

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

**R.M.Ismailova, M.A.Aripjanova**

# **ERKAKLAR KIYIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI**

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

**“Fidokor Yosh Avlod”  
Toshkent-2022**

**UO‘K: 687.11(075)**

**KBK: 37.24-2ya7**

**I 81**

**Erkaklar kiyimini tikish texnologiyasi** [Matn] : o‘quv qo‘llanma / **R.M.Ismailova, M.A.Aripjanova** . -Toshkent: “Fidokor Yosh Avlod”, 2022. -192b.

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

Данный учебное пособие предназначен для учеников обучающихся по специальности 3.53.10.08 – Швея. В учебнике приведены общие сведения о технологии изготовления мужской одежды различного ассортимента.

This textbook is intended for students studying in the specialty 3.53.10.08 – Seamstress. The textbook provides general information about the technology of manufacturing men's clothing of various assortment.

### **Taqrizchilar:**

**Mansurova Munisa Anvarovna** - Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat instituti "Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrası professorı, t.f.d.

**Madjidova Shoira Gavurovna** - Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat instituti "Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrası dotsenti t.f.n.

**ISBN – 978-9943-7727-2-4**

© “Fidokor Yosh Avlod”, 2022

© M.M.Qambarova va boshqalar, 2022

## KIRISH

O‘zbekiston Respublikasida amalga oshirilayotgan tub islohotlar jamiyatda o‘ziga xos ijtimoiy-siyosiy va iqtisodiy rivojlanish yo‘lining tanlab olinishi, bugungi kunda yuqori sifatli tikuv buyumlarini loyihalashtirilib, ularni ishlab chiqarishning zamonaviy iqtisodiy xususiyatlariga to‘g‘ri yondashib, mutaxassislikka oid murakkab masalalarni yechishga qodir va estetik qonunlarni mukammal egalagan yuqori malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifadir.

Respublikamizda yengil sanoat sohasini rivojlantirish, bu soha uchun malakali kadrlarni tayyorlash masalalariga alohida e‘tibor qaratib kelinadi. Ishlab chiqarish salohiyatini, iqtisodini, dunyo bozorida raqobatbardosh yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni, eksport salohiyatini, fan va texnika taraqqiyotiga asoslanib eng dolzarb sohaga aylantirish bugungi kundagi ustuvor vazifalardan hisoblanadi. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 6.09.2019-yildagi “Yengil sanoatni yanada rivojlantirish va tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni rag‘batlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”gi PQ-4453-sonli qarorida yengil sanoatning jadal va barqaror rivojlanishini ta‘minlash, mahalliy xomashyoni chuqur qayta ishlash orqali birinchi navbatda tashqi bozorlarda raqobatbardosh bo‘lgan yuqori qo‘shilgan qiymatga ega to‘qimachilik, tikuv-trikotaj, charm-poyabzal va mo‘ynachilik mahsulotlari ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilish va kengaytirish, shuningdek, salohiyatli xorijiy investorlarni jalb etish kabi masalalarga alohida ahamiyat qaratilgan va bir qator vazifalar belgilangan.

Bozor iqtisodiyoti va erkin raqobat sharoitida yengil sanoat korxonalarining ishlash imkoniyatini oshirishning asosiy omillaridan biri bu ularning rivojlanishi uchun sifatli va raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishdir. Bu shartlarni bajarish uchun mahsulot ishlab chiqarishni doimo takomillashtirish, yangi buyum loyihalash jarayonini tezlashtirish zarur.

Yengil sanoat tarmog'ini rivojlantirishning yana bir muhim omili bo'lib, ilm fan yutuqlaridan amaliyotda foydalanish, yangi texnika-texnologiyalarni joriy etish bo'yicha amaliy tadbirlarni yo'lga qo'yish yengil sanoat tarmoqlarining hududlararo taqsimlanishidagi nomutanosiblik muammolarini hal etish hisoblanadi.

O'zbekistonda to'qimachilik va yengil sanoat rivojlanishi uchun katta miqdordagi tabiiy xomashyo resurslari mavjud. Ushbu resurslardan tayyor mahsulot olib chiqarib, avvalo ichki bozorimizni to'ldirib, so'ngra sifatli va raqobatbardosh mahsulot, buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridir. Chet el investitsiyalari va zamonaviy texnologiyalarni keng jalb etish, ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilash, kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirish bo'yicha amalga oshirilayotgan samarali loyihalar ishlab chiqarish sohasida yuqori ko'rsatkichlarga erishishni ta'minlamoqda.

Yengil sanoatdagi o'zgargan vaziyatlar, kichik firma va qo'shma korxonalarini tashkil etish, assortimentni tez-tez yangilanadigan va tez moslashadigan texnologik «tugallangan sikllar» kompleksini yaratish (ya'ni, tolalarni qayta ishlashdan boshlab tayyor buyum chiqarish-gacha) sohasi bo'yicha mutaxassislar tayyorlash jarayoniga yangicha yondashuvni talab qiladi. Zamonaviy mutaxassis bir vaqtning o'zida dizayner, konstruktor-texnolog, marketolog va o'z mahsulotini muvaffaqiyatli sotuvchi kabi vazifalarini bajarishi kerak.

Ushbu korxonalar uchun kichik mutaxassislarni tayyorlash professional ta'lim muassasalari zimmasiga yuklatilgan bo'lib, professional ta'lim tizimini ilg'or xorijiy tajribalar asosida takomillashtirish, boshlang'ich, o'rta va o'rta mahsus professional ta'lim bosqichlarini joriy qilish orqali mehnat bozori uchun malakali va raqobatbardosh kadrlar tayyorlash hamda mazkur jarayonga ish beruvchilarni keng jalb qilish, o'quvchilarga ishlab chiqarish korxonalarining talabidan kelib chiqib bilim berish va malakali kadr bo'lishlariga katta ahamiyat qaratilmoqda.

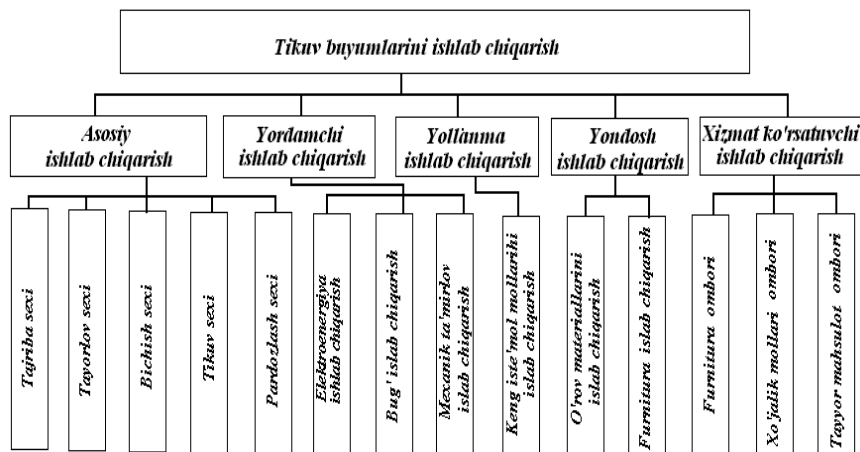
Mazkur o‘quv qo‘llanma **3.53.10.08** – **Tikuvchi kasbi** bo‘yicha tahsil olayotgan o‘quvchilar uchun mo‘ljallangan bo‘lib, unda o‘quvchilar turli assortimentdagi erkaklar kiyimlarni tikish texnologiyasi bo‘yicha ma’lumotlarga ega bo‘ladilar.

O‘quv qo‘llanmada berilgan mavzular mutaxassislik fanlarini o‘rganishga, mutaxassislik bo‘yicha bilim, ko‘nikma va malakalarni rivojlantirishga yordam berishni ko‘zda tutgan holda tayyorlangan.

# 1. TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQRISH

## 1.1. Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish strukturasi

Tikuv sanoati korxonalaridagi ishlab chiqarish asosiy va yordamchi ishlab chiqarish jarayonlariga bo'linadi (1-rasm). Asosiy ishlab chiqarishda asosiy xomashyo va materiallar ishlab chiqarish jarayonida tayyor mahsulotga aylanadi.



1.1-rasm. Tikuv korxonasi strukturasi.

Asosiy ishlab chiqarish sexlarida sexlarning ixtisoslanganligiga ko'ra xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish texnologik jarayonining ma'lum bosqichi amalga oshiriladi. Asosiy ishlab chiqarish sexlariga: tajriba, tayyorlov, bichish, tikish va pardozlash sexlari kiradi.

Yordamchi ishlab chiqarish sexlari korxonaning asosiy ishlab chiqarish sexlariga buq, issiq suv, elektr energiya, extiyoj qism, asbob-uskuna va moslamalar bilan ta'minlashni, mashinalarni uzluksiz ishlash uchun ta'mirlash ishlarini amalga oshiradi.

Yondosh ishlab chiqarish sexlari asosiy ishlab chiqarish sexlari chiqindilaridan qo'shimcha mahsulot ishlab chiqarish ishlarini amalga oshiradi. Unga keng iste'mol sexlari misol bo'ladi.

Yollanma ishlab chiqarish sexlari korxonaning asosiy ishlab chiqarish sexlarini furnituralar, tayyor mahsulotlarni o'rov materiallari va boshqalar bilan ta'minlash vazifasini amalga oshiradi.

Xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish deb korxonada xomashyo, asosiy va yordamchi, hamda boshqa shunga o'xshash materiallarni tashish va saqlash vazifalarini bajaradigan transport va ombor xo'jaliklari deb yuritiladi.

Kiyimni ishlab chiqarish bir nechta bosqichlarda amalga oshiriladi:

№	Kiyimni ishlab chiqarish bosqichlari	Amalga oshiruvchi sex
1	Model yaratish va konstruksiyasini tuzish	Tajriba sexi
2	Gazlamalarni bichishga tayyorlash	Tayyorlov sex
3	Gazlamalarni bichish	Bichish sexi
4	Buyumni tikish	Tikuv sexi
5	Tayyor mahsulotni pardoqlash	Pardoqlash sexi

## **1.2. Asosiy va yordamchi ishlab chiqarish sexlari va ularning vazifalari**

Tikuv korxonasining tayyorlov sexida gazlamalar sifati va miqdori bo'yicha qabul qilinadi, ishni beto'xtov borishini ta'minlash uchun ularning zaxirasi tashkil etiladi, gazlamalar bichishga tayyorlanadi, hujjatlar rasmiylashtiriladi. Bichish sexida buyum detallari bichiladi, ularni tikishga tayyorlanadi, komplektlanadi va bichiqnlarni tikuv sexiga uzatiladi. Tikuv sexlarida detallarga ishlov beriladi, buyum bo'laklari tayyorlanadi va tayyor mahsulotlar yig'iladi.

