni vaqtincha biriktirish (kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulash, yenglarni yeng o'miziga o'tqazish) uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi solqisiz ko'klaganda 2-3 sm, solqi bilan ko'klaganda 1-2 sm bo'ladi (3.1.1-rasm, a). Sirma qaviqning qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uning nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq.

Bostirma qaviqqator – ustma-ust qo'yilgan ikkita detalni mahkamlashda ishlatiladi, (masalan bort qotirmasini old bo'lakka bostirib tikishda). Uzunligi 3-5 sm (b).

Bukib ko'klash qaviqqatori – detallarning buklangan chetlarini (kiyim etagi, yeng uchlari) vaqtincha mahkamlashda ishlatiladi. Qaviq uzunligi 1-3 sm (v).

Ziy ko'klash qaviqqatori – mashina bahyaqatorlari bilan biriktirib olingan va o'ngiga ag'darilgan detallar ziylarini (cho'ntak qopqoq, bort, yoqalarni) mahkamlash uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi 7-10 mm(g).

Nusxalama qaviqqatorlar – belgilangan chiziqni bir detal dan 2 – simmetrik detalga aniq o‘tqazish uchun (vitachkalarni, cho‘ntaklarni) qo‘llaniladi. Bunda ip tarang tortilmaydi, gazlama sirtida 0,2 – 0,7 sm balandlikda solqilar qoldiriladi. So‘ngra detallarni surib, qaviq iplari taranglanadi va 2 detal o‘rtasida qirqiladi. Qaviq uzunligi 10-15 mm(*d*).

Qiya qaviqlar – bilan doimiy va vaqtinchalik qaviqqatorlar hosil qilinadi. Vaqtinchalik – bostirma, ziy ko‘klash, doimiy – yo‘rma, tepchima, biriktirma (yashirin), iroqisimon turlarga bo‘linadi.

Bostirma qaviqqator – 2 ta detalni bir-biridan siljib ketmaydigan qilib biriktirishga ishlatiladi (adipni old bo‘lakka, ustki yoqani ostki yoqaga). Qaviq uzunligi 7-20 mm Qaviqqator detallar qirqimidan 10-30 mm naridan tikiladi (*g*).

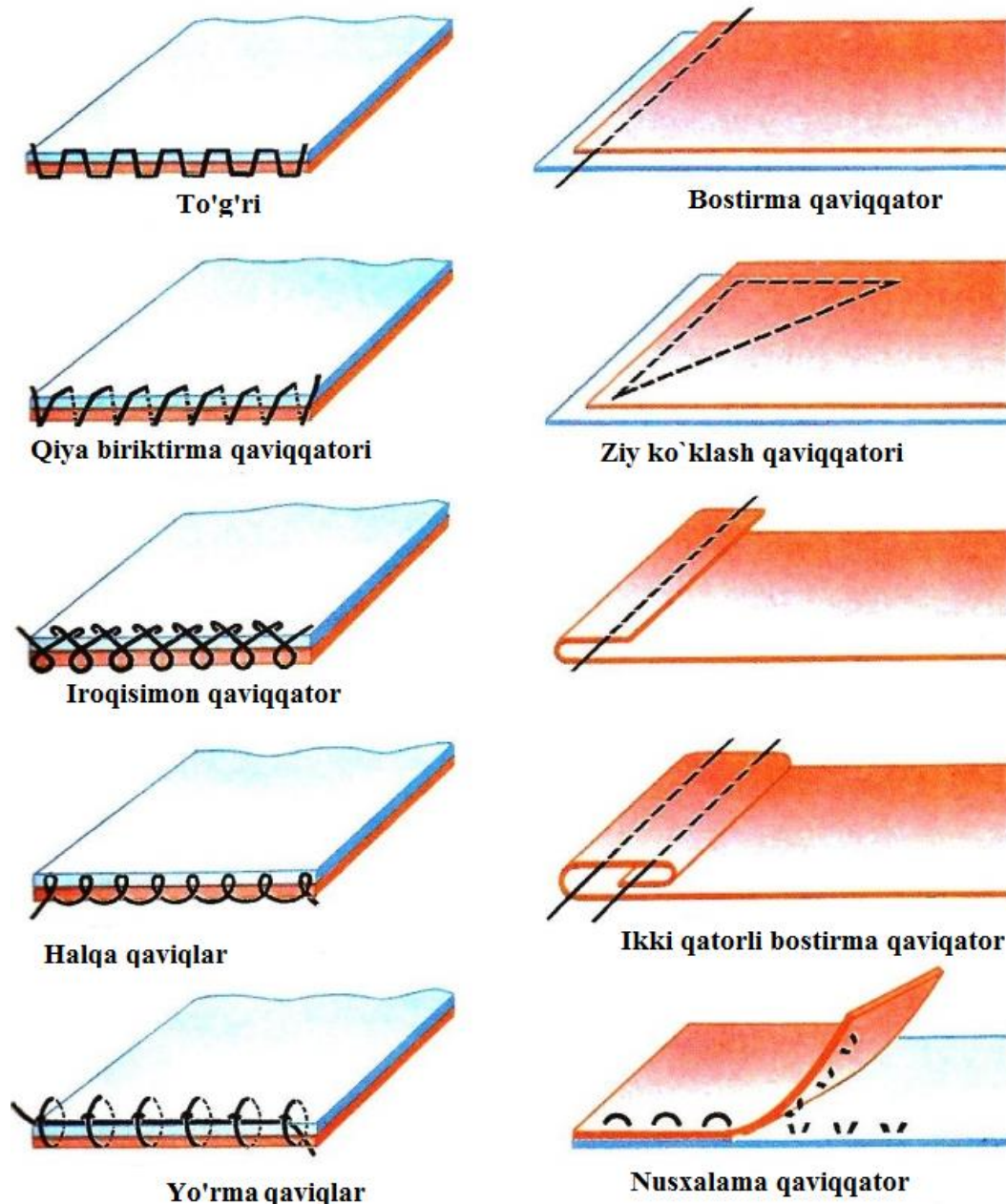
Ziy ko‘klash qaviqqatori – mashina bahyaqatori bilan biriktirib olinib, o‘ngiga o‘girilgan detallar chetini (ziyini) mustahkamlash uchun ishlatiladi. (Cho‘ntak qopqoqlar, bortlar, yoqa, astarli qoplama cho‘ntaklar ziylarini). Qaviq uzunligi 7-10 mm (*j*).

Yo‘rma qaviqqatori – detallar qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun ishlatiladi (titiladigan gazlamalardan tikilgan shim, yubka, ayollar ko‘ylagi va astarsiz kiyimlar qirqimlarini yo‘rmalashda). Qaviq uzunligi 5 – 7 mm (*z*). Yo‘rma qaviq chapdan o‘ngga tomon solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og‘ib turadi.

Tepchima qaviqqatori – asosiy detallarni qotirmaga ulashda, ba’zi detallarga turg‘unlik berish uchun (adip qaytarmasi, ostki yoqani qavishda) ishlatiladi. Qaviq uzunligi 5-7 mm, qaviqlar orasidagi masofa 4 – 5 mm(*i*). Qaviqlar gazlama qalinligiga qarab 40 – 80 nomerli iplar bilan bajariladi, ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos kelishi kerak.

Qiya biriktirma qaviqqatori titilmaydigan gazlamadan ust kiyim tikishda ochiq qirqimli detallarning bukilgan chetini, yoki

berk qirqimli detallarning chetlarini mahkamlash (masalan kiyimning etagi, yenglarini qayirib tikish) uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi 0,7 – 1 sm (*k*). Har 1 sm da 2 – 3 qaviq tushiriladi.



8-rasm. Qaviqlar turlari

Iroqisimon qaviqqatori titiladigan gazlamadan tikiladigan detallar chetini (masalan ayollar paltosi, ko'ylagi, yubkalar etaglarini va shimlar pochalarini buklab tikish) uchun qo'llanadi. Ba'zan esa ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak rolini

ham o'ynashi mumkin. U chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi. Gazlama zichligiga qarab, qaviq yirikligi 5 – 7 mm, qaviqqator kengligi esa 3 – 7 mm bo'ladi (*l*).

Halqa qaviqlar izmalarni yo'rmalashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan detallar qirqimini yo'rmalashda, tugma taqish uchun mo'ljallangan. Halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 3 mm beriroqqa sanchiladi, keyin igna ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir maromda tortiladi. Qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo'rmalanadi. Izmalarni yo'rmalashda qaviq zichligi 1 sm da 6 – 8 ta bo'ladi.

To'r qaviqqatorlar – detallarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. Qaviq uzunligi 0,1-0,4 sm Qaviqning tashqi ko'rinishi mashinada bajarilgan bahyaqatorga o'xshaydi (*m*). Bunda igna gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tqaziladi, yana gazlamadan oldingi teshikdan qaytarib o'tqaziladi.

Maxsus qaviqlar:

Puxtalama qaviq – cho'ntak, izma uchlarini puxtalash uchun ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to'g'ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib, o'rab chiqiladi. Puxtalamaning uzunligi 3-15 mm, o'ram qaviqlarning zichligi 10 mm.da 7-10 ta. Puxtalama qaviq 9 – 13 nomerli ip bilan bajariladi. Qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini detal teskari tomonidan o'tkazib, ikki – uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

Tugma qadash. Tugma kiyimga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi.

Tirgali qilib qadashda ipdan solqi qoldiriladi. Shu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o'rab, tirgak hosil qilinadi. To'rt teshikli tugma 6-8 qaviq bilan, ikki teshikli tugma 4-5 qaviq bilan qadaladi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1-10 nomerli, ich kiyim yoki ko'ylaklarda 40-50 nomerli ip ishlatiladi.

Temir ilgak, izma va knopkalar 3-4 joyidan, har bir ko‘zi va bukilgan joyiga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda chatish mumkin.

Mashinada bajariladigan bahyaqatorlarning turlari

Tikuv mashinasi turlarini sistemalashtirish uchun, mashina chiqaradigan zavodlarning har qaysisi o‘z klassifikatsiyasini ishlatib, mashinaga o‘z belgisini qo‘yadi. Masalan: Orshansk tikuvchilik mashinasozligi zavodi 97 kl. OZLM mashinasini chiqaradi. Shu mashina asosida sintetik materiallar uchun 597 kl. 697 kl., tikib bir vaqtda yo‘rmaydigan va qirqadigan 797 kl. mashinalarini chiqaradi. Birinchi raqam shu mashina variantini, 2 ta oxirgisi klassini belgilaydi.

Tikuv mashinasi standart o‘lcham (1,2 – 0,65 m.) stol ustiga joylashtiriladi. Ish o‘rni stolga montaj qilingan mahalliy yoritgich, maxsus o‘rindiqli rostlanadigan vintli stul bilan jihozlangan. Mashinani yurgizish uchun vklyuchatel bosiladi. Ikki oyoqni pedal ustiga qo‘yib, o‘ng oyoq bir oz oldinroq, chap oyoq esa orqaroq qo‘yiladi. Shunda o‘ng oyoq bilan mashina yurgizilsa, chap oyoq bilan mashina to‘xtatiladi.

Ish bajarishda tikilayotgan detal ishchining ko‘zidan 30 – 40 sm masofada, tirsaklar stol balandligida bo‘lishi kerak.

Parallel bahyaqator yuritish, detal chetidan ma’lum oraliqda bezak bahyaqator yuritish, detallarni bir tekisda bukib tikish kabi bajarish qiyin bo‘lgan operatsiyalarni tekis va oson bajarish uchun **kichik mexanizatsiya vositalari** ishlatiladi. Masalan: gazlama cheti ignagacha bir xil oraliqda yo‘nalib turishi uchun yo‘naltiruvchi lineyka ishlatiladi.

Operatsiya bir qismini bajarishga yo‘naltiruvchi lineyka kerak bo‘lib, qolgan qismini bajarishga kerak bo‘lmasa, bunda **ko‘zg‘aluvchan yo‘naltiruvchi lineyka** ishlatiladi.

Har xil kenglikdagi choklarni tikish zarur bo'lsa, ikki yoki **uch shoxli lineyklar**, parallel bahyaqatorlar yuritish uchun uchiga g'ildirakcha o'rnatilgan **yo'naltiruvchi lineyka**, sutajni to'g'ri bostirib tikish uchun **tagi o'yma ariqchali maxsus tepki ishlatiladi**. Detal chetini bukib, ma'lum masofada bahyaqator yuritish uchun buklagich tepkilar kerak bo'ladi. Detal chetini mag'izlash uchun **mag'izlagich** ishlatiladi.

Mashinada bajarilgan bahyaqator iplarining chalishish yo'liga qarab **mokili va zanjirsimon** turlarga bo'linadi. Moki yordamida hosil qilingan bahyaqator ikkita ipdan iborat bo'ladi. Ustki ipi "igna ipi", pastki ipi "moki ipi" deyiladi.

Bu iplar material o'rtasida chalishadi. Moki bahyaqatorli mashinalarda uch xil bahyaqator: **to'g'ri bahyaqator, siniq bahyaqator va yashirin bahyaqator** bajarish mumkin. Ular bir ignali va ko'p ignali bo'lib, ularda bitta yoki bir yo'la bir necha parallel moki bahyaqator hosil qilish mumkin.

Mokili choklash mashinasida igna materialni teshib, ustki ipni sudrab o'tadi. Yuqoriga ko'tarilganda igna ipidan solqi hosil bo'ladi. Mashinalarga 60 nomerdan 400 nomergacha bo'lgan 26 turli nomerli ignalar (Masalan: eng ko'p ishlatiladigan 75, 90, 100, 110, 120 va h.k.) ishlatiladi.

So'ngra mokining uchi igna hosil qilgan halqani ilintirib olib, uni kengaytirib, ip o'ralgan naycha yarim atrofiga aylantiradi.

Iptortgich richagi pastga tushib, ustki ipni bo'shashtiradi va yuqoriga harakatlanib, ipni naychaning ikkinchi yarim atrofiga aylantiradi va bahya hosil qiladi. So'ngra material navbatdagi bahya tushishi uchun gazlama surgich mexanizmi yordamida suriladi

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qushni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan stikli **bahya** deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan bahyalardan bahyaqator hosil bo'ladi.

Zanjirsimon bahyalar bir ipli, ikki ipli va uch ipli bo'lishi mumkin. Zanjirsimon bahyaqatorning ko'rinishi ustki tomonidan oddiy moki bahyaqatoriga o'xshaydi, ostki tomondan zanjirsimon ko'rinishda bo'ladi. Zanjirsimon bahyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri bahyaqatorning oxirgi uchidan oson so'kilishidir. Zanjirsimon bahyaqatorning iplari gazlama yuzasida chalishadi. Bu bahyaqator bo'yiga yaxshi cho'ziladi (13-15 % o'rniga 30-35 % gacha cho'ziladi), shuning uchun detallar ko'p cho'ziladigan joylarda bu bahyaqator qo'llaniladi.

Zanjirsimon bahyali mashinalar trikotaj sanoatida ko'p ishlatiladi. Uning yeng oddiysi bir iplisidir. Bunda bahya birgina igna ipidan hosil bo'ladi va material pastki tomonidan bir-biri bilan chalishib boradigan halqalar hosil qiladi. Bu bahyalar kiyim tikishda ishlatilmaydi. U kiyim detallarini vaqtincha ko'klashda, kiyim detallari qirqimlarini yo'rmalashda, bosh kiyim tikishda, ayollar va qiz bolalar ko'ylaklarini maxsus VM-50 kashta tikish mashinasida kashta bilan bezashda, tugma qadash va izma yo'rmalashda ishlatiladi.

Zanjirsimon bahya quyidagicha hosil bo'ladi: Igna materialni teshib, ipni uning orasiga o'tkazadi va halqa hosil qilib, yana yuqoriga ko'tariladi. Chatirichning nayza uchi halqa ichiga kirib, uni tortib uzaytiradi. Halqa chalishtirgich uchidan sirpanib, uning badaniga tushadi. Material bahya uzunligiga siljiydi, halqa chalishtirgich orqasiga suriladi va orasidan igna o'tishi qulay bo'lgan darajada og'ib qoladi. Chalishtirgichning orqa qiya qismi halqaning uch tomonini orqadan oldinga o'tkazadi. Natijada halqa 180 gradus aylanib, chalishtirgichning tashqi tomonidan o'tib ketadi. Igna materialni teshib ipni olib o'tadi va uning uchi oldin hosil bo'lgan halqa ichiga kiradi. Keyin igna yana yuqori tomonga harakatlanib, o'z teshigi atrofida 2-halqa hosil qiladi, to'la aylanib chiqqan chalishtirgichning uchi ana shu 2-halqa orasiga kiradi, uni olib 1-halqa ichiga o'tqazadi. Iptortgich yuqori tomon ko'tarila borib g'altakdan ip chiqaradi.

Kiyim kiyib yurganda choklar soʻkilib ketmasligi uchun ular mustahkam boʻlishi shart. Tez soʻkilmaydigan choklarga moki bahyaqatorli mashinada hosil qilgan choklar kiradi. Bunday choklarda iplar chalishuvi materiallar orasida boʻlib, materiallar bir-biriga qattiq yopishib turgandagina mustahkam boʻladi. Agar iplar chalishuvi material yuzasida boʻlsa, u tez soʻkilib ketadi. Bunday bahyaqatorlar burmalar hosil qilishda, siniq bahyaqatorlar esa izmalar yoʻrmalashda qoʻllaniladi.

Bir ipli zanjirsimon bahyaqator ipining bir uchi tortilsa, u tez soʻkilib ketadi. Bunday bahyaqatorlar detallarni oʻzaro vaqtincha koʻklash uchun (ziy koʻklash), yoki buyum koʻrinmaydigan joylarini doimiy ulash (adip qaytarmalarini va ostki yoqalarni qavish, bortlar qirqimlariga uqa bostirib tikish, moʻynali kiyim detallarini oʻzaro ulash, kiyimga izmalar yoʻrmalash va tugmalar qadash) uchun ishlatiladi.

Bir ipli yashirin zanjirsimon bahyaqatorlar ayollar koʻylagi, paltosi, yubkasi etaklarini, shimlar pochalarini bukib tikishda qoʻllaniladi.

Zanjirsimon bahyaqator hosil qilishda mokili bahyaqatorga nisbatan 1,5 marta ortiq ip sarf boʻladi.

Kiyim tikishda sarflanadigan ip normasi tajriba usuli bilan aniqlanadi. Buning uchun bahyaqatordan ipni boʻshatib oʻlchash, yoki bahyaqator solishdan oldin ipni oʻlchab, shu uzunlikdan bahyaqatordan qolgan ipni ayirish yoʻli bilan aniqlash mumkin.

Ipak tolali, sintetik tolali, jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yuz tomoniga yurgiziladigan bahyaqatorlar uchun ipak, lavsan va kapron tolali iplar ishlatiladi. Shu iplar bilan shifon, krep-jorjet, sintetik tolalardan tikilgan ayollar koʻylaklarining qirqimlari yoʻrmalanadi. Erkaklar va oʻgʻil bolalar koʻylaklarini tikishda, tashqi choklar paxta yoki lavsan tolali iplar yordamida bajariladi. Iplar rangi kiyim avra va astari materiallari rangiga mos boʻlishi kerak.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun **oddiy (universal), maxsus va yarim avtomatlardan** foydalaniladi.

Univesal mashinalarga 97-A kl.OZLM, 1022-M kl,PMZ, 697 kl,OZLM, 8332/2705 kl. «Tekstima», 292/163061 kl. «Dyukopp», 803 kl.PMZ kabi mashinalar misol bo‘la oladi.

Maxsus mashinalar **moki va zanjirsimon** bahyali bo‘ladi. **Moki bahyali maxsus mashinalarga** yengni yeng o‘miziga o‘tqazuvchi 302 kl.PMZ, siniq bahyaqatorli 26 kl.PMZ, 335-121 kl. Minerva», 1026 kl.PMZ, bortga adipni ulaydigan 297 kl.OZLM, 272-140042-E2f «Dyurkopp», astarni isituvchi qatlam bilan qaviydigan KSI22 ESO «Meka», shim pochasi tasma bostirib tikadigan 428-2 kl. «Minerva», 72314-101 “Minerva” va ikki ignali 852-1kl. mashinalari kiradi.

Zanjirsimon bahyali maxsus mashinalarga detallar chetlarini yo‘rmaydigan 51-Akl.PMZ, detallar ziyini ko‘klaydigan 2222kl., yashirin bahyali bukib tikadigan 85 kl.PMZ, kamar tutgich tayyorlaydigan 3076-1kl.PMZ, tikib–yo‘rmaydigan 408-AM kl., detallarni bir-biriga vaqtincha ko‘klaydigan 63 kl., mo‘ynadan tikiladigan kiyimlar detallarini biriktirib-yo‘rmaydigan 10-B kl., Trikotaj kiyimlar detallarini biriktirib tikadigan 851 kl. mashinalari kiradi.

Yarim avtomatlarga cho‘ntak qopqoqni tayyorlaydigan 570-1 kl.PMZ, ASD-59555 «Djukki», izma yo‘rmaydigan 525 kl.OZLM, 811 kl. Minerva», 73401-R3 «Minerva», vitachka tikadigan 3022-M kl.OZLM, puxtalaydigan 220-M kl.OZLM, qirqma cho‘ntaklarni tayyorlaydigan 746 kl. Dyurkopp», tugma qadaydigan 1095 kl.PO, 1495 kl.PO, 1695 kl.PO, erkaklar ko‘ylagi manjetini tikadigan 570-2 kl. kabilar kiradi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko‘ra uch turli bo‘ladi: **birlashtiruvchi chok** kiyim detallarini birlashtirishga, **ziy chok** detallar ziylarini ishlashga va qirqimlarini titilib ketishdan saqlashga, **bezak chok** kiyim detallarini bezatishga xizmat qiladi.

Birlashtiruvchi choklar quyidagilardan iborat: **biriktirma chok, yorma chok, quyma chok, bostirma chok, ichki chok, tutashtirma chok, qo'sh chok.**

Biriktirma chok - eng ko'p tarqalgan choklardan bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi (3.1.2-rasm, *a*). U yorib yoki bir tomonga yotqazib dazmollab qo'yiladi. Chok kengligi 5, 7, 10, 12, 15 mm bo'lib, gazlamalarning turiga, chokning vazifasiga bog'liq bo'ladi.

Yorma chok - ham bezak ham birlashtiruvchi hisoblanadi. Bu chok dazmol tutmaydigan, sun'iy charmdan kiyim tikishda, sport kiyimlari tikishda ishlatiladi. Oldin detallarga 7-10 mm kengliklarda biriktirma chok solinadi, chok ikki tomonga yorib dazmollanadi va chokning ikki tomoniga undan 0,2 sm masofada bahyaqator yuritiladi (*b*).

Quyma chok – yopiq (*c*) va ochiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli quyma chok bort qotirmasi, yoqa qotirmasi kabilarni biriktirishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli quyma chok asosiy detallarga qoplama cho'ntaklarni, koketkalarini bostirib tikishda ishlatiladi. Chok kengligi ustki kiyimda 1 sm bo'ladi.

Bostirma chok – paltoning yon, yelka, ort bo'lak o'rtasidagi choklarni tikish uchun ishlatiladi. Bu chok ochiq (*d*) va yopiq qirqimli bo'ladi. Chok kengligi 1 sm, bezak choki kengligi esa 0,2 – 0,5 sm

Tutashtirma chok – bort qotirmasining qismlari va vitachkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi (*e*). Bunda 2 detal bir-biriga taqab, tagiga kengligi 3-4 sm ip gazlama qo'yiladi va ikkita parallel bahyaqator yuritib chiqilgandan keyin, ular orasiga siniq bahyaqator yuritiladi. Chok kengligi 1.0 sm

Qo'sh chok – ko'rpa-yostiq jildlari, choyshablar, cho'ntak xaltalarni tikishda ishlatiladi. Qo'sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-biriga qaratilib 0,3 – 0,5 sm kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi. Keyin detallar o'ngiga ag'darilib, chok to'g'rilanadi va detallar chetidan 0,6 – 0,7 masofada ikkinchi bahyaqator yuritiladi (*f*).

Ichki chok – ich kiyim detallarini, ip gazlamadan tikilgan pidjak, shim detallarini biriktirib tikishda ishlatiladi. Qo'sh chokni tikishda qo'sh ignali maxsus mashinada moslama yordamida ikki detalning qirqimlarini ichkariga bukib turib, bir yo'la ikkita bahyaqator yuritib tikiladi (j). Chok kengligi 0,6 – 0,7 sm

Ziy choklar – buklama chok, mag'iz chok, ag'darma choklardan iborat.

Buklama chok – ochiq yoki yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli buklama chok qalin gazlamalardankiyim (yubka, ayollar paltosi etaklarini) tikishda ishlatiladi. Chok kengligi 0,7 – 4 sm. Yopiq qirqimli buklama chok (z) erkaklar, ayollar ko'ylaklari etaklarini, yeng uchlarini, choyshablar chetlarini tikishda ishlatiladi.

Mag'iz chok – ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok (i) adip ichki qirqimlarini, astarsiz ust kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi.

Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar ko'ylaklarining va ich kiyimlarning yoqa, yeng o'mizlariga mag'iz qo'yish uchun ishlatiladi. Mag'iz chok solish uchun maxsus 2-35 bukлагich moslamadan yoki 1022-3 kl., 1022-4 kl. tikuv mashinalaridan foydalanish mumkin. Mag'iz parchasi o'rniga maxsus tasma ishlatilsa, tasma chetini bukmay turib, tasma milkidan 0,1 – 0,15 sm oraliqda bahyaqator yuritib tikiladi.

Ag'darma chok – kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Bu chok cho'ntak qopqoqlarning, yoqalarning, bortlarning chetlarini tikishda ishlatiladi.

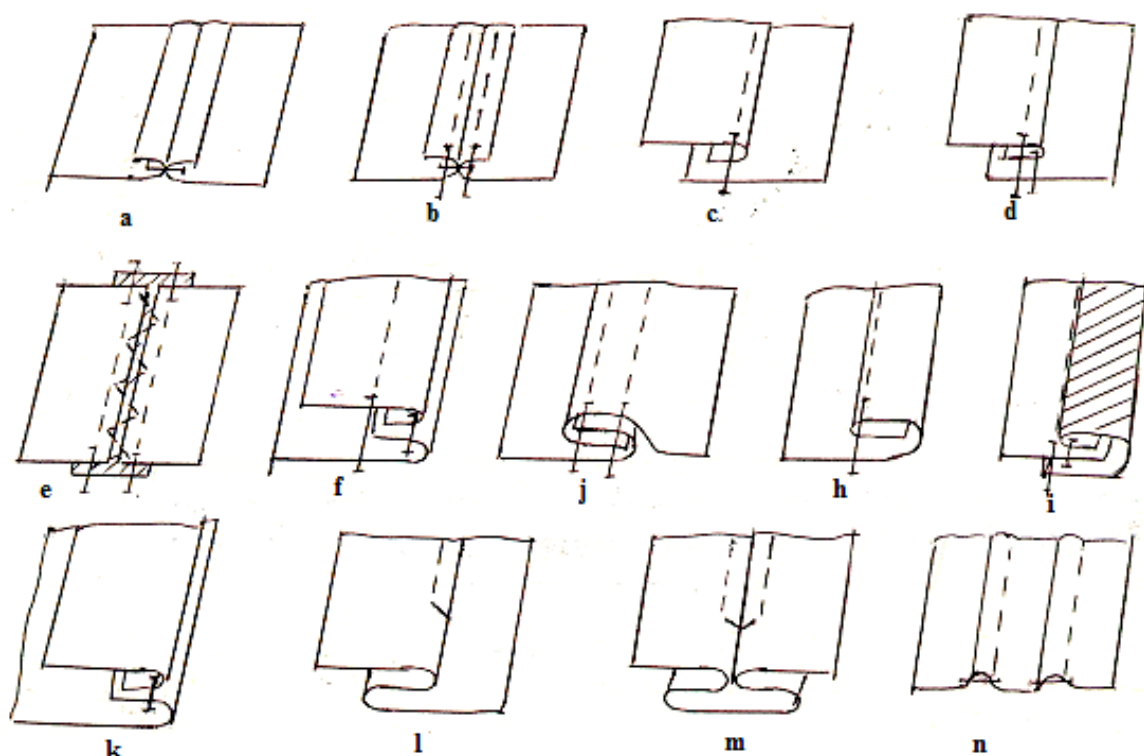
Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm qochiribrok bukilgan bo'ladi (k).

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylarini tikishda ishlatiladi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan bahyaqator yuritib qo'yiladi. Qistirma kantli ag'darma chok yoqalarni,

ko‘ylak bortlarini bezashda, xizmat formalarining yoqalari, shim yon choklarini tikishda ishlatiladi.

Bezak choklar – har xil **taxlamalar** va **bo‘rtma choklardan** iborat bo‘lib, kiyim detallarini bezatish uchun ishlatiladi.

Taxlamalar – bezatuvchi yoki birlashtiruvchi bo‘ladi. Bezak taxlamalar bir tomonga (l) yoki bir-biriga qaratilgan (m) bo‘lishi mumkin. Taxlama haqi bir tomonga qilib yoki yorib dazmol dazmollanadi. Modelga muvofiq o‘ng tomonidan bahyaqator yuritib, bostirib tikiladi.



9-rasm. Mashina chok turlari

Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, taxlama hosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo‘lishi mumkin.

Bunday taxlamalarni tikishda detallar o‘ngi bir-biriga qaratilib ko‘klanadi, hosil bo‘lgan taxlama bir tomonga qaratilib dazmollanadi-da, taxlama qirqimlari bir biriga ulanadi, detalning o‘ngiga bahyaqator bostirib bezatiladi. Ko‘klangan ip so‘kib tashlanadi.

Bo‘rtma choklar – xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda-mayda taxlangan (*n*), shnur qo‘yib bo‘rtirilgan, ichki va ustki bahyaqator bilan bo‘rttirilgan ko‘rinishda bo‘lishi mumkin.

Nazorat savollari:

1. Qo‘l ishlarini bajaradigan ishchining ish o‘rni qanday bo‘lishi kerak?
2. Qo‘l ishlarini bajarishda qanday asbob va moslamalardan foydalaniladi?
3. Qaviqlarning qanday turlari bor?
4. Vaqtincha ko‘klashda qanday qaviqlardan foydalaniladi?
5. Kiyim etagini bukib tikishda qanday qaviqlar ishlatiladi?
6. Kiyim tikishda ip qanday tanlanadi?
7. Kiyim tikish uchun qanday mashinalar ishlatiladi?
8. Tikuv mashinalarida qanday bahyalar hosil qilinadi?
9. Birlashtiruvchi choklar qayerlarda ishlatiladi?
10. Ziy choklarning qanday turlari bor?
11. Bezak choklar qayerlarda ishlatiladi?

4. KIYIM BICHIQLARINI TIKISHGA TAYYORLASH. DETALLARGA QOTIRMA YOPISHTIRISH

REJA:

1. Tikuvchilik sanoatida qo‘llaniladigan yelimli materiallar turlari va ularning qo‘llanilishi.
2. Yelim qoplangan qotirmalik materiallar.
3. Yelimli materiallr yordamida detallarga ishlov berish.

Tayanch iboralar: *Qotirma, yelim, yelim plyonka, uqa, detallarni yelimlab yopishtirish, yelim ip, o‘rgimchak uya tipidagi yelim material, qotirma*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.

2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev. «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «Gʻafur Gʻulom», 2002.

Sintetik smolalar paydo boʻlgandan beri tikuvchilik sanoatida yelimlab ulash keng tarqaldi. Ilgarilari yopishqoq modda sifatida un yoki kraxmaldan qilingan sirach ishlatilar edi. Yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qoʻyish, detal chetlarini pishiqlash (bahyaqator yuritilganda yolgʻon qaviq oʻrniga), yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash choʻntak qopqoq, yoqa va shu kabilarni yelimlab yigʻishda ishlatiladi.

Asosi qizdirilganda suyuqlanib, sovitilganda yana qotadigan yelimlar **termoplastik yelimlar** deyiladi. Asosi qizdirilganda qotadigan yelimlar **termoaktiv yelimlar** deyiladi. Bunday yelimlarni qotgandan keyin suyultirib boʻlmaydi.

Yelim tanlashda uning ommaviy kiyim tikish sharoitida detallarni ulash talablarga toʻgʻri keladigan boʻlishiga eʼtibor qilish kerak.

Yelimlarga quyidagi talablar qoʻyiladi:

1. Chokning pishiq chiqishi.
2. Yuqori elastiklik.
3. Mayinlik.
4. Suvga va kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamlilik.
5. Fizik-mexanikaviy xossalarining kiyim kiyadigan sharoitdagi haroratga chidamliligi.
6. Yorugʻlik va havo oʻzgarishlariga chidamlilik.
7. Qimmat va defistit boʻlmaslik.

Detallarni yelimlab ulaganda yelimdagi ulash kuchi (kozegiya) va yelimning gazlama sathiga yopisha olish xususiyati (adzeziya) gazlamalar pishiqligidan kamroq boʻlsa, zoʻriqqan vaqtda gazlama butun qolib, yelimlangan chok ajralib ketadi.

Bog'lovchi va qo'shimcha moddalar yelimning asosini tashkil etadi. Bu asos yumshoqroq, elastikroq, yumshalish harorati pastroq bo'lishi uchun, unga qo'shimcha plastifikatorlar aralashtiriladi. Masalan: dibutilftolat, kamfara, kanakunjut moyi, glisterin, etilenglikol. Yelimning asosi issiqqa va sovuqqa chidamli bo'lishi uchun unga qorakuya, kaolin, talk, bo'r kabi to'ldiruvchi moddalar qo'shiladi. Fizikaviy jihatdan yelim suyuq, quyuq, yuqori elastik, qattiq va dag'al qattiq bo'ladi. Tikuvchilik sanoatida sintetik yelimlardan polialidli P-54, P-548, P-12/66, P-12AKR va polietilyonli PVD (yuqori bosimli polietilyon) keng qo'llanilmoqda.

Kiyimni kiyib yurish sharoiti va qo'llanilishiga qarab, u yoki bu turdagi yelimlar ishlatiladi. Masalan: pagon, xlyastiklar qattiq bo'lishi, palto va pidjaklar yelimli ziy choklari yuqori elastik va egiluvchan bo'lishi, qoplama cho'ntaklarni tayyorlashda esa, yelimli biriktirma chok pishiq bo'lishi, ko'p yuviladigan va qaynatiladigan kiyimlarda (erkaklar ko'yagi, bluzkalar) ishlatiladigan, yelimlar pishiq va elastik bo'lishi lozim. Ayniqsa, kiyim tikishda yelimli birikmalarning kimyoviy tozalashga chidamliligiga katta ahamiyat beriladi. Hozirgi paytda kimyoviy tozalashda xlorli erituvchilar va og'ir byonzin (uayt-spirit) ishlatiladi. Shuning uchun kimyoviy tozalanadigan palto va kostyumlarni tayyorlash P-54, P-548 markali yelimlar ishlatiladi, chunki ular hamma organik erituvchilar ta'siriga chidamli.

Yelimli birikmalar atmosfera sharoitlari ta'sirida (quyosh yorug'ligi, havo kislorodi, namlik, harorat) eskiradi va o'z xususiyatlarini o'zgartiradi va qattiq bo'lib elastiklik va pishiq-ligini yo'qotadi. Poliomid yelimlarining eskirish muddati 3-5-yil bo'-lib, ustki kiyimlarning eskirish muddatiga teng. Yelimli birikmalarning hammasi sovuqqa juda chidamli bo'ladi.

Yelimlab biriktirish uchun **yelimli gazlama, yelimli uqa, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim material, yelim ip va yelim plyonka** ishlatiladi.

Yelim qoplangan qotirmalik materiallar – zig‘ir tolali gazlamaning bir tomoniga yirikligi 0,4-0,8 mm bo‘lgan P-54, P-12/6/66 yelim kukuni qoplab hosil qilinadi. Bunda 1 m.kv. gazlamaga 25-30 g. yelim kukuni sarflanadi. Ular yeng uchi, bort, yoqalarga qotirma sifatida ishlatiladi. Jun kiyimlar detallarini turg‘unlashtirish uchun P-548, P-12/6/66 yelim kukuni nuqtalar tarzida qoplangan gazlamalar ishlatiladi (1m.kv.ga 15-25 g. kukun sarflanadi). Ayollar va erkaklar ko‘ylaklarining yoqa, manjetlariga qotirma sifatida nuqtalar tarzida yuqori bosimli polietilyon (PVD) qoplangan qotirma ishlatiladi.

Yelimli uqa – 300, 301, 302 artikuldagi oq surp gazlamaning bir tomoniga P-54 yoki P-12/6/66 yelim kukuni qoplab tayyorlanib, undan 6-14 mm kenglikda qirqib olinadi va bort chetlariga yeng uchlariga cho‘ntak og‘ziga va boshqa joylarga qo‘yib, detallarni cho‘zilishdan saqlaydi.

Yelim ip – 0,3-0,5 mm qalinlikdagi yakka ip bo‘lib P-548, P-12/6/66 poliamid smolasidan olinadi. Yuviladigan kiyimlar uchun esa yuqori bosimda olinadigan polietilyondan (PVD) olinadi. Uni cho‘zish yo‘li bilan turg‘unlashtirib, hamma joyda bir xil qalinlikda erishiladi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho‘ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko‘rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi. Buning uchun detal ziylarini ko‘klashdan oldin chok haqi tomoniga, yoki etakning bukish haqi tomoniga oddiy choklash mashinasining mokisiga yelim ip o‘rab, bahyaqator yuritiladi. Dazmolaganda yelim ip asosiy detalga yopishadi.