Tayyor mahsulotning sifatiga ta'sir etuvchi pardoqlash ishlari tikuv ishlab chiqarishining oxirgi bosqichi hisoblanadi. Bu ishlarni pardoqlash sexida yoki tikuv sexining pardoqlash bo'limida amalga oshiriladi. Tajriba sexining asosiy vazifasi ishlab chiqarish uchun zamonaviy va sifatli modellarni tayyorlab berish, ya'ni modellarni konstruktiv va texnologik tayyorlash: andazalar tayyorlash va joylashmalar bajarish, gazlama sarf normasini aniqlash, buyum tikish texnologik tartibini tuzish, model namunasini tikish, yangi modelga

texnik hujjatlarini tuzish va ishlab chiqarishga tushirish. Bu sexda barcha ishlar bosqichlarga bo‘linadi va ular tegishli guruh tomonidan bajariladi:

Tajriba sexidagi guruhlar va ularning vazifalari		
№	Guruh nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
1	Modelchi-konstruktorlar	moda yo‘nalishini o‘rganib, taxlil asosida yangi modellarni yaratish; material tanlash; asos konstruksiyasini tuzish usulini tanlash va modellashtirish; buyumning asosiy bo‘laklariga ishlov berish usullarini tanlash; detallarni va ishlov berish usullarini unifikatsiyalashtirish; etalon andazalarni tayyorlash; maneken qomatiga mo‘ljallab yoki o‘rtacha o‘lcham va bo‘y uchun tipoviy qomatga buyumni bichish va tikish; o‘lcham-bo‘ylarga ko‘paytirish; modelni texnik-iqtisodiy ko‘rsatkichlarini aniqlash;
2	Andazachilar	Original, etalon, ishchi, yordamchi, qo‘shimcha andozalarni tayyorlash.
3	Normalovchilar	Asosiy va yordamchi materiallardan ratsional foydalanish usullarini joriy etish, barcha modellar uchun sarflanadigan gazlama normasini belgilash (andazalar yuzasini hisoblash; buyumlarning ma'lum qoidalarga rioya qilib tajribali joylashtirmalar tayyorlash; bo‘rlamaga va to‘shamaga sarflanadigan gazlama normasi, shuningdek texnik va fond normalarini aniqlash).
4	Texnologik	Kiyim tikish texnologiyasini takomillashtirish; buyumlarni yangi progressiv metodlarida tikish; ayrim operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirish; yangi texnika va texnologiyani o‘zlashtirishda ishchilarga amaliy yordam ko‘rsatish; texnologik xaritani ishlab chiqish, instruksion karta tuzish, ish o‘rin-

		larini muhandislik tayyorlash va buyum tikish jarayonida kerak bo'lgan texnik hujjatlarni yaratish;
5	Gazlamalarni xususiyatini aniqlash laboratoriyasi	Gazlamalarni fizika-mexanikaviy xususiyatlarini aniqlash (tanda va arqoq bo'yicha zichligi, 1m <sup>2</sup> gazlamaning og'irligi, kirishishi va bo'yoqlarning pishiqligi).

Andazachilar guruhi quyidagi andazalar turlarini tayyorlaydi:

Original andazalar - yangi modelning o'rtacha o'lcham va bo'yiga mo'ljallangan bo'lib, modelning namunasiga to'qri keladi.

Etalon andazalar original andazalardan foydalanib barcha o'lcham va bo'ylar bo'yicha ko'paytirish yo'li bilan yaratiladi. Etalon andazalar yarim komplektda tayyorlanadi.

Ish andazalari etalon andazalardan foydalanib to'rtta-beshta to'la komplektda tayyorlanadi. Ulardan bitta (ikkitasi) - tajriba joylashmalarni bajarib gazlama sarflash normasini aniqlash uchun, bittasi-tayyorlov sexida bo'rlama tayyorlash uchun, qolgan ikki komplekt ish andazasi bichish sexida nuksonli gazlamalarni bo'rlash va to'shama ustiga qo'yiladigan bo'rlamaning o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi. Ish andazalar asosiy va qo'shimcha bo'ladi. Yarim komplekt qo'shimcha andaza - tasma pichoqli bichish mashinasida detallarni aniq bichish uchun ishlatiladi.

Bundan tashqari yordamchi andazalar tayyorlanadi. Ular tikuv sexida kiyim detallaridagi cho'ntak, vitochka o'rni, tugma va izma joylari, bort burchaklari va boshqa shu kabi joylarni belgilash uchun ishlatiladi.

Modellarni ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash (texnologik guruh tomonidan bajariladi) deganda quyidagi ishlar ko'zda tutiladi: gazlamalarni sarf normasini aniqlash, buyumni tikish texnologiyasini va texnologik xaritani ishlab chiqish, instruksion karta tuzish, ish o'rinlarini muhandislik tayyorlash va buyum tikish jarayonida kerak bo'lgan texnik hujjatlarni yaratish.

Tikuv buyum tannarxini 80-90 % ni gazlama tashkil etadi, shuning uchun gazlama sarf normasini tejamkorlik bilan aniqlashga juda katta ahamiyat beriladi. Mahsulot tannarxini kamaytirish, ishlab chiqarish

rentabelligini oshirishning eng samarali yo‘li - bu mahsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish va materiallarni tejash. Mahsulot ishlab chiqarishning bu bosqichi tajriba sexining normalovchi guruhi tomonidan bajariladi. Normalovchi guruhning asosiy vazifasi-materiallar xarajatini ratsional normalashtirishdan iborat. Bu vazifani bajarish material sarfini to‘qri normalashtirish, ulardan ratsional foydalanishni nazorat qilishga bo‘liqdir.

Gazlamalar xususiyatini aniqlash mahsus uskunar bilan ta‘minlangan laboratoriyada amalga oshiriladi. Bu laboratoriyada gazlamalarni xususiyatlari aniqlanadi va ishlov berish tartibi belgilanadi. Gazlamalarning gigienik xususiyatini aniqlashda ularning g‘ijim bo‘lmaslik darajasi va to‘qimachilik korxonalarini tomonidan gazlamalarni turli moddalar bilan singdirish tartibi aniqlanadi.

Gazlamalarni fizika-mexanikaviy xususiyatlarini aniqlashda tанда va arqoq bo‘yicha zichligi,  $1\text{m}^2$  gazlamaning og‘irligi, kirishishi va bo‘yoqlarning pishiqligi aniqlanadi.

Hozirgi kunda tikuv sanoati korxonalarini ishining samaradorligini ko‘p jihatdan ularning yuqori sifatli texnik va programma vositalari bilan ta‘minlanganligiga bog‘liq. Bu esa o‘z navbatida texnologik jarayonlarni o‘zaro moslashuvchanligi va ishlab chiqarish bo‘linmalari ishining avtomatlashtirilganligi hamda ularning o‘zaro birgalikda ishlay olish imkoniyati bilan belgilanadi. Avtomatlashgan loyihalash tizimlari (ALT) – avtomatlashtirilgan loyihalashni bajaruvchi kerakli mutaxassislar jamoasi yoki loyiha tashkilotlari bilan bog‘liq avtomatlashtirilgan loyihalash vositalari kompleksidir. ALT yoki inglizcha CAD – Computer Aided Design – kompyuter yordamida loyihalash – konstruktorlik va texnologik hujjatlarni tuzish, 3D tizimida modellashtirish uchun dasturiy-texnik kompleks tizimdir.

Sanoatda avtomatlashtirilgan tizimlarni qo‘llash natijasida quyidagi samara olinadi:

- mehnat unumdorligini va muhandislarning mehnati sifatini oshirish. ALT qo‘llash natijasida konstruktor va texnolog mehnati samarasini 2 barobardan ko‘proq oshirishga erishiladi;

- ob‘yektlarni loyihalash jarayonlarini bog‘lovchi tizimli texnologiya yaratilib, loyiha ob‘yektlari parametrlari yaxshilanadi;

– loyihalash va tayyorlash jarayonida material sarfini salkam 5% ga tejash, loyiha bilan mashgʻul xodimlar va ishlab chiqarish maydonini 3 barobar qisqartirish imkoniyatlari mavjud;

– loyihani yaratish muddatlari qisqartiriladi.

Kiyimlarni avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarining zamona-viy texnik taʼminoti deyarli barcha loyihalash bosqichlarini Avtomatlashtirish imkonini beradi. ALT programma vositalarini tanlash ishlab chiqarishni tashkil qilinishiga, mahsulot turiga va murakkabligiga, ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashga qoʻyilgan talablar va xizmatchilarning malakasiga bogʻliq. Kiyim yangi modellarini ALT vositasida loyihalashda konstruktorlik ishlari turli kichik tizimlar funksiyalari bilan belgilanadi:

1. Maʼlumotlarni kiritish-chiqarish, shakllantirish va yuritishning kichik tizimlari;

2. Axborot-qidiruv kichik tizimlari maʼlumotlar bazasida saqlanayotgan tayyor modellarni qidirish yoki detallarni komponovka qilishga xizmat qiladi;

3. Konstruksiya bazaviy asoslarini loyihalash-berilgan kiyim razmeri boʻyicha barcha detallar konstruksiyasi chizmasini qurish;

4. Kiyim yangi modellarini loyihalash (konstruktiv modellash-tirish) kichik tizimining vazifasi – dialog rejimida kiyim yangi modellarini loyihalashdir;

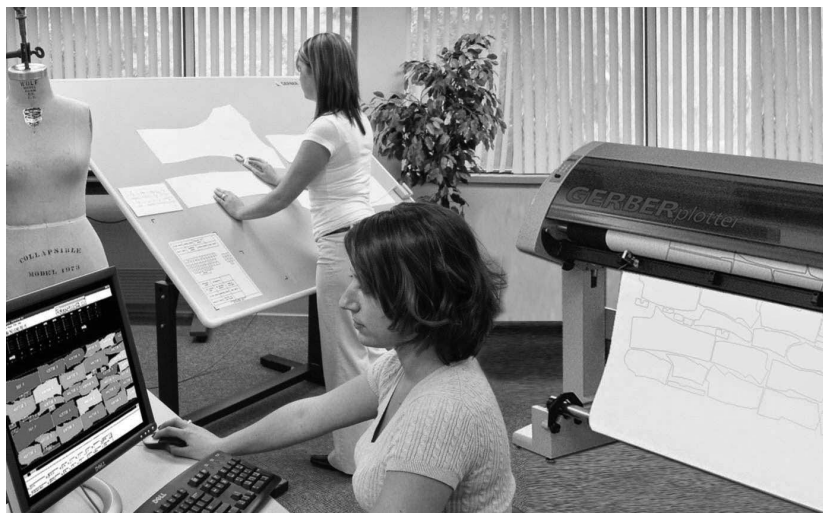
5. Kiyim detallari andozalarini loyihalash kichik tizimi yangi model asosiy va astar detallari andozalari chizmasini qurish operatsiyalarini bajaradi;

6. Kiyim detallari andozalari komplektini loyihalash bir razmer va boʻy uchun barcha andozalar komplektini ishlab chiqish, andozalarni gradatsiyalash, tabiiy kattalikdagi etalon andozalarni ishlab chiqish;

7. Materiallar chiqitlari normasini hisoblash, loyihalash model barcha razmer va boʻylari uchun asosiy materiallar sarf normasini hisoblash operatsiyasini bajaradi.

Hozirda tikuvchilik sanoati uchun bozorda turli firmalarning avtomatlashtirish tizimlari taklif etilgan. Ular oʻzari interfeys xususiyati, uning qulayligi, loyihalash obektini tasvirlash va maʼlumotlarni saqlash usuli, funksional imkoniyatlari bilan bir-biridan farq

qilinadi. “Assol”, “Gratsiya” (Rossiya), “Assyst”, “Grafis” (Germaniya), “Gerber Garment Technology” (AQSH), “Lectra Syatems” (Fransiya) va boshqalar.



**1.2-rasm.** Avtomatlashgan loyihalash tizimlarida tikuv buyumlarini loyihalash.

Grafik tahrirlashning eng ko‘p tarqalgan funksiyalariga quyidagilar kiradi:

- tayyor andozalarni digitayzerlarda kiritish;
- konstruksiya chizmasini noldan qurish va ularni tahrirlash;
- andazalar bilan turli operatsiyalar bajarish, shu jumladan, konstruktiv modellash;
- ma’lumotlar bazasida andazalarni saqlash;
- andazalarni ko‘paytirish;
- andazalar joylashmasini bajarish (turli rejimlardan foydalanib);
- konstruktorlik-texnologik hujjatlarni tuzish va rasmiylashtirish.

Tajriba sexida avtomatlashtirilgan usullarni qo‘llash sexning tizimini o‘zgartiradi - andazalar joylashmasidan nusxa olish va tafaletlar tayyorlash operatsiyalari qisqaradi, andazachilar guruhida andazalarga ishlov berish va ularni saqlash uchun uskunalar zaruriyat qolmaydi, normalovchilar guruhida tajriba joylashmalarni bajarish

uchun stollar kerak bo'lmaydi. Bu tizimlarni qo'llashda tikuv va gazlamalarni xususiyatini sinash laboratoriyasida o'zgarishlar bo'lmaydi.

**Tayyorlov sexini** asosiy vazifasi tikuv korxonaning bichuv sexini gazlama va boshqa qo'shimcha materiallar bilan bir tekisda ta'minlashdir. Korxonani beto'xtov ishlashini ta'minlash uchun tayyorlov sexining texnologik jarayonlarini xar bir bo'limida ma'lum xajmida materiallarni zaxirasi bo'lishini tashkil qilish kerak. Bu maqsadga erishish uchun sexda quyidagi ishlar bajariladi:

Tayyorlov sexidagi guruhlar va ularning vazifalari		
№	Bo'lim nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
1	Gazlamani o'rovini ochish va saqlash	Korxonaga keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish. qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylashtirish va vaqtincha saqlash, gazlamalarni o'rovidan ochish
2	Gazlamani sifatini tekshirish	Gazlamalarni sifatini tekshirish, gazlama tuplarining uzunligini va enini o'lchash, to'pning pasporti rasmiylashtirish
3	Sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash	Sifati tekshirilgan gazlamalarni saklash, xar bir model uchun konfeksion karta tuzish
4	Gazlama to'plarini xillash va hisoblash	Gazlama to'plarini hisoblash. Gazlama to'plarini hisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish. gazlamalarini to'shamaga mo'l-jallab xillash va saqlash. Gazlamani bichish sexiga uzatish
5	Gazlama qoldiqlarni saqlash	Nuqsonli gazlamalar va qoldiqlarni saqlash

Korxonaga kelgan materiallarning assortiment miqdori va sifati mahsulot bilan birga kelgan hujjatlarga solishtirib tekshiriladi. Avval mahsulot umumiy holati bo'yicha, ya'ni mahsulotning umumiy og'irligi, tamqasi buzilmaganligi, necha o'ramligi, o'ramlarning

nomeri, mahsulotning sifati tekshiriladi. Agar yuqorida aytilganlar texnik hujjatlarga mos kelmasa, unda mahsulot yuborgan korxonadan vakil chaqirib, bu haqida dalolatnoma tuziladi. Texnik hujjatlarga mos kelgan mahsulotlar qabul qilib, mahsulotlarni o'rovi ochiladi va gazlamalarni donalab qabul qiladi. Har bir gazlama to'piga o'lchov qaydnomasi to'ldiriladi. qaydnomada gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami, tikuv korxonasidagi tartib raqami, yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli, umumiy uzunligi va eni yoziladi. O'rovi ochilgan gazlamalar javonlarda yoki supaga tagliklarda turiga qarab, yorliqi osilgan tomoni tashqariga qaratib alohida-alohida saqlanadi. Omborda gazlamalarni namlikdan, to'qri tushadigan quyosh nuridan, past haroratdan, changlikdan va xashoratlardan saqlash kerak. Korxonaga keltirilgan avra va astar gazlamalarning uzunasi, eni va sifati bo'yicha tekshiriladi. Qotirma va isituvchi qatlam materiallari o'rovini ochish zonasidan sifati tekshirilgan gazlamalar zonasiga o'tkaziladi. Ular yorliqda ko'rsatilgan uzunasi bo'yicha qabul qilinadi.

Gazlama to'pining uzunligi va enini o'lchash vaqtida o'lchov qaydnomasi va to'pning pasporti 2 ta nusxada to'ldiriladi. To'pning pasportida quyidagilar ko'rsatiladi:

1. Gazlamaning artikuli;
2. Haqiqiy uzunligi;
3. To'pdagi bo'laklarning uzunligi;
4. To'plar orasidagi nuqsonlar;
5. Nuqsonlarni o'lchami va nomi;
6. Gazlamaning har 3 metrdagi eni;
7. Milksiz va milki bilan o'lchangan eni;
8. Gazlamaning rangi, tuki bor-yo'kligi, gulining harakati ko'rsatiladi;
9. To'pning saqlash joyi (javon qatorining tartib raqami, qator uyasining tartib raqami) ko'rsatiladi;
10. O'lchangan sana.

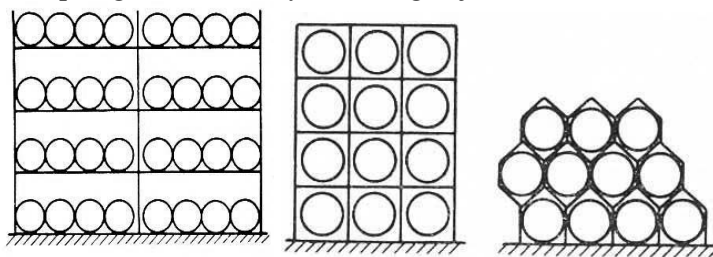
To'p pasportining bittasi gazlama to'piga yopishtiriladi, ikkinchisi esa o'lchov qaytnomasiga qo'yiladi, undan gazlama to'pini hisoblash vaqtida foydalaniladi.

Zamonaviy tekshirish-o'lchab ko'rish mashinalari cho'zmasdan gazlamalarni o'ramidan ochish va uni o'ram qilish, nuqson topishni avtomatlashtirish, gazlamalarni o'ramidan ochish va o'rash tezligini boshqarish, uzunasini avtomatik o'lchash, o'lchamlarni avtomatik yozish qurilmalaridan, shuningdek kompyutorlar va turli xil hisoblash vositalari bilan ta'minlangan. Sifati tekshirilgan gazlamalar rulon qilib o'raladi va sifati tekshirilgan gazlamani saqlash zonasiga o'tkaziladi. Bu yerda gazlamalar yakka yoki guruh holda saqlanadi. Gazlamalarni saqlash uchun turli xil qurilmalar ishlatiladi. Ularni ikki guruhga ajratish mumkin.

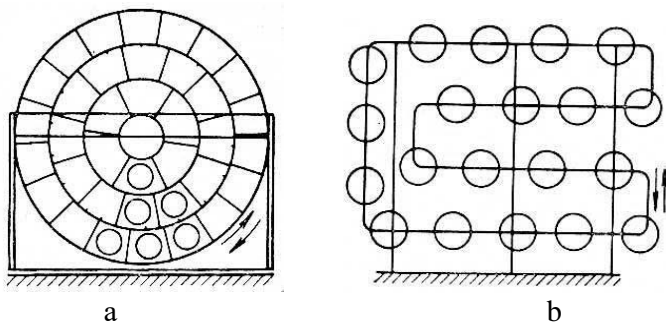
1-guruh-statsionar qurilmalar:

Oddiy taglikli, supaga taglik, tokchali javon, ari uya javon, archasimon javon.

2-guruh - harakatlanuvchi yacheyskalari bor qurilmalar: elevator, baraban tipidagi mexanizatsiyalashtirilgan javon.



**1.3-rasm.** Statsionar qurilmalar: a - ko'p qavatli javon; b – kataksimon javon; supcha taglik.



**1.4-rasm.** Harakatlanuvchi yacheyskalari bor qurilmalar: a –baraban tipidagi mexanizatsiyalashgan javon; b – elevator.

Tikuvchilik korxonalarining tayyorlov sexida bajarildigan ishlar-ning yana biri tikuv sexlarida tikiladigan har bir modelga konfeksion karta tuzishdir. Konfeksion karta konfeksioner tomondan tuziladi va bosh muhandis tasdiklaydi. Unda avra, astar, qo‘shimcha material- larning artikuli va namunali, bezak materiallar, tugma nomeri va ularning namunalari ko‘rsatiladi, undan tashqari modelni tashqi ko‘rinishi (rasmi) chiziladi. Konfeksion karta modelga yaratilgan texnik hujjat asosida tuziladi.