O‘rgimchak uya tipidagi noto‘qima yelim material P - 548, P-12/6/66 yelimlarining eritmasidan olingan tolalar yoki yuqori bosimda olingan polietilyon tolalar bir-biri bilan tartibsiz chalishgandan hosil bo‘lgan noto‘qima material. Uning eni 0,6-0,9 m., 1 m.kv.ning massasi 25-60 g., tolalar yo‘g‘onligi juda

kichik. U bort chetlarini tikishda, kiyim etaklarini, yeng uchini bukib yopishtirishda ishlatiladi. Bort ziyini ko'klashda, kiyim etagini bukib ko'klashda 1-1,5 sm kenglikdagi o'rgimchak uya tipidagi yelim material shunday qo'yiladiki, u chok tagiga kirsin.

Yelim plyonka – termoplastik polietilyon yelimdan tayyorlanadigan material. U 3-6 mm kenglikda maxsus mashinada kesib olinadi va ulanadigan detallar chetiga MPP-1, PPT-2 mashinasida yopishtiriladi va yarim avtomat apparatda yig'iladi. Masalan: erkaklar paltosi yengining uchi, ort bo'lak kesimini yig'ish uchun GPKS - R, GPKSp, GPKSl yarim avtomatlari ishlatiladi. Bu presslarga ishlov berilayotgan joyda qotirma rulondan, yelim ip esa g'altakdan avtomatik tarzda uzatiladi.

Kiyim detallariga ishlov berib turg'unlashtirish texnika va texnologiyaning yangi yo'nalishi bo'lib, to'g'ridan-to'g'ri turg'unlashtirish usuli deyiladi. Bu usulda suyuqlik fazasidagi polimer aralashma kiyim detallarining teskari tomoniga sepiladi. Yelim aralashmasi bir necha sekund issiq ta'sir ettirish natijasida qotadi. To'g'ridan-to'g'ri turg'unlashtirish texnologiyasini qo'llash tikuvchilik korxonalaridagi qo'shimcha qotirmalarini detalga yopishtirish operatsiyalariga hojat qoldirmaydi, har bir kiyimga sarflanadigan 0,5 m.kv. gacha qotirma gazlama tejab qolinadi.

Kiyim detallariga kerakli qattiqlik va egiluvchanlik berish uchun har bir qavati turli fizik-mexanikaviy xususiyatlarga ega bo'lgan ko'p qavatli qotirmalar ishlatiladi. Masalan: bort qotirmasi - asosiy qotirma, qil qatlam va yelka taglikdan iborat. Press ostki yostig'iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelim kukuni sepilgan yelka taglik qo'yilib yopishtiriladi. Yelimlab yopishtirishda, yig'ish bilan bir vaqtda, biri qabariq ikkinchisi botiq yostiqlari bor pressda bort qotirmasiga kerakli shakl beriladi (10-rasm)

Erkaklar pidjagi old bo‘laklarini turg‘unlashtirish uchun zonalari bo‘yicha turli zichlik va qattiqlikka ega bo‘lgan qotirmalik gazlama ishlatiladi (11-rasm). Bu zonali qotirmalik gazlamani hosil qilish uchun, gazlama uchastkalariga turli qalinlikda yelimlovchi pasta surtiladi. Zonali gazlamani 3 ta institut: StNIIShP, StNIISherst va StNILV birgalikda yaratgan. Bu gazlama kiyim paketining qavatlar sonini, massasini, gazlama sarfini kamaytirib, ishlov berish texnologiyasini soddalashtiradi va mehnat unumdorligini oshiradi.

1 - poliamid qoplangan pishiq qismi.

2 - nuqtalar tarzida yelim qoplangan yumshoqroq qismi.

3 - yeng yumshoq qismi.

Kiyim detallarini ulashda ulangan joy qattiq bo‘lmasligi katta ahamiyatga ega. Ulanayotgan kiyim detallari ko‘pincha egiluvchan bo‘lib, qattiq bo‘lmasligi lozim. Bunday ko‘rsatkichga ip bilan ulashda erishiladi. Yelim bilan biriktirilgan detallarning qattiqligi yelim sifatiga, surtilgan qalinligiga, qotirma materialning qalinligiga, yelimning strukturasiga (sidirg‘a yoki nuqtali yopishtirilganligiga) bog‘liq bo‘ladi. Agarda adip qaytarmasini qavish operatsiyasida qotirmaga sidirg‘a qilib yelim yopishtirilsa (plyonka shaklida), detalning birlashtirilgan joyining qattiqligi ip bilan qavilgandan 5 marta ortiq bo‘ladi.

Qotirma gazlamalarga nuqtali yelim kukuni qoplangan bo‘lsa, biriktirilgan joyning qattiqligi ip bilan biriktirilgan detalning qattiqligiga teng bo‘ladi.

Detallarni bir-biriga yelim ip yordamida ulash oddiy dazmollash presslarida yoki dazmollarda bajariladi. Buning uchun presslarda termorostlagich hamda vaqt relesi, dazmollarda esa termorostlagich bo‘lishi kerak.

Yelimli birikmalar yordamida detallarga ishlov berish

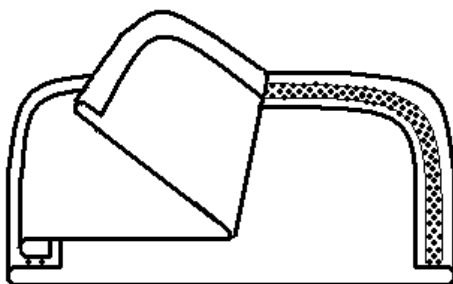
Kiyim tikishda yelimli birikmalarni ishlatish turli usullarda bajariladi. Bunda operatsiyalarning bir qismi ketma-ket bajariladi. Masalan: uqa qo‘yish, yelimli ip yordamida bahyaqator

yuritish, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima materilni yopishtirish. Bir qismi esa parallel bajariladi. Masalan: detallarning butun yuzasi bo'yicha yelim qotirmani ulash. Ya'ni ostki yoqaga qotirmani ulash, old bo'lakka bort qotirmasini va hokazo. Shuning uchun ko'pincha parallel ketma-ket usuli ishlatiladi. Chunki yelimlab ulashning bu usulining unumdorligi ip yordamida ulashdan ancha katta.

Detallarni yelimlab ulashda quyidagi parallel – ketma-ket usullar ishlatiladi:

1. Uqa qo'yish.
2. Detailarning butun yuzasi bo'yicha qotirma yopishtirish.
3. Detal ziylarini ochiq qirqimli qilib bukish.
4. Detal ziylarini berk qirqimli qilib buklash.
5. Detailarni biriktirma chok bilan ulash.

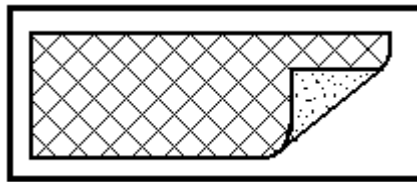
1. Uqa qo'yish – uqa dazmol yordamida belgilangan chiziq bo'ylab palto old bo'lagining kesimiga, yoqa va yeng o'miziga (3.2.1-rasm, *a*) qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga (*b*), yengning pastki qirqimiga (*v*) ziylarni cho'zilishdan saqlash uchun yopishtiriladi.



12-rasm. Detailarga yelimli uqa qo'yish.

Pidjaklarga kengligi 10 mm, paltolarga 12 mm, qotirmasiz kiyimlarga esa 6 mm li uqalar ishlatiladi. Uqalarni yopishtirish uchun Rossiyada chiqarilgan UPP-M dazmolli SU dazmollash stoli, Vengriyaning «Pannoniya» firmasida chiqarilgan Ss-392 dazmolli Ss-394 KE dazmollash stoli ishlatiladi. Erkaklar pidjagining yeng o'miziga uqa yopishtirish uchun esa Fransiyada chiqarilgan «Vestra» maxsus yarim avtomati ishlatiladi.

2. Detalning butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish – ostki yoqalarga (13-rasm, *a*), cho'ntak qopqoqlarga (*b*) qotirma qo'yishdir.



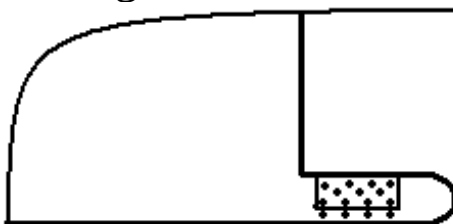
13-rasm. Detallarga butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish.

Masalan: ostki yoqaning qotirmasi 2 bo'lakdan iborat bo'lib, ostki yoqaning o'rta choki biriktirib tikilib, choklari yorib dazmollangandan keyin press yordamida yopishtiriladi. Moskva institutida Savostistkiy taklifi bilan bort qotirmasining yangi konstruksiyasi ishlab chiqilgan. Bunda yelka tagligi 45 gradus burchak ostida bichiladi. Bu usul old bo'lakka forma berish bilan birga uning qattiqligini oshiradi.

3. Qirqimi ochiq usulda detallarni bukib ishlash – yeng uchini, ort bo'lak kesimini, yoqani ishlashda ishlatiladi (14-rasm). Masalan: ostki yoqa chetiga ishlov berish uchun OVK-6, OVK-7 yarim avtomat presslari, ort bo'lak kesimi uchun esa OKSh-1 presslari ishlatiladi.

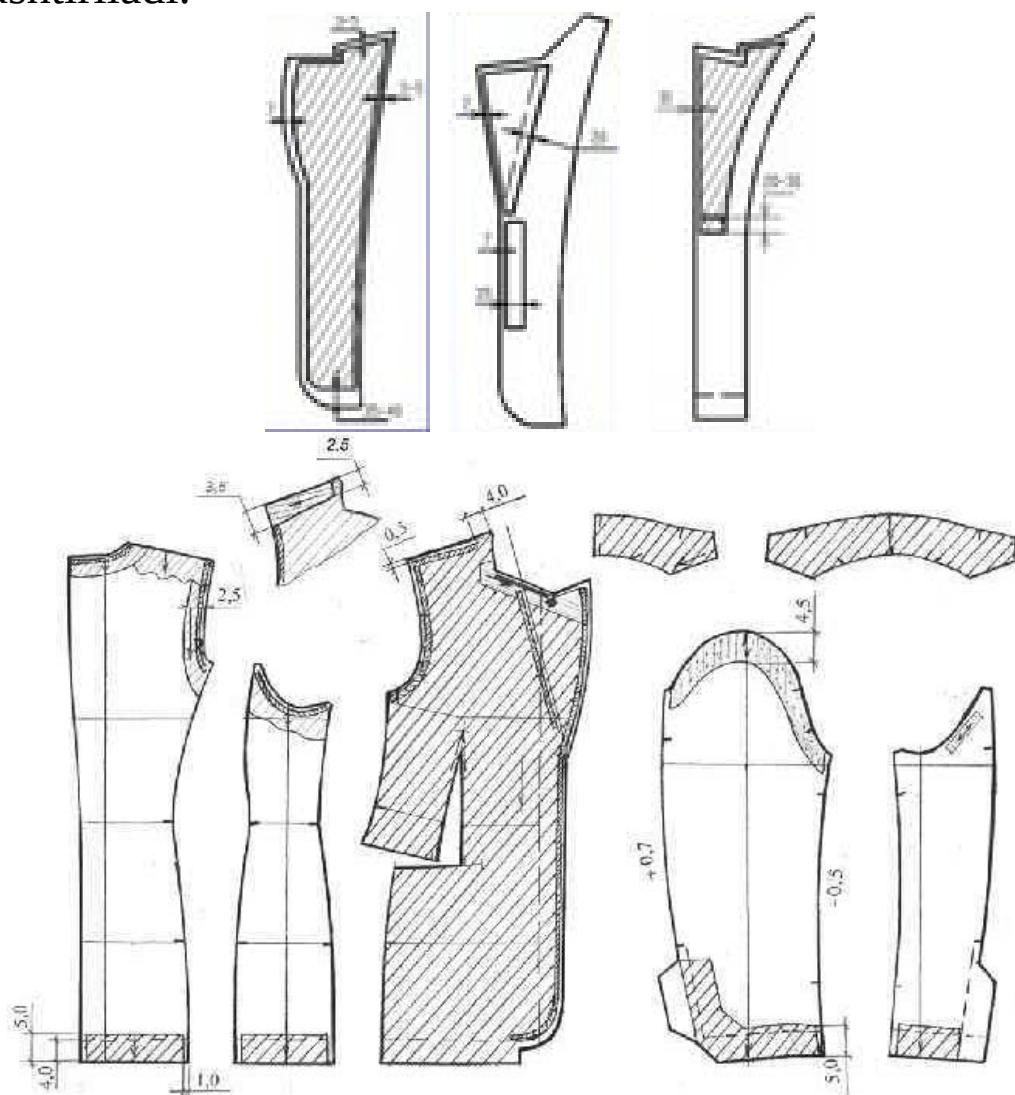
4. Detal qirqimlarini yopiq qilib ishlash – listochka, cho'ntak qopqoqlarini ishlashda ishlatiladi. Buning uchun avval cho'ntak qopqoq avrasi falst press yordamida buklanib, buklangan chetiga dozator yordamida yelim kukuni sepiladi yoki yelim plyonka yopishtiriladi, so'ngra cheti buklangan astar bilan birlashtirilib, press yordamida yopishtiriladi (14-rasm).

5. Biriktirma chok bilan ulash – qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga yopishtirishga ishlatiladi.



14-rasm. Detallar chetlarini yelim yordamida ulash.

Yelimlash usullari faqatgina detallarni ulashgagina emas, balki detal qirqimlariga ishlov berish uchun ham ishlatiladi. Bunda bichilgan detal pachkalari piramida shaklida balandligi 1m. gacha ustma-ust qo'yiladi. Detailarni siljishdan saqlash uchun yuqorisida og'ir yuk qo'yiladi. Yuqorigi pachka va razmerlari har xil bo'lgan detallar orasiga iflos bo'lmasligi uchun qog'oz qo'yiladi. So'ngra operator pistolet purkalgich yordamida yoki robot detal qirqimlariga tarkibida polimer bo'lgan modda purkaydi. Keyin ishlov berilgan detallar 10 min davomida avtomatik tarzda bir-biridan ajratilib, 15 min. davomida harorati 140 gradus bo'lgan quritish kamerasiga joylashtiriladi.



15-rasm. Erkaklar pidjagi detallariga yelimli qotirma yopishtirish.

Bitta yubka qirqimlariga ishlov berish uchun 17 g. kimyoviy modda ishlatiladi. Natijada 1 kunga 3.5 ming dona yubka chiqarish uchun 8 kishi kamayadi. Ishlov berish vaqti 1.2 minutdan 5 sekundgacha kamayadi.

Yuqori unumdorlikka ketma-ket ishlov berish usulini parallel usuliga almashtirish bilan erishiladi.

Nazorat savollari:

1. Kiyimning qanday detallarini yelimlab ulash mumkin?
2. Tikuvchilik sanoatida qanday yelimlar ishlatiladi?
3. Yelimli materiallarning qanday turlari mavjud?
4. Detallarni yelimlab ulash haqida nimalarni bilasiz?

5. BEZAK BERUVCHI DETALLARGA ISHLOV BERISH

Reja:

1. Ustki kiyimlarda tavsiya qilinadigan bezak beruvchi detallar turlari.

2. Bezak beruvchi detallarga turiga qarab ishlov berish usullari.

3. Bezak beruvchi bo‘laklarni sifatiga qo‘yiladigan talablar.

Tayanch iboralar: *taxlamalar, burmalar, vitochkalar, bezak choklar, bezak beruvchi detallar*

Adabiyotlar:

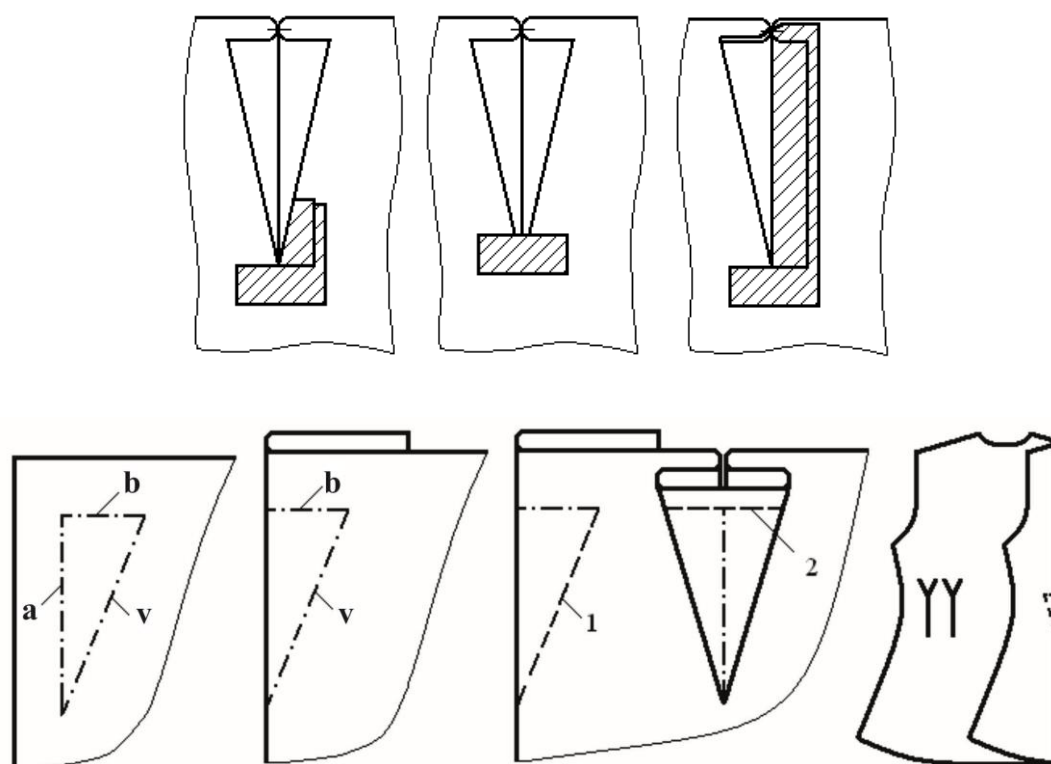
1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.

2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev. «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G‘afur G‘ulom», 2002.

Ustki kiyimlarda tavsiya qilinadigan bezak beruvchi detallar turlariga taxlamalar, burmalar, vitochkalar, bezak choklar kiradi.

Kiyimni odam gavdasiga moslash va kiyimni gavdaga yaxshi yopishib turadigan qilish uchun asosiy detallarda vitochka qilinadi. Vitachkaning kengligi (chuqurligi) va vitachkalar soni kiyim gavdaga qay darajada yopishib turishiga bog‘liq bo‘ladi. Vitachkalar kiyim ko‘krak qismida va bel qismida bo‘lishi mumkin.

Kiyimning bel qismidagi vitachkalar kiyim gavdaga yopishib turishi uchun zarur. Yengil ko‘ylaklarda vitachkalar yaxlit bo‘ladi. Vitachkalarni tikish uchun detalga ikkita belgi chiziq qo‘yiladi. Birinchi chiziq detalning bukish chizig‘i, ikkinchi chiziq detalning kengligini belgilovchi chiziq bo‘ladi. Birinchi chiziq bo‘yicha detal o‘ngi ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi belgi chiziq bo‘ylab biriktirib tikiladi. Vitachka detal chetidan boshlangan bo‘lsa (16-rasm, *a*), detal qirqimi tomonidan boshlab tikiladi. Detal o‘rtasida joylashgan vitachka (*b*) esa uning bir uchi tomonidan boshlab tikiladi. Vitachkaning bir uchi taxlama hosil qiladigan bo‘lsa, oldin vitachka uchini detal ko‘ndalangiga biriktirib tikiladi, keyin detalni burchak qilib burib, belgi chiziq bo‘ylab tikiladi (*c*). Vitachkalar modelga qarab yorib dazmollanishi mumkin (*d*).



16-rasm. Vitachkalar turlari.

Kiritma va koketkalar ni tikish

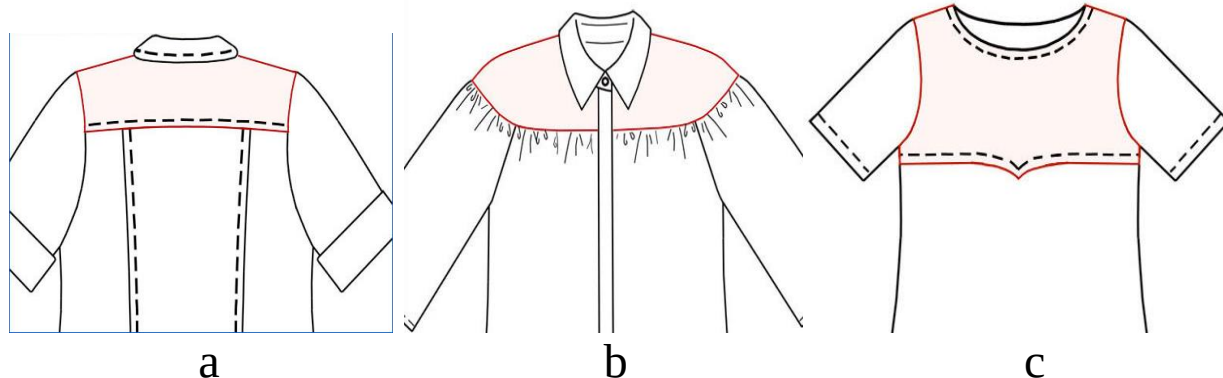
Kiyim old va ort bo‘laklarini bezash uchun ularda **kiritma va koketkalar** bo‘ladi. Ular to‘g‘ri, oval, murakkab shaklda

bo‘ladi. Bu detallar asosiy detallarga **biriktirma, quyma yoki bostirma chok** bilan tikiladi. Kiritma yoki koketkalar cheti ochiq qilib ulangan, kant qo‘yib ulangan, quyma burma bilan ulangan, to‘r qo‘yib ulangan bo‘lishi mumkin. To‘g‘ri yoki oval shakldagi koketkalarni asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularni o‘ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo‘yiladi va 1,5 sm chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari yo‘rmlanadi-da koketka tomonga yotqazib dazmollanadi. Modelga ko‘ra bezak bahyaqator bo‘lsa, o‘ngi tomonidan yuritiladi.

Koketkani asosiy detalga quyma chok bilan ulashda, koketka o‘ngi tomonidan bukish chizig‘i, asosiy detalda esa koketkaning birlashtirish chizig‘i belgilanadi. Koketkani belgi chiziq bo‘ylab bukib, maxsus andaza yordamida dazmollanadi. Tayyor koketka asosiy detal belgilangan chizig‘iga koketka ziyini to‘g‘rilab bostirib tikiladi.

Oval va murakkab shakldagi koketka va kiritmalarni quyma chok bilan ulashda bahyaqator kengligi 0.5 sm dan kengroq bo‘lsa, koketka va kiritmalar qirqimiga shu shaklda qirqib olingan mag‘iz ag‘darma chok bilan tikiladi. Koketka o‘ng tomonga ag‘dariladi, koketka detaldan 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib ziyilari dazmollanadi va asosiy detalga bostirib tikiladi (c).

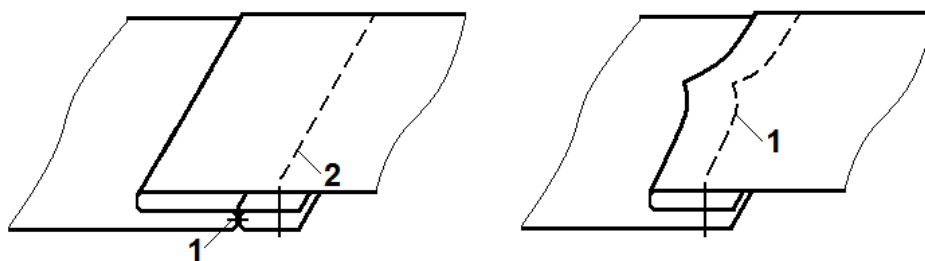
Cheti ochiq qilib ulanadigan koketkalarning qirqimlariga yopiq qirqimli buklama chok bilan (17-rasm, a), mag‘iz chok bilan (b), astar bilan ag‘darma chokli qilib (c) va bezak tasma bilan (d) ishlov berilishi mumkin.





d

17-rasm. Koketkalarining asosiy turlari



18-rasm. Koketkalarni asosiy detallarga ulash.

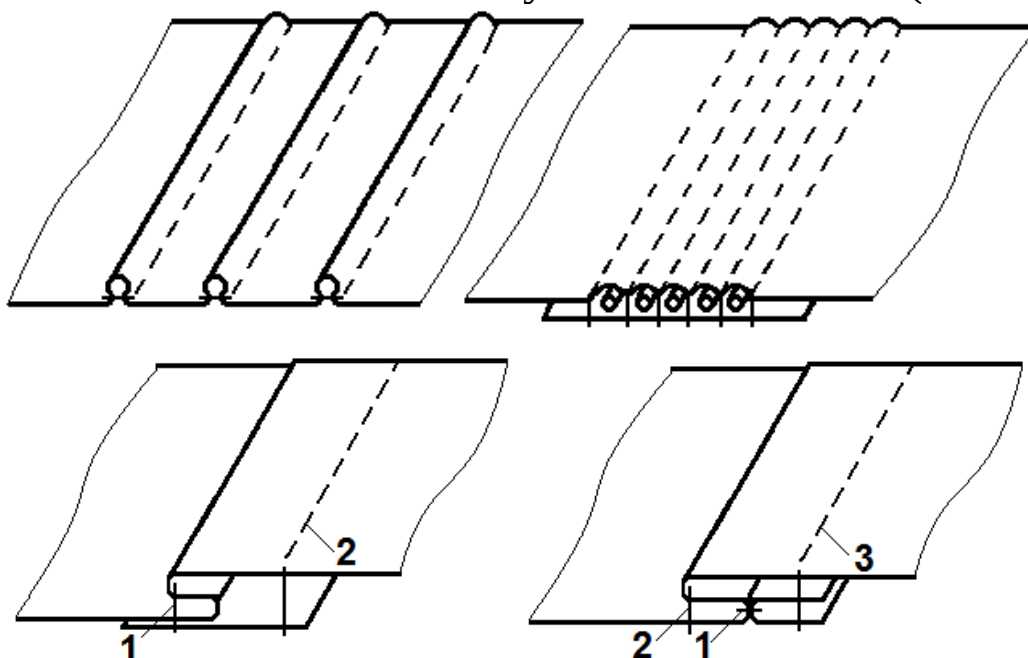
Tashqi burchakli asosiy detalni koketkaga yoki kiritmaga ulash uchun asosiy detalning o'ngi tomonidan bukish chizig'i belgilanadi. Bu chiziq bahyaqatordan 0,5-1,0 sm kengroq bo'lishi lozim. Belgi chiziq bo'ylab asosiy detal bukib dazmollanadi. Burchaklaridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi-da, teskari tomondan 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Asosiy detal burchaklari o'ngi tomonga ag'dariladi. Kiritma yoki koketkaga asosiy detalni bostirib tikish belgi chizig'i belgilanadi. Shu belgi chiziq ustida asosiy detal bukib dazmollangan ziylarini to'g'ri keltirib, bostirib tikiladi.

Ichki burchakli kiritma yoki koketkani asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularning ichki burchaklari bahyaqator kengligiga kertib qo'yiladi. Keyin koketkani yoki kiritmani asosiy detal bilan o'ngini ichkariga qaratib qo'yilib,

biriktirma chok bilan ulanadi. Detal o'ngi tomonga ag'darilib dazmollanadi va bezak bahyaqator yuritiladi.

Bezaklarni tayyorlash va detallarga ulash

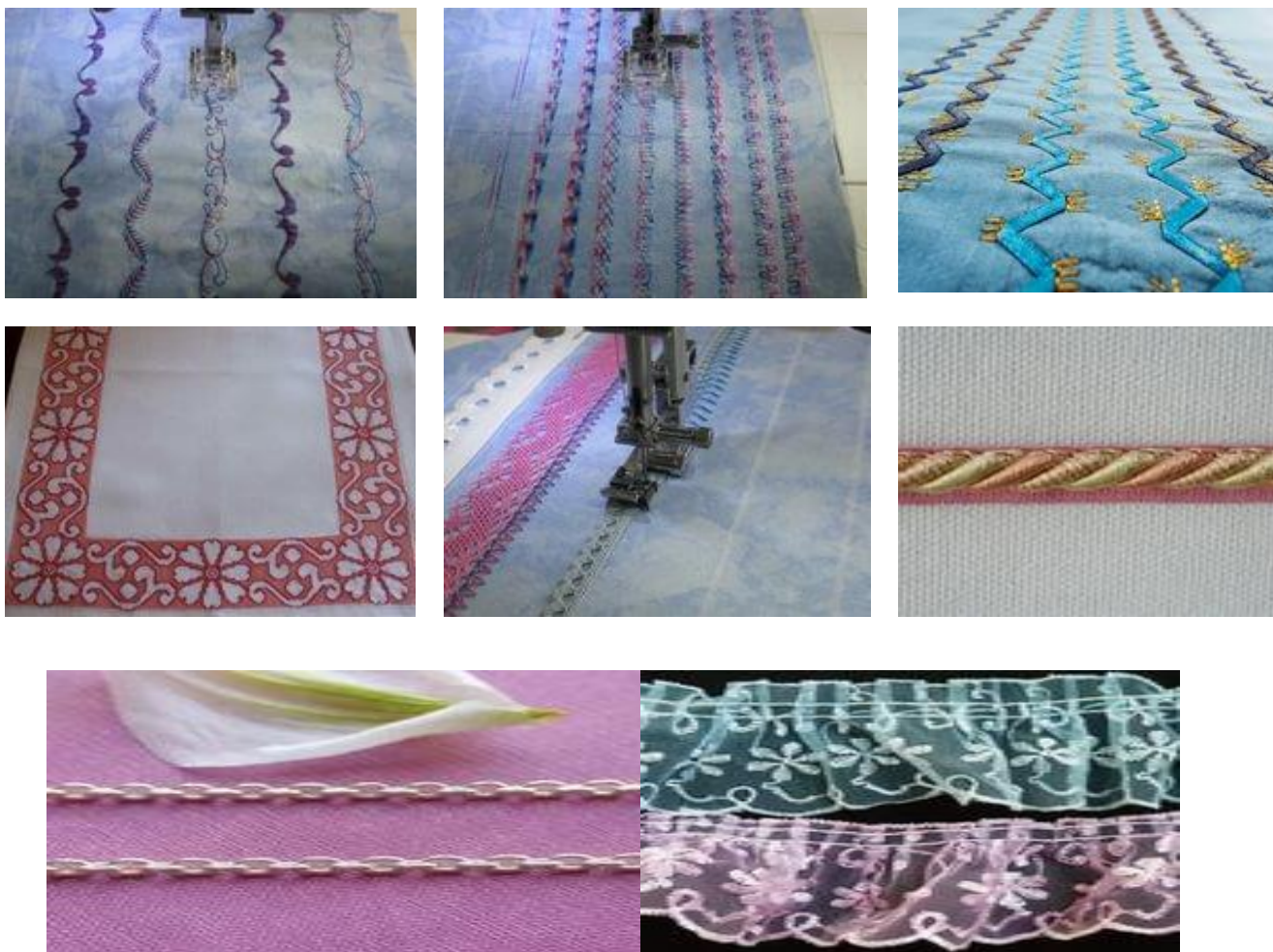
Ayollar ko'ylagi turli furnituralar, kashta choklar, quyma burmalar, turli bezak choklar, to'rlar, qoplama bezaklar bilan bezatiladi. Quyma kantli bezak choklarni tikishda, kant detal 2 buklab dazmollanib, asosiy detal ustiga qo'yib bahyaqator yuritiladi, keyin 2-detal uning ustiga qo'yilib, 1mm qochirib 2-bahyaqator yuritiladi. Bezak kant detal ziyida yoki o'rtasida bo'lishi mumkin. O'rtada bo'lsa yorib dazmollanadi (19-rasm).



19-rasm. Bezak choklar.

Sutaj, jiyak, to'r 1 yoki 2 ignali mashinalarda to'g'ri yoki siniq bahyaqatorlar yordamida bostirib tikiladi (20-rasm).





20-rasm. Sutaj, jiyak, to‘rlarni detalga ulash.

Bezak beykalar yalang qavat yoki 2 qavat bo‘lishi mumkin. Ular biriktirma yoki bostirma chok bilan ulanadi. Maxsus buklagich yordamida beyka qirqimlari ichkariga bukilib, belgi chiziq bo‘ylab bostirib tikilishi mumkin.

Quyma burmaning yuqori tomoni mag‘iz chok bilan tikilgan bo‘lishi mumkin. Bunda quyma burmada burma hosil qilingandan keyin yuqori qirqimiga mag‘iz qo‘yib, maxsus buklagich yordamida bahyaqator yuritib, mag‘iz qo‘yiladi.

Quyma burmalarning bir uchi siniq bahyali mashinada ishlov beriladi. Ikkinchi ochiq qirqimiga bir ignali yoki qo‘sh ignali mashinada bahyaqator yuritib, burma hosil qilinadi. Bunda mashina ipining tarangligi bo‘shatilgan bo‘lishi kerak. Quyma burma asosiy detalga biriktirma chok bilan tikiladi. Burma hosil qilish uchun yuritilgan bahyaqator so‘kib tashlanadi.

O'yma bezaklarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonidan belgi chiziqlar bo'ylab siniq bahyaqator yuritiladi. Bahyaqatorlar orasidagi gazlama qirqib olinadi. Qoplama bezakni tikishda asosiy detal o'ngi tomoniga bezak detal belgi chiziq bo'ylab siniq bahyaqator bilan ziylari bo'ylab bostirib tikiladi (19-rasm). Qoplama bezakning bir tomoni yelimli bo'lsa, bezak detal dazmol yoki pressda yopishtiriladi.



21-rasm. Burma va bezak detallarni asosiy detalga ulash.

Belbog' va xlyastiklarni tikish

Belbog'lar ensiz va keng, yumshoq va qattiq, konstruksiyasi bo'yicha bir detaldan iborat yaxlit va astarli (avra yoki astar gazlamadan) bo'ladi.

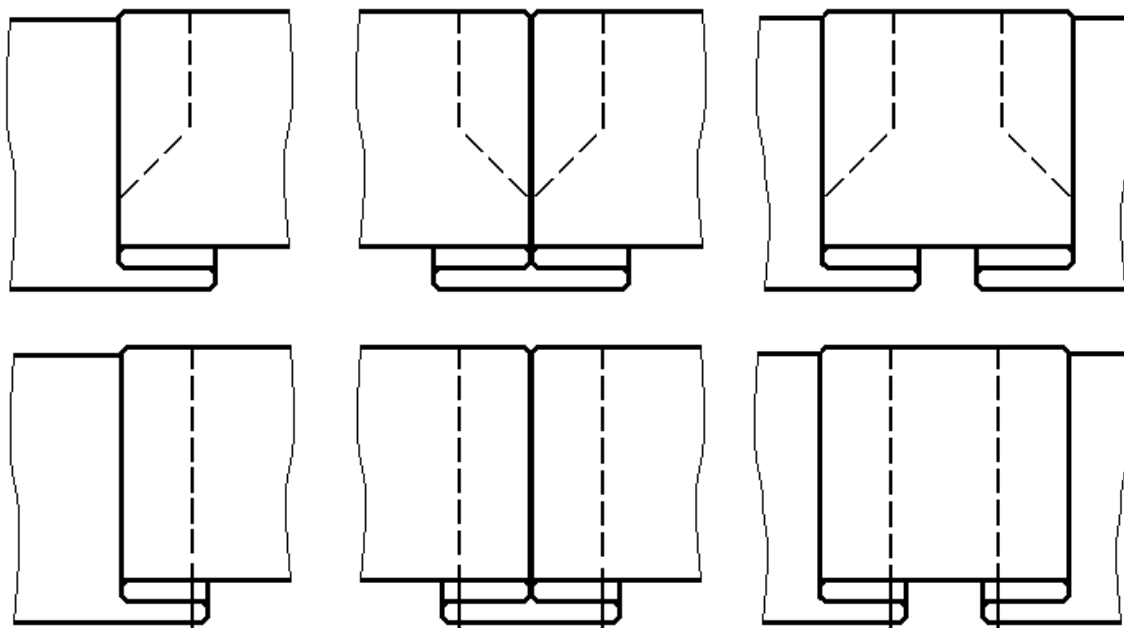
Yaxlit bichilgan belbog' yoki xlyastik uzunasiga (o'ngini ichkariga qaratib) ikki buklab olinadi va ikki tomonga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Belbog'ning ikkinchi uchini uning qirqimini teskari tomonga 0,7-1,0 sm kenglikda bukiib tikiladi. Belbog' shu ochiq qolgan tomondan o'ng tomoniga maxsus moslama yordamida ag'dariladi. Ochiq qolgan

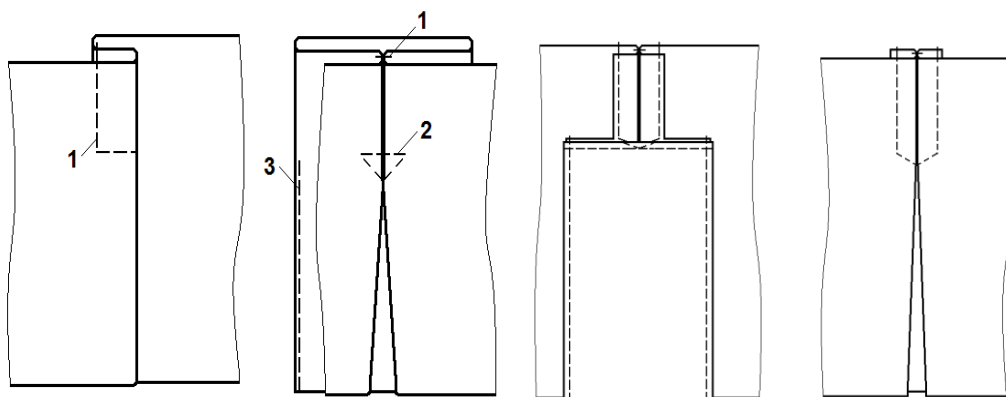
tomonini bukilgan ziydan 0,1-0,15 sm oraliqda universal mashinada tikiladi.

Belbog' ichiga yelim qoplangan qotirma qo'yishda belbog'ning tashqi tomoni teskarisiga yelim qotirma qirqimini bukish ziyiga to'g'ri keltirib, belbog' uchlariga 0,7-1sm yetkazmay, pastki qirqimidan 0,3-0,5 sm qochirib qo'yiladi va press yoki dazmolda yopishtiriladi. Belbog'ning ikkala uchi va belbog' yon tomoni uzunasiga tikib olinadi-da, o'rta qismida ozgina ochiq joy qoldiriladi. Shu ochiq joydan belbog' maxsus moslama yordamida o'ng tomonga ag'dariladi. Ochiq qolgan (tikilmay qoldirilgan) joy o'ng tomondan qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi.

Belbog'ni, xlyastiklarni qo'sh ignali choklash mashinasida maxsus bukлагich ishlatib, bostirma chok bilan tikish ham mumkin. Belbog' uchiga to'qa qo'yib tikishda, belbog' to'qadan o'tkaziladi. Belbog' uchini uning ichki tomoniga 2,4 sm o'tkazib, qirqimini ichkari tomonga 0,7 sm bukib, qaytma bahyaqator bilan bostirib tikiladi.

Taxlamalar tikish. Taxlamalar bir tomonga qaraydigan, qarama-qarshi, bant ko'rinishida bo'lishi mumkin. Ular ayollar ko'ylaklari va yubkalarini tikishda qo'llanadi.





22-rasm. Taxlamalar turlari

Nazorat savollari:

1. Kiyimning qanday detallarini yelimlab ulash mumkin?
2. Bezak beruvchi detallarga nimalar kiradi?
3. Ustki kiyimlarda tavsiya qilinadigan bezak beruvchi detallarning qanday turlari mavjud?
4. Bezak beruvchi detallar turlari haqida nimalarni bilasiz?
5. Taxlamalar, burmalar, vitochkalar, bezak choklar nima uchun kerak?

6. KIYIM OLDI VA ORQA BO‘LAKLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH

Reja:

1. Ustki kiyim old qotirmalariga ishlov berish.
2. Old qotirmasini old bo‘lagiga birlashtirish usullari.
3. Ustki kiyimlar adipiga ishlov berish usullari.

Tayanch iboralar: kiyim detallar, yelimli qotirma, yopishtirish, shakl barqarorligi, mustahkamlik

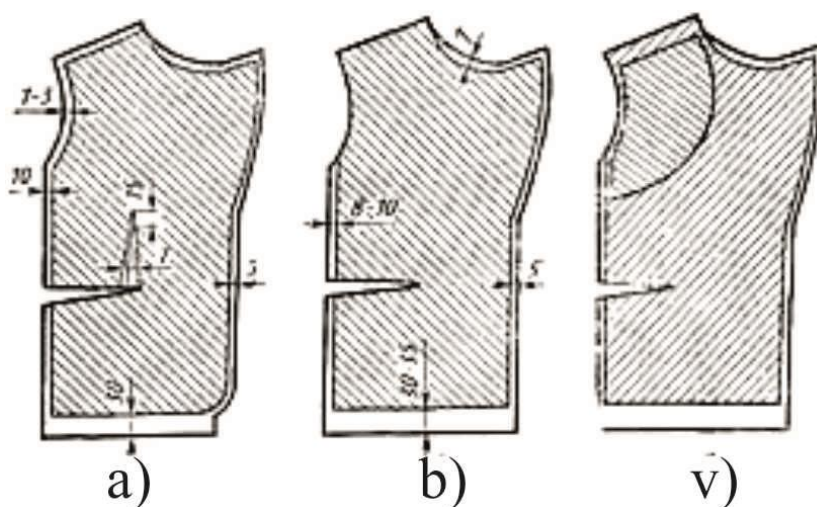
Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev. «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G‘afur G‘ulom», 2002.

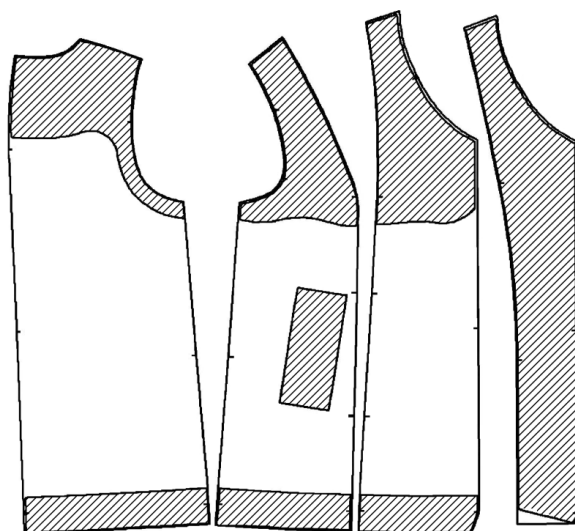
Kiyim detallariga yelimli qotirma yopishtirish ularning shakl barqarorligini, mustahkamligini oshirishga, gigiyenik xususiyatlarini yaxshilashga yordam beradi (issiqlik himoyalash xususiyatlarini yaxshilaydi). Ayni paytda, tikuv korxonalari amaliyotida «Mayer», «Kannegisser» (Germaniya) va boshqa firmalarning maxsus yelimli qotirma yopishtirish qurilmalarida tekis yopishtirish usuli bilan amalga oshiriladi.

Kostyum-ko‘ylak assortimentli kiyimlarda to‘qima, noto‘qima, to‘quv trikotaj asosli poliamidli yoki poliefirli yelimlar ishlatiladi. Ularning sirt zichligi 50-70 g/m² va yuvilishga chidamligi 60 °C dan yuqori.

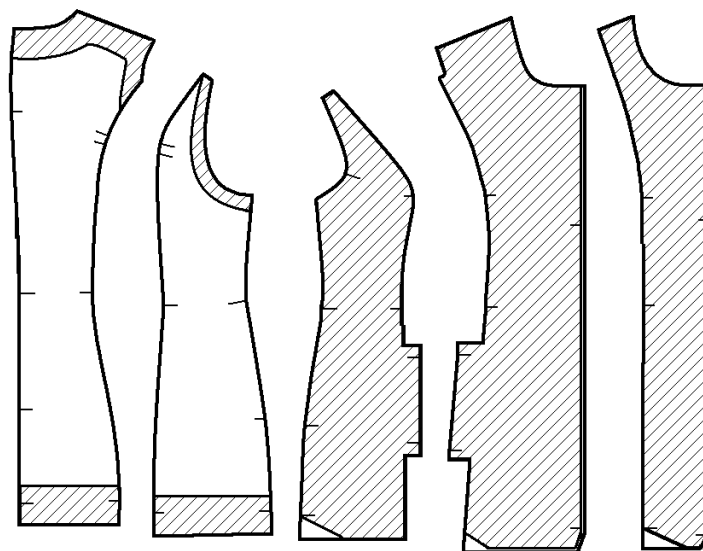
Kiyim detallariga to‘liq yoki qisman yelimli qotirma yopishtiriladi (rasm 4.1, 4.2). Yoqalar, adiplar, belbog‘lar, orqa bo‘yin o‘mizlari, qoplama cho‘ntaklar, klapanlar va boshqa detallar (modelga bog‘liq) to‘liq yelimli qotirma yopishtiriladi. Qoida tariqasida, barcha qismlarning yelimli qotirmalari detal chetidan 0,2-0,3 sm masofada joylashgan bo‘ladi. Qo‘llaniladigan materiallar turiga va mahsulot turiga qarab, yelimli qotirma yopishtiriladigan qismlar bir qatlamda, ikki qatlamda (yengil matolar) yoki faqat adipda (yumshoq matolar) to‘liq takrorlanishi mumkin. Erkaklar pidjagiga, odatda, ko‘p qatlamli yelimli qotirma yopishtiriladi(23- rasm).



23-rasm. Erkaklar pidjagiga yelimli qotirma yopishtirish.



24-rasm. Ayollar paltosi detallarida yelimli qotirmalarni joylanishi.



25-rasm. Ayollar jaketi detallarida yelimli qotirmalarni joylanishi.

Kiyimning turli tugunlarining shaklbarqarorligiga qo'yiladigan talablariga qarab, ularga ishlov berishda turli sirt zichligiga ega bo'lgan qotirma materiallaridan foyalanish mumkin. Ularning ishlab chiqarish uchun qotirma materiallar tanlash shaklbarqarorligiga muhim ta'sir ko'rsatadi. Ma'lumki, erkaklar pidjagi va uning old detallarning shaklbarqarorligi qotirma materiallarni oqilona tanlashga bog'liq.

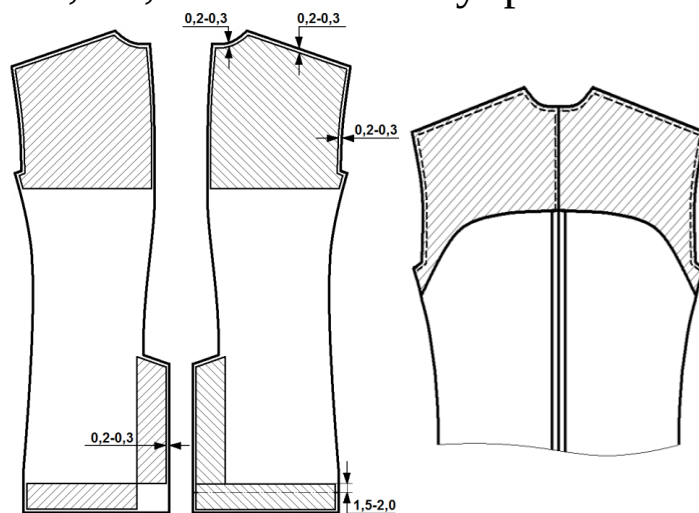
Bugungi kunda kiyim qismlariga yelimli qotirma yopishtirish jarayonini takomillashtirish yo'nalishlari quyidagilardan iboratdir:

- yuqori iste'molchilik va sanoat talablariga javob beradigan qistirmali materialarning yangi turlarini ishlab chiqish;
- yangi qistirmali materiallar va shakl berish usullari asosida tikuv buyumlari detallari va butlovchi qismlariga ishlov berish bo'yicha ilg'or kam-operatsion texnologiyalarni ishlab chiqish.

Qirqimlarga ishlov berish

Tikuv mahsulotlarini ishlab chiqish jarayonida tanda iplariga burchak ostida kesilgan detallar cho'ziladi. Natijada, ularning shakli buziladi. Cho'zilishning oldini olish uchun detallar qirqimlari yelimli uqalar bilan ishqalanadi. Qotirmalar, odatda, 2,0-4,0 sm kengligida va qirqimlar shaklida kesiladi. Qotirmalar old va ort detallarning etak qismida va yengning pastki qistirmida, yeng boshi, yoqa o'mizi, yelka qirqimlari bo'yicha qo'yiladi.

Qotirma uqalar yeng uchi chizig'i bo'yicha yeng uzunligini yanada aniqroq belgilash uchun 1, 0 sm, kiyim etak chizig'ini belgilash uchun 1,5-2,0 sm, kiyimning barcha boshqa qismlarida qirqim chetidan 0,2-0,3 sm masofada yopishtiriladi.



26-rasm. Ort detalda oraliqlarning joylanishi: a – yelimli, b – yelimsiz.

Nazorat savollari:

1. Kiyimning qanday detallarini yelimlab ulash mumkin?
2. Tikuvchilik sanoatida qanday yelimlar ishlatiladi?

3. Yelimli materiallarning qanday turlari mavjud?
4. Detallarni yelimlab ulash haqida nimalarni bilasiz?

7. USTKI KIYIM CHO‘NTAKLARIGA ISHLOV BERISH. QIRQMA CHO‘NTAKLAR

REJA:

1. Qopqoqli qirqma cho‘ntaklarni tikish.
2. Listochkali qirqma tepa cho‘ntakni tikish.

Tayanch iboralar: *Cho‘ntak, ko‘rinma, bo‘ylama, qopqoq, listochka, qotirma, mag‘iz, cho‘ntak xalta, old bo‘lak, uqa, astar, beyka, chok, plyonka, ichki cho‘ntak, ramka, osma izma.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Cho‘ntaklar qirqma, chokdagi, qoplama va ichki turlarga bo‘linadi. Ular listochkali, qopqoqli, ramkali bo‘ladi.

Qirqma cho‘ntaklar qayerga joylashganiga qarab yon cho‘ntak, yuqori cho‘ntak deb ataladi. Cho‘ntak qirqmasi yo‘nalishiga qarab vertikal, gorizontal va qiyalama, cho‘ntak og‘zi shakliga qarab to‘g‘ri chiziq shaklida va murakkab shaklda bo‘ladi. Yuqori tomonini bezatilishiga qarab listochkali, mag‘izli va qopqoqli, pastki tomoni ramkali yoki kantli bo‘ladi.

Qopqoqli ikki mag‘izli qirqma cho‘ntakni tikish

Bu cho‘ntaklarni tikish 3 bosqichdan iborat:

1. Mayda detallarni (qopqoq, listochka) tikish.
2. Cho‘ntak xaltalarni tikish.
3. Cho‘ntakni tikib yig‘ish.

1. Cho‘ntak qopqoq **avra, astar va qotirmadan** iborat. Ularni ip yoki yelim yordamida ulash mumkin.

Cho‘ntak qopqoqni turg‘unlashtirish uchun unga yelimli yoki yelimsiz qotirma Ss-371 pressida yopishtiriladi. Qopqoq avra va astarini o‘ngini ichkariga qaratib, aylana yoki uchli joylarida avradan 0,2-0,3 sm solqi hosil qilib, astar tomondan ag‘darma chok bilan tikiladi (27-rasm. chok 1). Qopqoqning astari avrasidan ko‘ra 0,4-0,6 sm ensiz bo‘lishi kerak. So‘ngra burchak joylarida 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi.

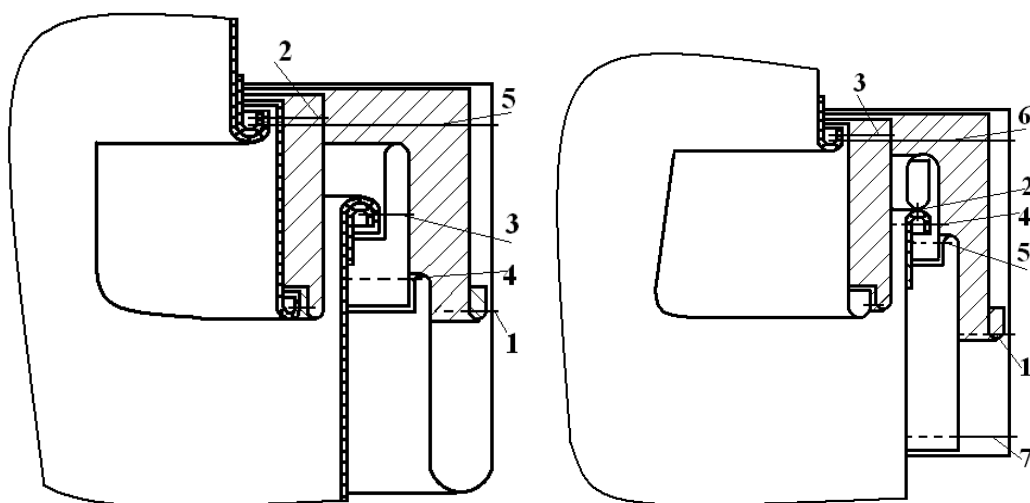
Cho‘ntak qopqoqni 570 kl. yarim avtomat mashinasida tikishda, qopqoq detallari maxsus qisqichlar bilan qisilib, belgilangan chiziq bo‘ylab ag‘darma chok solish bilan birga, ortiqcha chok haqi qirqiladi. Cho‘ntak qopqoqni o‘ngiga ag‘darib, shablonlarga kiygizib, cho‘ntak qopqoq avrasidan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, “TEST” firmasining FG2PS pressida dazmollanadi. So‘ngra bezak bahyaqator yurgiziladi (27-rasm, chok 2).

2. Ko‘rinma cho‘ntak xaltaga qirqimlarini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1- 0,2 sm narida bostirib tikiladi (27-rasm. a, chok 3).

Pastki mag‘izning qirqimi yo‘rmlanadi (chok 4). Mag‘izni ikki bukib orasiga cho‘ntak xaltani qo‘yib, mag‘iz qirqimidan 2 mm naridan bostirib tikiladi (27-rasm. b, chok 5).

O‘ng cho‘ntakda mayda pul solinadigan ichki cho‘ntak tayyorlanishi mumkin. Cho‘ntak xaltaning kesib buklangan joyining tagiga ichki cho‘ntak xaltasi qo‘yilib, bahyaqator yuritiladi (kesimning kengligi ko‘rinma kengligiga teng). So‘ngra ko‘rinma yuqorida aytib o‘tilganday cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi (27-rasm, v).

Ko‘rinmali cho‘ntak xalta ustiga cho‘ntak qopqoqni va uning ustiga 2 bukilgan mag‘izni qo‘yib, biriktirib tikiladi (27-rasm, chok 6).



27-rasm. Qopqoqli ikki mag'izli qirqma cho'ntakni tikish.

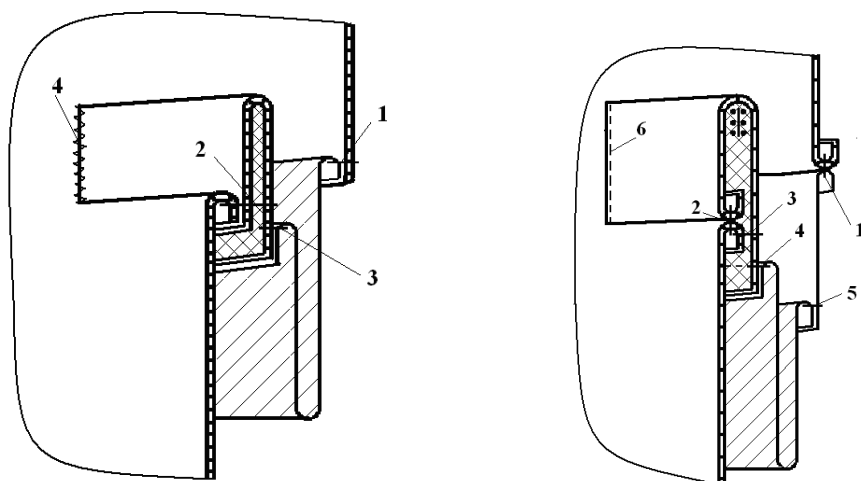
1. Old bo'lakka cho'ntak o'rni 4 ta (2 ta gorizontal va 2 ta vertikal) chiziq bilan belgilanadi. Yuqorigi chiziqqa mag'iz, qopqoq va ko'rinmali cho'ntak xalta ulanadi (chok 7), pastki chiziqqa cho'ntak xaltali mag'iz 0,6 sm kenglikda chok solib ulanadi (chok 8). Bahyaqatorlar orasida old bo'lak cho'ntak uchlariga 15 mmyetkazmay qirqiladi. Cho'ntak xaltalar teskari tomonga ag'darilib, choklar to'g'rilanadi, xaltalar yonlari tikiladi (chok 9). Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

Listochkali qirqma tepa cho'ntakni tikish

Bu cho'ntakni tikish 3 bosqichdan iborat:

1. Listochka tayyorlash.
2. Cho'ntak xalta tayyorlash.
3. Cho'ntakni tikib yig'ish.

1. Yaxlit bichilgan listochka ikki buklanib dazmollanadi. Hosil bo'lgan bukilish chizig'i bo'ylab listochkaga qotirma yopishtiriladi. Listochka ikki buklanib, yon qirqimlari tikiladi. Burchaklaridagi chok haqlari kesib tashlanadi. Listochka yuz tomonga ag'dariladi. Tayyor listochkaga cho'ntak xaltaning 1 qismi ulanadi (28-rasm, chok 1).



28-rasm. Listochkali qirqma tepa cho‘ntakni tikish. Bu cho‘ntaklar detal choklarida, bo‘rtmalarda joylashgan bo‘ladi. Ular listochkali yoki listochkasiz bo‘ladi.

2. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi qismiga ko‘rinma 7 mm kenglikdagi chok bilan ulanadi (chok 2).

3. Old bo‘lakka cho‘ntak o‘rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan chiziq bo‘ylab listochka old bo‘lakka ulanadi (chok 3). Ko‘rinma old bo‘lakka listochka ulangan chokdan 10 mm masofada ulanadi (chok 4). Old bo‘lak bahyaqatorlar orasida cho‘ntak uchlariga 10-15 mm, bahyaqatorlar tomoniga 2 mm yetkazmay qirqiladi. Cho‘ntak xaltalar teskari tomonga ag‘darilib, biriktirib tikiladi (chok 5), listochka uchlari old bo‘lakka siniq bahyaqator bilan bostirib tikiladi (chok 6). Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

8. CHOKDA TAVSIYA QILINADIGAN CHO‘NTAKLAR

Reja:

1. Chokdagi listochkasiz cho‘ntaklarni tikish.
2. Qoplama cho‘ntaklarning yuqori qirqimini tikish.
3. Astarli qoplama cho‘ntaklarni tikish.
4. Qoplama cho‘ntaklarni asosiy detallarga ulash.
5. Astar gazlamadan listochka qo‘yilgan ichki cho‘ntaklarni tikish.
6. Avra gazlamadan listochka qo‘yilgan ichki cho‘ntaklarni tikish.

7. Ikki mag'izli ramkali ichki cho'ntaklarni tikish.
8. Ayollar va qizlar kiyimidagi ichki cho'ntaklarni tikish.
9. Shim old bo'lagi chokidagi qiyalama cho'ntakni tikish.

Tayanch iboralar: *Cho'ntak, ko'rinma, bo'ylama, qopqoq, listochka, qotirma, mag'iz, cho'ntak xalta, old bo'lak, uqa, astar, beyka, chok, plyonka, ichki cho'ntak, ramka, osma izma.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G'afur G'ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Chokdagi listochkali cho'ntaklarni tikish

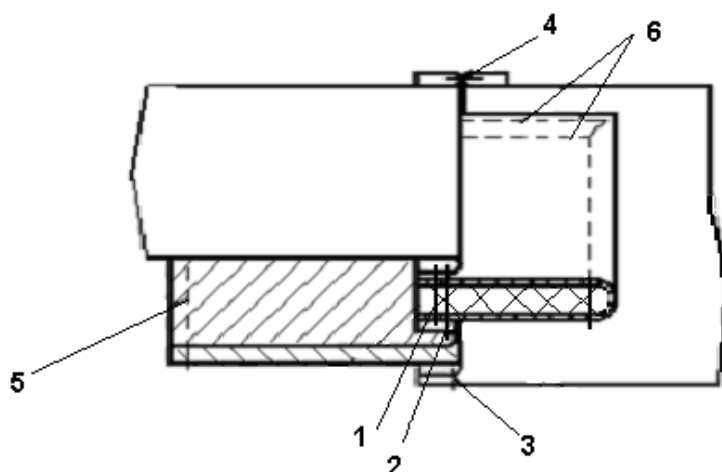
Bu cho'ntaklarni tayyorlash 2 bosqichdan iborat:

1. Listochka tayyorlash.
2. Cho'ntakni tikib yig'ish.

Ustki va ostki listochkalar yaxlit va alohida bichilgan bo'lishi mumkin.

1. Yaxlit bichilgan listochkada bukilish chizig'i belgilanadi. Belgilangan chiziq bo'ylab qotirma ulanib, listochkaning yon chetlari tikiladi, burchaklaridagi chok haqlari kesiladi va listochka yuz tomonga o'giriladi. Listochka dazmollanadi va chetlariga bezak bahyaqator yurgiziladi.

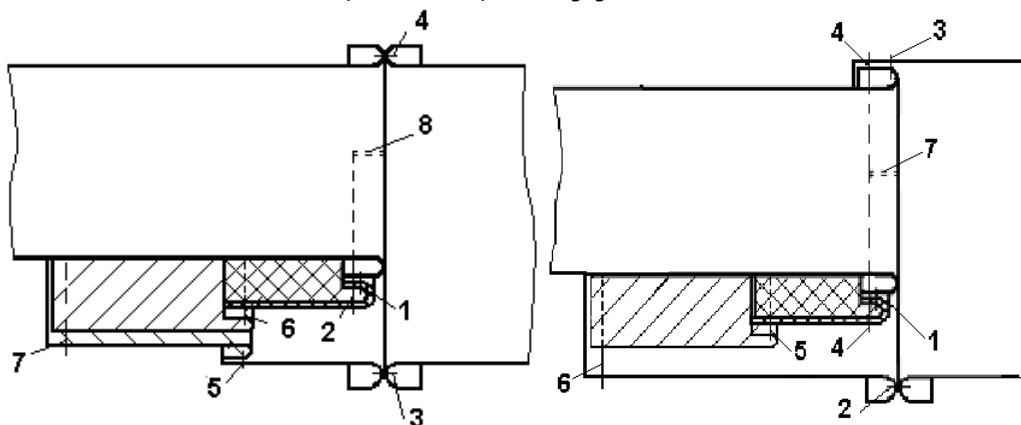
2. Tayyor listochka cho'ntak xaltaning bir qismi bilan kengligi 10 mm chok bilan old bo'lakka ulanadi (29-rasm, chok 1), chok old bo'lak tomon dazmollanadi. Yon bo'lakka cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi kengligi 7 mm bo'lgan chok bilan ulanadi (chok 2). Old va yon bo'laklar birlashtirib tikiladi (chok 3), cho'ntak xalta kengligi 10 mm chok solib tikiladi (chok 4). Listochka uchlari old bo'lakka bostirib tikiladi (chok 5). Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



29-rasm. Chokdagi listochkali cho‘ntakni tikish.

Chokdagi listochkasiz cho‘ntakni tikish

Old bo‘lakning cho‘ntak tikiladigan joyiga cho‘ntak ziyini cho‘zilishdan saqlash uchun yelimli uqa yopishtiriladi. Old bo‘lakka qotirma ulangan bo‘lsa, uqa qo‘yilmaydi. Old bo‘lak qirqimiga cho‘ntak xaltaning bir bo‘lagi 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (30-rasm, chok 1). Belgilangan chiziq bo‘ylab old bo‘lak bukilib dazmollanadi. Yon bo‘lakka cho‘ntak xaltaning ikkinchi bo‘lagi 0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi (chok 2). Old va yon bo‘lak ulangandan keyin, old bo‘lakning bukilgan qismi ustidan bezak bahyaqator yuritiladi (chok 3). Cho‘ntak xalta tikiladi (chok 4). Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

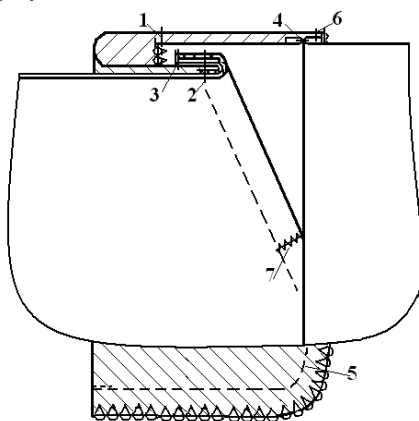


30-rasm. Chokdagi listochkasiz cho‘ntakni tikish.

Shim old bo‘lagi chokidagi qiyalama cho‘ntakni tikish

Bu cho‘ntaklarda cho‘ntak mag‘izi old bo‘lak bilan yaxlit

bichilishi mumkin. Old bo‘lakning qirqilgan qismi ko‘rinma xizmatini o‘taydi. Mag‘izning va ko‘rinmaning qirqimlari yo‘rmalanadi. Ko‘rinmaning yo‘rmalangan qirqimi cho‘ntak xaltaning bir qismiga bostirib tikiladi (31-rasm, chok 1). Cho‘ntakning bukilish chizig‘iga yelimli uqa yopishtiriladi. Shim old bo‘lagi buklanib dazmollanadi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi qismi mag‘iz tagiga qirqimlari shimning yuqori qirqimiga tekislab qo‘yiladi, va cho‘ntak cheti bo‘ylab undan 0,7 sm narida bezak bahyaqator yuritiladi (chok 2). Mag‘iznig yo‘rmalangan ichki qirqimi cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi (chok 3). Cho‘ntak detallari shim yuqori qirqimidan 0,5 sm narida biriktirib qo‘yiladi (chok 4). Old va ort bo‘laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to‘g‘rilanib, old bo‘lak tomondan yon choklarni biriktirib tikilayotgan vaqtda, old bo‘lakka ko‘rinma ham ulanib boriladi (chok 5). Yon chok yorib dazmollanadi. Cho‘ntak xalta tikib-yo‘rmalanadi va bir vaqtning o‘zida orqa bo‘lak chok haqiga ulanadi (chok 6). Cho‘ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanadi (chok 7). Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.



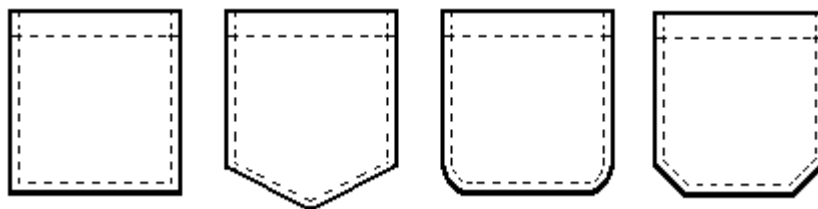
31-rasm. Shim cho‘ntagini tikish.

Qoplama cho‘ntaklarning yuqori qirqimini tikish.

Bu cho‘ntaklar ustki kiyimlarda ko‘p ishlatiladi. Qoplama cho‘ntaklarni tikish ikki bosqichdan iborat:

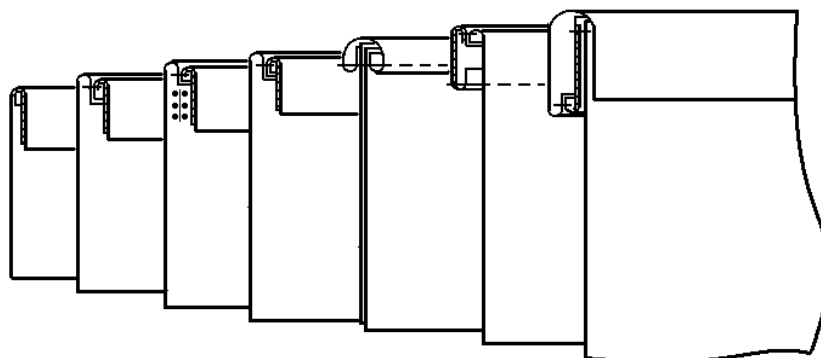
1. Qoplama cho‘ntakni tayyorlash.
2. Tayyor cho‘ntakni asosiy detalga ulash.

Qoplama choʻntaklarning asosiy detallariga quyidagilar kiradi: qoplama choʻntakning oʻzi, yuqori qismining bezak detallari (listochka, magʻiz, choʻntak qopqoq), choʻntak astari, yelimli qotirma.

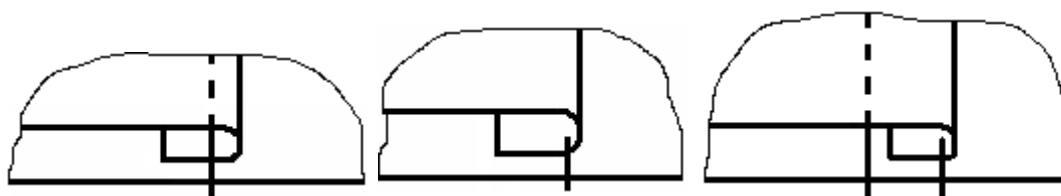


32-rasm. Qoplama choʻntaklarning asosiy shakllari

Qoplama choʻntakning yuqori qismiga yelimli uqa qoʻyilib, choʻntak ogʻzi ochiq yoki yopiq qirqimli buklama chok bilan (32-rasm, *a*), St\NIIShP 4-20 MOMZ maxsus moslamasi yordamida yuqori qirqimiga magʻiz qoʻyib (*b*), StNIIShP 3-62 MOMZ maxsus moslamasi va 852x 19 Podolskshveymashning 2 ignali mashinada beyka qoʻyib (*c*), alohida (*d*) yoki yaxlit listochka (*e*) bilan yoki astar qoʻyib ishlov berish mumkin.



33-rasm. Qoplama choʻntaklarni tikish.



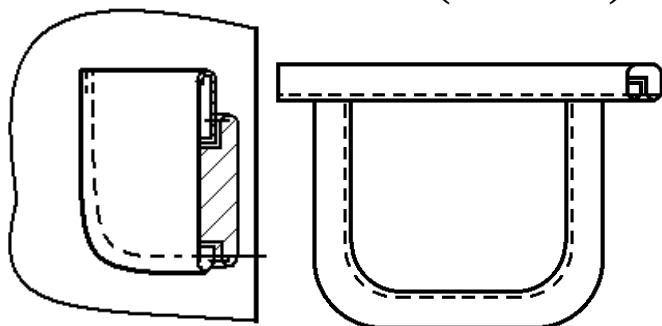
34-rasm. Qoplama choʻntaklarni buyumga biriktirish usullari.

Qoplama choʻntaklar old boʻlakka ip bilan yoki yelimlab ulanadi. Ip bilan choʻntaklar **quyma, biriktirma va bostirma chok** bilan ulanishi mumkin. Qoplama choʻntaklar **quyma chok**

bilan ulanadigan bo'lsa, old bo'lakka cho'ntak o'rni 3 ta (1 ta uzunasiga va 2 ta ko'ndalangiga)chiziq bilan, agar biriktirma chok bilan ulanadigan bo'lsa 4 ta (cho'ntakning hamma tomonlarini bildiradigan) chiziq bilan belgilanadi.

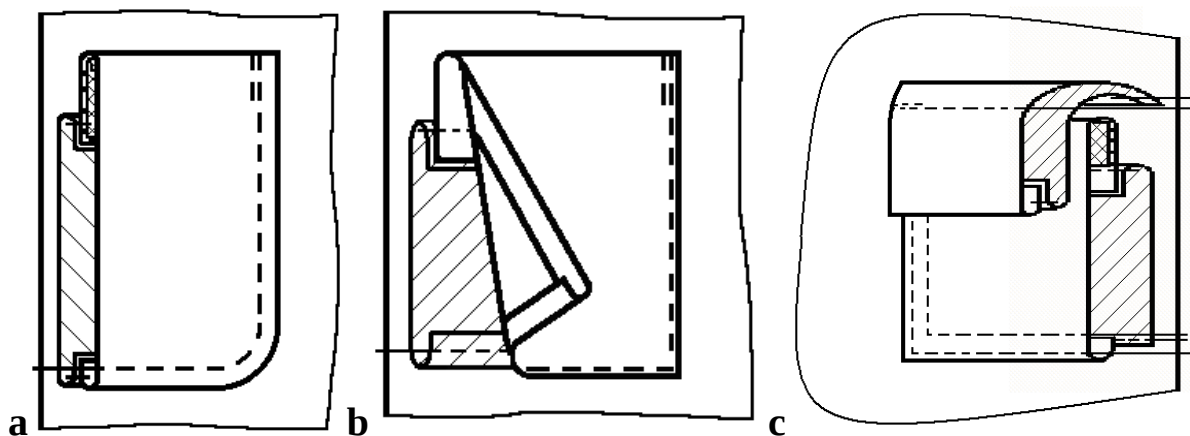
Astarsiz qoplama cho'ntaklar old bo'lakka **quyma chok** bilan ulanadigan bo'lsa, cho'ntakning pastki va yon qirqimlari maxsus buklovchi (falst)press bilan buklanadi, belgilangan chiziq bo'yicha old bo'lakka bostirib tikiladi va yuqorigi burchaklari cho'ntakning yuqori ziyidan 15-20 sm masofada qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi (34-rasm).

Astarli qoplama cho'ntakni old bo'lakka **quyma chok** bilan ulash uchun astar avraning yuqori qismining bukish haqiga tikiladi. Keyin avra qayriladi, astar esa qirqimlari 0,5-0,7 sm buklanib asosiy detalga bostirib tikiladi. Bahyaqator astar ziyidan 0,2 sm narida yuritiladi. Keyin cho'ntak modelga muvofiq old bo'lakka bostirib tikiladi (35-rasm).