Tayyorlov sexda gazlamalardan ratsional foydalanish, ya'ni qol- diqsiz bichish maqsadiga gazlama to‘plari to‘shamalarga mo‘ljallab hisoblanadi. Tikuv korxonalariga gazlama bo‘lak-bo‘lak holda keladi. Bo‘laklar eni va uzunligi ko‘pincha bir xil bo‘lmaydi. Ba’zi bir to‘p- larda nuqson gazlama eni bo‘yicha o‘tgan bo‘lib, shu joyda qirqish joyi belgilanadi. Shuning uchun gazlama to‘plari avval hisoblanadi, ya'ni qaysi bo‘lak gazlama qaysi buyumni tikish uchun ishlatilishi kerakligi aniqlanadi. Gazlama bo‘laklarini hisoblashda ishga yaroqli laxtaklarni minimum darajaga, foydalanib bo‘lmaydigan laxtaklarni esa nulga yetkizish lozim. Ishga yaroqli laxtak deb, korxonada ishlab chiqaradigan assortimentdagi bitta buyum bichiqi chiqadigan gazlama laxtagiga aytiladi. Gazlamaning enidan va uzunligidan ratsional foydalanish uchun gazlama bo‘laklarining ko‘p to‘shamali hisobi qo‘llaniladi. Tikuv korxonalarida gazlama to‘plarini avtomatlashgan hisoblash usullari mavjud.



**Model S-01.1**



**Model S-01.1**

**1.5-rasm.** “Roll Tex” firmasining tekshirish-o‘lchab ko‘rish mashinalari.

Bichish sexi tajriba, tayyorlov va tikuv sexlari, furnitura ombori, bosh mexanik bo‘limi bilan bog‘langan holda ish olib boradi. Tayyorlov sexidan gazlama to‘plarini va bichish uchun hujjatlarni oladi, tajriba sexdan andozalarni, texnik hujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini tayyorlab beradi, furnitura omboridan har bir buyum turi uchun furniturani, bosh mexanik bo‘limidan texnik jihozlarni va ehtiyot qisimlarni oladi, tikuv sexiga komplektlangan bichiqlarni tayyorlab beradi.

Bichish sexida quyidagi texnologik operatsiyalar bajariladi:

- gazlama qavatlarini to‘shash;
- to‘shama sifatini tekshirish;
- to‘shama yuqori qavatida bo‘rlama bajarish yoki tayyor bo‘rlamani yozib, o‘chgan bo‘r chiziqlarini tiklash;
- to‘shamani tamqalash;
- to‘shamani rasmiy hujjatlantirish;
- to‘shamani bo‘laklarga bo‘lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish;
- buyum o‘rtacha va mayda detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish;
- bichiklar sifatini tekshirish;
- bichiklarni komplektlash;
- buyum detallarini nomerlash;
- preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarni chop etish;
- buyumni yo‘l varaqasini yozish;
- bichiq detallarini komplektlash va preyskurant yorliqi, kalkulyatsion taloni va yo‘l varakasi bilan bog‘lash;
- bichiqlarni saqlash va tikuv sexiga uzatish.

Gazlamalarni to‘shash - bichish sexining asosiy operatsiyalaridan biri hisoblanadi. Gazlama hisob kartasiga asosan qo‘lda yoki mashinada to‘shaladi.

Gazlamalar asosan ikkita usulda to‘shaladi:

o‘ngini-o‘ngiga qaratib yalang qavat;

o‘ngini pastga qaratib yalang qavat (nuqsonli gazlamalarni bukib to‘shash mumkin).

Gazlamani ko‘lda yoki mashina yordamida to‘shash mumkin. Enli gazlamalar ko‘lda to‘shaladigan bo‘lsa, ularni ikki kishi to‘-

shaydi. Buning uchun avval gazlama to‘pi mahsus moslamalarga o‘rnatiladi. Gazlama uchining ikki burchagida ushlab, stol ustidan tortib, cheklovchi chiziqdargacha yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chiziqch bilan bostirib qo‘yiladi. To‘shama qavati tekislanadi, gazlama milki to‘qrilanadi, qavat oxiri mahsus keskich yordamida qirqiladi. Ensiz gazlamalarni bitta ishchi to‘shash mumkin. Gazlamalarni to‘shash ko‘p kuch talab qiladi. Bundan tashqari ishchilar gazlamani qavatlarini xar xil kuch bilan tortishadi, bu esa to‘shama qavatlarini notekis cho‘zilishiga sabab bo‘ladi va bichiqlar sifatiga ta’sir etadi.

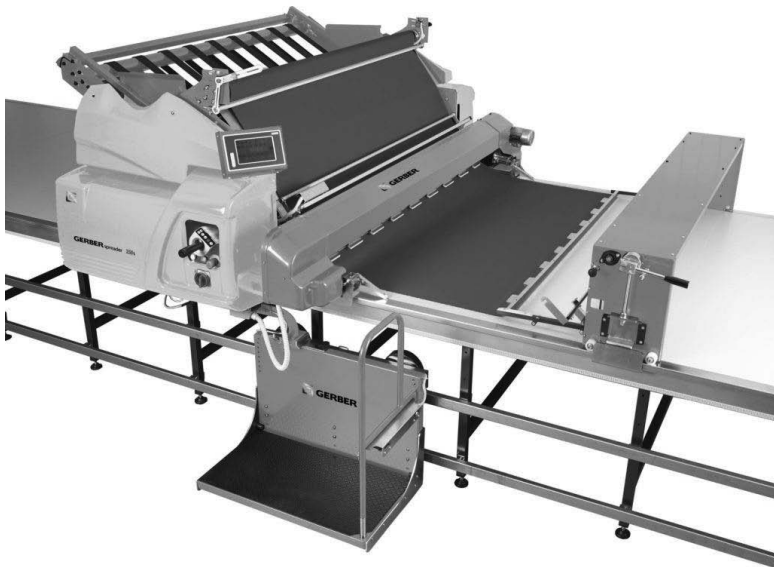
Tikuvchilik korxonalarida gazlamani ketma-ket, parallel va aralash usulida to‘shash mumkin. Gazlamani ketma-ket to‘shashda hisob kartasida ko‘rsatilgan to‘shamalar birin-ketin bajariladi, ya’ni avval bitta stolga mo‘ljalangan to‘shamani to‘la bajarib, so‘ng navbatdagi stollarga birin-ketin to‘shaladi. Parallel to‘shash usulida hisob kartasida ko‘rsatilgan barcha to‘shamalar baravar to‘shaladi. To‘shamalar barcha to‘plar to‘shab bo‘lingandan keyin qirqiladi. Gazlamalarni aralash to‘shash usuli shundan iboratki, unda hisob kartasida ko‘rsatilgan 5-6 to‘shamani ikki-uch stolda baravar to‘shaladi.

To‘shash usullarining afzalligi va kamchiligi		
To‘shash usuli	Afzalligi	Kamchiligi
Ketma-ket to‘shash	Bichiqchilik stolining sathidan ratsional foydalanishi. Hisob kartasida ko‘rsatilgan boshqa to‘shamalar tayor bo‘lishi kutilmasligi, to‘shab bo‘lingan stoldagi to‘shama qirqilaverilishi.	Gazlama o‘ramini ochilishining ko‘p marta takrorlanishi. Parallel to‘shashga nisbatan ko‘p vaqt sarflanishi.
Parallel to‘shash	Bir to‘p gazlama to‘liq tuguncha to‘shash. Gazlama sarfini optimal hisoblash va nuqsoni bor gazlamalarni ratsional ishlatish imkoniyati tuqulishi.	Bichiqchilik sexining sathi juda katta bo‘lishi kerakligi.

	Gazlamalarni rulonlarini to'shsh uchun maksimal harakatlanadigan qurilmalardan foydalanilsa, to'shsh sikli qisqarishi, mehnat unumdorligi ortishi.	
--	--	--

Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalardan foydalanib, mexanizatsiyalashtirilgan to'shsh eng unumli va ishlov berish uchun qulay hisoblanadi. Ularning to'shsh tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi.

Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalardan foydalanib, mexanizatsiyalashtirilgan to'shsh eng unumli va ishlov berish uchun qulay hisoblanadi. Ularning to'shsh tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi.



**1.6-rasm.** GERBERSpreader XLs gazlamalarni to'shsh mashinasi.

To'shama bajarilgandan so'ng uning sifati, ya'ni to'shamadagi qavatlar soni, to'shama qavatlarining milki bir tomondan tekislan-

ganligi, tuki va guli bir tomonga qaraganligi, o'ngini o'ngiga qaratiib to'shalgan katak va yo'l-yo'l gazlamalarning chiziqlari ustma-ust tushganligi, to'shamaning eni va uzunligi tekshiriladi. So'ng to'shama ustki qavatida bo'rlama tayyorlanadi. To'shama ustiga avvaldan gazlama yoki qoqozda tayyorlanadigan bo'rlamani yoki traforetni joylashtirish mumkin.

Keyin to'shama tamq'alanadi. Bunda to'shamaning ustki qavatidagi xar bir detalning ichiga to'shama tartib raqami, buyum o'lchami va bo'yi, buyum modeli yozilgan belgi qo'yiladi.

Tamg'ani qo'yidagicha bajarish mumkin:

1. Bo'r bilan.
2. Oson yuviladigan bo'yoq bilan tamg'a yordamida.
3. Qog'oz yoki gazlama laxtagini yopishtirish bilan yoki ip bilan biriktirish.

To'shamani bo'laklarga bo'lish hamda ulardan yirik detallarni qirqib olish vertikal va disk pichokli ko'chma bichish mashinalarida bajariladi. To'shama qavatlari tasma pichoqli mashina oldiga turli usullarda tashiladi, tashish vaqtida to'shama qavatlari siljib ketmasligiga etibor berish lozim. Buyumni o'rta va mayda detallarini uzil-kesil qirqib olish uchun tasma pichoqli mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda pichoq tiqini charxlaydigan, ishchi qo'lini jarohatdan saqlaydigan moslamalar mavjud.



a



b

**1.7-rasm.** Ko'chma bichish mashinalarini: a- vertikal pichoqli bichish mashinasi; b- disk pichoqli bichish mashinasi.



**1.8-rasm.** Statsionar tasma pichoqli bichish mashinasi.



**1.9-rasm.** Gerber GTxL gazlamani bichish sistemasi.

Hozirgi kunda katta tikuv korxonalarida detallarni bichish mahsus dasturlar bo'yicha EHM yordamida amalga oshiriladi. Bunda ko'p ishlar avtomatlashtiriladi. Gazlamalarni to'shah ham mahsus ikkita to'shah va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to'shaladi. To'shama

to'shsh zonasida bajarilgandan so'ng bichish zonasiga o'tkaziladi. To'shamaning ustiga plenka yopiladi va to'shama qavatlarini bir-biriga nisbatan siljimaslik uchun plenka tagidagi havo surib olinadi. Bichish golovkasining uchi to'shamaning ma'lum nuqtasiga o'rnatiladi. Dastur bo'yicha pichoqli bichish golovkasi detal shaklida traektoriya bo'ylab harakat natijasida detallar bichiladi. Detallarga o'lcham va bo'ylar bo'rlama namunasi bo'yicha qo'lda yozib qo'yiladi.

Tikuv buyumlar detallari bichib olingandan so'ng ularni sifat tekshirish stollariga o'tqaziladi va bichiqlar sifati nazoratchi tomonidan andaza yordamida tekshiriladi. Buning uchun to'shamaning ustki, o'rta va ostki qavatidan detal olib andaza bilan solishtirib ko'riladi. Bunda andaza va detallarni tanda ip yo'nalishi to'q'ri kelishi kerak. Tikish vaqtida detallar adashib ketmasligi maqsadida nomerlanadi. Detailarni nomerlash: qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'lda bo'r yoki qalam yordamida nomer qo'yiladi. 68 kl mashinasida nomer yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari "Meto" mashinasida bo'yoq yordamida nomer qo'yilishi mumkin.

Detailar komplekti bog'lanib bichiqlar omboriga joylanadi. Har bir bog'lam komplekt uchun yo'l varag'i 5 ta nusxada to'ldiriladi va detallar bog'lamiga birlashtiriladi. Yo'l varag'ida buyum nomi, artikul, o'lcham va bo'yi, bog'lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari preyskurant yorliqi nashr etiladi va kalkulyatsion chiptasi to'ldiriladi. Bir pachkaga yig'ilgan buyumning bichilgan detallari (avra, astar, qo'shimcha materiallar) va yo'l varaqi bilan birga bog'lanadi va bichiqlar omboriga yuboriladi. U yerdan esa bichiqlar tikuv sexiga tartib bilan beriladi.

Tikuv sexlarida detallarga ishlov beriladi, buyum bo'laklari tayyorlanadi va tayyor mahsulotlar yig'iladi.

Tayyor mahsulotning sifatiga ta'sir etuvchi pardoqlash ishlari tikuv ishlab chiqarishining oxirgi bosqichi hisoblanadi. Bu ishlarni pardoqlash sexida yoki tikuv sexining pardoqlash bo'limida amalga oshiriladi.

Tikuv korxonasi asosiy tarkibiy bo'limi bu sexdir. Sex-bu ishlab chiqarish jarayonining ma'lum bir vazifasini bajarish uchun korxonaga ajratilgan joyning bir qismidir.

Mehnat quroliga texnologik ta'sir etib jarayonning ma'lum bir vazifasini bajarish uchun sexlarda ishlab chiqarish oqimlari tashkil etiladi. Ishlab chiqarish oqimlari esa seksiyalarga ajratiladi.

Seksiya-texnologik jarayonning qaysidir qismini bajarish uchun mo'ljallangan uzluksiz ishlab chiqarish oqimining bo'lagidir. (Masalan, detallarni tayyorlash seksiyasi, yig'uv seksiyasi va h.k.). Ishlab chiqarish oqimi va seksiyalar ish o'rinlaridan iborat.

Ish o'rinlari - ma'lum bir ishni bajarishga mo'ljallangan ishlab chiqarish sathining bir qismidir.

Operatsiya - jarayonning ma'lum bir ishini texnologik jihatdan bajarishga mo'ljallangan yaxlit bir elementidir.

Ish o'rni va operatsiya birgalikda ishlab chiqarish jarayonining elementini tashkil etadi.

## 2. ERKAKLAR KO‘YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASI

### 2.1. Erkaklar ko‘ylagining ishlov berish bosqichlari

Erkaklar ko‘ylagi assortimentiga yoshlarning kundalik kiyadigan, sport uslubidagi hamda tantanalar uchun mo‘ljallangan ko‘ylaklar kiradi. Kundalik ko‘ylaklarda (klassik uslubdagi ko‘ylaklar) detallar soni va pardoz elementlari soni ko‘p bulmaydi; bezak detallari o‘z navbatida funksional ahamiyatga ega, ekspluatatsiya jarayonida qulay va yuvib dazmollashning osonligini ta’minlaydi.

Yoshlar ko‘ylaklari va sport uslubidagi ko‘ylaklar turli detal va bezak elementlarining ko‘pligi bilan ajralib turadi, bular: qopqoqli cho‘ntaklar (yengda ham bo‘lishi mumkin), pata, pagon, taqilma qopqog‘i, bezak chok.

Tantanalar uchun mo‘ljallangan ko‘ylaklar (romantik stildagi ko‘ylaklar) turli tasma, kashta, taxlamalar, relief choklar bilan bezatiladi. Barcha turdagi ko‘ylaklar uzun yoki kalta yengli, manjetli yoki manjetsiz, tikiladigan yoki qadaladigan yoqali, model tuzilishiga qarab ko‘ylaklar etagi to‘g‘ri yoki ovalsimon shaklda bo‘lishi mumkin. Erkaklar ko‘ylagini modellashtirishda, ayniqsa yoshlar ko‘ylagida furnituraga alohida e’tibor qaratiladi, o‘z navbatida u nafaqat dekorativ, balki funksional ahamiyat kasb etadi.

Ko‘ylak taqilmasi markaziy va aralash bo‘lishi mumkin. Taqilma ko‘rinishi turlicha: izma va tugmali, tugma va knopkali, shnurli va h.k. Cho‘ntaklar qoplamali, qopqoqli va qopqoqsiz (qopqoq shakli oddiy yoki figurali) bo‘ladi. Ko‘ylakning ba’zi detallari (koketka, yoqa, manjet) asosiy gazlamadan yoki rangi bilan farqlanuvchi bezak gazlamadan tayyorlanishi mumkin.

Kiyimning yoqasi, bortlari, cho‘ntak qopqoqlari manjetlarini turg‘unlik berish uchun ularga yelim qoplangan xilma-xil qotirmalar ishlatiladi. Bunday qotirmalar kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan xlorli eritmalarga, sovun eritmasiga, qaynatishga va yuvishga chidamli bo‘ladi. Bu qotirmalar kiyim tashqi ko‘rinishini yaxshilaydi va berilgan dastlabki shaklni uzoq vaqt saqlay oladigan bo‘ladi.

Erkaklar sorochkasiga ishlov berish jarayoni quyidagi ketma-ketlikda amalga oshirildi.

1. Tayyorlov bosqichi:  
Bichiq detallarini tekshirish;  
Old bo‘lakka ishlov berish;  
Ort bo‘lakka ishlov berish;
2. Yig‘uv bosqichi:  
Yelka qirqimlarini biriktirish;  
Yoqaga ishlov berish va yoqa o‘miziga o‘tkazish;  
Yengni yeng o‘miziga o‘tkazish;  
Sorochka yon qirqimlari va yeng qirqimlarini biriktirish;  
Manjetni yeng uchiga biriktirish;  
Sorochka pastki qismiga ishlov berish;
3. Sorochkaga oxirgi ishlov berish bosqichi:  
Erkaklar sorochkasi taqilmasi, yoqasi va manjetda izma ochish;  
Erkaklar sorochkasiga tugma qadash;  
Sorochkani ortiqcha iplardan tozalash;  
Sorochkaga namlab-isitib ishlov berish;  
Sorochkani qadoqlash;

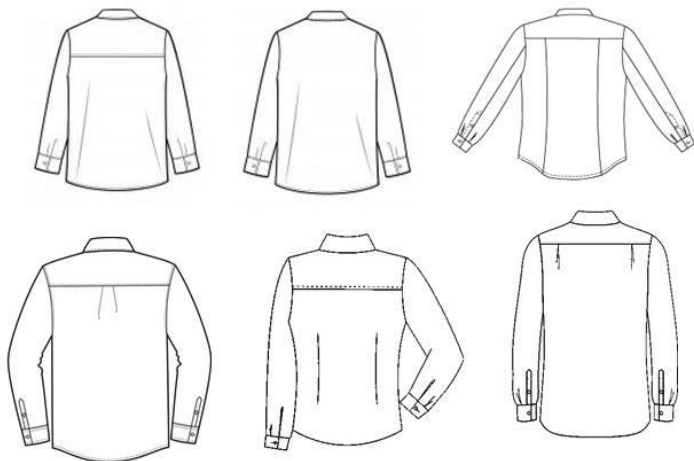
## 2.2. Sorochkaga dastlabki ishlov berish

Tayyorlov bosqichida birinchi bo‘lib bichiq detallari tekshiriladi, ya’ni detallar simmetriyasiga, juft detallarning bir xilligiga, mato fakturasi bir biriga mos kelishiga, kertiklar mavjudligiga ahamiyat beriladi.

**Ort bo‘lakka ishlov berish.** Erkaklar sorochkasi ort bo‘lagi yaxlit bichilgan yoki ort bo‘lak va ustki va ostki koketka qismlaridan iborat bo‘lishi mumkin (2.1-rasm).

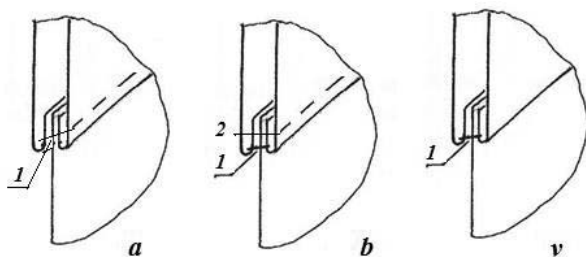
Ort bo‘lakda modelga muvofiq koketkaning shakli turlicha bo‘lishi mumkin. Bundan tashqari ort bo‘lak va koketka biriktiriladigan chok davomida turli kant, tasma kabi bezak detallardan foydalanish mumkin. Modelga muvofiq koketka boshqa rangdagi matodan bichilgan yoki katak matoni  $45^\circ$  burchak ostida bichilgan bo‘lishi mumkin.