35-rasm. Astarli qoplama cho'ntaklarni buyumga quyma chok bilan ulash.

Astarli qoplama cho'ntakni old bo'lakka **biriktirma chok** bilan ulashda, cho'ntak astarining ostki va yon tomonlari, qirqimlari buklanmasdan, old bo'lakka 0,7 sm kenglikdagi chok bilan bostirib tikiladi (36-rasm). Cho'ntak avrasining ostki va yon qirqimlari buklovchi pressda buklanib, old bo'lakka yon va ostki ziylari bo'ylab kengligi 0,5 sm chok bilan belgilangan chiziq bo'ylab, burchaklarini solqiroq qilib ulanadi. Astarining yuqori ziyi avraga qo'lda qiyalama yashirin qaviq solib yoki yelim plyonka bilan yopitiriladi (36-rasm, b).

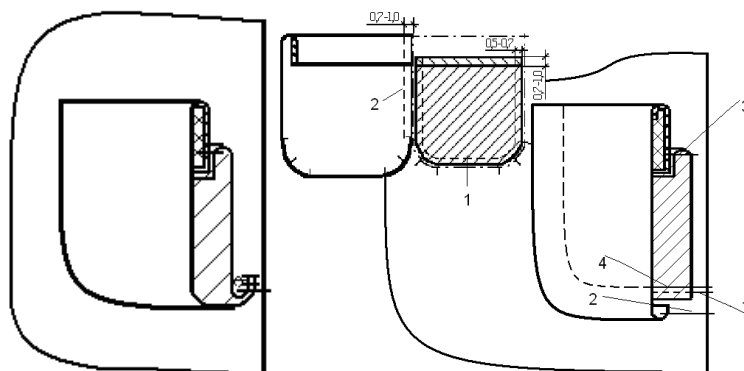


36-rasm. Qoplama cho‘ntaklarni buyumga biriktirma va bostirma chok bilan ulash.

Astarli qoplama cho‘ntakni **bostirma chok** bilan ulash uchun, qoplama cho‘ntak astari bilan birga old bo‘lakka biriktirma chok bilan ulangandan keyin (36-rasm, *a*), ulangan chok ustidan bostirib tikiladi (36-rasm, *b*).

Astarlik qoplama cho‘ntakni tikishda asosiy detalga bukish ziyi bo‘ylab uqa qo‘yiladi. Avraning bukish haqi qirqimiga astar o‘rtasida 5-7 sm ochiq joy qoldirib, biriktirib tikiladi (36-rasm, *c*). Avra bukish chizig‘i bo‘ylab teskariga bukiladi va cho‘ntakning uchala tomoni ag‘darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda chok haqi 0.3 sm qoldirib, qirqib tashlanadi. Cho‘ntak bukish haqining ochiq joyidan o‘ng tomonga ag‘dariladi. Ochiq joyi yashirin qaviqlar bilan tikiladi va dazmollanadi. Tayyor cho‘ntak asosiy detalga quyma chok bilan bostirib tikiladi.

Qoplama cho‘ntaklarni yelimlab yopishtirish uchun cho‘ntakning teskarisidan uning buklangan ziylariga kengligi 0,3-0,4 sm bo‘lgan yelim plyonka maxsus mashina yordamida cho‘ntakning teskarisidan buklangan ziylariga 0,1 sm yetkazmay qo‘yiladi (37-rasm).



37-rasm. Qoplama cho‘ntaklarni buyumga tikilishi a-biriktirma chok, b-bostirma chok.

Ichki cho‘ntaklarni tikish

Ichki cho‘ntaklar konstruksiyasi turli tuman bo‘lib, erkaklar va o‘g‘il bolalar ustki kiyimining old bo‘lagi astarida, ayollar ustki kiyimining esa adip bilan astarning ulanish choklarida tikiladi va **qirqma, chokdagi** turlariga bo‘linadi. Korxonaning tovar belgisi ko‘pincha ko‘rinma ustiga bostirib tikilgan yoki ko‘rinmani cho‘ntak xaltaga tikish chokiga qo‘yilgan bo‘ladi. Ko‘pincha erkaklar kiyimi ichki cho‘ntaklarining tugma va izmali taqilmasi bo‘ladi.

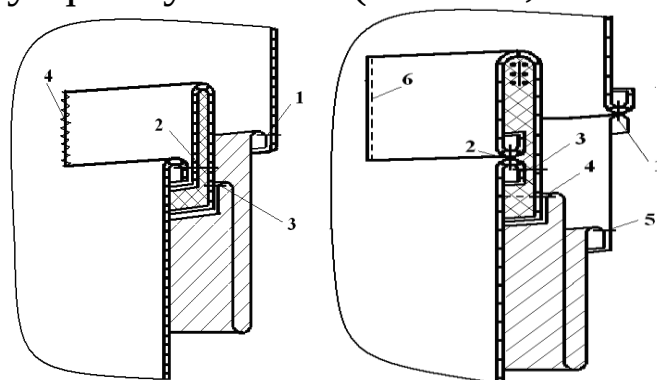
Ichki cho‘ntaklarning **astar gazlamadan listochka qo‘yilgan, avra gazlamadan listochka qo‘yilgan, ikki mag‘izli ramkali, yaxlit bichilgan astarning old bo‘lagida, yaxlit bichilgan cho‘ntak xalta bilan** tikilgan turlari bor. Bu cho‘ntaklarning tikilishi 3 bosqichdan iborat:

1. Cho‘ntak og‘zini bezatadigan listochka yoki mag‘izni tayyorlash.
2. Cho‘ntak xaltani tayyorlash.
3. Cho‘ntakni tikib yig‘ish.

Astar gazlamadan listochka qo‘yilgan ichki cho‘ntaklarni tikish

Old bo‘lakka cho‘ntak o‘rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Listochka tayyorlash uchun cho‘ntak xalta ustiga astarlik gazlama parchasi bostirib tikiladi (chok 1). So‘ngra cho‘ntak

xaltaning yuqori qirqimi bu bo‘lak bilan o‘ralib listochka hosil qilinadi. Cho‘ntak xalta unga qotirma bo‘lib xizmat qiladi. Ikkinchi cho‘ntak xaltaga ko‘rinma bostirib tikiladi (chok 2). Tayyor listochka old bo‘lakka belgilangan chiziq bo‘ylab ulanadi (chok 3). Ulangan listochka etak tomon qayrilib, cho‘ntak xaltaning ko‘rinma ulangan qismi listochka ulangan chokdan tayyor listochka eniga teng masofaga ulanadi (chok 4). Bahyaqatorlar orasida old bo‘lak astari cho‘ntak uchlariga 1,5 sm yetkazmay qirqiladi va bahyaqator tomonga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho‘ntak xaltalar teskari tomonga ag‘darilib, listochka uchlari teskari tomonga o‘tqaziladi. Cho‘ntak xaltaning uchala tomoni tikiladi (chok 5). Cho‘ntakning yon va ust tomoniga uning pishiqligini oshirish uchun choklardan 2 mm naridan bahyaqator yuritiladi (38-rasm, chok 6).



38-rasm. Avra gazlamadan ko‘krak listochkali qirqmqqa cho‘ntakni tikish. a –podzorsiz, b –podzorli.

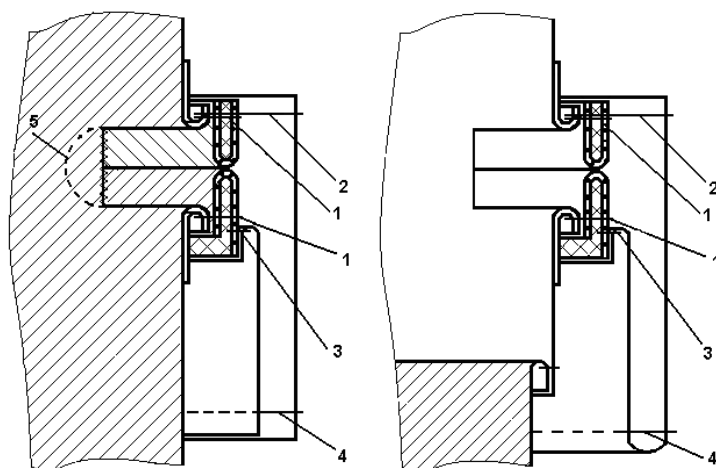
Avra gazlamadan listochka qo‘yilgan ichki cho‘ntaklarni tikish

Cho‘ntak xaltaga ko‘rinma pastki chetlari 0,7 sm bukilib, bostirib tikiladi (chok 1). Cho‘ntak o‘rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Avralik gazlamadan olingan listochka o‘rtasidan buklanib dazmollanadi. Belgilangan chiziq bo‘ylab listochka qirqimi yuqoriga qilinib, ustiga cho‘ntak xaltaning bir qismi o‘ngi pastga qilinib, old bo‘lak astariga ulanadi (chok 2). Ko‘rinma ulangan cho‘ntak xaltaning ikkinchi qismi tayyor listochka kengligiga teng masofada old bo‘lakka ulanadi (chok

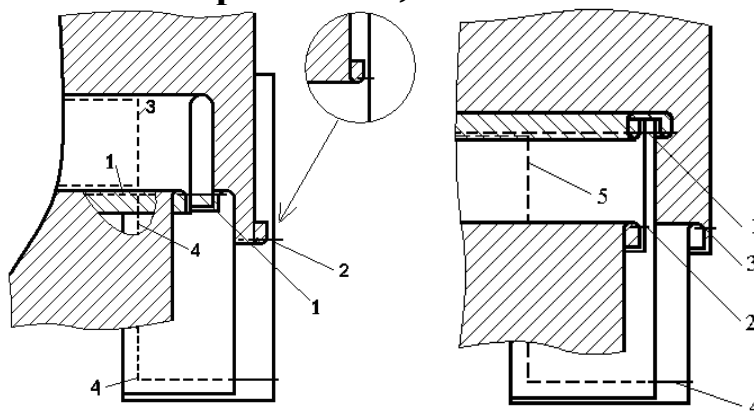
3). Bahyaqatorlar orasida old bo‘lak astari qirqiladi. Cho‘ntak xaltalar teskari tomonga ag‘darilib to‘g‘rilanadi va uchala tomoni cho‘ntak og‘zi uchlarini puxtalab tikiladi (chok 4). Pishiq bo‘lsin uchun listochka yon tomonlariga va ko‘rinma ulangan chok ustiga bahyaqator yuritiladi (39-rasm, a).

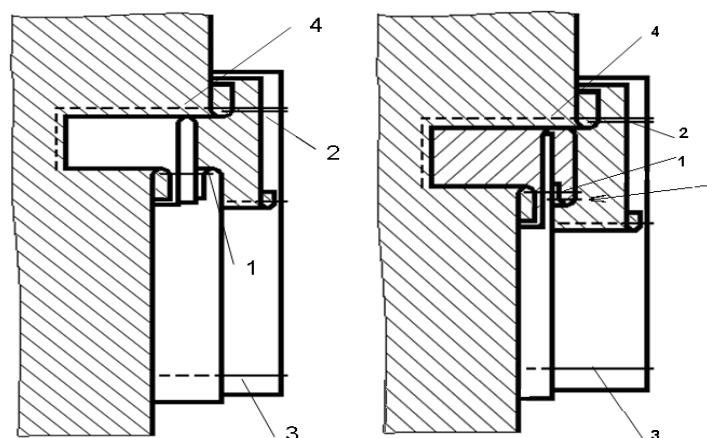
Ikki mag‘izli ramkali ichki cho‘ntaklarni tikish

Astar old bo‘lagiga cho‘ntak o‘rni belgilanadi. Belgilangan chiziqlar bo‘ylab mag‘izlar bir yoki ikki ignali pichoqli mashinada tikiladi (chok 1,2). Choklar astar tomon bukiladi, mag‘izning chetlari modelga muvofiq ramka hosil qilib, pastki mag‘iz ostiga cho‘ntak xaltani qo‘yib, ustki mag‘iz ostiga osma izmani va ko‘rinmali cho‘ntak xaltani qo‘yib tikiladi (chok 3, 4). So‘ngra cho‘ntak xalta tikiladi (chok 5), cho‘ntak uchlari maxsus 220 kl. mashinasida puxtalanadi (39-rasm, b). Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.



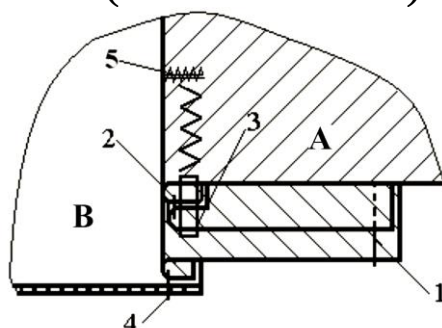
39-rasm. Ikki mag‘izli ramkali ichki cho‘ntaklarni tikish:
a – astarbop matodan, b – avra matodan.





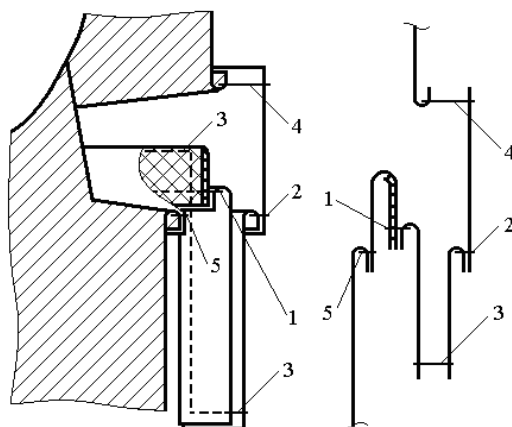
40-rasm. Listochkali ichki choʻntakni tikish.

Ayollar va qizlar kiyimida ichki choʻntak oʻng old boʻlakning adip bilan astari ulangan chokida tikiladi. Choʻntak xalta 0,8 sm kenglikdagi chok bilan ogʻzi tikiladigan qirqimgacha 1 sm yetkazmay tikilib yoʻrmlalanadi (chok 1). Old boʻlak astari bilan choʻntak xalta 10 mm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi (chok 2). Old boʻlakdan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, ziya siniq chiziqli bahyaqator bilan puxtalanadi (chok 3). Choʻntak xaltaning ikkinchi qismi adipga astarni ulayotganda birga tikiladi (41-rasmchok 4).



41-rasm. Ayollar va qizlar kiyimida ichki choʻntakni tikish.

Ichki choʻntakni **yaxlit bichilgan astarning old boʻlagida** ham tikish mumkin. Old boʻlakning choʻntak joylashadigan bukiladigan joyiga rulondan beriladigan uqani qoʻyib, bezak bahyaqator yuritiladi (chok 1). Soʻngra kertimlar boʻylab bukilgan ziya koʻndalangiga choʻntak ogʻzi puxtalana borib, bostirib tikiladi (chok 2). Choʻntak xaltalarning bir tomoni adipni astarga ulash paytida, ikkinchi tomoni astar yon tomonni ulayotgan paytda tikiladi (42-rasm).



42-rasm. Cho'ntak xaltasi yaxlit bichilgan ichki cho'ntakni tikish.

Ichki cho'ntakni **yaxlit bichilgan cho'ntak xalta bilan** tikishda, cho'ntak xaltaning bir qismiga ko'rinma bostirib tikiladi (chok 1). Cho'ntak xaltaning ikkinchi tomoni va ikki buklad dazmollangan avra gazlamalik mag'iz kertimlar bo'ylab old bo'lakning pastki qismiga ulanadi (chok 2). Cho'ntak xaltaning ko'rinmalik qismi old bo'lakning yuqori qismiga ulanadi (chok 3). Old bo'lakning ustki va pastki qismlari ustma-ust qo'yilib bostirib tikiladi (chok 4). Cho'ntak xaltaning yon qismlari tikiladi (42-rasm, chok 5).

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qirqma cho'ntaklarning qanday turlari bor?
2. Qopqoqli qirqma cho'ntaklarning qanday detallari bor va ular qanday materiallardan tayyorlanadi?
3. Listochkali qirqma cho'ntaklarning qanday turlari bor?
4. Qirqma cho'ntaklarni tikish necha bosqichdan iborat?
5. Chokdagi cho'ntaklar kiyimning qayerida joylashgan bo'lishi mumkin?
6. Shimda qanday cho'ntaklar ishlov beriladi?
7. Ko'rinma nima uchun ishlatiladi?
8. Cho'ntak tikish uchun qanday jihozlar ishlatiladi?
9. Qoplama cho'ntaklar qanday detallardan iborat?
10. Qoplama cho'ntaklarning yuqori qirqimiga qanday ishlov beriladi?

11. Qoplama cho‘ntaklarni asosiy detalga ulashning qanday usullari bor?

12. Ichki cho‘ntaklar kiyimning qayerida ishlov beriladi?

13. Ichki cho‘ntaklarning qanday turlari bor?

9. KIYIMNI OLDI QOTIRMASIGA ISHLOV BERISH. ADIPLARNI TAYORLASH

Reja:

1. Bort qotirmasini ip va yelim yordamida tayyorlash.

2. Adip tayyorlash.

3. Bortni tikib va yelimlab yig‘ish.

Tayanch iboralar: *Bort, adip, bort qotirmasi, kqa, ziy, taqilma, bo‘ylama, yelka taglik, qil qatlam, shim, manjet, korsaj lentasi, belbog‘, taqilma, qotirma, uqa, “molniya tasma”, gulfik, yubka, tugma, temir ilgak, temir izma, qirqim.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.

2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.

3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Bortni tayyorlash va yig‘ish nihoyatda ko‘p operatsiyalardan iborat. Bort tikishga sarflanadigan vaqt, kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 25 foizigacha etadi. Kiyimning tashqi ko‘rinishi va sifati bortga qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga, texnologiyasiga, konstruksiyasiga bog‘liq.

Bort taqilmasi **qirqma va osma izmali, «molniya» tasmali, yashirin** bo‘lishi mumkin.

Bortlarni tayyorlash 3 bosqichdan iborat:

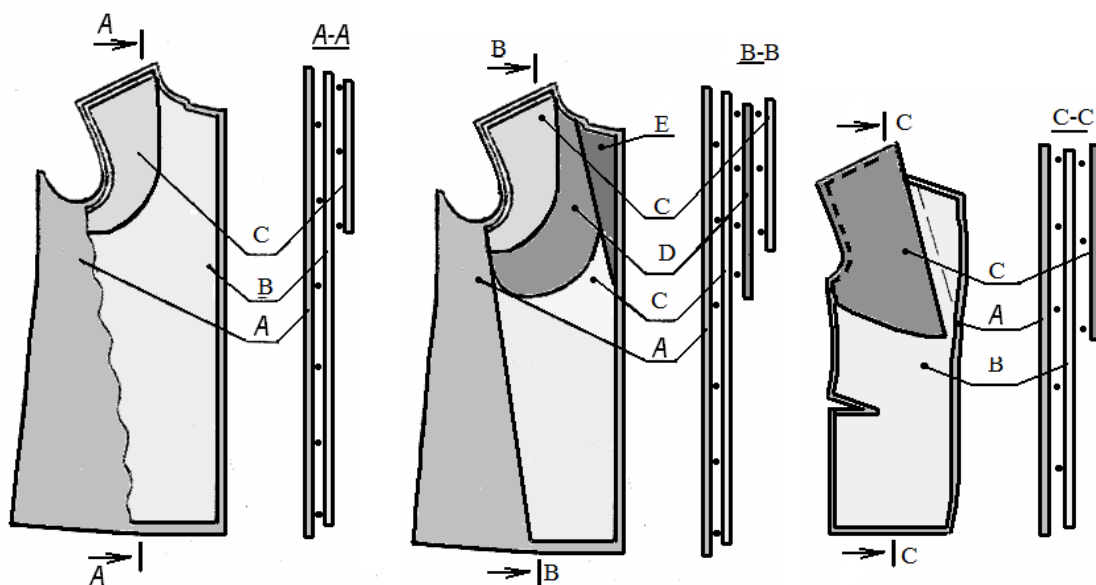
1. Adiplarni tayyorlash.

2. Bort qotirmasini tayyorlash.
3. Bortni tikib yig'ish.

Bort qotirmasini tayyorlash

Bort qotirmasi old bo'lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi va tugma qadash, izma yo'rmalashda bortning mustahkamligini oshiradi. Erkaklar kiyimida bort qotirmasi qo'shimcha qatlamlardan iborat, chunki 1 qavat qotirma kerakli qattiqlik bilan ta'minlamaydi. Qo'shimcha qatlamlar asosiy qotirmaga **ip yoki yelim** yordamida ulanadi. Ayollar va bolalar kiyimida esa qo'shimcha qatlam qo'yilmaydi. Qotirma hajmli shaklda bo'lishi uchun unda vitachkalar tikiladi.

Qotirma yarim jun, zig'ir va yarim zig'ir yelimli yoki yelimsiz gazlamalardan tayyorlanadi. Hozirgi paytda yelimli yoki yelimsiz noto'qima Syunt-100, Syunt-140, Viva, Liyva kabi materiallar keng tarqalgan. Bu materiallar namga, bug'ga, ximiyaviy tozalashga bardoshli, berilgan shaklni tez oladigan bo'lishi kerak.



43-rasm. Bort qotirmasini tayyorlash. a, b – palto, c – pidjak; A-old; B-qotirma; C-yelka yostiqchasi; D-bort qotirmasi; E-lastkan

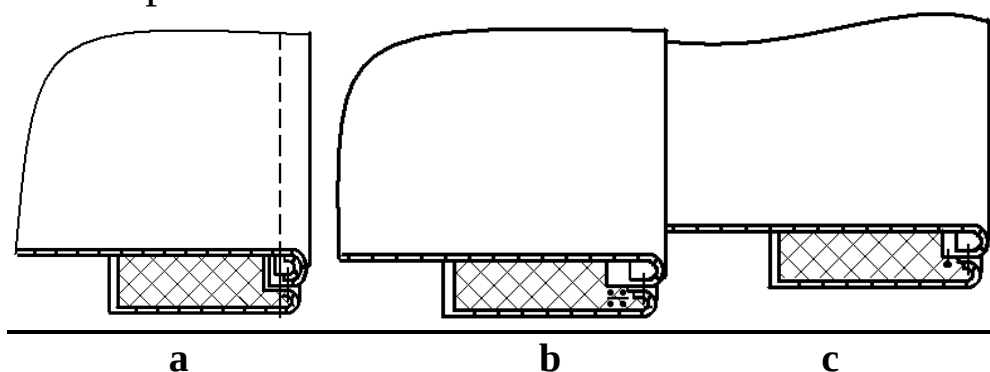
Bort qotirmasini tikib tayyorlash

Qotirmaning uloqlari va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq bahyaqatorli maxsus mashinada quyma chok bilan

yoki tagiga ip gazlama parchasi qo'yib, tutashtirma chok bilan tikiladi.

Bort qotirmasi qil qatlam (1) va yelka taglik (2) qo'yib yig'ilayotganda, qil qatlam atrofiga ip gazlamadan cheklama (3) o'rtasi qil qatlam qirqimlariga to'g'rilanib bostirib tikiladi (44-rasm, a).

Qil qatlam quymay tikilayotganda yelka taglik qo'yib, universal mashinada siniq bahyaqator yuritib, bostirib tikiladi (44-rasm, b). Keyin bort qotirmasi dazmolda yoki maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib kirishtirib dazmollanadi.



44-rasm. Bort qotirmasini tikib tayyorlash: a – yelimli uqa bilan, b – yelimli ip bilan, c – universal tikuv mashinasida.

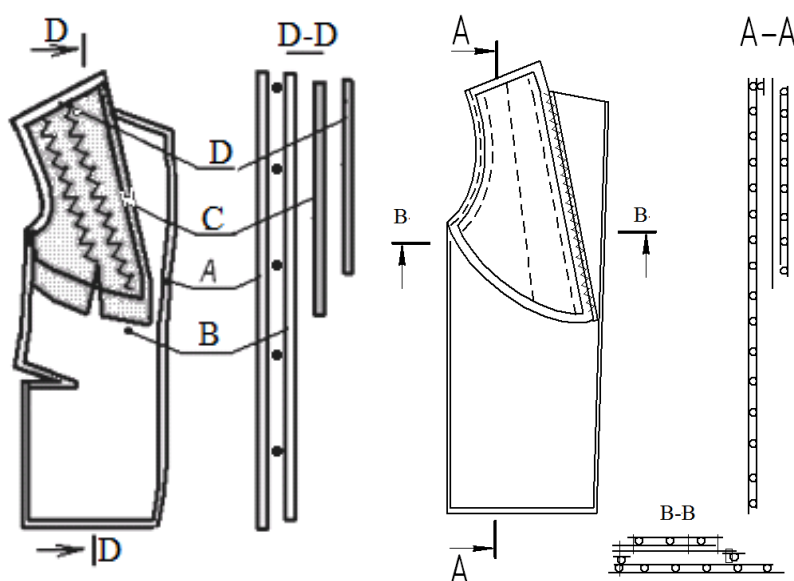
Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash

Bort qotirmasining uloqlari va vitachkalari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo'yib dazmollab yopishtiriladi. Adip qaytarmalmi bortlarning qotirmasi qaytariladigan qismisiz bichiladi. Yelka tagligi ham yelim kukuni sepilgan qotirma gazlamadan alohida bichiladi (45-rasm).

Yelimlab yopishtirishda yig'ish bilan bir vaqtda maxsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasining kerakli shakli hosil qilib boriladi. Press yostiqlarining biri qabariq, ikkinchisi botiq bo'ladi. Press ostki yostig'iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelka taglik qo'yilib yopishtiriladi. Bort qotirmasi yig'ilgandan keyin, uning adip qaytarmasi universal mashinada yelimli tomonini pastga qilib 1 sm kenglikdagi quyma chok bilan qotirmaning asosiy qismiga ulanadi.

Bort qotirmasini old bo‘lak bilan yopishtirish uchun va bort ziylarini cho‘zilishdan saqlash uchun bort qotirmasi etagi, bortlari, adip qaytarmalari bo‘ylab dazmollab yoki maxsus mashinada bort qotirmasi qirqimidan 0,5 sm chiqaribroq uqa qo‘yiladi (45-rasm). Adipi yaxlit bichilgan bortlarda qotirma va uqa qirqimlari birlashtirib qo‘yiladi.

Gazlamani tejash maqsadida adip bir necha bo‘lak qilib bichiladi (bo‘laklar soni 3 tadan oshmasligi kerak), so‘ngra 904 kl. yarim avtomatida 0,5-0,7 sm chok solib ulanadi va yorib dazmollanadi (45-rasm).



45-rasm. Adip tayyorlash.

Taqilmasi yuqorigacha bo‘lgan kiyimlarda ko‘pincha adip old bo‘lak bilan yaxlit, adip qaytarmali kiyimlarda esa birinchi izmadan pastki old bo‘lak bilan yaxlit bichilib, adip qaytarmasi qismi alohida bichiladi.

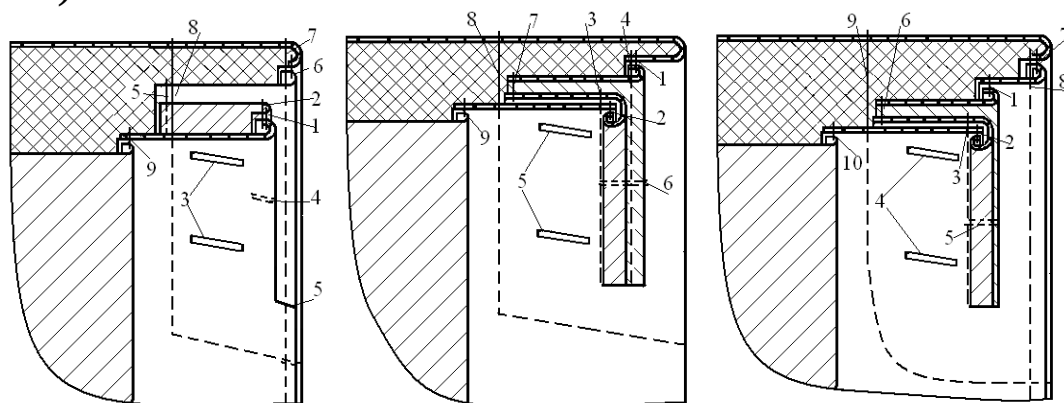
Astarsiz kiyimlarda adipning ichki qirqimi maxsus tasma, astarlik gazlama parchasi bilan mag‘iz chok solib tikiladi yoki yo‘rmlanadi. Adipdagi izmalar «ko‘zsiz» yoki ko‘zli bo‘ladi.

Yashirin taqilmali bortni tikish

Yashirin taqilmali kiyimlarda old bo‘lak bilan bort qotirmasi ulab olingandan keyin erkaklar kiyimlarining chap

tomon old bo‘lagida, ayollarning esa o‘ng tomon old bo‘lagida 0,7 sm kenglikda chok haqi qoldirib, 0,5 sm kertik qilib, taqilma joyi belgilanadi. Izmaning mustahkamligini oshirish uchun adip teskarisiga, adipning tashqi qirqimidan 1,0-1,5 sm masofada qotirmalik gazlama kolenkor parchasi qo‘yib, maxsus mashinada ko‘kklanadi. Adipning taqilma joyi astarli gazlamadan mag‘iz qo‘yib, 0,5 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikilayotganda, uqa qo‘yib, adipdan 0,5 sm solqi hosil qilinadi (chok 1). Adip ziylari 0,3 sm kenglikda kant hosil qilib ko‘kklanadi va dazmollanadi. Modelda mo‘ljallangan bo‘lsa, bezak chok solinadi (chok 2). Adip ziyidan 2-2,5 sm masofada izmalar yo‘rmaslab qirqiladi (46-rasm, a, chok 2, a).

Taqilma joyida old bo‘lakka astarliq gazlamadan bichilgan mag‘iz 4 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi (chok 4). Mag‘izni bort teskari tomoniga o‘girib, 0,3 sm kenglikda kant hosil qilib, bezak bahyaqator yuritiladi (chok 5). Tayyor adip old bo‘lak ustiga qo‘yilib, ziylari bir-biriga to‘g‘rilanadi. Bortning yuqori va pastki qismlari ag‘darma chok bilan tikiladi. Bort ziylari ko‘kklanadi va izmalar orasida puxtalanadi (chok 6). Taqilmani mustahkamlash uchun bort o‘ngidan bezak bahyaqator yuritiladi (chok 7).



46-rasm. Yashirin taqilmali bortni tayyorlash.

Old bo‘lakka bort qotirmasini ulash

Bort qotirmasini old bo‘lak bilan yelim yoki ip yordamida ulash mumkin.

Choklash mashinasida ip yordamida ulash. Choklash mashinasi yordamida ulashda bahyaqator old bo‘lakning yuz tomonidan adip qaytarmasining qayrilgan chizig‘i, yoqa o‘mizi, yelka qirqimi va yeng o‘mizi bo‘ylab, 0,5 sm qirqimdan naridan (tayyor holda choklar ko‘rinmasligi uchun) yuritiladi (47-rasm, a). Adip qaytarmasini yanada qattiqroq qilish uchun qaytarma qismi yashirin bahyali mashinada qaviladi. U adip qaytarmasining qayrilgan chizig‘idan yeng o‘mizi tomon 1 sm nariroqda, keyingilari undan 0,7-1,0 sm oraliqda yuritiladi (qirqimga 1-1,5 sm etmasligi kerak).

Yelimlab ulash usulida bort qotirmasi old bo‘lak bilan maxsus yostiqlari bor pressda ulanishi bilan birga maxsus shakl beriladi.

Old bo‘lakka adipni ulash

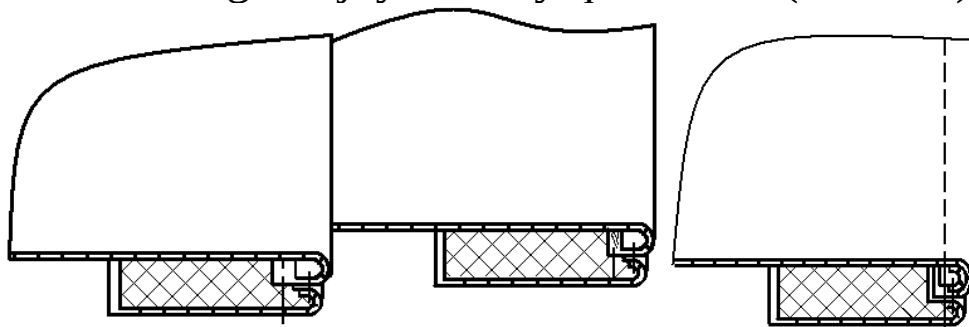
Adip bilan old bo‘lak oldindan **ko‘klab olib yoki ko‘klanmay** bir-biriga ulanishi mumkin.

Ko‘klanmay ulash uchun pastki detalda solqi hosil qilib tikadigan maxsus 297 kl. OZLM mashinasi ishlatiladi. Oldindan ko‘klab ulash uchun adip old bo‘lakka oson so‘kiladigan bahyaqatorli 63 kl.mashinasida bort va adip qirqimlaridan 1,5-2 sm narida solqilar hosil qilib yuritiladi. Kiyim tayyor bo‘lganda burchaklari aniq chiqishi uchun, yordamchi andaza qo‘yib, adip qaytarmasi bilan bort uchlarida ag‘darma chok chiziqlari belgilab olinadi. Bort old bo‘lak tomondan ag‘darma chok bilan tikiladi va ishlov berish usuliga qarab quyidagi kenglikda chok haqi qoldiriladi: «sof ziy» li ishlov berilsa 0,6-0,7 sm, yolg‘on qaviqli yoki bezak bahyaqatorli ishlov berilsa 0,3-0,4 sm Solqilar quyidagicha bo‘ladi: adip qaytarmasi uchlarida 0,5-0,7 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5 sm, izmalar orasida 0,2-0,3 sm hosil qilinadi. Maxsus yostiqlari bor pressda choklar yorib dazmollanadi. Adip qaytarmasi bilan bort uchlari kengligi 0,2 sm chok haqi qoldirib, kesib tashlanadi. Adip qaytarmasi uchining oxiri kertib qo‘yiladi.

Bortga bezak bahyaqatorli ishlov berilsa bort va adip uchlari o'ngiga ag'dariladi va adip qaytarmasi ziylari old bo'lak tomondan, bort ziylari adip tomondan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, 2222 kl. maxsus ziy ko'klash mashinasida bort ziylari ko'klanadi, kiyim etagi esa buklab ko'klanadi. Adipning ichki cheti maxsus mashinada qirqimidan 2-3 sm masofada old bo'lakka ilintirib qo'yiladi yoki yelim plyonka bilan yopishtiriladigan bo'lsa, adipning ichki qirqimidan 2,5-3,5 sm masofada yelim plyonka qo'yib chiqiladi. So'ngra bort chetiga bezak bahyaqator yuritiladi.

Bort chetlariga «sof ziy»li ishlov berilganda ag'darma choklarda 0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirilib, old bo'lak tomondan qirqib tashlanadi. Choklar bort qotirmasiga mahkamlanadi. Chokni yelimlab mahkamlash uchun old bo'lak teskarisiga ag'darma chokidan 0,1 sm masofada maxsus mashinada yelim plyonka qo'yiladi yoki universal mashinada yelim ip qo'yiladi.

Bortning ag'darma choklari universal mashinada ham mahkamlanishi mumkin. Bunda taqilmasi yuqorigacha etgan kiyimlarning choki adip tomondan etagidan bortning uchigacha bostirib tikiladi, adip qaytarmali kiyimlarda esa bortning choki adip tomondan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqqacha, adip qaytarmasidagi choklar esa old bo'lak tomondan ag'darma chokdan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Adip qaytarmasi uchlarida va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokining 3-4 joyi tikmay qoldiriladi (47-rasm).



47-rasm. Bort ziylariga ishlov berish.

Yolg'on qaviq bilan ishlov berishda ko'pincha yelim plyonka ishlatiladi. Buning uchun bort qotirmasi chokidan 0,1 sm masofada yelim plyonka qo'yiladi. Taqilmasi to'g'ri chiziq shaklida bo'lgan bortlarda adip bilan old bo'lak yaxlit bichilishi mumkin. Agar adip qaytarmasining formasi boshqacha bo'lsa, adip qaytarmasi qismida alohida, pastki qismi yaxlit bichiladi. Yaxlit bichilgan old bo'lakning teskari tomonidan bortning ziy chizig'i belgilanadi. Bort qotirmasi bilan uqa yuqoridagidek ulanadi. Adip qaytarmasining yuqori va pastki uchlari bo'r chiziq bo'ylab ag'darma chok bilan tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Bort bilan adip qaytarmasi uchlari ag'darib to'g'rilanadi. Shu uchlar ziylarini ko'klash bilan 1 vaqtda bort chetlari maxsus mashinada buklab ko'klanadi. Keyingi ishlov berish adipi alohida bichilgan kiyimlardagi kabi bo'ladi. Bortning bezak bahyaqatorini yoqasi avralik gazlamadan bo'lgan kiyimlarda kiyimga yoqa o'taqazilgandan keyin, bortlarning adip qaytarmalari, yoqaning cheti bo'ylab yuritish, mo'yna yoqali kiyimlarda esa yoqani kiyimga o'tqazishdan oldin yuritish tavsiya etiladi.