Ort bo‘lakda relief choklar, vitochkalar, taxlamalarni loyihalash mumkin.



**2.1-rasm.** Erkaklar sorochkasining ort bo‘lak ko‘rinishi.

**Ort bo‘lakni koketka bilan biriktirish usullari.** Koketkani ort bo‘lakka biriktirma, bostirma va qo‘yma choklar bilan biriktiriladi (2.2-rasm), bundan tashqari boshqa usullarda ham biriktirish mumkin.



**2.2-rasm.** Koketlarni ort bo‘lak bilan biriktirish:

a – qo‘yma chok; b – bostirma chok; c – biriktirma chok.

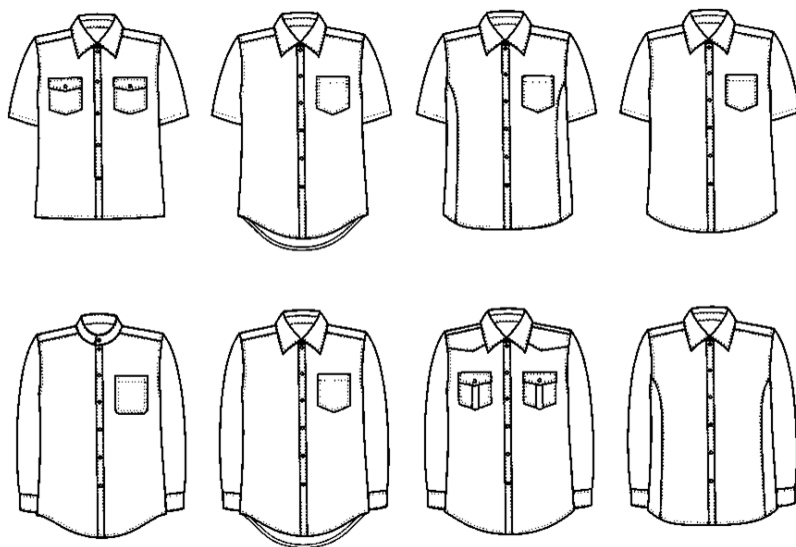
Ort bo‘lak va koketkani qo‘yma chok bilan biriktirishda yuqori va pastki koketkalar ni ort bo‘lak tomoni bilan bitta ignali mahsus moslamali mashinada biriktiriladi va pastki koketka old tomondan dazmollanadi (2.2-rasm, a).

Ort bo‘lak va koketkani bostirma chok bilan biriktirishda (2.2-rasm, b) yuqori va pastki koketkalar bir vaqtning o‘zida ort bo‘lak

bilan 1 sm chok kengligida biriktirladi va koketka ustidan modelga muvofiq bostirma chok beriladi.

Ort bo‘lak va koketkani biriktirma chok bilan tikishda yuqori va pastki koketkalar ort bo‘lak bilan 1 sm chok kengligida biriktiriladi va dazmollanadi. (2.2-rasm, v)

**Old bo‘lakka ishlov berish.** Erkaklar sorochkasi old bo‘lagi yaxlit yoki old bo‘lak va old yon bo‘lakdan iborat bo‘lishi mumkin. Bundan tashqari old bo‘lakda qoplama cho‘ntaklar joylashgan bo‘lishi va ular ishlov berish usuliga va shakliga ko‘ra turlicha bo‘lishi mumkin (2.3-rasm).



**2.3-rasm.** Old bo‘lak ko‘rinishi.

### **2.3. Erkaklar sorochkasidagi qoplama cho‘ntakka ishlov berish**

Erkaklar sorochkasida qoplama cho‘ntaklarga quyidagi tartibda ishlov beriladi:

1. Modelga muvofiq cho‘ntakdagi bezaklarga ishlov berish (agar mavjud bo‘lsa).
2. Qoplama cho‘ntak yuqori qismiga ishlov berish.

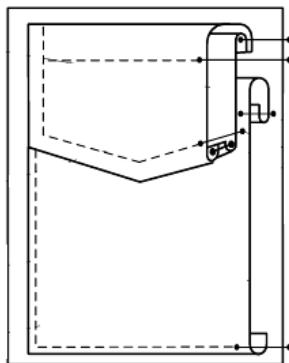
3. Qoplama cho‘ntak yon tomoni va pastki tomonini bukib dazmollash.

4. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish.

**Modelga muvofiq cho‘ntakdagi bezaklarga ishlov berish.**

Agar modelda qoplama cho‘ntaklarda taxlamalar mo‘ljallangan bo‘lsa avval taxlamalar tikib olinadi yoki qoplama cho‘ntak bir nechta bo‘laklardan iborat bo‘lsa ular biriktirib olinadi va qoplama cho‘ntak dazmollanadi.

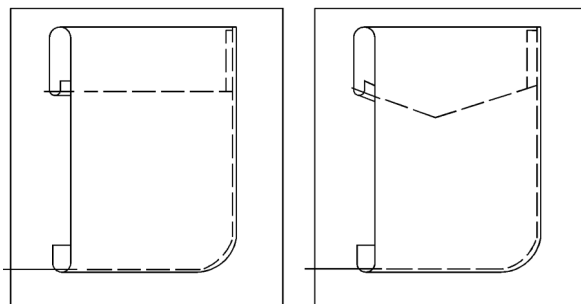
**Qopqoqli qoplama cho‘ntakka ishlov berish.** Bunda qopqoq avval tayyorlanadi. Buning uchun ostki va ustki qopqoqlar ag‘darma chok bilan tikiladi, burchak chok xaqlari kesiladi, o‘ngiga ag‘dariladi, ort tomonidan kant hosil qilinib dazmollanadi. Qopqoq ziya bo‘ylab bezak chok yuritiladi. Qopqoq ostki tomonidan biriktirish chizig‘i va old bo‘lakda qopqoq o‘rni belgilanadi. Qopqoq qirqimlari pastga qarab belgilangan chiziq bo‘yicha 0,5 sm chok kengligida biriktiriladi, so‘ngra o‘ngiga ag‘darilib ustidan 0,7 sm chok kenglikda bostirib tikiladi.



**2.4-rasm.** Qopqoqli qoplama cho‘ntakka ishlov berish texnologik sxemasi.

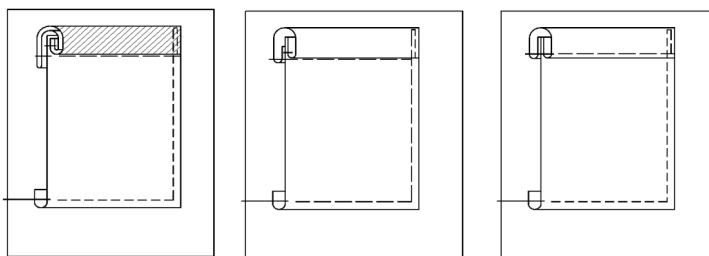
**Qoplama cho‘ntak yuqori qismiga ishlov berish.** Erkaklar sorochkasida qoplama cho‘ntaklar yuqori qismiga asosan bukib bostirib ishlov beriladi. Bunda qoplama cho‘ntak yuqori qismida bukish chizig‘i belgilab olinadi va modelga muvofiq bukib bostirib tikiladi. (2.5-rasm). Ishlov berilayotgan mato xususiyatidan kelib

chiqib, qoplama cho‘ntak yuqori qirqimini mahsus mashinada yo‘rmlab so‘ngra bukib tikish mumkin.



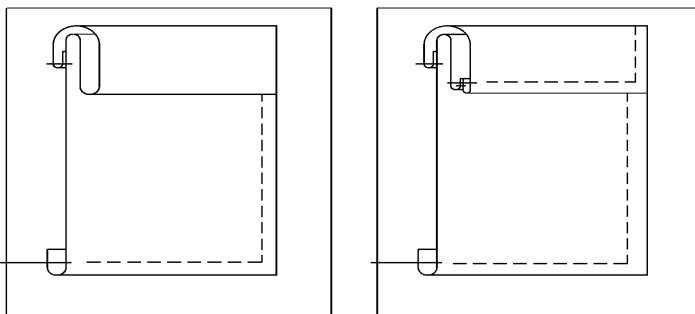
**2. 5-rasm.** Qoplama cho‘ntak yuqori qismini bukib bostirib tikish.

Cho‘ntakning yuqori qirqimi mag‘izlar bilan ishlov beriladigan bo‘lsa (2.6-rasm), u holda mag‘izni qoplama cho‘ntak yuqori qismiga bir nechta usulga tikish mumkin. Masalan, mag‘izni yopiq qirqimli biriktirish usulida avval mag‘izning bir tomoni qoplama cho‘ntak yuqori qismiga biriktiriladi so‘ngra ikkinchi tomoni bukib bostirib tikiladi. Mag‘izni ochiq qirqimli biriktirish usulida avval mag‘izning bir tomoni qoplama cho‘ntak yuqori qismiga biriktiriladi so‘ngra ikkinchi tomoni bostirib tikiladi. Mag‘izni qoplama cho‘ntak yuqori qismiga mahsus moslama yordamida bitta chok bilan biriktirish mumkin. Mahsus moslama mavjud bo‘lmasa, avval mag‘izni bukib dazmollab olinadi, so‘ngra qoplama cho‘ntak yuqori qirqimiga biriktiriladi.



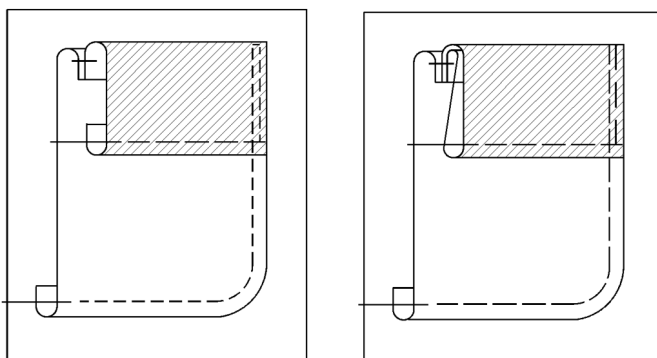
**2. 6-rasm.** Qoplama cho‘ntak yuqori qismini mag‘iz bilan ishlov berish usullari.

Boshqa materialdan qaytarma qopqoqlar (2.7-rasm), yaxlit bichilgan yoki qo‘yma planka (2.8-rasm) bilan ishlov berilishi mumkin.



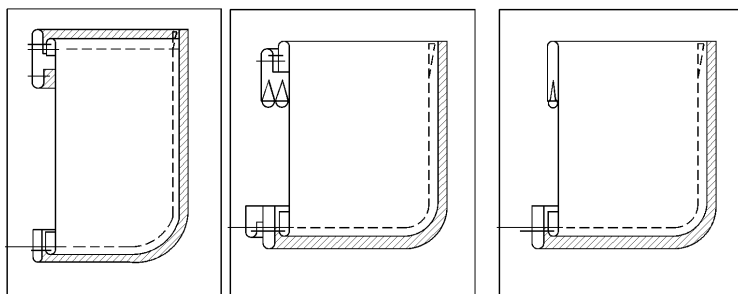
**2.7-rasm.** Qoplama cho‘ntak yuqori qismini qaytarma qopqoqlar bilan ishlov berish usullari.

Qoplama cho‘ntak yuqori qismini yaxlit bichilgan qaytarma qopqoqlar bilan ishlov berishda bunda gazlamaning teskari tomoni rang va to‘qilishi bo‘yicha o‘ng tomoni bilan bir xil bo‘lsagina, u holda cho‘ntakning yuqori qirgimi chok haqi bukib tikiladi, so‘ngra old tomonga bukish chizig‘idan bukib dazmollanadi yoki alohida bichilgan qaytarmasi avval ag‘darma chok bilan tikiladi. Modelga muvofiq qaytarma ziyiga bezak chok beriladi (2.7-rasm).



**2.8-rasm.** Qoplama cho‘ntak yuqori qismini plankalar bilan ishlov berish usullari.

Plankali qoplama choʻntagi plankasi yahlit bichilgan yoki plankasi alohida boʻlishi mumkin. Yahlit planka old tomonga bukib yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Plankasi alohida boʻlsa avval planka agʻdarma chok bilan tikiladi, oʻngiga agʻdariladi, ziy chiqarib dazmollanadi va pastki qirqimi yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Planka ikki qavatli ham boʻlishi mumkin, u holda planka ikkiga buklanib dazmollanadi, ochiq qirqimlari agʻdarma chok bilan tikiladi, oʻngiga agʻdariladi, ziy chiqarib dazmollanadi va pastki bostirib tikiladi (2.8-rasm).



2.9-rasm. Qoplama choʻntaklarni kantli ishlov berish usullari.

**Qoplama choʻntak yon tomoni va pastki tomonini bukib dazmollash.** Qoplama choʻntak yon va pastki tomonlari mahsus shablon yordamida yoki mahsus press yordamida bukib dazmollab olinadi, bunda qoplama choʻntak simmetriyasiga ahamiyat beriladi. Agar qoplama choʻntak yon va pastki tomonlarida modelga muvofiq kant bilan ishlov berish lozim boʻlsa, u holda kantlar qoplama choʻntakka biriktirib olinadi va dazmollanadi (2.9-rasm).

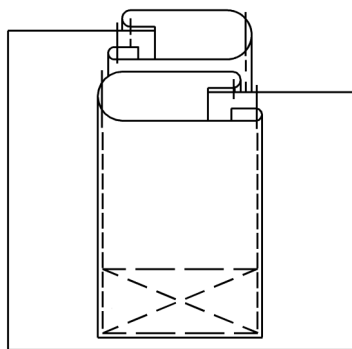
**Qoplama choʻntakni old boʻlakka biriktirish.** Tayyor boʻlgan qoplama choʻntakni old boʻlakka bostirib tikiladi. Bunda old boʻlakka qoplama choʻntak oʻrni yordamchi andaza yordamida belgilab olinadi va modelga muvofiq chok kengligida bostirma chok yuritiladi.

#### 2.4. Erkaklar sorochkasi taqlimasiga ishlov berish usullari

Erkaklar sorochkasida taqilmalar kiyim konstruksiyasiga muvofiq simmetrik, assimetrik, etakkacha tushgan yoki sport uslubidagi

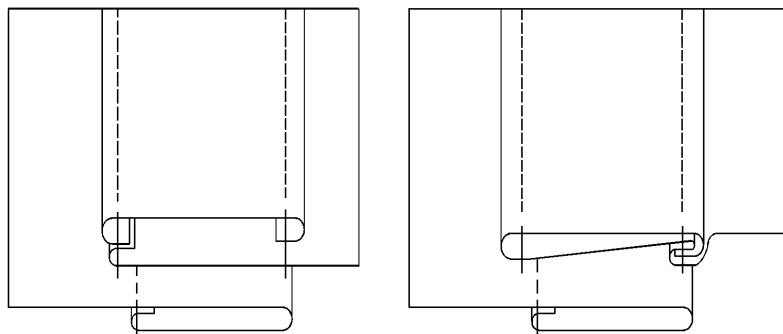
sorochkalarda etakkacha yetmagan bo'lishi, ishlov berish usuliga ko'ra esa bostirma qopqoqli, yaxlit bichilgan, alohida bichilgan plankali bo'lishi mumkin. Taqilmalarga ishlov berish usuli gazlama turi va uning xususiyatlariga shuningdek model konstruksiyasiga bog'liq bo'ladi.

**Bostirma qopqoqli taqilma.** Bostirma qopqoqli taqilma yaxlit old bo'lakda tikilishi ham mumkin. Bunda yaxlit bichilgan old bo'lak qirqimiga ustki va ostki qopqoq qirqimlarini to'g'rilab, qopqoqning o'ngini old bo'lak teskari tomoniga qaratib biriktirib tikiladi. Chok haqi taqilma qopqoqi tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilmani yuqori qirqimlariga ishlov berish uchun qopqoqni yuqori qirqimlari o'ngi ichkariga qaratib bukiladi va belgi chiziqlar bo'yicha ag'darma chok solib tikiladi. Qopqoq burchaklari o'ngiga ag'dariladi. Ostki qopqoq old bo'lakka bostirma chok bilan tikiladi. Buning uchun ostki qopqoq old bo'lak o'ngi tomoniga o'tkaziladi va ochiq qirqimlarini 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi, bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda ostki qopqoq ulangan chokni bekitib bostirib tikiladi. Ostki qopqoqni pastki qirqimi qirqilgan joydan 1,0 sm pastroqda buklama chok bilan bostirib tikiladi. Ustki qopqoqni qirqimlari ham ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va old bo'lak o'ngi tomoniga qopqoq ulangan chokni 0,1 sm bekitib bostirib tikiladi. Qopqoqni pastki uchi modelda mo'ljallangandek uchburchak yoki to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Taqilma o'ngi tomondan puxtalanadi (2.10-rasm).



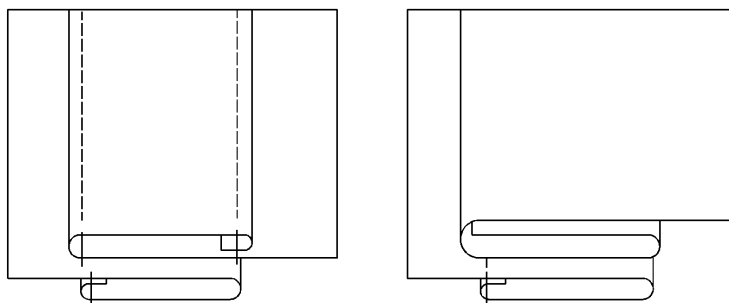
**2.10-rasm.** Taqilmasi etakkacha bormaydigan bostirma qopqoqli taqilma.

Ko‘ylakni bostirma qopqoqli taqilmasi etakkacha tushadigan bo‘lsa old bo‘lak bortiga qirqimlarini moslama yordamida bukib, ikki ignali mashinada bostirib tikiladi. Chap old bo‘lak bort qirqimi kertiklar bo‘yicha buklanadi va qirqimlarini ichkariga bukib bostirib tikiladi (2.11-rasm).



**2.11-rasm.** Taqilmasi etakkacha bo‘lgan bostirma qopqoqli taqilma.

Adipni old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo‘lak o‘rtasini belgilovchi chiziqlar yoki kertmalar qo‘yiladi. Yaxlit bichilgan adipni ichki qirqimiga ishlov beriladi. Bortni yuqori va ostki burchaklari ag‘darma chok bilan tikiladi. Buning uchun adip kertmalar bo‘yicha old bo‘lak o‘ngi tomoniga qaytariladi va bukilgan ziyidan kertikkacha bahya qator yuritiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort burchaklari o‘ngi tomonga ag‘dariladi va dazmollanadi (2.12-rasm).



**2.12-rasm.** Yaxlit bichilgan taqilmani tikish.

## **2.5. Erkaklar sorochkasi yoqasiga ishlov berish usullari va o‘mizga o‘tqazish**

Erkaklar sorochkasida qaytarma yoqa, ko‘tarmasi bilan alohida bichilgan qaytarma yoqa, ko‘tarmasi bilan yaxlit bichilgan qaytarma yoqa, tik yoqa kabi yoqalarga ishlov beriladi. Yoqalarga bezak sifatida bezak choklardan, tugmalar, kantlar, kombinatsiyalashgan matolardan foydalanish mumkin. Erkaklar sorochkasi yoqasida shakl hosil qilish uchun qotirma materiallardan foydalaniladi.

Asosiy qotirma material sifatida poliamid bilan singdirilgan, polietilen nuqta qoplamali, shuningdek proklamelin tipidagi qotirma materiallar ishlatiladi. Yoqa qotirmalari ko‘p qavatli yoki bir qavatli bo‘lishi mumkin. Erkaklar ko‘ylaklaridagi qotirmalarni ulash to‘g‘ridan-to‘g‘ri yopishtirish va to‘r usuli bilan amalga oshirilishi mumkin. Yoqaning ko‘rinishi, uning mustahkamligi va shakl saqlovchanligi qotirmaning sifatiga bog‘liq.

Bir tomoniga yelim kukuni qoplangan gazlama detallari pressda yoki dazmolda yopishtiriladi. Bunday qo‘shimcha qatlamni asosiy detalga yopishtirishda presslash bosimi 0,2-0,35 MPa, temperaturasi 160-170°C, presslash vaqti esa 8-16 sek. bo‘ladi. Yelim plyonkali qatlamlar namlab presslanadi, yelim kukun qoplangan qatlamlar esa namlanmay presslanadi.