Bort tayyorlashni takomillashtirish quyidagi yo'nalishlarda olib borilmoqda:

- yangi qotirmalik materiallarni, ko'p zonali qotirmalarni keng qo'llash;

- qotirma tayyorlashni unifikatsiyalashtirish (bir xil qilish, bir shaklga keltirish) va yuqori unumli mashinalar bilan qo'l mehnatini almashtirish, iloji boricha vitachka va uloqlarni, qatlamlar sonini kamaytirish;

- old bo'lakni adip bilan yaxlit bichib, gazlamani kamroq sarflash, ish unumdorligini oshirish va buyum sifatini yaxshilash;

- bort qirqimlarini va ziyini mahkamlashda yelimli materiallarni keng qo'llash;

- bortni ag'darma chok bilan tikish jarayonini

mexanizatsiyalashtirish.

Masalan: 360 kl. PMZ yarim avtomati bortni ag'darma chok bilan tikib, bir yo'la uqa qo'yib, qirqimlarini kesadi.

- old bo'lakni yelimli qotirma bilan ulamasdan to'g'ridan to'g'ri old bo'lak teskari tomoniga tanda ipi yo'nalishiga ximiyaviy pastani yo'l-yo'l surtib turg'unlashtirish.

Nazorat savollari:

1. Bort ziyiga ishlov berishning qanday usullari bor?
2. Bort qotirmasi old bo'lakka qanday usullar bilan ulanadi?
3. Old bo'lakka adip qanday usullar bilan ulanadi?
4. Old bo'lakka bort qotirmasi qanday usullar bilan ulanadi?

10. BELLI KIYIMLAR OLDI TAQILMASIGA ISHLOV BERISH

REJA:

1. Shim va yubkalarning qadalish qismlariga ishlov berish.
2. Shim va yubkalarning belbog'lariga ishlov berish.
3. Shim va yubkalarning bel qirqimi bilan birlashtirish usullari.
4. Shimning gulfigi va bel qirqimiga ishlov berish.

Tayanch iboralar: *shim, manjet, korsaj lentasi, belbog', taqilma, qotirma, uqa, "molniya tasma", gulfik, yubka, tugma, temir ilgak, temir izma, qirqim.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G'afur G'ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

SHIMGA ISHLOV BERISH

Shimning modeli qandayligiga qarab ulanma belbog‘li, pochasi manjetli yoki manjetsiz bo‘lishi mumkin. Qattiqroq bo‘lishi uchun belbog‘ tagiga tasma yoki qotirma bilan astar qo‘yiladi. Pochasining ziyr titilib ketmasligi uchun pocha chetiga bir yoq ziyr bo‘rttirilgan tasma bostirib tikiladi. Old bo‘laklarga taxlama vitachkalar, ort bo‘laklarga vitachkalar tikiladi va modelga muvofiq bir tomonga yotqazib dazmollanadi.

Cho‘zilishdan saqlash uchun old bo‘lak tagiga ipak gazlamadan astar qo‘yiladi. Old bo‘lak astarining pastki qirqimi arratishsimon qilib qirqiladi, mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi yoki yo‘rmlanadi. Astarining taqilmadan pastki qismi avradan 0,5 sm torroq qilib bichiladi.

Shim old va ort bo‘laklarining yon va odim qirqimlari Germaniya «Mauzer spetial» firmasining 9632-420/15213-17xS301 kl. mashinasida yo‘rmlanadi. Astarli shimlarda old bo‘lak yon qirqimlari va odim qirqimlari astar bilan birga qo‘shib yo‘rmlanadi. Shim ort bo‘lagining og‘iga uloq (qiyiq) solingan bo‘lsa, bu qiyiqning uchala qirqimi ham yo‘rmlanadi. Shimning o‘rta qirqimi Germaniya «Pfaff» firmasining 54-814/01-706/ 82-6 / 41 VS kl. bir ignali qo‘sh ipli zanjirsimon bahyali mashinasida tikiladi.

Shim ort bo‘laklariga namlab-isitib ishlov berish operatsiyasi «Pannoniya» firmasining maxsus yostiqchali Ss – 374 pressida kirishtirib dazmollanadi.

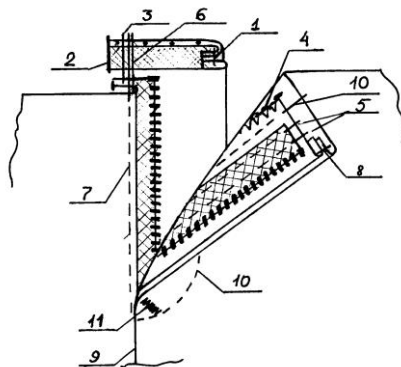
Shimning taqilmasi **tugma va izmali yoki “molniya” tasmali** bo‘ladi. Taqilmaning tugma solinadigan joyi gulfik, tugma chatiladigan joyi esa tugma joyi deb ataladi. Tugma joy pishiqroq bo‘lishi uchun unga qotirma qo‘yiladi. Chap old bo‘lak taqilmasining cheti cho‘zilib ketmasligi uchun unga yelimli yoki yelimsiz uqa qo‘yiladi.

“Molniya” tasmali taqilmada gulfik o‘rniga asosiy gazlamadan bichilgan mag‘iz qo‘yiladi.

Shimning molniya tasmali taqilmasini tikish

«Molniya» tasmali taqilmani tikkanda mag'izning ichki qirqimi maxsus 208-A kl. mashinasida yo'rmalanadi (chok 1) va belgilangan chiziq bo'ylab «molniya» tasma 0,2 sm masofada chetidan bostirib tikiladi (chok 2). Chap old bo'lak qirqimidan 0,8 sm masofada yelim uqa yopishtiriladi. Chap old bo'lak bilan mag'iz ag'darma chok bilan ulanadi (chok 3). Taqilma cheti o'ngiga ag'darilib 0,2 sm kenglikda kant hosil qilinadi va mag'iz ag'darma chok haqiga chokdan 2 mm masofada bostirib tikiladi (chok 4). Chap old bo'lak o'ngiga bezak bahyaqator yuritiladi (48-rasm, *a*, chok 5).

Tugma joy astari bilan ag'darma chok bilan ulanadi (chok 1), tugma joydan 2 mm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joy bilan astarning qirqimi yo'rmalanayotganda «molniya» tasma ham biriktiriladi (chok 2). Tugma joy old bo'lakka biriktirib tikiladi (chok 3). Chok 1 mm kenglikda bostirib tikiladi (48-rasm, *b*, chok 4).

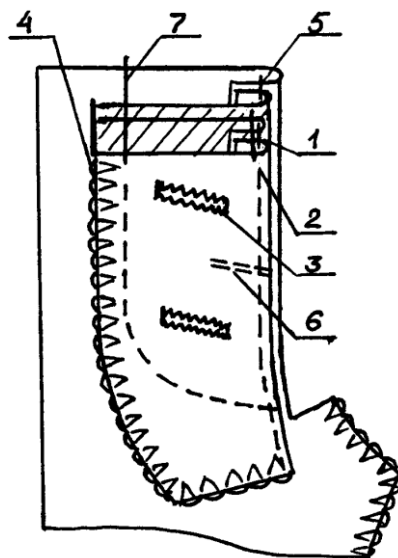


48-rasm. Molniya tasmali shim taqilmasini tikish.

Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish

Tugma va izmali taqilmani tikish uchun tugma joyga qotirma qo'yilib, qotirma qirqimi astari bilan 0,5 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi yoki yo'rmalanadi (chok 1). Tugma joy astari tashqi qirqimi bo'ylab tugma joy avrasiga 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (chok 2). Tugma joy o'ngiga ag'darilib, avrasidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi (49-rasm, *a*).

Tugma joy shimning o'ng old bo'lagiga kertimdan yuqori qirqimigacha 0,7 sm kenglikda chok solib ulanadi (chok 3). Chok yorib dazmollanadi. Tugma joy astari va qotirmasining tashqi qirqimi tugma joy ulangan chokdan 0,1 sm narida, shim old bo'lagi o'ngidan bahyaqator yuritib ulanadi (49-rasm,b, chok 4).



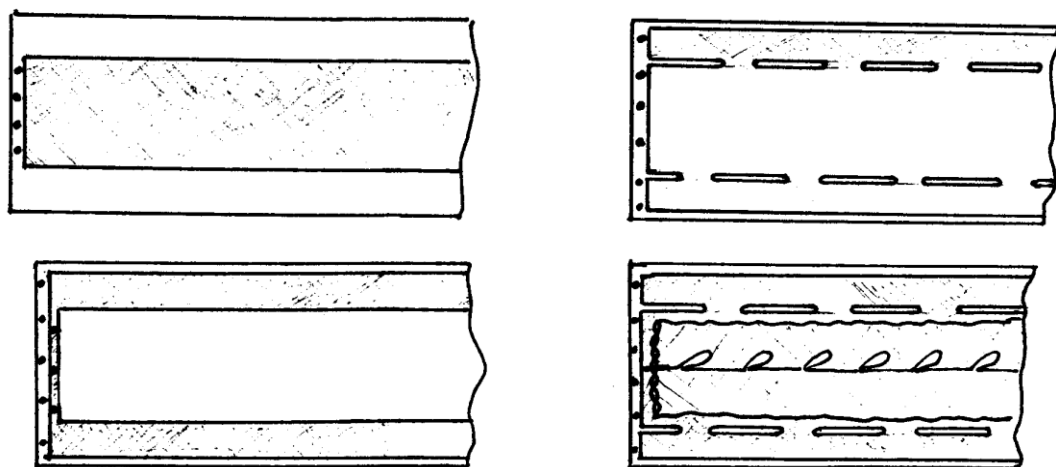
49-rasm. Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish.

Gulfik bilan astari 0,4-0,5 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi (chok 1). O'ngiga ag'darilib, 0,1 sm kant hosil qilib, ziyidan 0,2 sm masofada bahyaqator yuritiladi yoki bostirma chok solib tikiladi (chok 2). Gulfikka izmalar o'zni belgilanib yo'rmalanadi (chok 3). Tayyor gulfik taqilma astari qirqimiga 0,4 sm yetkazmay qo'yilib, qirqimlari qo'shilib yo'rmalanadi (chok 4). Old bo'lak taqilma astari bilan taqilma qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi (chok 5). Avradan 3 mm kant hosil qilinadi va bukib dazmollanadi. Taqilma astari ustiga gulfik qo'yilib, izmalar orlig'ida uzunligi 0,7-1,0 sm ikkita yoki 3 ta qaytma bahyaqator bostirib tikiladi (chok 6). Gulfik taqilma orqasiga o'tkazilib, unga bostirma chok yuritiladi (49-rasm, c, chok 7). Shim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun, shimning tugma joyi va gulfigi old bo'laklar bilan birga yaxlit bichilishi mumkin.

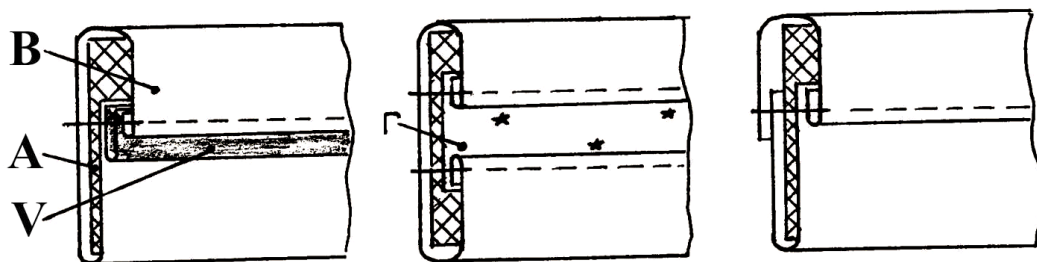
Shim belbog'ini tikish

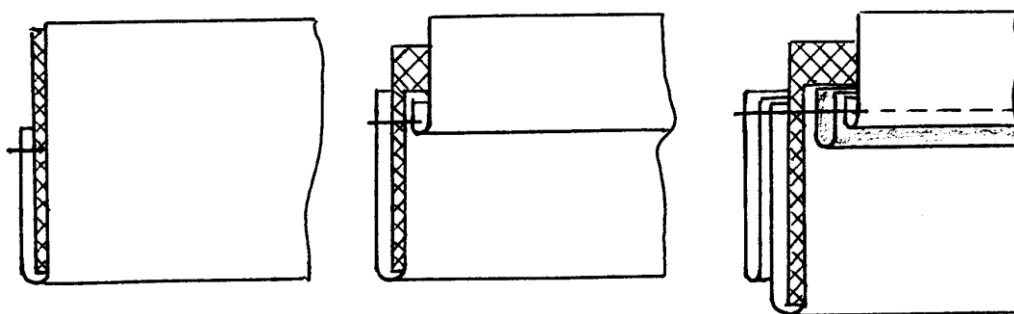
Shimning belbog'i ulanma bo'lsa, unga ip yoki ipak gazlamadan astar qo'yiladi. Astar o'rniga kengligi 6-7 sm maxsus tasma qo'ysa ham bo'ladi. Belbog'ini turg'unlashtirish uchun unga qotirma qo'yiladi. Belbog' shimning yuqori qirqimiga qo'sh ignali 852x32 kl. mashinada ulanadi.

Shimning belbog'i bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog' avrasi shimning yuqori qirqimiga ulanadi (chok 1). Kamar tutqichlar o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yib, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog'ning yuqori qirqimi teskari tomonga 0,7 sm bukiladi va ostki tomoniga tasma qo'yilib, belbog' avrasidan 0,1 sm kant hosil qilib bostirib tikiladi (chok 2). Belbog' ulangan chok yuz tomonidan tagiga tasmani to'g'rilab qo'yib, bostirib tikiladi (50-rasm, *a*, chok 3). Kamar tutgichlarni 0,3-0,4 sm bo'shroq qoldirib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga puxtalanadi (50-rasm, *b*, chok 4).

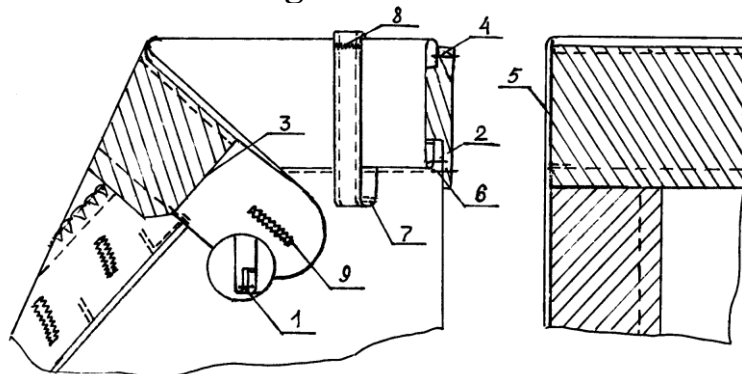


50-rasm. Korsaj tasmasi turlari.

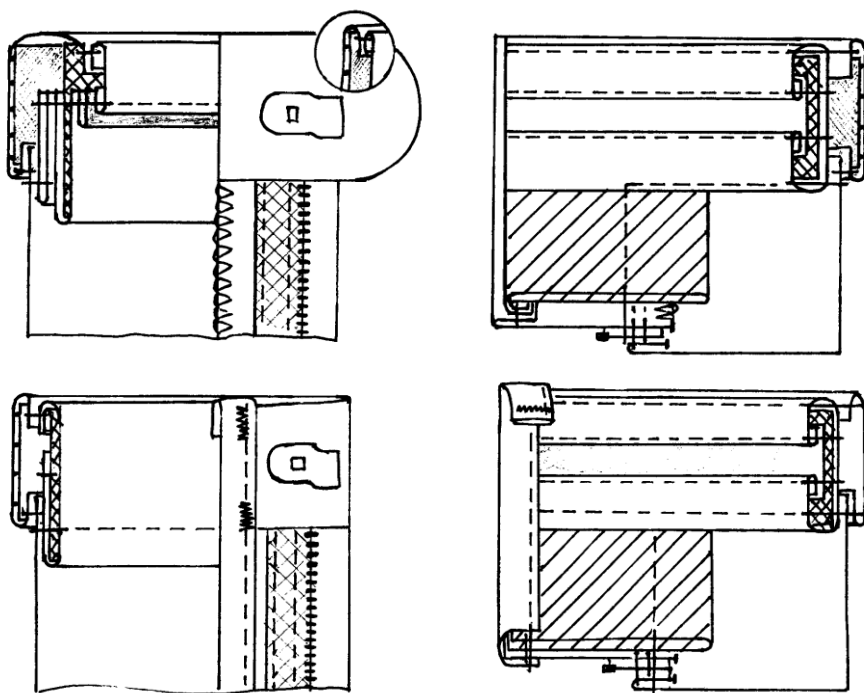




51-rasm. Belbog‘ni astar bilan biriktirish.



51-rasm. Belbog‘ni shim yuqori qirqimlari bilan biriktirish.



52-rasm. Shim belbog‘ini tikish.

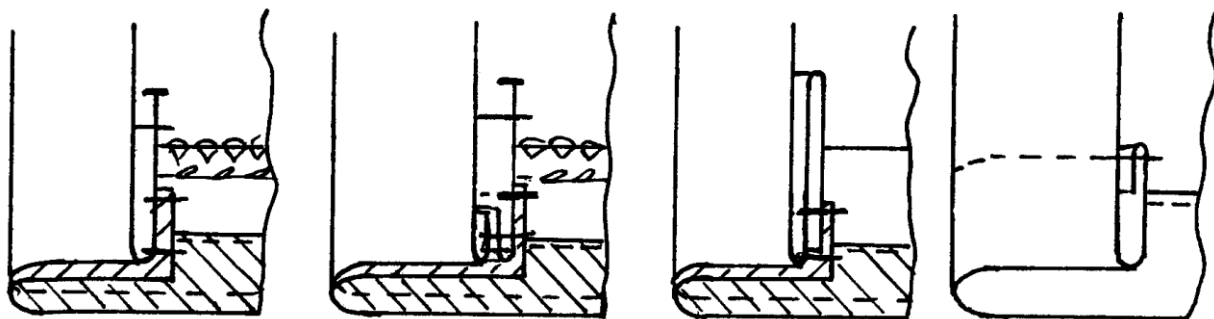
Belbog‘ qo‘sh ignali 852 x 32 kl. mashinasida ulanishida belbog‘ avrasi bilan tasma shim yuqori qirqimiga maxsus buk-lagich yordamida bir vaqtda ulanadi. Belbog‘ shimga ulangan-dan keyin, belbog‘ qismlarining bir-biriga ulangan choklari kesilib, belbog‘ uchi ag‘darma chok bilan tikiladi, yuz tomonga

agʻdarilib dazmollanadi. Belbogʻ uchi qirqimi puxtalanadi va izma yoʻrmlanadi.

Shim pochasini tikish

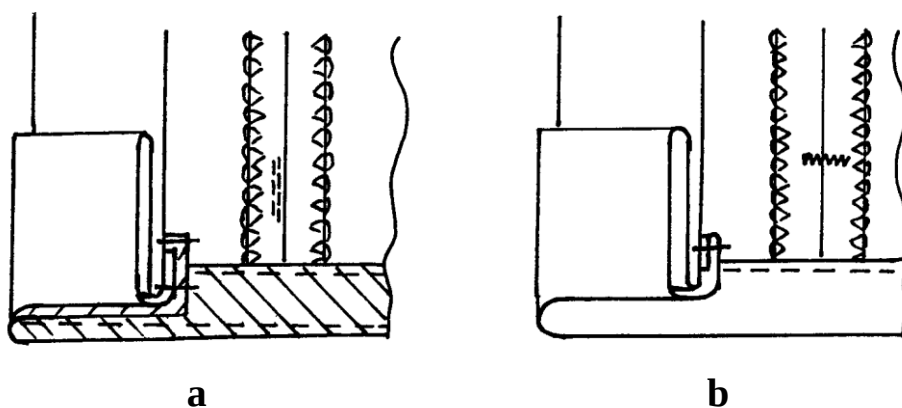
Shimning pochasi manjetli yoki manjetsiz boʻladi.

Jun gazlamadan tikiladigan shimning **manjetsiz** pochasini tikish uchun oldin andaza qoʻyib bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Pochasi ziya titilib ketmasligi uchun bir yoq ziya boʻrttirilgan tasma shimning oʻngiga gir aylantirib 428-2 «Minerva» yoki 72314-101 «Minerva» firmasining (Chexoslovakiya) qoʻsh ignali mashinasida bostirib tikiladi (chok 2). Tasmaning boʻrtma ziya pochaning bukish chizigʻidan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Pochaning qirqimi oldin 51-A, 208-A kl. maxsus mashinalarida yoʻrmlab olinadi (chok 1) va belgilangan chiziq boʻylab bukib, yashirin bahyali 285 kl. mashinasida tikib qoʻyiladi (53-rasm, chok 3).



53-rasm. Manjetsiz shim pochasini tikish.

Shim pochasi **manjetli** boʻlsa, shim pochasi belgi chiziq boʻylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma Chexoslavaqiya «Minerva» firmasining maxsus qoʻsh ignali 428-2 kl. yoki 72314-101 kl. mashinalarida bostirib tikiladi. Manjet shim oʻng tomoniga qaytarilib, maxsus moslamada dazmollanib, yon va odim choklari ustiga toʻgʻri kelgan joylari maxsus 220 kl. mashinasida puxtalab qoʻyiladi (54-rasm, a).



54-rasm. Shimning manjetli va manjetsiz pochalarini tikish.

Ip gazlamadan tikiladigan shimlarning pochasiga tasma qo'yilmaydi, balki universal mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi (54-rasm, b).

YUBKALARGA ISHLOV BERISH

Yubkalar **etagi toraytirilgan**, «klyosh», «keng klyosh», **etagi kengaytirilgan bo'lishi** mumkin. Tikiladigan choklar soniga qarab, bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, olti chokli va sakkiz chokli bo'ladi. Yubkalar astarli bo'lishi mumkin. Yubkaning hamma biriktirma choklarining qirqimlari maxsus 51-A kl., 208-A kl. mashinalarida yo'rmalanadi. Vitachkalari tikilib, yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Yubkaning taqilmasi chokda, taxlamada bo'ladi yoki maxsus tikiladi.

Yubkani tikish 3 bosqichdan iborat:

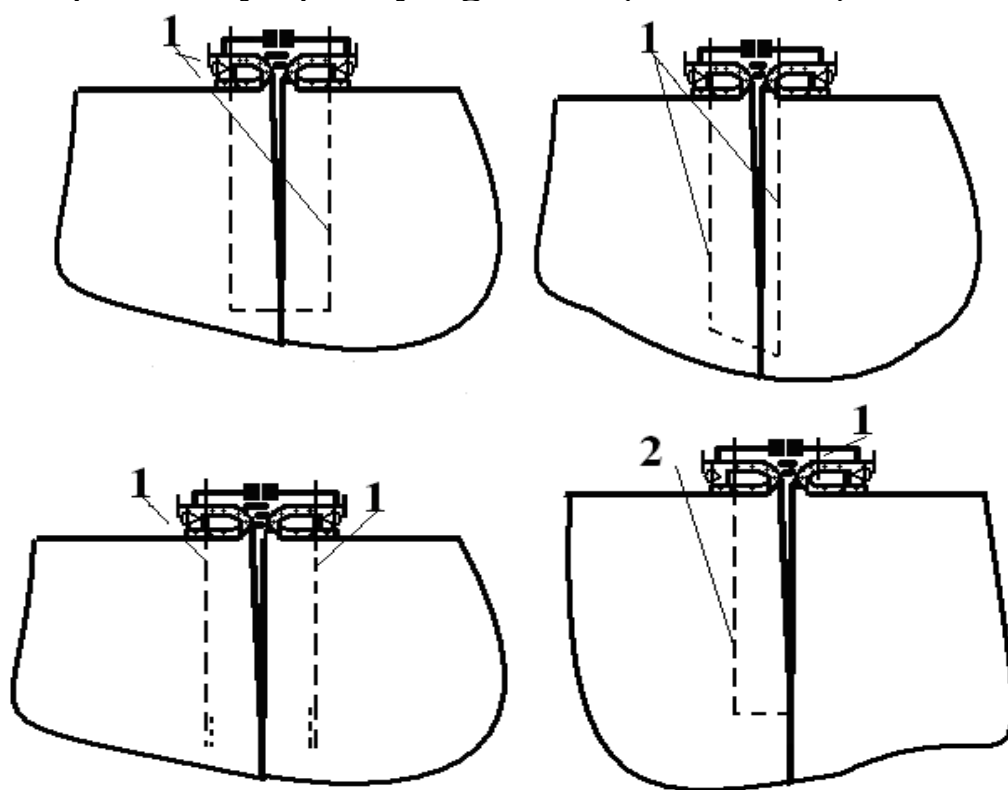
- taqilmasini tikish;
- yuqori qirqimini tikish;
- pastki qirqimini tikish.

Yubkaning molniya tasmali taqilmasini tikish

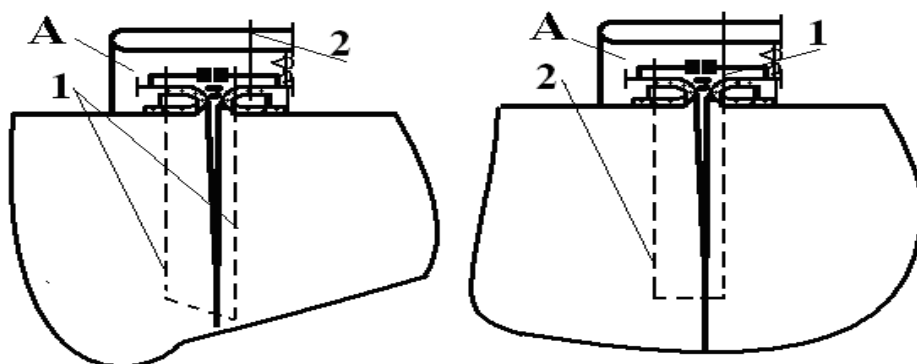
«Molniya» tasmani asosiy detalga ko'rinmaydigan qilib ulash mumkin. Taqilma molniyasining tishlari ich kiyimni ilmasligi uchun yubka teskarisiga ehtiyot ko'rinma ulanadi. Ehtiyot ko'rinma asosiy materialdan bichiladi, uning eni 8-9 sm, uzunligi taqilma uzunligiga teng bo'ladi. Ko'rinmani o'ngini ichkariga qaratib, uzunasiga ikki bukiladi va yuqori tomoni

ag'darma chok bilan tikiladi. Keyin o'ngiga ag'dariladi va ikkita ochiq qirqimli tomoni maxsus 51-A kl mashinasida yo'rmanlanadi. Tayyor ehtiyot ko'rinma dazmollanadi. «Molniya» tasmani asosiy detal teskarisiga qo'yib, asosiy detal o'ngidan bostirib tikiladi. Keyin asosiy detalni qaytarib turib, ort bo'lak chok haqiga ehtiyot ko'rinmani uning qirqimlarini ort bo'lak tomonga qaratib qo'yib, chok haqiga biriktirib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi (55-rasm, *a*).

Yubkaning «molniya» tasmasini biriktirma chok bilan tikishda, yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasma detal teskarisidan chok haqi tagiga qo'yiladi va tasma chetidan 4-7 sm masofada bahyaqator yuritiladi. «Molniya» tasmasining yuqorigi qirqimlari yubka yuqori chetidan 0,5 sm narida tikiladi. Taqilma oxirida «molniya» oxirgi tishlaridan 5 mm masofada kesimga perpendikulyar qilib, bahyaqator yurgiziladi (55-rasm, *b*).



55-rasm. Yubkaning «molniya» tasmali taqilmalarini tikish.



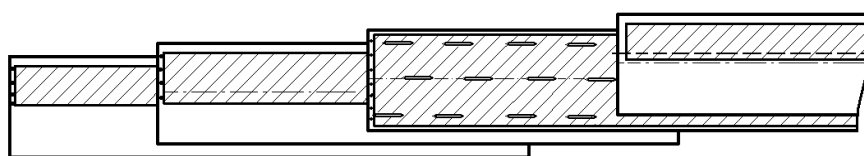
56-rasm. Yubkaning qo'shimcha detalli «molniya» tasmali taqilmalasini tikish.

Yubkaning yuqori qirqimini tikish

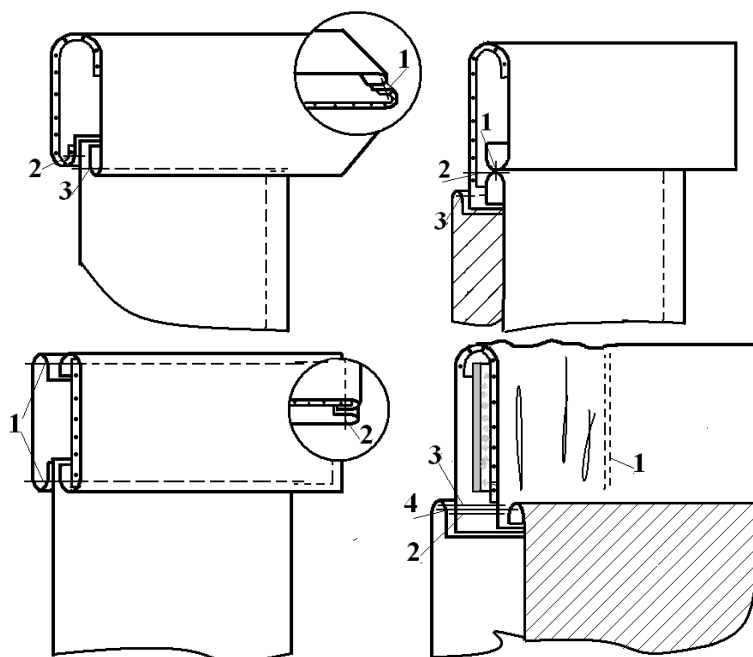
Yubkaning yuqori chetida **qaytarma belbog'**, **ulanma belbog'** va **korsaj tasma** bo'lishi mumkin.

Yubkaning yuqori cheti ulanma belbog'li bo'lsa, asosiy detal teskarisiga belbog'ning o'ngini qaratib qo'yib, 0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi (chok 1). Belbog'ning o'ngini ichkariga qaratib, ochiq qirqim tomonini biriktirma chokdan 1,0 sm o'tqazib bukiladi va belbog' uchlari ag'darma chok bilan tikiladi. Belbog' uchlaridagi chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'dariladi va ochiq qirqimi tomoni 0,5-0,7 sm ichkariga buklanadi. Bukilgan belbog' ziyr belbog' ulangan chokni 0,1-0,2 sm bekitadigan qilib, bukilgan ziydan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi (57-rasm. a, chok 2).

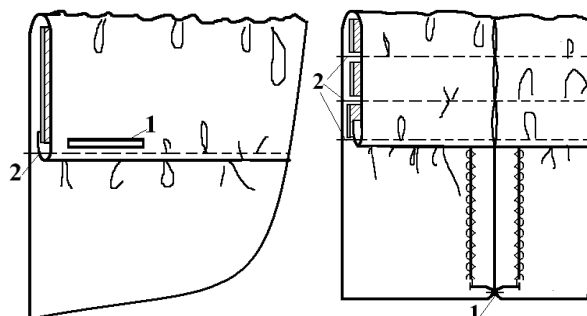
Qalin gazlamadan tikiladigan yubkalarining pastki belbog'ini ichki qirqimlari yo'rmalanib (chok 1), ochiq qirqimli qilib, ustki belbog' ulanib (chok 2), belbog'ning uchlari ag'darma chok solib tikilgandan keyin, ustki belbog' yuz tomonidan bostirib tikiladi (57-rasm. b, chok 3).



57-rasm. Yubkaning belbog'ini tikish



58-rasm. Yubka belbog'ini tikish.



59-rasm. Yubkani elastik tasmali belbog'ini tikish.

Yubkaning etagini tikish

Yubkaning etagini tikish uchun, yubka o'ngiga ag'dariladi, yon choklarini bir-biriga to'g'rilab, ort va old bo'laklar o'rtasidan bukib, andaza qo'yib, etakning notekis va bukish haqi bo'rlanadi. Notekis joylari qirqib tashlanadi.

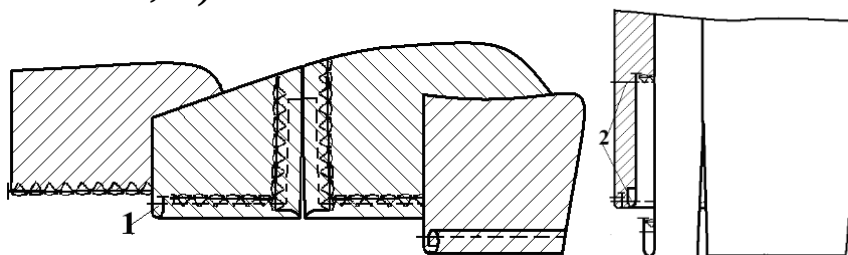
Kiyim jun, ipak, lavsan va boshqa aralash tolalardan tikiladigan bo'lsa, etakning bukish haqidan 2 sm uzunroq oraliqda taxlama choklari va boshqa choklar bahyaqatorga 0,2 sm yetkazmay kertib qo'yiladi va chok etak qirqimidan kertimgacha yorib dazmollanadi. Ip gazlamadan tikiladigan kiyim etaklari universal mashinada maxsus tepki ishlatib, yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Bahyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,15 sm oraliqda yurgiziladi (a).

Yupqa jun, lavsan, ipak gazlamalardan tikiladigan kiyimlar etagi belgi chiziq bo‘ylab yopiq qirqimli qilib bukiladi va maxsus yashirin bahyali 285 kl. mashinasida tikiladi (b).

Lavsan va qalin jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlar etagining qirqimi yo‘rmalanib, maxsus yashirin bahyali 285 kl. mashinasida ochiq qirqimli chok bilan tikiladi (v).

Kiyim etagiga mag‘iz qo‘yib, mag‘iz chok bilan tikishda asosiy detalda bukish haqi qo‘yilmay bichiladi. Kiyim etagini faqat bitta chiziq bilan bo‘rlab, shu bo‘r chiziq bo‘ylab notekis joylari qirqib tashlanadi. Yubkaning bironta chokida 4-5 sm uzunlikda tikmay ochiq joy qoldiriladi. Mag‘iz chok maxsus 1023-3 kl. mashinasida bitta bahyaqator yuritib tikiladi. Tikilmay qoldirilgan chok biriktirib tikiladi (g).

Mag‘iz yoki beykani maxsus buklagich yordamida bukib, asosiy detalga qo‘sh ignali mashinada bostirib tikish ham mumkin (60-rasm, d).



60-rasm. Yubka etagini tikish.

Nazorat savollari:

1. Shimning yuqori qirqimiga belbog‘ va tasma qanday usulda ulanadi?

2. Shim belbog‘ini tikishda qanday jihozlar ishlatiladi?

Shimning manjetsiz pochasini tikishda qanday jihozlar ishlatiladi?

3. Shimning manjetli pochasi qanday tikiladi?

Shim pochasining ziyrak yeyilib ketmasligi uchun nima qilish kerak?

4. Yubka yuqori chetini tikishning qanday usullari bor?

5. Yubkaning qanday taqilmalari bo‘ladi?

6. Yubka etagi qanday usullar bilan ishlov beriladi?

11. UST KIIYIMLAR YOQASIGA ISHLOV BERISH VA O‘MIZGA O‘TQAZISH

Reja:

1. Ustki kiyimlarda tavsiya qilinadigan yoqa turlari.
2. Ostki yoqalarni tayyorlash va ularga qotirma ulash.
3. Ustki yoqalarni tayyorlash.
4. Ustki yoqaga ostki yoqani ulash usullari.
5. Yoqani yoqa o‘miziga ag‘darma va buklama chok bilan ulash.

Tayanch iboralar: *Ustki yoqa, ko‘tarma, qaytarma, yelimli qotirma, yoqa o‘mizi, adip, ostki yoqa.*

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Yoqalar konstruksiyasi bo‘yicha turli tuman bo‘lib, ular asosiy yoki bezak matolardan, sun‘iy yoki tabiiy mo‘ynadan tayyorlanadi. Yoqalar 3 detaldan: ustki yoqa, ostki yoqa va qotirmadan iborat. Yoqalarning tikilishi 3 bosqichdan iborat: ostki yoqa tayyorlash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va yoqalarni o‘mizga o‘tqazish.

Ostki yoqa tayyorlash

Gazlamalarni tejash va yoqalarga yaxshi shakl berish uchun ostki yoqalar bir necha bo‘lakdan tikilishi mumkin. Bo‘laklar kengligi 1 sm chok bilan 904 kl. PMZ yarim avtomatida yoki universal mashinada tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi yoki yorma chok solinadi.

Ostki yoqaga qotirma ip yordamida yoki yelimlab ulanadi. Yoqa qotirmasi bir tomoniga yelim kukuni qoplangan zig‘ir

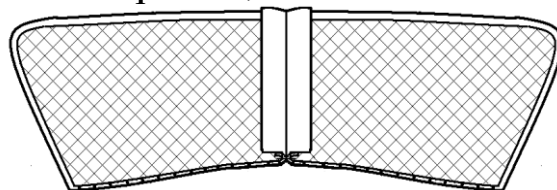
tolali gazlamadan bichilgan bo'lib, press yordamida quyidagicha ulanadi (48-rasm).

Erkaklar paltosi va yarim paltosi, o'g'il bolalar paltosida qotirma ip yordamida tikuv mashinasida ulanishi mumkin.

Yoqa qotirmasining qismlari quyma chok bilan tikiladi. Ko'tarmasi qattiqroq bo'lishi talab qilinadigan kiyimlar yoqasida ko'tarma qismi zichroq bahyaqator yuritib, yoqa qaytarmasidagi qismi universal mashinada siniq bahyaqator yuritib qavib ulanadi (61-rasm).

Ko'tarmasi alohida qavilmaydigan yoqalarda birinchi bahyaqator ko'tarma qirqimiga parallel holda undan 2 sm masofada siniq bahyaqator yuritib.

Ayollar paltolarida pishiqroq yoqa mo'ljallangan bo'lsa, ostki yoqa yashirin bahyali mashinada qaviladi. Birinchi bahyaqator ko'tarma qirqimidan 2 sm masofada parallel qilib, qolganlari unga parallel qilib 0,7 sm masofada bajariladi.



61-rasm. Ostki yoqa tayyorlash.

Erkaklar va o'g'il bolalar qishlik kiyimlarida qo'shimcha vatin qatlamini yoqa yelimli qotirmaning yelimsiz tomoniga qo'yib, universal mashinada siniq bahyaqator bilan pressda ulanadi.

Oxirida ostki yoqa ustiga andaza qo'yib bo'rlanadi va qirqimlarini aniqlab qirqish bilan birga ko'tarmasiga yoqa o'miziga ulash joyini aniqlab bir nechta kertik qo'yiladi. Pressda dazmollab, konstruksiyasiga muvofiq shakl beriladi.

Hozirgi paytda, ko'pincha ostki yoqalar qalinligi 2 mm bo'lgan noto'qima mato filstdan tayyorlanadi. Bu mato beriladigan formani tez qabul qiladi, natijada namlab-isitib ishlov berish vaqti kamayadi, asosiy gazlama tejaladi, u yaxlit bichilishi sababli ulash choki kamayadi.

Ustki yoqani tayyorlash

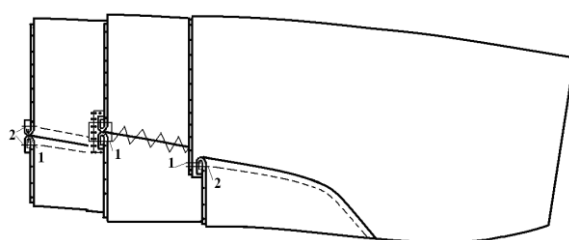
Yoqaning ko‘rinishini yaxshilash va sifatli qilish uchun ustki yoqaning uchlariga pressda qo‘shimcha yelimli qotirma qo‘yiladi (62-rasm, *a*).

Ustki yoqalarning ko‘tarmasi ko‘pincha alohida bichiladi. Ular siniq bahyaqatorli yoki universal mashinada kengligi 0,7 sm chok bilan ulanadi. Chok haqini ko‘tarma tomonga qayirib, chokdan 0,2 sm naridan bostirib tikiladi (62-rasm, *b*).

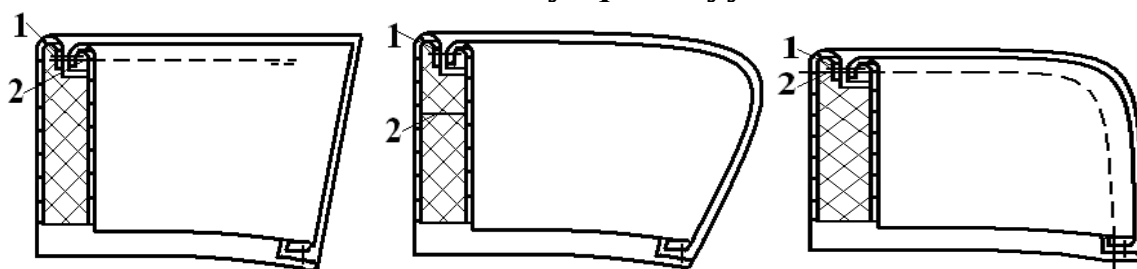
Ustki yoqani ostki yoqaga ulash

Ustki yoqa ostki yoqaga 2 xil usul bilan ulanishi mumkin: tikib yoki yelimlab. Tikib ulash qaytarmaning cheti bo‘ylab buklama yoki ag‘darma chok hosil qilib ulanadi.

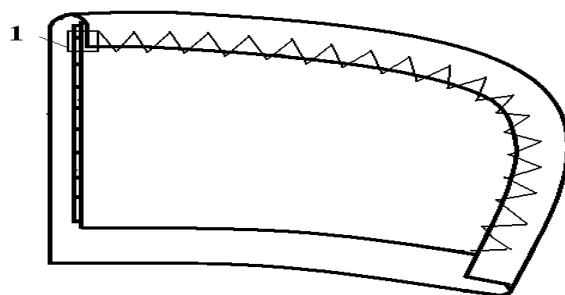
1-usul: Ustki yoki ostki yoqaga uning qaytarmasi bo‘ylab chetlarini buklab, kengligi 1 sm chok bilan siniq bahyaqatorli mashinada bostirib tikiladi (63-rasm, *a*). Ustki yoqadan hosil bo‘lgan burchak ag‘darib to‘g‘rilanadi. Tikilmay qolgan yon qirqimlari ostki yoqa o‘ngigi bostirib tikiladi. Ustki yoqa ostki yoqaga uning qaytarmasi bo‘ylab chetlarini buklab, kengligi 1 sm chok bilan siniq bahyaqatorli mashinada bostirib tikiladi (63-rasm, *b*). Ustki yoqa ostki yoqa qirqimi atrofidan zich aylantirib o‘tqazib, qaytarma ziyo bo‘ylab ko‘klanadi. Yoqa presslanadi.



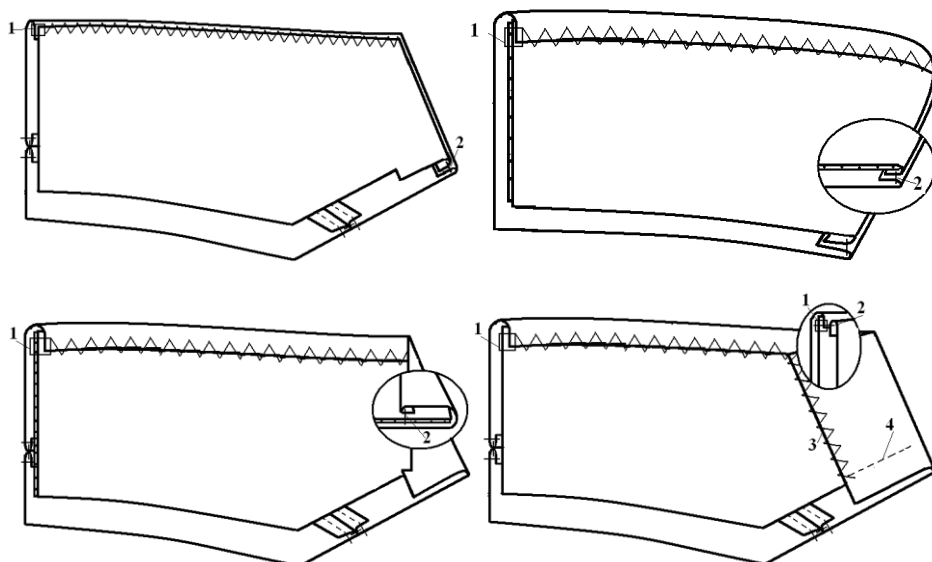
62-rasm. Ustki yoqani tayyorlash.



63-rasm. Ustki va ostki yoqalarni ag‘darma chok bilan biriktirish



64-rasm. Ustki va ostki yoqalarni bostirma chok bilan biriktirish.



65-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga quyma chok bilan ulash.

Yoqani o‘mizga o‘tqazish

Yoqa o‘mizga biriktirma yoki quyma chok bilan o‘tqaziladi. Yoqani yoqa o‘miziga biriktirma chok bilan ulash quyidagi usullarda bajariladi:

2-usul: Yoqa ag‘darma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, ostki yoqaga andaza yordamida ag‘darma chok joylari belgilanadi va 206 kl. PMZ mashinasida 0,7 sm kenglikda, ustki yoqaning burchaklarida solqi hosil qilib, ag‘darma chok solib tikiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘darilib, uchlari to‘g‘rilanadi, ustki yoqadan 2 mm kant hosil qilib, ostki yoqa tomondan maxsus 2222 kl. mashinasida ko‘klanadi va dazmollanadi. Bezak choki yoqa o‘mizga ulangandan keyin yuritiladi (53-rasm, a).

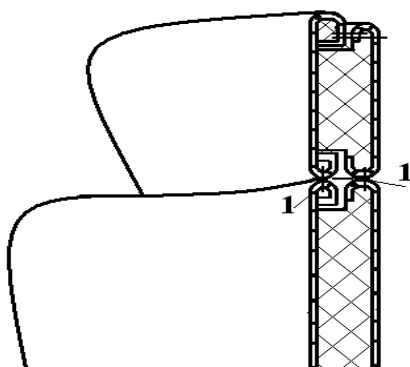
Qalin gazlamadan tikiladigan bezak choksiz yoqalarni tikishda ag‘darma chok yoniga yelim plyonka yopishtiriladi.

Chok haqi shu plyonka yordamida ostki yoqa qotirmasiga yopishtiriladi (53-rasm, *b*), yoki ag'darma chok yorib dazmollanib, yoqa o'ng tomonga ag'dariladida ag'darma chok ostki yoqa qaytarmasiga bostirib tikiladi (53-rasm, *c*).

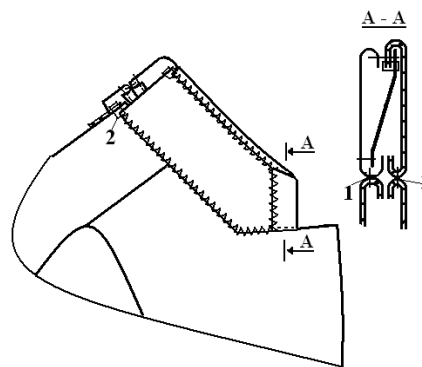
Yoqani maxsus apparatda yelimlab ulash mumkin. Ustki yoqa asosiy gazlamadan, ostki yoqa bir tomoni yelim kukuni qoplangan filstdan, qotirma esa yelim qoplanmagan gazlamadan tayyorlanadi. Bunda ustki yoqa qaytarmasi va yon chetlari buklanib, unga yelimli filst bilan yelimsiz qotirma press yordamida ulanadi (53-rasm, *d*).

Biriktirma chok bilan ulash ko'pincha, ayollar va qiz bolalar kiyimida qo'llaniladi. Yoqani o'mizga biriktirma chok bilan ulashda raskep ustki yoqa tomonidan, ostki yoqa esa ostki yoqa tomondan 1 sm chok bilan biriktirib ulanadi. Bunda ostki yoqa yelka choklari ustida (bo'yinning yon tomonida yaxshiroq turishi uchun) 0,5 sm solqiroq qilib, har qaysi old bo'lakning yoqa o'mizida, (yoqa o'mizi qiya qirqimlarini cho'zilishdan saqlash uchun) 0,5 smsolqi hosil qilib ulanadi (chok 2). Choklar yorib dazmollanadi. Ustki yoqa ostki yoqaga yoqa ko'tarmasi va raskeplar bo'ylab maxsus 2222 kl. mashinasida bostirib ko'klanadi. So'ngra ustki yoqa qirqimiga astar adipga ulash bilan bir vaqtda ulanadi (chok 3). Ustki va ostki yoqa ulangan choklar o'zaro biriktirib qo'yiladi (66-rasm, chok 4).

Yoqani o'mizga quyma chok bilan o'tqazishda raskeplar kengligi 0,8 – 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Yoqa o'mizining o'ngiga ostki yoqa teskarisini qo'yib, old bo'lakka qotirma bilan, ort bo'lakka kolenkor qatlam bilan birga siniq bahyaqatorli maxsus 335-121 kl. «Minerva» mashinasida bostirib tikiladi (chok 2). Yelka choklar orasidagi ustki yoqa ko'tarma qismiga astar ulanadi (67-rasm, chok 3). Astar ulangan chok orqa bo'lak yoqa o'miziga yopishtirilgan gazlama parchasiga biriktirib qo'yiladi.



66-rasm. Yoqani yoqa oʻmiziga biriktirma chok bilan ulash (palto).



67-rasm. Yoqani yoqa oʻmiziga quyma chok bilan ulash (pidjak).

Astarsiz kiyimlarda yoqa oʻmiziga ustki yoqa ostki yoqa bilan birgalikda adip qaytarmasi uchidan kertmagacha biriktirilib, qolgan qismiga ostki yoqaning oʻzi ulanadi (chok 1). Yelka choklari orasidagi ostki yoqaning ulangan choki ostki yoqa tomon qaytarib dazmollanib, ustki yoqaning koʻtarma qirqimi buklanib, ostki yoqa ulangan chokni yopib 0,2 sm chok bilan bostirib tikiladi.

Nazorat savollari:

1. Ostki yoqa qanday materiallardan tayyorlanadi?
2. Yoqa qirqimlari qanday nomlanadi?
3. Ostki yoqa bilan qotirma qanday usullar bilan ulanadi?
4. Ustki yoqa bilan ostki yoqa ulanishining qanday usullari bor?
5. Yoqa tikishni takomillashtirishning qanday usullari bor?

12. UST KIYIMLAR YENGLARIGA ISHLOV BERISH VA OʻMIZGA OʻTQAZISH

Reja:

1. Manjetsiz yenglarni tikish.
2. Taqilmali ulanma manjetli yenglarni tikish.
3. Qaytarma manjetli yenglarni tikish.
4. Yeng isituvchi qatlami va astarini tikish.

Tayanch iboralar: Oʻtqazma yeng, manjet, kesim, astar isituvchi qatlam, qotirma, yeng oʻmizi, reglan yeng.

Adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O‘zbekiston», 1994.

2 G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G‘afur G‘ulom nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2002.

3.A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Konstruksiyasi jihatdan yenglar quyidagi turlarga bo‘linadi: o‘tqazma, reglan, old yoki ort bo‘lak bilan yaxlit bichilgan.

Mavsumbop kiyimlarning yengi astarli, qishki kiyimlarniki esa isituvchi qatlamli ham bo‘lishi mumkin.

Yenglarni tikish 2 bosqichdan iborat:

1. Yenglarni tayyorlash (avrasi, astari, avrasi va astarini o‘zaro ulash).

2. Yenglarni yeng o‘mizlariga ulash.

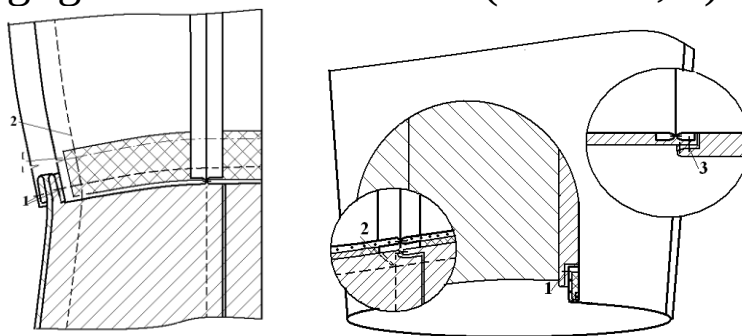
Yenglarni tayyorlash

Ikki chokli yenglar ustki va ostki bo‘laklardan, xuddi shunday qismlardan iborat astardan iborat. Yengning tirsak qirqimlari «PFAFF» firmasining 3518 kl. 2 ipli zanjirsimon bahyali mashinasi yordamida tikilib «Vestra» firmasining maxsus yostiqli «TEST» ARVS turdagi pressi yordamida choklari yorib dazmollanishi mumkin.

Andaza qo‘yib yengning o‘ngidan yeng uchini bukish chizig‘i belgilanadi. Yeng uchi pishiqroq bo‘lishi uchun yeng uchi bukish chizig‘iga maxsus GPKS (r) maxsus pressida qotirma yopishtirish mumkin. Bunda yeng uchiga rulondan kelayotgan qotirma yopishtirilib, yeng uchi buklab dazmollanib, bukish haqi qotirmaga yopishtiriladi (68-rasm, a).

Yeng avrasi astari bilan tayyorlanganda, yengni astarga ulayotgan paytda qotirmani ham ulash mumkin. Bunda yengning avra va astarini yuzma-yuz qo‘yib, avra teskarisiga qotirmani

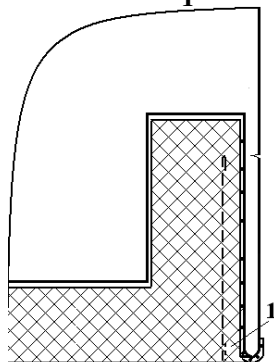
yeng uchi bukish chizig'iga qirqimi to'g'ri keladigan qilib, 7-10 mm chok kengligida biriktirib tikiladi (68-rasm, b).



68-rasm. Avra yeng uchini astar yeng uchiga ulash.

Yeng avrasining pastki qirqirqimini yeng astari pastki qirqimiga biriktirib tikkandan keyin. Yeng avrasi va astarining old qirqimlari bir vaqtning uzida «PFAFF» firmasining 5487 kl. ikki ipli zanjirsimon bahyali mashinasida tikish mumkin (68-rasm).

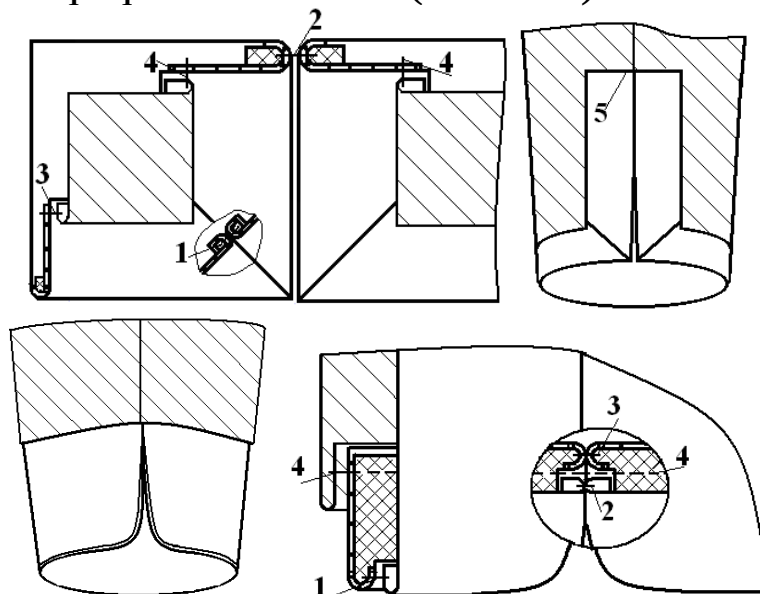
Astarning tirsak choki avraning tirsak chokiga universal mashinada astarning tirsak qismi solqirok qilib, puxtalab qo'yiladi. Bunda bahyaqator yeng uchiga 5 sm, yuqori qirqimiga esa 12-15 sm yetkazilmaydi. Yeng o'ngiga ag'darilib to'g'rilanadi va pressda maxsus yostiqlar yordamida dazmollanadi. Ko'pincha ustki kiyimlar yenglarining tirsak chokida kesim ishlov beriladi. Kesimlar ag'darma chokli va ochiq kesimli bo'ladi.



69-rasm. Ochiq kesimli yeng uchiga ishlov berish.

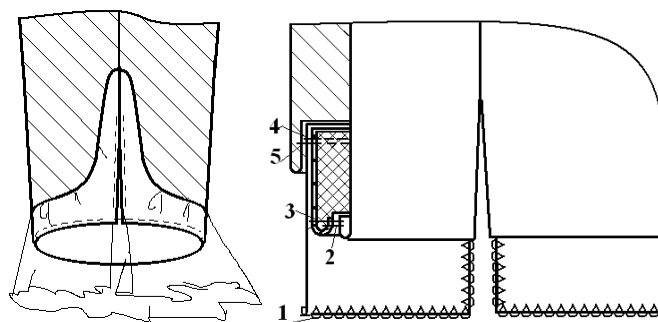
Kesimi ag'darma chokli yenglarning tirsak choklari tikilayotganda, ayni vaqtda kesim qirqimlari ham 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Kesim yuqori va pastki burchaklari bahyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib

qo'yiladi. Tirsak choki yorib, kesim esa ustki bo'lak tomonga bukib dazmollanadi. So'ngra yeng uchiga qotirma qo'yib bukib dazmollab, old qirqimlari tikiladi (70-rasm).



70-rasm. Kesimi ag'darma chokli yenglarni tikish.

Ochiq kesimli yeng tayyorlashda ustki bo'lak bukish haqi kesim haqidan 2 baravar ortiq kesib olinadi va uni o'ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib, yon qirqimga 0,5 sm yetkazmay biriktirib tikiladi. Kiyim tirsak choki tikilayotganda ayni vaqtda kesimning yon choki ham tikiladi, burchaklari kertiladi. Kesim yeng ustki bo'lagi tomonga bukib dazmollanadi (71-rasm).



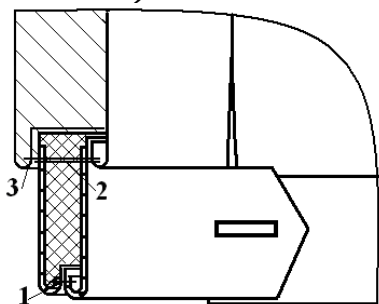
71-rasm. Ochiq kesimli yenglarni tikish.

Bundan tashqari yenglar **ulanma va qaytarma manjetli** bo'ladi. Ular asosiy matodan yoki mo'ynadan bo'lishi mumkin. Ulanma manjetlar taqilmali va taqilmasiz, qotirmali bo'ladi.

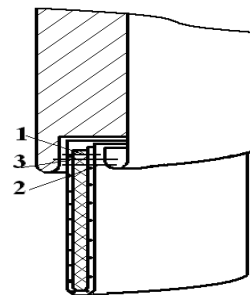
Taqilmali ulanma manjetli yengni tikish

Ulanma manjetlar astari bilan yaxlit bichiladi. Yupqa gazlamalardan tikiladigan manjetlarga qotirma qo'yiladi, andaza qo'yib bukilish chizig'i belgilanadi.

Manjetning o'ngi ichkariga qaratilib, ko'ndalangiga buki-ladi. Manjet yon qirqimlari kengligi 0,5 sm chok hosil qilib biriktirib tikiladi (chok 1). Burchaklaridagi chok haqi chokka 2 mm yetkazmay qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'darilib, 2 mm kenglikda kant hosil qilinadi va bezak bahyaqator yurgiziladi (chok 2). Manjetga izma yo'rmalanadi (chok3). Manjet yeng uchiga 10 mm kenglikdagi chok bilan ulanadi (72-rasm, chok 4).



72-rasm. Ulanma manjetli yenglarni tikish



73-rasm. Qaytarma manjetli yenglarni tikish

Qaytarma manjetli yengni tikish

Manjetning yuqori cheti astar tomondan kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi (chok 1). Burchaklarida 0,3 sm chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'darilib, burchaklari to'g'rilanadi va 0,2 sm kant hosil qilib, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziylari ko'klanadi, keyin ziylar dazmollanadi.

Engga manjet kiydiriladi. Manjet astari yeng avrasiga 0,7 sm chok hosil qilib, yeng tomondan ulanadi (chok 2). Manjet bukish haqini bo'rlangan chiziq bo'ylab yengning teskari tomoniga bukib, maxsus mashinada bukish chizig'idan 1-1,5 sm masofada ko'klanadi va dazmollanadi. Manjet ziylari bo'ylab bezak bahyaqator yurgiziladi (chok 3). Ko'klash iplari uzib tashlanadi. Manjet avrasini qayirib turib, manjet astarining ikki-

uch joyiga 4-5 sm uzunlikda bahyaqator yuritib, manjetning yuqori ziyidan 5-6 sm narida chatiladi (chok4). Yeng astari manjet bukish haqiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi (chok 5). Manjet bukish haqi yeng uchiga maxsus mashinada tikiladi (73-rasm, chok 6).

Yeng isituvchi qatlami va astarini tikish

Yenglar isituvchi qatlamlari vatin, sintetik paxtadan tayyorlanishi mumkin. Ular 1-2 qavatdan iborat bo'ladi. Qavatlar o'zaro ko'p ignali mashinada orasi 10 sm bo'lgan bahyaqator bilan qaviladi.

Yeng astari tayyorlanayotganda uning uloqlari shu uloqlar tomonidan tikiladi. Astarining old qirqimlari ustki bo'lak tomondan kertiklari to'g'ri keltirilib, tirsak chizig'ida solqi hosil qilib, tirsak qirqimlari esa ostki bo'lak tomondan tirsak chizig'idan yuqorirokda 0,4 sm solqi hosil qilib, kengligi 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi.

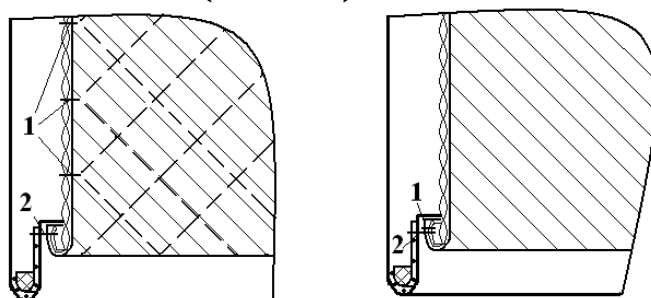
Yeng tugmalanadigan ulanma manjetli bo'lsa, yeng astarining tirsak choki yuqori qirqimidan boshlanib, uchiga 8-10 sm yetkazmay tikiladi.

Tayyor isituvchi qatlam ustiga yeng astari qo'yilib, astar tomondan astarining pastki qirqimidan 4-5 sm naridan tikib ulanadi (74-rasm, *a*). Astarining tirsak qirqimlari yeng boshidan boshlab 12-15 sm uzunlikda, isituvchi qatlamning ham tirsak qirqimlari 10-12 sm uzunlikda yeng boshidan astarga ulanmay, alohida tikiladi, keyin ikkisi birgalikda kengligi 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi.

Isituvchi qatlam yeng avrasiga tirsak choki bo'ylab tikuv mashinasida ulanadi, pastki qismi esa yeng uchidagi qotirmaga yashirin bahyali mashinada ulanadi (74-rasm, *b*).

Isituvchi qatlamni yeng bilan yelimli qotirma va astar bilan birga ulash mumkin. Bunda yengning buklash haqiga bir vaqtda old choki tikilgan astar, yelimli qotirma va isituvchi qatlam

tikiladi (74-rasm,chok1). So'ngra astarni bukib isituvchi qatlamga bostirib tikiladi (chok 2).



74-rasm. Yenglar isituvchi qatlami va astarini tikish.

Yengni o'tqazish

Yenglarni yeng o'miziga maxsus 302 kl. va 541 kl. «Dyurkopp» mashinalarida 1 sm chok bilan old bo'lakdan o'mizning yuqori qismida 1,5-2 sm, old bo'lakdagi o'mizning pastki qismida 0,7-1,5 sm, boshqa joylarida salgina solqi hosil qilib o'tqaziladi.

Yeng o'tqazilib bo'lgandan keyin, yengdagi solqilar dazmollab kirishtiriladi, uning o'tqazma choklari esa yorib dazmollanadi.

Yeng o'tqazilayotganda bort qotirmasi qo'shib tikib yuborilishi ham mumkin. Bunday holda old bo'lak bort qotirmasi bostirib ko'klanishi paytida bahyaqatorni yeng o'miziga parallel qilib, uning qirqimidan 1,5-2 sm masofada yuritiladi. Qotirmaning ortiqcha joylari old bo'lakdagi yeng o'mizi qirqimlariga tekislab qirqib tashlanadi. Chok yorib dazmollanadi.

Reglan yengni o'tqazayotganda o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligi uchun, shu o'miz qirqimi bo'ylab, undan 0,5 sm masofada yelim uqa tarangroq qilib qo'yiladi.

Yeng o'miziga 1 sm chok bilan solqi hosil qilib, yeng tomondan tikiladi. O'mizning yon tomonlardagi chokining kertimlari orasidagi qismi yorib dazmollanadi.

Yengni o'miz ochiq vaqtida, ya'ni kiyim yon choklari tikilmasdan oldin o'tqazsa ham bo'ladi. Bunday holda yelka choki tikilgandan keyin yeng o'mizga o'tqazilaveriladi. Buning

uchun oldin yengning tirsak choki, kesimi tikib olinadi. Agar yengning old choki kiyim yon chokiga to‘g‘ri keladigan bo‘lsa, yeng bilan o‘miz kertimlarini bir-biriga to‘g‘rilab, yeng o‘mizga boshdan-oyoq to‘la o‘tqaziladi. Kiyim yengining old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

Yaxlit bichilgan yengda, ya’ni old bo‘lak va ort bo‘lak bilan birga bichilgan yoki bir qismi old bo‘lak (ort bo‘lak) bilan birga bichilib, ikkinchi qismi ort bo‘lakka (old bo‘lakka) o‘tqaziladigan yengda ikkita chok bo‘ladi. Ulardan biri yelka chokining davomi, ikkinchisi esa yon chokning davomi bo‘ladi. Agar yengning bir bo‘lagi o‘tqazma bo‘lsa, u tegishli detalga 1 sm kenglikdagi chok bilan o‘tqaziladi va yorib dazmollanadi. Keyin yeng ostki choki kiyim yon choki bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi.

Nazorat savollari:

1. Konstruktiv jihatdan yenglar qanday turlarga bo‘linadi?
2. Yeng tayyorlash qanday bosqichlardan iborat?
3. Yengni qotirma bilan ulashning qanday usullari bor?
4. Yengning astari va isituvchi qatlami qanday tayyorlanadi?
5. O‘tqazma yengni yeng o‘miziga o‘tqazishning texnikaviy shartlari nimalardan iborat?

13. ICHGI ISITUVCHI QATLAMGA ISHLOV BERISH VA ASOSIY QISMGA BIRLASHTIRISH

Reja:

1. Isituvchi qatlam tayyorlash.
2. Astar tayyorlash.
3. Isituvchi qatlamni avrga ulash.
4. Avraga astar qo‘yish.
5. Isituvchi qatlami tugmalanadigan kiyimlarni tikish.

Tayanch iboralar: *astar, isituvchi qatlam, yelka taglik, avra, kiyim, qiyami taglik, vatin, sintepon.*

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent, 2006.
2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent, 2002. 155
3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987
4. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды. М., Легпромбытиздат.1988 г.

Isituvchi qatlam tayyorlash

Qishki kiyimlarda ishlatiladigan isituvchi qatlam ko‘pincha vatin yoki penopoliuretandan tayyorlanadi. Isituvchi qatlamning yuqori qismi pastdan ko‘ra qalinroq bo‘ladi, chunki u 1,5 – 2,5 qavatdan iborat bo‘lishi mumkin.

Penopoliuretan isituvchi qatlamning yuqori qismi ikki qavat, pastki qismi esa bir qavat qilib tayyorlanadi. Isituvchi qatlamning kiyim old bo‘lagidagi ikkinchi qavati borta 1-1,5 sm etmasligi kerak, shunda isituvchi qatlamning qalinligi asta-sekin kamaya boradi.

Asosiy qavat bilan ikkinchi qavat universal mashinada borta qirgimi bo‘ylab, undan 1 sm masofada bostirib tikiladi. Ikkinchi penopoliuretan qavati va choklar kiyimning astari tomonda bo‘lishi kerak. Biriktirma chok unchalik qattiq tortilmasligi, bahyaqatorning yirikligi 0,5 sm bo‘lishi kerak.

Maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimlarida isituvchi qatlam bir qavatdan iborat bo‘ladi.

Astar tayyorlash

Astar ustki kiyimlarda ularning chidamliligini oshirish va kiyib sug‘urishda qulaylik yaratish uchun ishlatiladi. Shuning uchun ular sirg‘anchik gazlamalardan tayyorlanadi. Ayollar kiyimida astarlik gazlamadan ilgak va bar tutgich tayyorlanadi.

Bar tutgich astarlik gazlamadan tayyorlanadi. U uzunchoq qilib bichilgan parcha o‘ngini ichkariga qaratib, ikki buklab 1 smli ag‘darma chok solib tikiladi. Maxsus moslama yordamida

o'ngiga ag'dariladi. O'rtasidan 2 buklanadi va uchburchak qilib, tugma sig'adigan izma qoldirib, 2 ta bahyaqator yuritib pishiqlanadi. Yoki moslama yordamida chetlari buklanib, bostirib tikiladi. Bahyaqatorlardan bittasi uchburchakning asosi bo'ylab, ikkinchisi undan 1,5-2 sm masofada ko'ndalangiga yuritiladi (har qaysi bahyaqatorning uzunligi 0,5-0,7 sm). Bar tutgich dazmollanadi .

Astarni tayyorlashda avval vitachkalari tikiladi, so'ngra yon, yelka qirqimlari, yenglarning tirsak va old qirqimlari orqa bo'lakning o'rta qirqimlari kengligi 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi. yeng astarini astar o'miziga o'tqazish uchun yengning old yoki tirsak chokida 20-25 sm uzunlikdagi joy tikilmay qoldiriladi. Astarning etak qirqimi avraning etak qirqimiga tikiladigan bo'lsa, orqa chokning o'rta qismi kiyimni o'ngiga ag'darish uchun 30-35 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi.

Bar tutgich uchi yon chokka yoki yeng o'miz chokiga qo'yib tikiladi. Astar etak uchiga yetmaydigan bo'lsa uning pastki cheti buklanib tikildi.

Astar etak uchiga yetmaydigan bo'lsa, uning pastki cheti buklanib, bukish chizig'idan 0,1 sm masofada bahyaqator yuritiladi.

Astar avraga ulanmaydigan bo'lsa, astar yon qirqimlari, orqa bo'lak o'rta choki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Eng astari astar yeng o'miziga, ularning belgi kertimlari to'g'ri keltirilib, universal mashinada o'tqaziladi.

Yelka tagliklarini ulash

Kiyim tayyorlashda kiyimning yelka qismi ko'tarilibroq, tekis turishi uchun tepa yelka tagliklar, yengning qiyama qismi tekis turishi uchun qiyama tagliklar tayyorlanadi.

Kiyim avrasi bilan astari ulanishi oldidan namlab-isitib ishlov bergandan keyin uning tepa yelka tagliklari va qiyama tagliklari qo'yiladi.

Qiyama taglik yengning qiyama qismiga Germaniya «Pfaff» firmasining 3801-1/13 kl. ikki ipli zanjirsimon bahyali mashinasida ulanadi.

Tepa yelka taglikning o'rtasi yelka chokiga o'rtasi to'g'ri keltirilib, Germaniya «Pfaff» firmasining 1-175-N4-702/01-913/02 kl. moki bahyali mashinasida o'tqaziladi. Bunda taglikning o'miz tomondagi cheti yeng o'mizi qirqimidan 4 mm chiqib turadigan qilib, yengning o'tqazma chokidan 0,1 sm narida o'tqaziladi, bu chok yelka chokidan old bo'lak tomonga 6-7 sm, orqa tomonga 4-5 sm davom etadi. Taglikning oval qismi yelka chokiga yoki bort qotirmasiga qo'lda 5-6 qaviq solib chatib qo'yiladi.

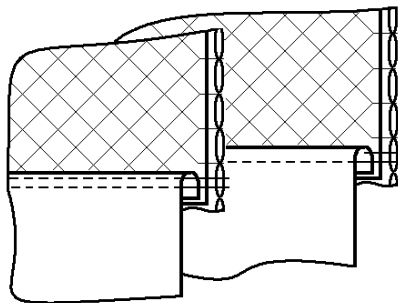
Isituvchi qatlamni avraga ulash

Isituvchi qatlam avraga moslab tekshiriladi. Bunda isituvchi qatlam yelka chokidan 1 sm chiqib turishi, adipning ichkari qirqimi tagiga 2-2,5 sm kirib turishi, yon qirqimlari esa yon choklardan 2 sm o'tib turishi kerak. Isituvchi qatlamning bort qirqimi yashirin bahyali mashinada bort qotirmasiga tikiladi. So'ngra isituvchi qatlamning yon va yelka qirqimlari tikiladi. Isituvchi qatlamning yon choklari avraning yon choklariga ulanadi. Bunda yeng o'mizining 8-10 sm pastidan bahyaqator boshlanib, bel chizig'idan 20-25 sm pastroqgacha davom etadi. Maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimlarida isituvchi qatlamning yon choklari avraning yon choklariga tikib qo'yilmaydi.

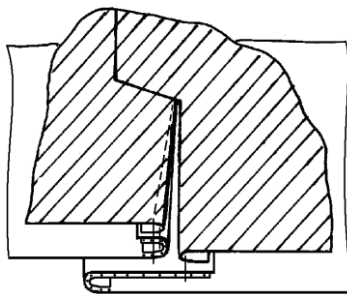
Isituvchi qatlam yoqa o'mizi bo'ylab ostki yoqaning o'tqazma chokiga yoki ort bo'lak qotirmasiga (agar ostki yoqa o'mizga bostirib tikilgan bo'lsa) tikiladi. Isituvchi qatlam yeng o'mizlarini avra yeng o'mizlari qirqimiga to'g'rilab qirqiladi. Isituvchi qatlam yenglarning o'tqazma chokiga yeng isituvchi qatlamlari bilan birga to'rsimon mashinada tikiladi.

Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda isituvchi qatlamning etak uchi avraning bukish haqi tagiga 1-1,5 sm kirib turadigan qilib, astar etagi avraga ulanmaydigan kiyimlarda esa

avraning bukish haqi qirqimiga 2-3 sm yetmaydigan qilib qirqiladi. Ort bo‘lak kesimi bor kiyimlarda isituvchi qatlam qirqimlari avra kesimi chetlari tagiga kiritilib, kesim qotirmasiga yashirin bahyali mashinada tikiladi.



75-rasm. Astarining ustki va ostki qismlarini biriktirish.



76-rasm. Shlitsa astarning biriktirish.

Avraga astar qo‘yish

Yelka choklari tikilgan avra va astar solishtirib tekshiriladi, ularning yelka va yon choklari bir-biriga to‘g‘rilanadi.

Erkaklar pidjagida astar adipga, yoqa ko‘tarmasiga astar tomondan Germaniya «Pfaff» firmasining 5487-814/ 01-706/82-6/41 VS kl. bir ignali ikki ipli zanjirsimon mashinasida, kertimlarga ahamiyat berib ulanadi. Astarining ko‘krakdagi bo‘rtma joylari solqiroq qoldiriladi.

Ayollarning ichki cho‘ntaklari bor kiyimlarida astarni adipga ulash bilan bir vaqtda cho‘ntak xaltaning adip tomondagi qirqimi ham qo‘shib tikiladi.

Kiyim o‘ngiga ag‘dariladi va adipning ichki cheti bort qotirmasiga yashirin bahyali mashinada ilintirib ko‘klanadi yoki astarni adipga ulayotganda o‘rgimchak uya tipidagi yelimli gazlama yordamida qotirmaga yoki isituvchi qatlamga yopishtiriladi.

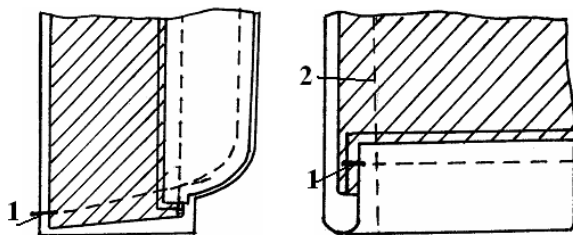
Yoqaning choki astar bilan birga ostki yoqaning o'tqazma chokiga universal yoki yashirin bahyali mashinada ilgakning uchlari bilan birga puxtalaniq qo'yiladi. Ichki cho'ntak xaltasi bort qotirmasiga yashirin bahyali mashinada tikiladi. Kiyim o'ngiga ag'darilib, astari tekislanadi va yon hamda yelka choklari to'g'rilanib, yeng o'tqazma chokidan 3 sm masofada yeng o'miziga parallel to'g'ri bahya solib ilintirib ko'klanadi.

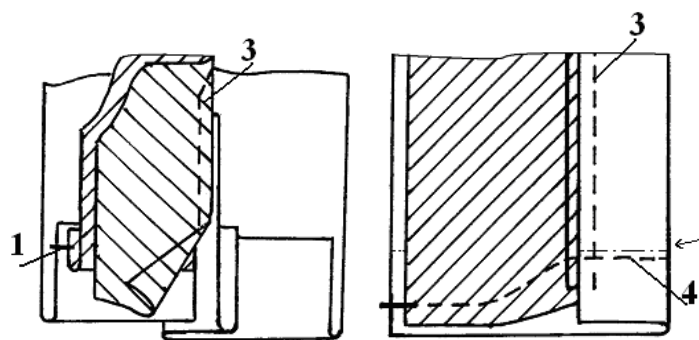
Astar yeng o'mizlarining choki avra yeng o'mizlari chokiga to'rsimon bahyali mashinada yeng astarida tikmay qoldirilgan joyi orqali tikiladi. Erkaklar kiyimida ayni vaqtda ichki cho'ntak bo'ylamasi yeng o'miziga tikiladi.

Yeng astari uchi avraning bukish haqiga yeng astaridagi tikilmay qoldirilgan joyi orqali, 1 sm chok hosil qilib, avra bilan astarning tirsak choklarini to'g'ri keltirib ulanadi. Isituvchi qatlam qo'yilgan kiyimlarda yeng uchi bukish haqi isituvchi qatlamga tikib qo'yiladi.

Astarning tirsak choki avra tirsak chokiga yoki isituvchi qatlamga universal mashinada chok qirqimlaridan 0,5 sm narida bahyaqator yuritib ulanadi. Astarning yon choklari avra yoki isituvchi qatlam yon choklariga universal yoki yashirin bahyali maxsus mashinada yeng o'mizidan 8-10 sm pastdan boshlab, bel chizig'idan 15-20 sm pastroqgacha biriktirib tikiladi.

Isituvchi qatlami bor kiyimlarda astar isituvchi qatlam etak uchidan 10-12 sm masofada qo'lda qaviq solib ko'klanadi. Astarni isituvchi qatlam etak qirqimiga parallel qilib, 5-6 sm bukish haqi qoldirib qirqiladi. Isituvchi qatlam cheti ustiga astardagi bukish haqi qayirilib, yopiq qirqimli qilib tikiladi. Astarning shu joyi ayollar va qiz bolalar paltosida siniq bahyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada bahyaqator yuritib tikiladi.





77-rasm. Avrani astar bilan biriktirish

Astarning etagi avraga ulab qo'yiladigan kiyimlarda kiyimni o'ngiga ag'darish uchun astarning ort bo'lak o'rta chokida 30-35 sm joyi tikilmay qoldiriladi. Yengi o'tqazilgan astarning etagi avraga astar tomondan, avra bilan astar yon choklari bir-biriga to'g'ri keltirilib, uni o'rta chok ustiga bukib, 1 sm chok hosil qilib ulanadi.

Ort bo'lagi kesimli kiyimlarda ham kesim qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga 45 gradus qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astarni ulash uchun ort bo'lak o'ng tomonidagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2 sm kertiladi. Astarning qirqilgan joyi avra kesim haqining yon va yuqori chetlariga 1 sm chok hosil qilib ulanadi. Bunda bahyaqator astardagi kertimlar uchidan 0,2 sm nariga o'tib, pastda astar avraning bukish haqiga ulangan chok to'g'risida tugashi kerak.

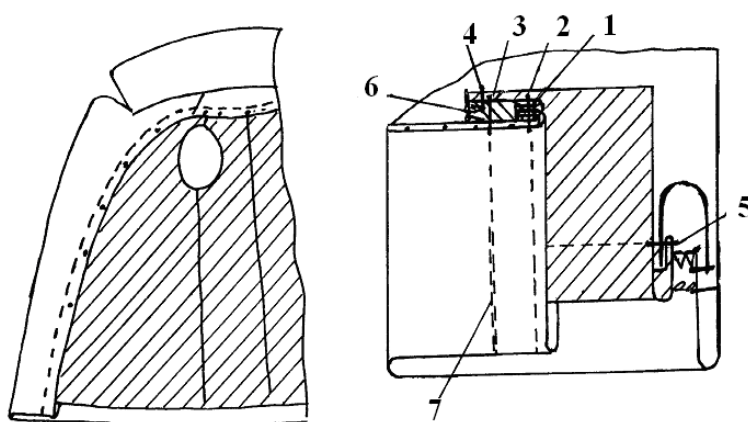
Astar adipga ulanayotganda, astar avra etagining bukish haqi ustiga sal buklanib turishi uchun imkon qoldirib tikilishi kerak. Adipning ichki cheti, yoqa ko'tarmasining ichki cheti, cho'ntak xaltalari, yon choklari etagi avraga ulanmaydigan astar qo'yishdagi kabi puxtalanadi. Etak chetiga bezak bahyaqator yuritilmaydigan kiyimlarda etak qirqimi yon choklarga mashinada chatib qo'yiladi. Etagidagi bukish haqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin, bukish haqining qirqimi astar bilan avraga yashirin bahyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Kiyim etagini dazmollayotganda astarni avra bukish haqi ustiga tushibrok turadigan qilib, bukib dazmollanadi.

Ort bo‘lak astarida tikilmay qoldirilgan joy orqali kiyim o‘ngiga ag‘dariladi. Yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo‘lak astaridagi tikilmagan joy biriktirib tikiladi. Shundan keyin yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali yeng astarining o‘tqazma choki yeng avrasining o‘tqazma chokiga tikiladi.

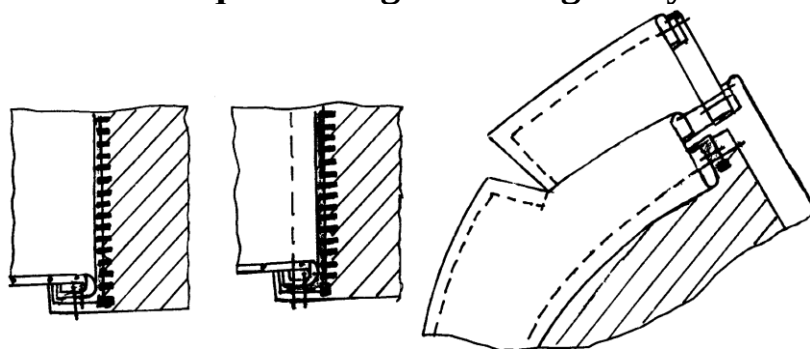
Yeng astarining old chokidagi tikilmay qolgan joyi o‘ngi tomonidan 1 sm kenglikda ichkariga bukilib, bukilgan ziydan 0,1 sm narida bahyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Yeng o‘ngiga ag‘darilib tekislanadi.

Isituvchi qatlami tugmalanadigan kiyimlarni tikish

Tugmalanadigan isituvchi qatlamning o‘ngi kiyimning astariga qo‘yiladigan gazlamadan bo‘ladi. Bunday isituvchi qatlam yengli yoki yengsiz bo‘ladi. Uning yengi kiyim yengidan 5 sm kaltaroq, umumiy uzunligi esa kiyim etak uchiga 5-10 sm yetmaydigan yoki kiyim bel chizig‘idan 20-30 sm pastroq tushadigan bo‘ladi.

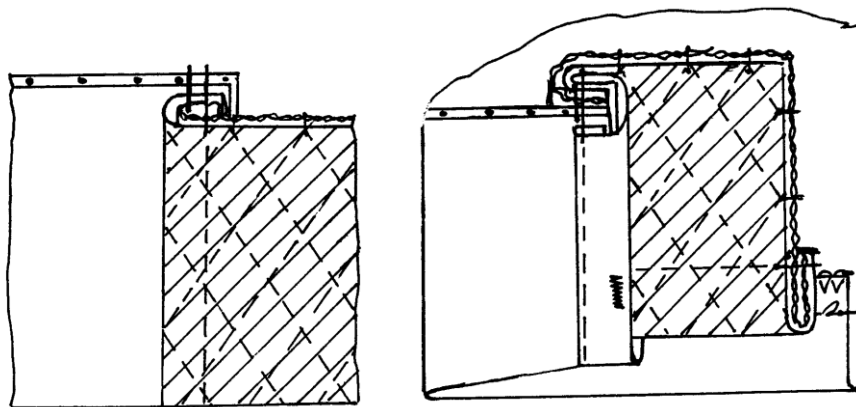


78-rasm. Isituvchi qatlami tugmalanadigan kiyimlarni tikish.



79-rasm. Isituvchi qatlami molniya tasmali kiyimlarni tikish.

Tugmalanadigan isituvchi qatlam tayyorlash uchun, kiyim astaridan boshqacha astarlik gazlamadan bichilgan detalning teskarisiga vatin solib, ustiga doka yopiladi va uzunasiga qaviladi – bunda bahyaqatorlar orasi 10 sm bo‘ladi. Andaza qo‘yib, detallar to‘g‘rilab qirqiladi hamda yon va yelka qirqimlari biriktirib tikiladi.

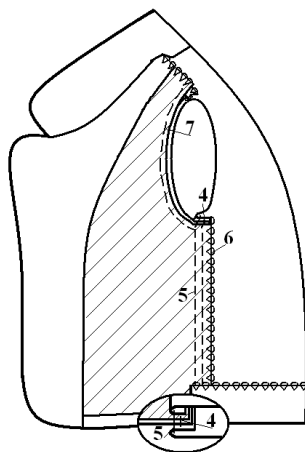


80-rasm. Isituvchi qatlamni adip bilan biriktirish.

Kiyim astari gazlamasidan bichilgan detal qavilgan astarga solishtirib tekshiriladi va ularning o‘ngi bir-biriga qaratib qo‘yiladi va bort qirqimi, yoqa o‘mizidagi, etagidagi belgi chiziqlar to‘g‘ri keltirilib, asosiy astar tomondan pichoqli mashinada 0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Ularning yon choklari o‘zaro universal mashinada ulanadi.

Isituvchi qatlam yeng o‘mizi orqali o‘ngiga ag‘dariladi. Yoqa o‘mizi, bort chetlari, etagi ziyidan kant hosil qilib, ziyidan 0,4 sm masofada bahyaqator yuritiladi. Yeng o‘miziga mag‘iz qo‘yib tikiladi. Ort bo‘lak o‘rta chokining yoqa o‘miziga yaqin joyida va bort chetlari bo‘ylab tugmalar qadaladi.

Tugmalanadigan isituvchi qatlam yengli bo‘lsa, yeng o‘mizlariga mag‘iz qo‘yib tikilmaydi, balki yeng o‘mizidagi asosiy astar qavilgan astarga universal mashinada o‘miz qirqimidan 0,5 sm masofada bahyaqator yuritib tikiladi. Keyin isituvchi qatlamning yengi o‘tqaziladi. Isituvchi qatlam yengi uchidan 1 sm masofada 2 ta izma yo‘rmlanadi, kiyim yengiga esa uning ichki tomonidan ikkita tugma qadaladi.



81-rasm. Qisman astarli kiyimni biriktirish.

Kiyim adipi old bo‘lakka ulanishidan oldin uning ichki qirqimlariga astar gazlamadan 5 sm kenglikda mag‘iz qo‘yiladi va 0,4 sm kenglikda ag‘darma chok bilan ulanadi. Mag‘iz adip teskarisiga ag‘darib o‘tkaziladi va adip o‘ngidan ag‘darma chok yonginasidan bostirib tikiladi. Adipda maxsus mashinada izmalar yo‘rmlanadi.

Nazorat savollari:

1. Kiyim tikishda astar va isituvchi qatlam qanday rol o‘ynaydi?
2. Astar va isituvchi qatlam uchun ishlatiladigan gazlamalar qanday xususiyatlarga ega bo‘lishi kerak?
3. Yelka tagliklari nima uchun ishlatiladi va yeng o‘miziga qanday ulanadi?
4. Astar kiyim etagiga qanday usullar bilan ulanadi?
5. Tugmalanadigan isituvchi qatlam qanday tayyorlanadi?

14. USTKI KIYIMLARNI TIKISH KETMA KETLIGINI TUZISH

Reja:

1. Ustki kiyimlarni turi va ishlov berish usuliga qarab ketma-ketligini tuzish

Tayanch iboralar: buyum, texnologik ketma-ketlik, ishlab chiqarish jarayoni, texnologik operatsiyalar, jarayon, texnologik operatsiyalar, texnologiya, kiyimni loyihalash, ishlab chiqarish,

tipik hujjatlar, normativ-texnik hujjat, ishlab chiqarish texnologiyasi.

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent, 2006.
2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent 2002. 155
3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987

Buyumning texnologik ketma-ketligini tuzish

Buyumni ishlab chiqarish jarayonining texnologik operatsiyalari ma’lum tartibda bajariladi va u texnologik ketma-ketlik deb ataladi. Buyumni ishlab chiqarish jarayoni texnologik operatsiyalarining ro‘yxati keltiriladi va ularning hammasiga tavsif beriladi.

Jarayonning texnologik operatsiyalari texnologiya, kiyimni loyihalash va ishlab chiqarishni tashkil etishning tipik hujjatlari asosida tuziladi, shu bilan birgalikda normativ-texnik hujjat va buyumni ishlab chiqarish texnologiyasi bo‘yicha boshqa manbalardan foydalaniladi. Shuning uchun tikuv buyumining ishlov berishning loyihaviy texnologik ketma-ketligi tuziladi Tanlangan ishlov berish usullariga asoslanib kiyimni tikishning texnologik tartibi quyidagi jadval tarzida tuziladi

1-jadval

Bir modeli oqimning texnologik ketma-ketlik jadvali **Buyum: O‘g‘il bolalar kostyumi (kurtka va shim)**

	Operatsiyalar nomi
	Ishga tushirish
1.	Bichiqnlarni qabul qilib olish
2.	Bichiqnlarni ish joylariga tarqatish
	Manjetga ishlov berish
3.	Yeng manjetni ikki buklab dazmollash

4.	Yeng uchiga manjetni biriktirib tikish va birdani yoʻrmash
5.	Yeng manjeti chokini dazmollash
	Yoqaga ishlov berish
6.	Ostki yoqaga ustki yoqani biriktirish
7.	Yoqa uchlarini kesish
8.	Yoqani oʻngiga agʻdarish
9.	Yoqani kant hosil qilib dazmollash
	Qoplama choʻntakka ishlov berish
10.	Qoplama choʻntak ustki qirqimini buklama chok bilan bostirib tikish
11.	Shablon yordamida choʻntakni chetlarini bukib dazmollash
12.	Old boʻlak choʻntak oʻrnini belgilash
13.	Old boʻlak koʻkrak qismiga qoplama choʻntakni bostirib tikish
14.	Qoplama choʻntakni dazmollash
	Koketkaga ishlov berish
15.	Chap old detal koketka chokini biriktirish va yoʻrmalash
	Oʻng old detal koketka chokini biriktirish va yoʻrmalash
16.	Orqa detal koketka chokini biriktirish va yoʻrmalash
	Adipga ishlov berish
17.	Ostki bortni asosga biriktirish
18.	Bort uchlarini kesish
19.	Bortni oʻngiga agʻdarish
20.	Bortni kant hosil qilib dazmollash
	Yengga ishlov berish
21.	Yeng manjetini oʻnga agʻdarish
22.	Yeng manjetini dazmollash
23.	Yeng uchiga manjetni biriktirish
24.	Yeng manjetini dazmollash
	Koʻylakni yigʻish
25.	Kiyimning yon choklarini tikish va yoʻrmalash
26.	Kurtka yelka chokini tikish
27.	Yoqani yoqa oʻmiziga oʻrnatish
28.	Yengni yeng oʻmiziga biriktirish va yoʻrmalash
29.	Kurtka etagini buklab ustidan bostirib tikish
30.	Kurtkani dazmollash
31.	Kurtka taqilmasiga “chaqmoq” tasmani tikish
	Shimni old boʻlagiga chontagiga ishlov berish
32.	Shim old boʻlagiga choʻntak oʻrnini belgilash

33.	Listochkani yon tomonlarini bukib dazmollash
34.	Listochkani enini belgilash
35.	Listochka ichki qirqimiga cho‘ntak xaltasini biriktirib tikish
36.	Listochkani old bo‘lakga biriktirib tikish
37.	Ko‘rinmaga cho‘ntak xaltasini biriktirib tikish
38.	Cho‘ntak ko‘rinmasini old bo‘lakga biriktirib tikish
39.	Cho‘ntak og‘zini qirqish
40.	Old bo‘lakka ko‘rinma ulangan chokni yorib tikish
41.	Old bo‘lakka listochka ulangan chokni yorib dazmollash
42.	Cho‘ntak xaltani teskariga ag‘darish
43.	Listochka ichki qismini old bo‘lakga ulangan chokga bostirib tikish
	Shimni belbogiga ishlov berish
44.	Shimni o‘rta chokini tikish va yo‘rmalash
45.	Shim belbogini tikish
46.	Shim belbogini o‘nga ag‘darish
47.	Belbog‘ni dazmollash
	Shimni yig‘ish
48.	Shimni o‘rta chokini tikish va yo‘rmalash
49.	Shim belbogini biriktirish
50.	Shim belbogini dazmollash
51.	Shim pochalarini bukib tikish
52.	Kurtkaga va shimga dazmol bosib ishlab chiqarish musoridan tozalash
53.	Kurtkaga emblema tikish
54.	Kostyumini upakovkalash

NAZORAT SAVOLLARI

1. Texnologik ketma-ketlik deganda nimani tushinasiz?
2. Ishlab chiqarish jarayoni deganda nimani tushinasiz?
3. Texnologik operatsiyalar deganda nimani tushinasiz?

4. Texnologik jarayon deganda nimani tushinasiz?
5. Texnologiya deganda nimani tushinasiz?
6. Kiyimni loyihalash deganda nimani tushinasiz?

15. YAKKA TARTIBDA USTKI KIYIMLARNI TIKISHDA BAJARILADIGAN ISHLAR VA ULARNING BOSQICHLARI

Reja:

1. Yakka tartibda kiyim tikishda bajariladigan ishlarning o‘ziga xos xususiyatlari.
2. Kiyim bo‘laklariga ishlov berish usullari: Ketma-ket parallel va parallel ketma-ket.
3. Ularni solishtirma tavsifi. Kam operatsiyali tejamli texnologiyadan foydalanish

Tayanch iboralar: Yakka tartibda kiyim tikish, ishlov berish usullari, ketma-ket usul, parallel usul, aralash usul, solishtirma tavsif, kam operatsiyali texnologiya, tejamkor, bukchaygan, kekkaygan.

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi”, Toshkent, 2006.
2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent 2002. 155
3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987
4. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды.
5. М.,Легпромбытиздат. 1988 г.

Yakka tartibda kiyim tikishda bajariladigan ishlarning o‘ziga xos xususiyatlari

Sanoatda ishlab chiqariladigan buyumlar faqat tipaviy qomatlarga moslab tayyorlanadi. Lekin hayotda normaldan

farqlanadigan qomatlar uchrab turadi. Ular qatoriga bukchaygan va kekkaygan, past yelkali va baland yelkali tiplar kiradi. Ular uchun qaddi qomatni tavsiflaydigan o'lchamlardan biri gavda holati yoki yelka balandligining me'yoridan farqlanishidir.

Kiyimning statikada qomatga mosligi, muvozanati o'lchamlari va shakllari tananing yuqori tayanch uchastkasi hajmiy shakliga nechog'liq mosligi bilan baholanadi. Odam-kiyim tizimida o'lchamlar to'g'ri kelmasa, balans buzilib, qator nuqsonlar paydo bo'ladi. Natijada bort chetlari, yon choklar, yeng holati vertikalдан og'adi, etagi buyumning tashqi ko'rinishini buzadi. Demak, qomatda kiyim o'rnashuvining sifatiga birinchi navbatda qomat tuzilishi ta'sir etadi.

Tipaviy tuzilishdan og'uvchan bo'lgan qomatda kiyim konstruksiyasining old-orqa va yon balanslari buziladi. Bu hol o'z navbatida kiyimning o'rnashuvida qator nuqsonlarga sabab bo'ladi.

Har xil qomatga mos ayollar paltosi konstruksiyasining solishtirma chizmasi har bir konstruktiv chiziqning o'lchamlar o'zgarishiga mos o'z holatini o'zgartirishidan dalolat beradi. Misol uchun, normal qomatga mos konstruksiyadan farqli ravishda bukchaygan qomatga mos konstruksiyada orqa bo'lak old bo'lakdan uzunroq. Lekin kekkaygan qomatga mos konstruksiyada aksincha o'zgarishlar kuzatiladi. Old va orqa bo'laklar yoqa o'mizi chizig'ining holati o'zgarishi natijasida konstruksiyaning old-orqa balansi o'zgaradi. Uning qiymati bukchaygan qomatlar konstruksiyasida kamayadi, kekkaygan qomatlarda esa oshadi. Bukchaygan qaddi qomatlar konstruksiyasida bu nuqta qarama-qarshi tomonga suriladi.

Old va orqa bo'laklar yeng o'mizining yuqori nuqtasi ham qomatga bog'liq holda o'zgaradi: bukchaygan qomat konstruksiyasining orqa bo'lagi o'miz tomonga, old bo'lagi esa old o'tar chiziq tomonga surilishi kuzatiladi. Kekkaygan qomat konstruksiyasida aks o'zgartirishlar bajariladi.

Shu bilan bir vaqtda yeng chizmasiga ham o'zgartirishlar kiritiladi. Eng qiyamasining shakli va yuqori kertik o'miz shakliga moslanadi. Bukchaygan qomatlar uchun yeng qiyamasining yuqori nuqtasi va barcha kertiklar bir oz old tomonga suriladi.

Yelka balandligining normaldan og'ishi chizmada asosan yelka qiyaligi va o'miz chuqurligi o'zgarishida o'z aksini topadi. Past yelkali qomatlar uchun o'miz chuqurlashtiriladi va yelka chizig'i qiyaroq tushiriladi. Baland yelkali qomatlar konstruksiyasida o'miz chuqurligi va yelka nuqtalari normal holatga nisbatan anchayin ko'tariladi. Kiyimning qulay o'rnashuvini ta'minlash maqsadida old va orqa yoqa o'mizlarining o'rta nuqtalari yeng o'mizi tomonga bir oz suriladi.

Qaddi-qomatga bog'liq holda o'lchamlar o'zgaruvchanligi to'g'risida ob'ektiv ma'lumotga ega bo'lish maqsadida me'yordagi qomatning kesimiga nisbatan qurilgan boshqa tiplar chizmasi tahlil qilingan. Bu tadqiqotlar orqali barcha bo'ysungan o'lchamlarning qaddi-qomat va yelka balandligiga oid tiplar bilan bog'lanishi aniqlangan.

Masalan, gavda holatining 2 sm ga o'zgarishi orqa uzunligi o'lchamini 1,2 sm ga oshiradi, bu esa razmerlararo orttirmadan 4 marta, to'laliklararo orttirmadan 10 marta ko'pdir. Qaddi-qomatga bog'liq holda konstruksiya old-orqa balansining qiymati, old va orqa belgacha uzunligi, old o'miz va ko'krak balandligi, orqa yoqa o'mizining kengligi va chuqurligi, old va orqa yuqori vitachkalar kengligi va yelka qiyaliklari o'zgaradi.

Katta to'lalik guruhiga mansub bo'lgan figuralarga mos konstruksiya xususiyatlari.

Katta to'lalik guruhlariga (erkaklar kiyimida - uchinchi, ayollar kiyimida - uchinchi va to'rtinchi) mansub qomatlarda qorin sohasida (erkaklarda) va bo'ksada (ayollarda) yog' qatlamlari to'planishi xosdir. Tana tuzilishining bu xususiyati konstruksiyada quyidagicha hisobga olinadi. Uchinchi to'lalik guruhiga mansub bo'lgan chiqqan qorin va katta bel aylanasi

ega qomatlar uchun yelkali buyumlar konstruksiyasi old bo‘lak o‘rta chiziq bo‘ylab qorin sathidan etakkacha kengaytiriladi.

O‘rta chiziq siljishi qorin chiqig‘iga oid qo‘shimcha qiymatiga bog‘liq. Qorin chiqig‘iga qo‘shimcha qiymati 1 sm dan 2 sm gacha olinadi yoki qorin va ko‘krak bezlari chiqig‘i ayirmasi tariqasida aniqlanadi. Old bo‘lak chizmasida o‘rta chiziqning yuqori nuqtasi o‘miz tomonga 0,5 sm dan 1 sm gacha suriladi.

Buyumga ishlov berish usullari va jihozlarini tanlash

Yuqori sifatli kiyim ishlab chiqarish mehnat unumdorligini oshirish, kiyim tannarxini va ishlov berishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun ishlov berish jarayonlarini to‘g‘ri tanlash katta ahamiyatga ega.

Texnologik jarayonda detallarga **ketma-ket, parallel yoki aralash (parallel ketma-ket)** ishlov berish mumkin

Ketma-ket ishlov berishda – operatsiyalar birin-ketin bajariladi, kiyimning hamma joylariga bir vaqtda emas, balki birin-ketin bitta yoki bir nechta asbobda ishlov beriladi.

Parallel ishlov berish – usulida bir operatsiyadan ikkinchisiga o‘tishlarning barchasi bir vaqtda bajarilib, unda chala fabrikatning barcha ishlov beriladigan joylariga bir yoki bir necha asbob yordamida bir vaqtda baravar ta’sir ko‘rsatiladi.

Aralash ishlov berish – usuli ikkala usulning aralashmasidan iborat. Bunda operatsiyalarga o‘tishning bir qismi ketma-ket, qolgan qismi esa parallel bajariladi.

Nazorat savollari:

1. Yakka tartibda kiyim tikishda bajariladigan ishlarning o‘ziga xos xususiyatlari nimalardan iborat?
2. Tikuv buyumlar detallariga qanday ishlov berish usullari mavjud?
3. Ketma-ket ishlov berish usuliga tavsif bering?
4. Parallel ishlov berish usuliga tavsif bering?
5. Aralash ishlov berish usuliga tavsif bering?

6. Bukchaygan qomat uchun kiyim tayorlash oddiy kiyimdan nima bilan farq qiladi?

7. Kekkaygan qomat uchun kiyim tayorlash oddiy kiyimdan nima bilan farq qiladi?

16. YANGI TURDAGI MATERIALLARGA ISHLOV BERISH XUSUSIYATLARI

Reja:

1. Yangi turdagi matolardan tikiladigan kiyim qirqimlariga ishlov berish usullarini takomillashtirish.

2. Termoplastik materiallarni payvandlash.

3. Payvanlashning usullari.

4. Payvandlash yo‘li bilan hosil qilinadigan choklarning turlari.

Tayanch iboralar: payvandlash, material, payvand chok, qizdirib payvandlash, ultratovush bilan payvandlash, yuqori chastotali tok bilan payvandlash, teflon, elektrod, termoplastik materiallar.

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent, 2006.

2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent 2002. 155

3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987

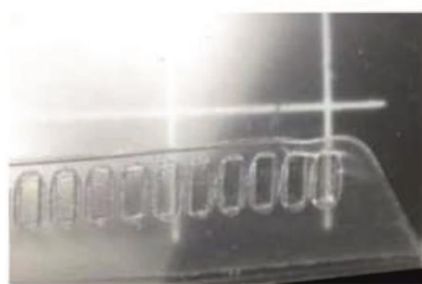
4. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды.

5. М.,Легпромбытиздат.1988 г.

Plashlar tayyorlash uchun polivinilxlorid, polietilyon va poliamid plyonkali materiallar keng qo‘llaniladi. Ular suvga chidamli, elastik, yumshoq va arzon. Maxsus kiyimlar, kurtka va paltolar tayyorlash uchun ustiga polivinilxlorid qoplangan ip-gazlama, sintetik tolali material yoki trikotaj polotnosi ishlatiladi. Ularni ip bilan ulashda choklar pishiq chiqmaydi, pressda

presslash mumkin emas, shuning uchun yelimlab ulab bo‘lmaydi. Shuning uchun payvandlash usulidan foydalaniladi.

Termoplastik material ma’lum haroratgacha qizdirilganda yuksak elastik holatdan yopishqoq cho‘ziluvchan holatga o‘tadi, ma’lum kuch ta’sir ettirilib, sovitilsa, payvand chok hosil bo‘ladi.



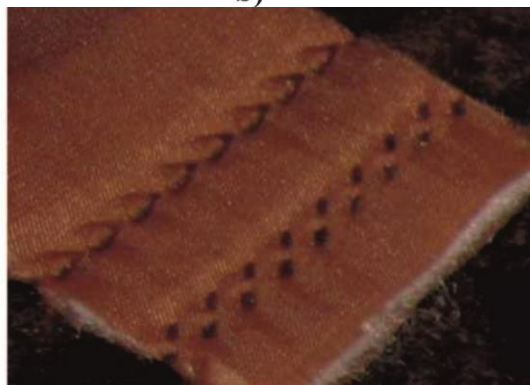
a)



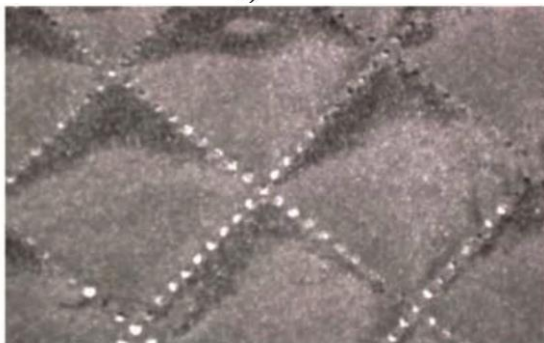
b)



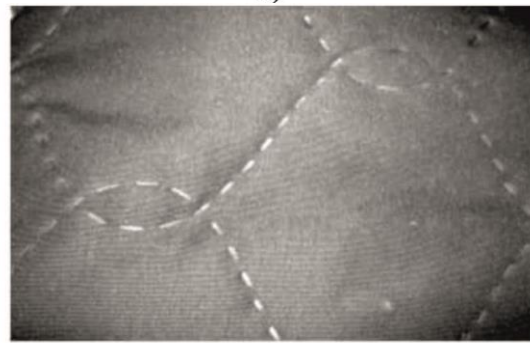
c)



d)



e)



j)

82-rasm. Payvandlash usullari: a, b – plastic qadoqlarni tayorlash; c – applikatsiya; d, e, j – isituvchi qatlam tayorlash.

Payvandlashning 3 xil usuli bor: **qizdirib payvandlash, yuqori chastotali tok va ultratovush** bilan payvandlash.

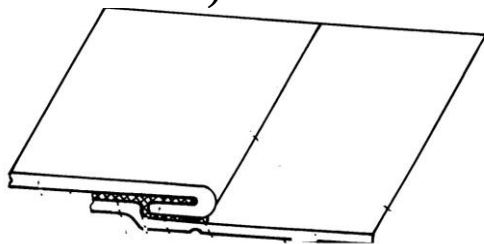
1-usul. Materialning ulanadigan joyi kontakt yo‘l bilan qizdiruvchi asbobda qizdirib yumshatiladi, keyin sovutiladi.

Qizdirgich har xil o'lchamli elektr asbob. Bu usul uchun Germaniyaning «Pfaff» firmasining 8300 kl. mashinasi qo'llaniladi. Plyonka issiq asbobga yopishmasligi uchun orasiga stellofan, kalkaga o'xshagan qog'oz va ftoroplast-4 ning yupqa plyonkasi (teflon) qo'yiladi.

2-usul. Yuqori chastotali tok bilan payvandlashning 2 xil usuli bor: **parallel va ketma-ket**.

Termoplastik material 2ta elektr tok bilan qiziydigan metall plastinka orasiga joylashtirilib (elektrodlar) 2, tok yuqori chastotali generator 1 dan yuboriladi. Bunda elektr maydoni hosil bo'lib, polimerdagi qarama-qarshi zaryadli molekulalar siljib, muayyan ish bajaradi. Hosil bo'lgan issiqlik ta'sirida material yumshab payvandlanadi (83-rasm).

Ikkinchi usulida payvandlanadigan materiallar 2 ta harakatlanuvchi elektrodlar (rolıklar) 1 orasidan o'tkaziladi. Tok generator 3 dan beriladi. Parallel usuli polivinilxlorid plyonkali plashlar tayyorlashda LGS - 15 yuqori chastotali qurilma yoki OK-1.2/S (PNR) payvandlash aparatida payvandlanadi. LGSP-0.4 pressini ham ishlatish mumkin. Yuqori chastotali maydonda payvandlash tezlashadi (masalan: qalinligi 0.15 - 0.2 mm bo'lgan plyonka 2-3 sekunda).



83-rasm. Payvand bilan tugma qadash.

3-usul. Ultratovush bilan payvandlab ulashda va bezak bahyaqatorlar bosish uchun ipsiz tikish BShM mashinasi ishlatiladi. Termoplastik materialga ultratovush tebranishi va bosim ta'sir etadi. Ultratovush bir-biriga tegib turgan detallar orqali o'tib, tebranishning mexanik ta'siri va to'liqlanish ta'sirida issiqlik hosil bo'lib, material payvandlanadi.

BShM mashinasida quyidagi bahyaqatorlar hosil bo‘ladi

Payvandlash yo‘li **bilan biriktirma, quyma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilinadi**. Erkaklar ko‘ylagiga «Kombi-teks» usuli bilan oyoqchali tugmalarni chatish mumkin.

1. Biriktirma payvand chok – oddiy bo‘lib, suv o‘tkazmaydi, unchalik pishiq emas (28-rasm).

2. Ochiq qirqimli bukma chok – bort cheti, yoqa chetiga ishlov berishda, yeng va kiyim etagini bukib payvandlashda ishlatiladi.

3. Ochiq qirqimli quyma chok – kiyimning yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktirishda ishlatiladi. U suv o‘tkazmaydi.

4. Bir qirqimi yopiq quyma chok – qoplamali materiallarning hamma detallarini biriktirishda ishlatiladi. U pishiqrok va chiroyliroq.

5. Tutashtirma chok – adip bo‘laklarini, ostki yoqa bo‘laklarini payvandlashda ishlatiladi.

Payvandlashni robotlashtirishda YuChT va UT bilan payvandlash katta ahamiyatga ega. Masalan: kiyimga emblema yopishtirish uchun UZP-2500-A (Bolgariya) pressi ishlatiladi. UT pressining UPU-1 qurilmasi esa kiyim detallariga izma va puxtalama tayyorlash uchun ishlatiladi. Payvand chokning konstruksiyasi va o‘lchamlari materialning qalinligiga, payvandlash usuliga va chok nimaga mo‘ljallanganiga qarab har xil bo‘ladi. Payvand chokning qalinligi payvand qilinayotgan gazlama bitta qatlamining qalinligidan kam bo‘lmasligi kerak. Agar chokning qalinligi payvand qilinayotgan gazlama bitta qatlami qalinligidan kam bo‘lmasa, uning statik pishiqligi kamayadi.

Chokning konstruksiyasi va o‘lchami chok nimaga mo‘ljallangan ekaniga ham bog‘liq. Agar chok unchalik zo‘r kelmaydigan detallarni ulashga mo‘ljallangan, uning cheti odam badaniga tegmaydigan bo‘lsa, bunday chok qirqilgan, ochiq bo‘lishi mumkin.

Payvand chokning xususiyatlarini belgilaydigan asosiy kursatkichlar chokning uzilishga nisbatan pishiqligi, uning cho‘ziluvchanligi, qattiqligi, chidamliligi hisoblanadi. Uzilishga nisbatan pishiqlik chok buzilgunga qadar unga bir bor ta’sir etgan kuch qiymati qanchaligini belgilaydi. Agar bu kuch qiymati chokning uzilishiga nisbatan pishiqligi qiymatidan ortiq bo‘lsa, chok yirtilib ketadi. Demak kiyim ishlatilishi jarayonida uning chokiga ta’sir etadigan kuchlardan ko‘ra chokning uzilishga nisbatan pishiqligi ancha ortiq bo‘lishi kerak. Chokka ta’sir etadigan kuchlarning bir qismini gazlama o‘ziga olib, chok bilan birga cho‘ziladi. Chok gazlama bilan birga qancha ko‘p cho‘zilib turgan bo‘lsa, chokni yirtadigan darajadagi kuchning qiymati shuncha kam bo‘ladi. Shuning uchun choklar cho‘zila olishining payvand choklar xususiyatini baholashda ahamiyati katta. Choklar qanchalik qattiq bo‘lsa, buyumni ishlatish jarayonida chok pishiqligining shunchalik ko‘p qismi yo‘qoladi. Nihoyat, choklarning chidamliligi tikuvchilik buyumining qancha vaqt ishga yarashini belgilaydi. Choklarning chidamliligi qancha yuqori bo‘lsa, ularning xizmat qilish muddati shuncha uzoq bo‘ladi.

Nazorat savollari:

1. Qanday tolali materiallarni payvandlash mumkin?
2. Payvandlashning qanday usullari bor?
3. Payvand choklarning qanday turlari bor?

17. TIKUV ISHLAB CHIQARISHDAGI TEXNOLOGIK NUQSONLARNI BARTARAF ETISHNING SABABLARI VA USULLARI

Reja:

1. Tikuv ishlab chiqarishdagi texnologik nuqsonlarni bartaraf etishning sabablari va usullari.
2. Tikuv ishlab chiqarishdagi texnologik nuqsonlarni bartaraf etishning sabablari va usullari.

Tayanch iboralar: *texnologik nuqsonlar, konstruktiv nuqsonlar, bartaraf etish, sabablari va usullari.*

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi” Toshkent, 2006.

2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent 2002. 155

3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987

4. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды. М.,Легпромбытиздат.1988 г.

Tikuv sanoati korxonalarida yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chiqarishni ta'minlash uchun yangi texnika va texnologiyalar, yangi materiallar, mexanizatsiyalash vositalari, kompleks mexanizatsiyalashgan oqimlar va mahsulot tayyorlash sifatini nazorat qilish bo'yicha tashkiliy-texnik chora-tadbirlar joriy etilmoqda.

Amaliyot shuni ko'rsatadiki, barcha mahsulotlarni bir xil sharoitda ishlab chiqarish texnik jihatdan mumkin emas va ular loyihaga va bir-biriga to'liq mos keladi.

Buning sababi shundaki, matolarni qabul qilish, mahsulotni kesish va ishlab chiqarishning texnologik jarayoni ko'plab o'zgaruvchan omillarga ega: dastlabki materiallar, malakalar va ijrochilarning yaxshi niyatlari, uskunalar, qurilmalar, qayta ishlash usullari va boshqalar.

Agar tikuv mahsulotlarining sifat ko'rsatkichlaridagi o'zgarishlar texnologik jarayonning sezilarli darajada buzilishi va parametrlarning ruxsat etilgan sapmalaridan oshib ketishi natijasida yuzaga kelsa, biz kiyimlarning texnologik nuqsonlari paydo bo'lishi haqida gapiramiz.

Shuni ta'kidlash kerakki, tayyor mahsulotda (yoki yarim tayyor mahsulot) nuqsonning to'g'ri ishlab chiqilgan kiyim-kechak yoki mahsulot ishlab chiqarish texnologiyasining buzilishi natijasida yomon hodisa natijasi ekanligini aniqlash

qiyin. Haqiqatan ham, har ikkala holatda ham, masalan, mahsulotning orqa tomonida gorizontalar burmalar paydo bo'lishi mumkin, yoki, masalan, mahsulotning teshiklari ostidan burmalar paydo bo'lishi mumkin.

Bizning nuqtai nazarimiz bo'yicha, texnologik nuqsonlarni shunga o'xshash konstruksiyalardan farqlashning asosiy mezonlari turli sharoitlarda ularning tashqi ko'rinishi hisoblanadi.

Texnologik allaqachon mahsulot (yoki batafsil) topilgan bo'lishi mumkin, holbuki, dizayn nuqsonlar kiyim, faqat bir kishi yoki maneken arbobi kiyib mahsulotlari paydo, stol yuzasida qo'ydi yoki Askılı yoki faqat qo'lida osilgan.

Tikuv ishlab chiqarishda mahsulot ishlab chiqarish bosqichlariga qarab, barcha nuqsonlarning jami 5 guruhga bo'linishi mumkin:

1. Tayyorgarlik ishlab chiqarishning texnologik nuqsonlari.
2. Texnologik nuqsonlar kesish ishlab chiqarish.
3. Tikuv ishlab chiqarishdagi texnologik nuqsonlar.
4. Mahsulot final ho'l-issiqlik davolash (JST) texnologik nuqsonlar.
5. Tayyor mahsulotni tashish va saqlashda yuzaga keladigan texnologik nuqsonlar.

Tikuv ishlab chiqarishdagi texnologik nuqsonlar

Tikuv mahsulotlarining sifati asosan yig'ish jarayonlari texnologiyasiga bog'liq. Mahsulotni qayta ishlash va yig'ish sifatining umumiy xarakteristikasi sifat ko'rsatkichlarining texnologik talablarga muvofiqligi hisoblanadi.

Tikuv mahsulotlarining qismlarini yig'ishning aniqligi – bu shartli prototiplarning joylashuvi bilan bog'langan qismlarning aloqa yuzalarini texnik shartlar bilan belgilanadigan moslik darajasi. Aniqlik o'lchovi toleranslar – haqiqiy o'lchamlar va uning qismlari yoki mahsulotlarining nazariy qiymatlaridan sapmalar miqdori.

Tayyor mahsulotlardagi kamchiliklarning sezilarli soni nafaqat o'lchov vositalarining etishmasligi, balki ma'lum bir

aniqlikdan ruxsat etilgan og‘ishlarning yo‘qligi tufayli ham yuzaga keladi. Tikuv mahsulotlarini yig‘ish jarayonida texnologik nuqsonni tuzatish qanchalik qiyin bo‘lsa, mahsulot paydo bo‘lgandan keyin mahsulotda ko‘proq operatsiyalar amalga oshiriladi. Tikuv sexlarida tayyor mahsulotda nikoh paydo bo‘lishiga to‘sqinlik qiluvchi interoperativ texnologik nazorat amalga oshiriladi (2-jadval).

2-jadval

Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish sifatini texnologik nazorat qilish

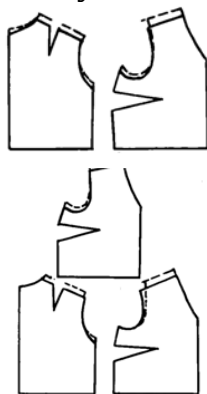
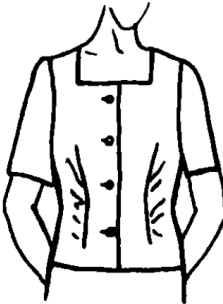
O‘rnatish jarayoni	Tekshirish ob'ekti	Nazorat bo‘yicha tavsiyalar
Ustki kiyim		
Tikuv buyumining yon choklarini tikish	Shlitsaning tikish sifati	Shlitsaning chetlarini va nam-issiqlik bilan ishlov berish sifatini tekshirish. Buyumning yon choklari sifatini tekshirish.
Tikuv buyumiining yon va pastki qismlarini kesish	Vitochkalar, taxlamalar, koketkalar, rel'yef choklari, cho‘ntaklar, yeng va bo‘yin o‘mizlari, yelka qirqimi bo‘yicha kromkalar qo‘ib tikish sifati va nam issiqlik bilan ishlov berish sifatini tekshirish.	Buyumni teskari tomonidan choklar to‘g‘riligi va nam issiqlik bilan ishlov berish sifatini tekshirish. Vitochkalar, taxlamalar, koketkalar, rel'yef choklari, cho‘ntaklar choklari sifatini va nam issiqlik bilan ishlov berish sifatini tekshirish. kiyim yengi va bo‘yin o‘mizlari, yelka qirqimi bo‘yicha kromkalar qo‘ib tikish sifatini tekshirish. kiyimni ikkiga bukib, vitochkalar, cho‘ntaklar mos kelishini tekshirish.
Adipni tikish	Adip va etak qismi bo‘yicha kromkalarni tikish sifatini tekshirish.	Old bo‘laklarni birlashtirib adiqlar uzunligini tekshirish.

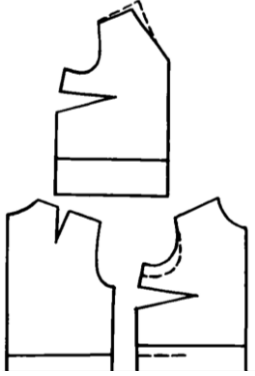
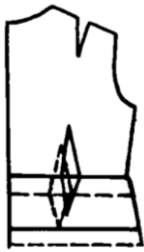
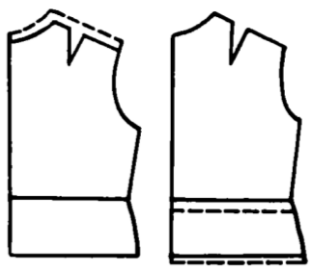
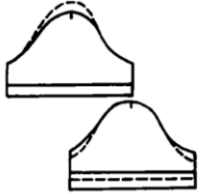
Texnologik nuqsonlar tikuvchilik mahsulotlari detallarining noto‘g‘ri bichilishi, birlashtiruvchi detallar o‘lchamlari mos kelmasligi, montaj kertmalar siljishi tufayli konstruktiv chiziklar konfiguratsiyasining buzilishi tufayli paydo bo‘ladi. Tikish texnologiyasi nuqsonlari detallar kesiklarining yetarlicha chuzilmaganligi yoki salki solinmagani, choklar belgilangan kengligining buzilishi, montaj kertmalari to‘g‘ri kelmasligi egri bahyakatorlar, choklar va mahsulot chetlari egrilanishi, kiyim paketini tashkil etuvchi kotirmalar va astarlar o‘lchamlari, kiyamalar to‘g‘ri kelmasligida namoyon bo‘ladi. Namlab isitib ishlov berish tartiblarining buzilish tortilishlar va solqi solishlarning konstruksiyasida ko‘zda tutilmagan shakl hosil qilish noto‘g‘ri usullarni bajarishda choklar va mahsulot chetlari egrilanishida aniqlanadi.

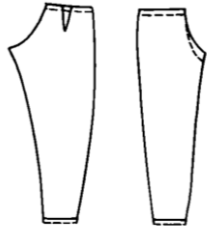
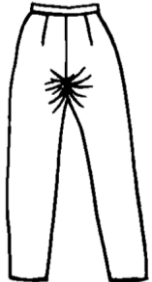
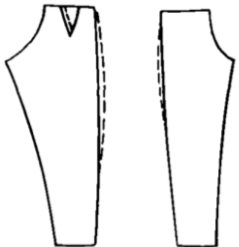
3-jadval

Kiyimda eng ko‘p uchraydigan texnologik nuqsonlar, ularning kelib chiqish sabablari va bartaraf etish usullari

	Nuqsonlar nomi	Sababi	Tuzatish usullari
1	Ort bo‘lakning yeng o‘mizi gavdaga yopishmay qochib turadi 	Konstruksiyalashda gavdaning quyidagi xususiyatlari hisobga olinmagan: a) ko‘krakni turtib turishi; b) yelkaning pastligi.	Vitochka kengligini oshirish yoki ort bo‘lak yelka qirqimi zaxirasi hisobidan qo‘shimcha kiritiladi. 
2	Ort bo‘lakning yoqa o‘mizi gavdaga yopishmay qochib turadi 	Ko‘krak vitochkasining kengligi yetarli emas	Bichish vaqtida qoldirilgan zapasdan vitochka kengligi kengaytiriladi 

3	Yelka chokidan ort bo'lak yoqa o'mizi tomon yo'naltirilgan burmalar mavjud 	Ort bo'lak yoqa o'mizi tor	Ort bo'lak yelka qirgimi pasaytiriladi 
4	Old bo'lak yelka chokining va yoqa o'mizining uchidan boshlangan qiya burmalar 	Yoqa o'mizining kengligi bo'yin o'miziga teng emas	a) Yoqa o'mizi kengaytiriladi; b) yoqa kattalashtiriladi; d) yoqa o'mizi balandligi uzaytiriladi 
5	Old bel vitochkasidan yuqoriga qiya burmalar 	Vitochka kengaygan	Ortiqcha gazlama yon choki tomon suriladi, vitochka toraytiriladi yoki qo'shimcha vitochka qilinadi 
6	Old bel atrofi yon chokidan yuqoriga qiya burmalar 	Vitochka kengaygan	Ortiqcha gazlama yon choki tomon suriladi, vitochka kengaytiriladi yoki qo'shimcha vitochka qilinadi 

7	Yelka choklari old bo'lak tomon surilgan 	Old bo'lak yoqa o'mizining uchi past tushib ketgan	Yelka va yoqa o'mizlari bo'ylab gazlama zaxirasi chiqarib yuboriladi, old bo'lak ko'krak qismi uzaytiriladi 
8	Ort bo'lak vitochka va yon choklardan qiya burmalar 	Bel chizig'i yuqori ko'tarilgan	Bel chizig'i pasaytirib yangi vitochkalar va yon chiziqlar boshqatdan chiziladi 
9	Yelka choklari ort bo'lak tomon surilgan 	Ort bo'lak uzunligi gavgada mos emas	Yelka va yoqa o'mizlari bo'ylab gazlama zaxirasi chiqarib yuboriladi, ort bo'lak uzaytiriladi 
10	Yeng ushi ko'tarilib turadi 	Yeng qiyamasi kalta	Yeng qiyamasining balandligi yeng uchi zaxirasi hisobidan ko'tariladi 

11	Shim o'rta choki pastki qismida ortiqcha osilib qolgan 	Ort chiziq ortiqcha uyib yuborilgan	Ort chiziq chuqurligini kamaytirash kerak, bel chizig'i bo'ylab ortiqchasi kesib tashlanadi 
12	Shim old bo'lak ziylari ichkari tomon surilgan 	Shim bo'laklari odim choki bo'ylab noto'g'ri biriktirilgan, old bo'lak yuqoriga surilib ketgan	Shim old bo'lagi zaxirasi bo'lmagani tufayli ort bo'lak hisobiga tuzatiladi 
13	Dumba qati pastida qiya burmalar 	Shimning ort bo'lagi ort chizig'i satxida toraygan	Shim ort bo'lakidan odim choki bo'ylab gazlama zaxirasi chiqarib yuboriladi 
14	Bo'ksa chizig'idan boshlangan gorizontaal taxlamalar 	Bel chizig'i noto'g'ri o'lchangan	Yon choklari bo'ylab gazlama zapasi chiqarib yuboriladi, vitochkalar chuqurligi kamaytiriladi 

Kiyimlarning sifat ko'rsatkichi – bu qo'llash jarayonida ularning shakli va ko'rinishini saqlab turish qobiliyatidir, bu

asosan ishlov beriladigan materiallarning xususiyatlari, shaklni shakllantirish va mahkamlash usullari bilan belgilanadi. Nam issiqlik bilan ishlov berish – bu kiyim-kechak ishlab chiqarishda bajariladigan ishlarning asosiy turlaridan biri bo‘lib, u kiyimlarni ishlab chiqarishda o‘rtacha mehnat zichligining to‘rtidan birini tashkil etadi. Kiyimlarni nam-issiqlik bilan ishlov berishning eng keng tarqalgan texnologik nuqsonlari va ularning paydo bo‘lish sabablari 4-jadvalda keltirilgan.

4-jadval

Tikuv mahsulotlarini ishlab chiqarishning texnologik nuqsonlari

Nuqson	Kelib chiqish sabablari	Bartaraf etish yollari
Nam issiqlik bilan ishlov berish tartibining buzilishi.	Nam issiqlik bilan ishlov berish tartibiining buzilishi mato strukturasi va rangining o‘zgarishi va zaiflashishiga olib keladi.	Mato strukturasi juda ham o‘zgarsa, shikastlangan detalni almashtiring. Yengil nuqson bo‘lsa, uning yonib ketgan qismini vodorod peroksid eritmasi bilan artib oling.
Yelimli uqaning kiyim detalining yuzasiga chiqishi.	Mahsulot detallariga yelimli uqa yopishtirish tartibini buzish; yelimli uqaning zichligi asosiy gazlama bilan mos kelmasligi natijada yelimli uqa detalning yuza qismiga chiqib turadi.	Nam-issiqlik bilan ishlov berish tartibiga qat’iyan rioya qiling, shuningdek asosiy gazlama bilan yelimli uqani to‘g‘ri tanlang.
Yelimli qotirmaning asosiy gazlamadan ajralishi.	Detallarga presslar bilan takroran ishlov berilishda detallarning yopishqoqligi zaiflashadi, nam issiqlik bilan ishlov berish tartibining buzilishi dublirinda pufakchalarning paydo bo‘lishiga va shish hosil bo‘lishiga olib keladi.	Ba’zan nuqsonni detalga yaxshilab nam-issiqlik bilan ishlov berish yo‘li bilan bartaraf etish mumkin (chet elda pufakchalarni yopishtiruvchi eritmalar bilan to‘ldirib nuqson bartaraf etiladi).
Kiyim detali qirrasining cho‘zilishi.	Detalning noto‘g‘ri joylashishi yoki nam issiqlik bilan ishlov berish paytida uning tortilishi kiyim qirrasining uzayishiga va o‘lchamlarning o‘zgarishiga olib keladi.	Kiyim detallarini nam-issiqlik bilan ishlov berish tartibiga va texnik shartlariga qat’iy rioya qiling.

Kiyim bo'yin o'mizining cho'zilishi.	Old bo'lak bo'yin o'yindisini noto'g'ri dazmollaganda, yoqaning tikuv choki cho'zilib ketadi.	Nam issiqlik bilan ishlov berish paytida detalning to'g'ri shakllanishini ta'minlash uchun pressning pastki yostig'iga detalni yotqizishda texnik shartlarga qat'iy rioya qiling.
Mahsulotning yaltirashi.	Nam issiqlik bilan ishlov berish tartibining buzilishi kiyim detallarining yaltirashiga olib keladi.	Mahsulotning yaltirashini oxirgi nam-issiqlik bilan ishlov berish paytida bug' havo manekenlarida yo'qotiladi.
Kiyim detali chokining bo'shalishi.	Mahsulotga bosim, issiqlik va quritish bilan ta'sir etishda kerakli tartibiga o'z vaqtida rioya qilmaslik.	Matolarning har bir guruhi uchun detallarga nam-issiqlik bilan ishlov berish tartibini to'g'ri tanlash.

Nazorat savollari:

1. Tikuv mahsulotlarini qayta ishlash sifatini texnologik nazorat qilish nima?
2. Texnologik nuqsonlar nima sababdan paydo bo'ladi?
3. Texnologik nuqsonlar nima?
4. Lomber mahsulotlarda qanday texnologik nuqsonlar paydo bo'ladi?
5. Alyuminiy mahsulotlarida qanday texnologik nuqsonlar paydo bo'ladi?
6. Nima sababdan orqa tomonning yon tomonida burmalar paydo bo'ladi?
7. To'g'ri orqa tarafdagi burmalarning moyilligini qanday bartaraf etish mumkin?
8. Orqa tomonning yon tomonidagi burmalarning moyilligini qanday bartaraf etish mumkin?
9. Konstruktiv nuqsonlar qanday paydo bo'ladi?

18. MEHNAT MUHOFAZASI VA XAVFSIZLIK TEXNIKASI

Reja:

1. Kasbiy kasalliklar guruhleri.
2. Kasbiy kasalliklar sabablari.
3. Xavfsizlik texnikasi.

Tayanch iboralar: kasbiy kasalliklar, xavfsizlik texnikasi, mehnat muhofazasi, ish jarayoni, insonning mehnat qobiliyati, profilaktik tadbirlar, sog'likni muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlari, shaxsiy vositalari, zararli ta'sirlar

Adabiyotlar:

1. Rasulova M.K. "Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi". Toshkent, 2006.

2. Kulijonova G.K., S.S.Musayev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi". Toshkent 2002. 155

3. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987

4. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды. М.,Легпромбытиздат.1988 г.

Mehnat muhofazasi ish jarayonida insonning mehnat qobiliyatini, sog'ligini va xavfsizligini ta'minlash uchun yo'naltirilgan qonunlar majmuasi, sostial-iqtisodiy, tashkiliy, texnik, profilaktik tadbirlar va vositalardir.

Mehnatkashlarning sog'ligini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlari yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarish jarohatlarini yo'qotish O'zbekiston Respublikasi hukumatining asosiy g'amxo'rligidan biridir.

Mehnat muhofazasi qonunlarida quyidagilar ko'rsatilgandir:

- korxonalarda mehnatni muhofaza qilishni tashkil etish qoidalari, uni rejalashtirish va mablag' bilan ta'minlash;

- xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari, shu bilan birga kasbiy kasalliklar va ishlab chiqarish jarohatlaridan saqlanish shaxsiy vositalari, zararli ish sharoitlari uchun tovon to'lash;

- ayollarning, yoshlarning va mehnat imkoniyatlari cheklanganlarning mehnatini muhofaza qilish qoida va me'yorlari;

- mehnat muhofazasi sohasida davlat va jamoat nazorat tashkilotlari faoliyatini tartibga soluvchi qoidalar;

– mehnat muxofazasi qonunlari buzilganda qo‘llaniladigan javobgarlik.

Ishlab chiqarish korxonalariada odamga ko‘pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar (vibratsiya), elektromagnit to‘lqinlari, zahararli ximiyaviy moddalar, shovqin va boshqalar ta’sir ko‘rsatadi: bular kishi sog‘ligining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga olib kelishi mumkin. Bunday noxush ta’sirotlar va ulardan kelib chiqadigan asoratlarning oldini olish uchun ishchilar sog‘ligi, shuningdek sanitariya-texnika moslamalari va qurilmalarining holati, sanitariya-maishiy jihozlar, individual himoya vositalari sinchiklab tekshiriladi.

Kasbiy kasalliklar asosan to‘rt guruhga: tashkiliy sabablar, gigiyenik sabablar texnik va ruxiy fiziologik sabablar bo‘lishi mumkin.

Tashkiliy sabablar:

– xavfsizlik texnikasi, sanoat sanitariyasi va yengin xavfi bo‘yicha yo‘riqnomaning umuman o‘tqazilmaganligi va sifatsiz o‘tqazilganligi;

- ish joylari, yo‘lak va transport yo‘llarining to‘silib qolishi;
- ish vaqtidan tashqari ishlash.

Gigiyenik sabablar

– oqava suvlaridagi va havodagi zararli moddalarning yuqori konsentratsiyasi mavjudligi;

– yoritilganlikning yetarli emasligi yoki ularning noqulay o‘rnatilganligi;

- sexlarda shovqinning me’yoridan ortiq bo‘lishi;
- har bir ishchiga to‘g‘ri kelishi kerak bo‘lgan maydon va hajm bo‘yicha qurilish me’yorlarining buzilishi;

Texnik sabablar

- uskuna va mexnizmlarning nosozligi;
- mashinalarning xavfli joylarining to‘silimganligi;
- og‘ir va sermehnat ishlarning yetarli mexanizatsiyalashtirilmaganligi.

Ruhiy – fiziologik sabablar:

- haddan ortiq charchash;
- ishning og‘irligi;
- ishning monotonligi;
- ishlab-chiqarish va mehnat intizomining buzilishi;
- ishchining nosog‘lomligi.

Kasb kasalliklari mehnat qobiliyatining pasayishiga, o‘tkir va surunkali zaharlanishning avj olishiga, umuman kasalliklarning ko‘payishiga, uzoq muddat o‘tgandan keyin paydo bo‘ladigan yomon asoratlarga sabab bo‘lishi mumkin.

Charchashning tez yoki sekin ro‘y berishi mehnatning xususiyatiga bog‘liq: kishi bir tarzda turib muskullariga zo‘r keladigan ish bajarganda ancha tez, bir tekisdagi ish bajarganda birmuncha sekin toliqadi.

Charchashning oldini olish uchun bekorchi harakatlarni bartaraf qilishga, ish o‘rinlarining ratsional tashkil etilishiga, ish vaziyatiga va mashq qilinishiga katta e‘tibor berish kerak. Tikuvchining gavdasi stol chetidan 10 – 15 sm narida turishi, tikayotgan detal bilan ko‘zi orasidagi masofa, taxminan, 30 – 35 sm bo‘lishi kerak. Tirsagi stol sathida bo‘lib, qo‘l panjalari mashina platformasida turishi lozim, oyoq muskullari zo‘riqishini kamaytirish uchun oyoq tagiga taglik qo‘yiladi, mashina tepkisining oldingi tomoni poldan 220 mm baland turishi, tepki 20 gradus burchak ostida og‘gan bo‘lishi, oyoq qulay harakatlanishi, tepking oldingi chetidan stul o‘rindig‘ining orqa chetigacha bo‘lgan oraliq (gorizontal bo‘lib) 650 mmdan oshmasligi lozim.

Ish joylarida mikroiklim omillari – harorat, nisbiy namlik, havoning tezligi hamda atmosfera bosimi tashkil etadi. Bunday muhit kishi organizmiga salbiy ta‘sir qilib, uni sovutib yoki qizitib yuboradi.

Kishi organizmining me‘yoriy harorati 36-37 gradus bo‘ladi. Organizm o‘zi uchun zarur bo‘lgan haroratni ta‘minlab turish qobiliyatiga ega.

Sex havosining harorati yuqori bo'lganda qon tomirlar kengayib, teriga qon me'yorida ko'p kela boshlaydi va atrof muhitga issiqlik uzatish birmuncha ko'payadi. Shuning uchun issiq sexlarda sal sho'rlangan gaz suvlar beriladi.

Sexlardagi havo harorati pasayganda, qon tomirlar torayib, teriga qonning kelishi susayadi va tananing tashqi muhitga issiqlik berishi kamayadi. Kishi o'zini yaxshi his qilishi uchun harorat, nisbiy namlik va havo harakati tezligi uyg'un bo'lishi zarur.

Odamlar bino ichida uzoq vaqt bo'lganlarida bino havosi og'irlashadi. Shuning uchun binoni shamollatib, havosini almashtirish, iflos havoni chiqarib, tozasini kiritish zarurati tug'iladi.

Sex havosini shamollatish tabiiy va mexanik bo'ladi. Mexanik shamollatish vyontilyator va kondistionerlar bilan amalga oshiriladi. Agar havoni almashtirish fortochka, deraza yoki devor teshiklari orqali amalga oshirilsa, tabiiy shamollatish deyiladi.

Ishlab chiqarish jarayonida sexlarda chang ajralib chiqadi. Kishi bunday havodan nafas olganda yuqori nafas yo'llari qichiydi va kishi o'zi xohlamagan holda yuzaki nafas oladi, bu esa o'pka faoliyatiga salbiy ta'sir qiladi va turli kasalliklarni keltirib chiqaradi. Chang ko'z shilliq pardalarini qichishtirib, konyuktivit kasalligini keltirib chiqaradi. Bundan tashqari chang zarrachalari tuberkulyoz tayoqchalarini va zararli bakteriyalarni tashuvchi vositadir. U lampalar ustiga o'tirib, sexdagi yorug'likni kamaytiradi, bu esa ishchilar faoliyatiga va sog'ligiga ta'sir qiladi.

Sexdan shamollatish sistemasi orqali so'rib olingan havo atmosferaga chiqarib yuborishdan oldin zararli moddalardan tozalanadi, restirkulyatsiya uchun sexga qayta yuboriladigan havoda zararli moddalarning miqdori 0,3 YKBBK dan oshmasligi kerak. Hozirgi kunda changli havoni tozalovchi uskunalarning ko'plab turlari mavjud.

Ishlab chiqarish sharoitida yoritilganlik ishchilar salomatligiga zarar yetkazmasligi uchun u ko'zni zuriqtirmaydigan, ish vaqtida xonaning hamma qismlarida bir tekis taqsimlangan bo'lishi talab qilinadi. Yorug'lik ko'zni qamashtirmaydigan bo'lishi, yorug'lik nurlari ko'zga to'g'ridan-to'g'ri to'shmasligi kerak.

Ma'lumki, tabiiy yorug'lik manbai quyoshdir. Sun'iy yorug'lik manbai esa elektr energiyasi bo'lib, u cho'g'lanma va lyuminesstyont lampalar orqali amalga oshiriladi.

Lyuminesstyont lampalar ishchilarni kamroq toliqtiradi, ranglarni idrok qilish qobiliyatlari ortadi.

Turli balandlikdagi va chastotadagi tovushlarning tartibsiz ravishda qo'shib eshitilishi shovqin deb ataladi. Tovush fizik holat sifatida havoda, suvda va boshqa tarang muhitdan kelib chiqadigan to'lqinsimon harakatlardan iborat. Shovqin kasbiy kasallikka olib kelishi mumkin. U boshni aylantirib, miyada og'riq turg'izadi va quloq shang'ib, asab sistemasiga ham yomon ta'sir qiladi. Ayniqsa, fikrni to'plab, aqliy ish bilan shug'ullanishga imkon bermaydi, ish qobiliyatini (10-60 % ga) pasaytirib yuborishi mumkin.

Shovqin ta'sirida turli a'zolar va sistemalarning, hazm qilish (oshqozon shirasi sekresiyasining o'zgarishi), qon aylanishi (qon bosimining ko'tarilishi) va shunga o'xshashlarning normal faoliyati buziladi. Shu bilan birga gaz va suyuqliklarning harakati natijasida ham shovqin chiqishi mumkin.

Ishlab chiqarishda maxsus shovqin yutuvchi vositalar ishlatiladi. Chunonchi, poydevorlarni amortizatsiyalovchi, tovush o'tqazmaydigan va tovush yutuvchi qurilish materiallaridan qo'rish, tovushni izolyatsiyalovchi to'siqlar va qoplamalar ishlatish, mashinalarni izolyatsiyalash (ularni germetiklash) va boshqalar yordamida shovqin birmuncha pasaytiriladi.

Titrash kishi organizmiga salbiy ta'sir qiladi, natijada ish unumdorligini pasaytiradi, ko'pincha og'ir kasbiy kasallik –

titrash kasalligiga olib keladi. Shuning uchun titrashga qarshi tadbirlarga alohida ahamiyat beriladi.

Titrash kasalligi kasbiy kasalliklarga kiradi. Titrash kasalligini davolash uzoq muddatga cho'zilishi mumkin. Kasallik ko'p hollarda o'tib ketsa, nogironlikka olib kelishi mumkin.

Mashina va mexanizmlarning titrashini kamaytirish quyidagi usullarda olib boriladi:

- rezonans holatidan chiqarish;
- titrashni dempferlash;
- titrashni dinamik so'ndirish;
- titrashni ixotalash va shaxsiy himoya vositalarini qo'llash.

Qo'lni titrashdan saqlash uchun maxsus qo'lqoplar ishlatiladi.

Elektr tokidan shikastlanish (tok urishi) ishlab chiqarishda ko'p kuzatiladi. Elektr toki organizm orqali o'tganda issiqlik, elektrolitik va biologik ta'sir ko'rsatadi.

Issiqlik ta'siri badanning ayrim joylarining kuyishi, qon tomirlari, asab va boshqa to'qimalarning qizishi bilan xarakterlanadi. Elektrolitik ta'sir qonning va boshqa organik suyuqliklarning qo'rishiga va ularning fizik-ximik tarkibining buzilishiga olib keladi.

Tok urgan joyga birinchi etib kelgan kishi hammadan avval shikastlangan kishini tok ta'siridan qutqarishi (rubilnikni ajratib qo'yish, simni qirqish, tayoq bilan simni urib tushirish) lozim. Tokni uzib qo'yishning iloji bo'lmasa, shikastlangan kishining ochiq badaniga tegmasdan, ustki kiyimlaridan ushlab, qo'lga rezina qo'lqop kiyib, avtomobil shinasi, taxta, quruq latta ustiga chiqib, yoki oyoqqa rezina poyabzal kiyib shikastlangan kishini, tok ta'siridan xavfsiz joyga olib chiqish kerak. So'ngra zudlik bilan tez yordam mashinasini chaqirish lozim. Shikastlangan kishini «Og'izdan-og'izga» yoki «Og'izdan-burunga» puflash usulida nafas oldirishga harakat qilinadi, yurak yopiq massaj qilinadi.

Xavfsizlik texnikasi

Xavfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora-tadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy ko'yib qolishi, tugma yoki igna parchalari o'chib yuzga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin. Xavfsizlik texnikasi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagi qoidalarga rioya qilishlari lozim:

1. Ish bajayotganda ziyrak bo'lish kerak.
2. Mashina, asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O'z ish o'rnini toza tutish lozim. Asboblarni sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak.
7. Ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'smaslik lozim.
8. Elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o'tqazuvchi qismlariga qo'l tekqizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning ishga yaroqligini, to'siq borligini, korpusning yerga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak. Buzuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo'lni press yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo'lish lozim.

13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni elektr apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to'xtatib, ish o'rnini yig'ishtirish kerak.

NAZORAT SAVOLLARI

1. Kasbiy kasalliklar qanday guruhlarga bo'linadi?
2. Kasbiy kasalliklar sabablarini aytib bering?
3. Xavfsizlik texnikasi qoidalarini aytib bering?
4. Tashkiliy sabablarga nima kiragi?
5. Gigiyenik sabablarga nima kiragi?
6. Texnik sabablarga nima kiragi?
7. Ruhiy-fiziologik sabablarga nimalar kiradi?

ADABIYOTLAR RO‘YXATI

1. Shavkat Mirziyoyev “Milliy taraqqiyot yo‘limizni qat’iyat bilan davom ettirib, yangi bosqichga ko‘taramiz” Toshkent – “O‘zbekiston”, 2018.

2. Shavkat Mirziyoyev “Xalqimizning roziligi bizning faoliyatimizga berilgan eng oily baxodir” Toshkent – “O‘zbekiston”, 2018.

3. Shavkat Mirziyoyev “Erkin va farovon, demokratik O‘zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz” Toshkent – “O‘zbekiston”, 2016.

4. Shavkat Mirziyoyev “Tanqidiy tahlil, qat’iy tartib-intizom va shaxsiy javobgarlik har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo‘lishi kerak” Toshkent – “O‘zbekiston”, 2017.

5. Rasulova M.K. “Tikuv buyum larni ishlab chiqarish texnologiyasi”, Toshkent, 2006.

6. Kulijonova G.K., S.S.Musayev “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi”. Toshkent 2002. 155

7. Литвинова И.Н., Изготовление женской и детской верхней одежды, Легпромиздат, 1987

8. Расулова М.К. “Тикув буюмларни ишлаб чиқариш технологияси”, Тошкент, 2006 й.

9. Кокеткин П.П. и др. Справочник.Промышленная технологияодежды.

10. М.,Легпромбытиздат.1988 г.

Интернет манбалари:

<http://super-lady.ru>

<http://www.youtube.com>

<http://piknad.ru>
<http://bookz.ru>
<http://abc.vvsu.ru>
<http://www.liveinternet.ru>
<http://porrivan.ru>
<http://porrivan.ru>
<http://paradactyl.ru>
<http://paradactyl.ru>
<http://book-epub.ru>
<http://porrivan.ru>
<http://witkom.ucoz.ru>
<http://shveyalux.ru>
<http://www.prads.ru>
<http://www.liveinternet.ru>

S. U. Pulatova

USTKI KIIYIMNI TIKISH TEXNOLOGIYASI

“TURON NASHRIYOT”



13.10. 2021 yilda 1050970-son bilan ro‘yxatga olingan.
Toshkent sh. Yunusobod tumani, Nizomiy ko‘chasi 59 uy.

Muharrir: ***O‘. Yo‘ldoshev***

Dizayner: ***D. O‘rinova***

Sahifalovchi: ***I. Nishanbayeva***

Musahhih: ***A. Nizomov***

Bosishga 12.12.2021-yilda ruxsat etildi. Qog‘oz bichimi 60×84 ¹/₁₆.

Nashr tabog‘i 10,25. Shartli bosma taboq 10,0. Adadi 2 423 dona.

Buyurtma № 03.

«Reliable Print» MCHJ bosmaxonasida chop etildi.

Toshkent sh., Yakkasaroy tumani, Qushbegi ko‘chasi, 6-uy.