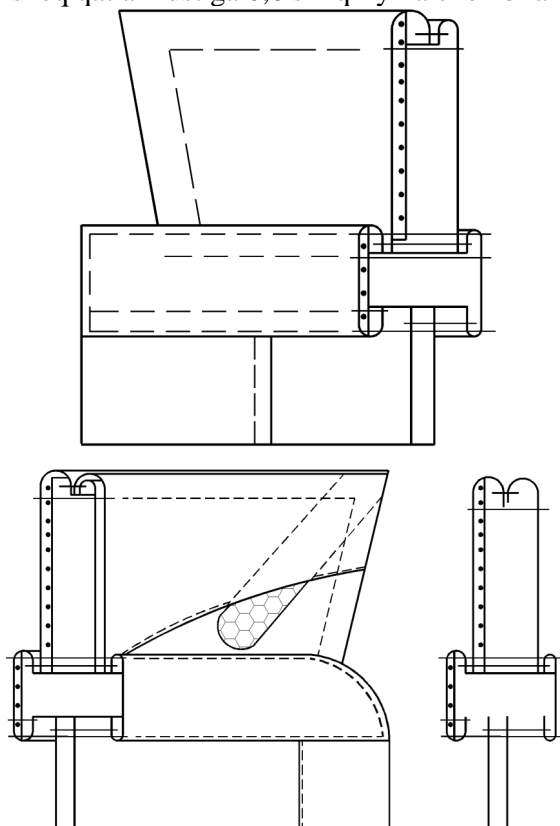
Qatlamni yopishtiradigan dazmol termorostlagichli bo‘lishi kerak. Dazmollash harorati 150-160°C, dazmollash vaqti esa 25-30 s bo‘ladi. Ko‘ylak detallari odatda moki bahya qator yoki ikki ipli zanjirsimon bahya qator mashinalarida biriktirib tikiladi. Detailarni moki bahya qator va zanjirsimon yo‘rmash bahya qator mashinalarida yoki ikki ipli zanjirsimon bahya qator va uch ipli zanjirsimon yo‘rmash bahya qator mashinalarida bir yo‘la biriktirib tikish va yo‘rmash mumkin.

Erkaklar va o‘gil bolalar ko‘ylagini tikishda biriktirma, bostirma, yopiq qirqimli bukma, agdarma, bo‘rtma choklar ishlatiladi.

Yoqalarni ishlov berish ikki bosqichdan iborat: yoqani ishlov berish va ularni buyumga ulash.

Yoqaning qaytarmasi bezak bahya qatorli bo‘lsa, qaytarma detali, uning yo‘li yoki gulini to‘g‘rilab, chetlarini tekislab qirqiladi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa o‘ngi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va

ustki yoqa tagiga qo‘shimcha qatlam qo‘yib, ostki yoqa tomondan 0,6 sm agdarma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Yoqaning o‘ngi agdariladi. Yoqa uchlari mahsus moslama yordamida to‘g‘rilanib, modelda mo‘ljallangan kenglikda bezak bahya qator yuritiladi. Yoqaning ikki uchi bir-biriga to‘g‘ri keltirib bukib, uning pastki qirqimini tekislab qirqiladi. Yoqa bezak bahya qatorsiz tikiladigan bo‘lsa, yelim qoplangan qatlam yumshoq qatlam ustiga 0,6 sm qo‘yma chok bilan tikiladi.



**2.13-rasm.** Ko‘tarmasi alohida bichilgan qaytarma yoqani yoqa o‘miziga o‘tkazish sxemasi.

Bunda bahya qator yelim qoplangan qatlam ustidan yoqa qaytarmasining ustki qirqimiga parallel tikiladi. Yoqa qaytarmasi yumshoq qo‘shimcha qatlam bilan birga ostki yoqa tomondan agdarma chok

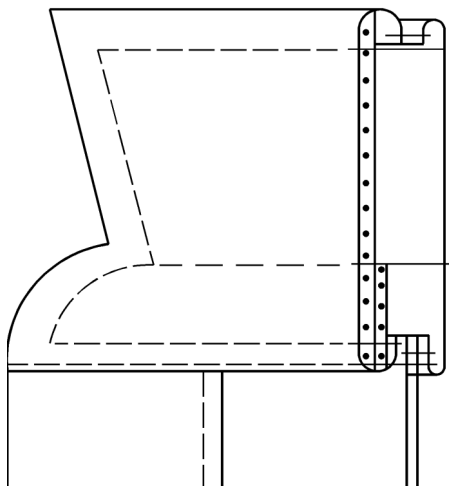
bilan tikiladi. Bunda bahya qator qo‘shimcha qatlam qirqimidan 0,6 sm masofada yuritiladi. Keyingi ishlov berishlar bezak bahya qatorli yoqadagi kabi bo‘ladi.

Yoqa uchlari qalin bo‘lmasligi uchun, yon tomondagi agdarma chok ostki yoqa tomonga o‘tkaziladi. Bunda yoqa uchlari oldin agdarma chok bilan tikib olinadi, keyin yoqa uchlarini to‘g‘rilab olib, qaytarma tomoni agdarma chok bilan tikiladi.

Yoqa qaytarmasini ko‘tarmaga, ko‘tarmasini esa yoqa o‘miziga o‘tqazish (2.13-rasm) uchun ostki ko‘tarmaning pastki qirqimini qo‘shimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0,2-0,3 sm kenglikda bahya qator yuritib, tikib olinadi. Tayyor yoqa qaytarmasini yoqa ko‘tarmasining ikki qismi orasiga kertimlarga to‘g‘rilab qo‘yiladi va yoqa qaytarmasini ko‘tarmaga o‘tqazib ayni vaqtda ko‘tarmaning yon chetlarini agdarma chok bilan tikiladi. Ko‘tarma o‘ngiga agdarilib, choklar to‘g‘rilanadi. Ustki ko‘tarma yoqa o‘miziga o‘tqaziladi. Chokni ko‘tarma tomonga yotqiziladi. Ostki ko‘tarmani bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda yoqa o‘miziga bostirib tikiladi, ayni vaqtda ko‘tarmaning yuqori cheti ham bostirib tikiladi.

Qaytarmasi bilan ko‘tarmasi yaxlit bichilgan yoqa agdarma chok bilan tikib olgandan (2.14-rasm), keyin qo‘shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko‘tarmaga o‘tish chizigi bo‘ylab, yoqa uchlariga 3-4 sm yetmaydigan qilib, yelim uqa qo‘yiladi.

Bundan keyingi operatsiyalar ko‘tarmasi alohida bichilgan yoqadagi kabi bo‘ladi. Ustki yoqa qo‘shimcha qatlam bilan birga yoqa o‘miziga o‘tqaziladi. Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o‘tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi yoki ustki yoqani ko‘tarma qirqimini qo‘shimcha qatlam tomonga bukib, ziydan 0,3 sm kenglikda bahya qator yuritib, tikib olinadi. Ostki yoqa yoqa o‘miziga o‘tqaziladi va ustki yoqa ostki yoqa o‘tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda yoqa o‘miziga bostirib tikiladi. Ustki yoqasi adiplar bilan birga bichilgan yoqa tikayotganda adipning ichki chetiga bir tomoni yelim kukunli qo‘shimcha qatlam qo‘yib, adip ham, qo‘shimcha qatlam ham mahsus moslamali mashinada ichkariga bukib tikiladi yoki mahsus mashinada ikkala qirqimini birga yo‘rmladi.



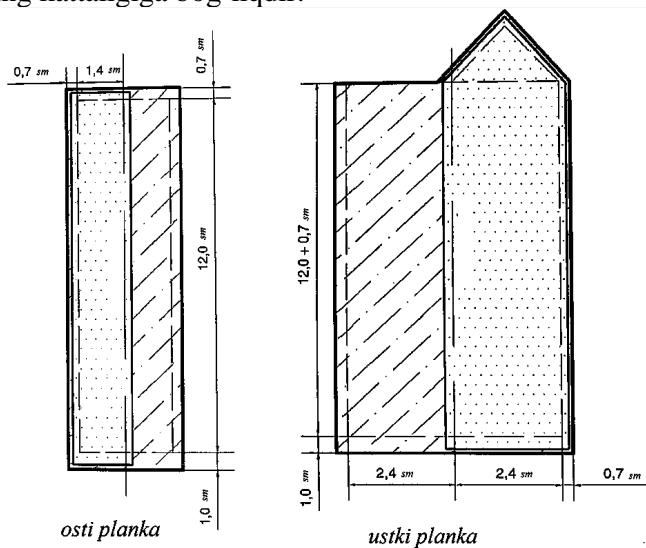
**2.14-rasm.** Ko‘tarmasi bilan yaxlit bichilgan qaytarma yoqani yoqa o‘miziga o‘tkazish sxemasi.

Ostki yoqa o‘mizga o‘tqaziladi. Qo‘shimcha qatlam qo‘yilgan ustki yoqa bilan adiplar ostki yoqa bilan old bo‘lakka o‘ngi o‘ngiga qaratib qo‘yiladi va ostki yoqa tomondan 0,6 sm agdarma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va yoqa o‘ngi agdarilib, chetlari to‘g‘rilanadi. Ustki yoqaning pastki cheti uning o‘ngi tomondan o‘miz chizigi bo‘ylab ort bo‘lakka, yelka chokiga qadar bostirib tikiladi. Yoqaga modelda mo‘ljallangan kenglikda bezak bahya qator yuritiladi.

## **2.6. Erkaklar sorochkasi yengiga ishlov berish**

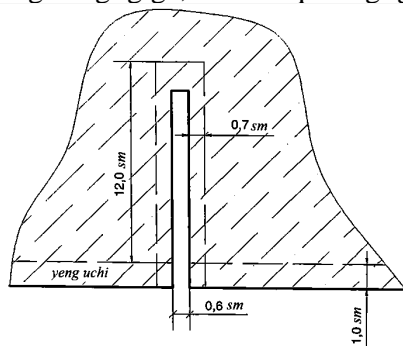
**Yeng taqilmalariga ishlov berish.** Erkaklar sorochkasida uzun yoki kalta yenglar loyihalanaadi. Yengga manjet biriktirishdan avval yeng taqilmasiga ishlov berib olish zarur. Taqilma yeng chokida bo‘lishi mumkin agar yeng ikki qismlan iborat bo‘lsa. Ko‘pgina holatda yenglar bitta detaldan iborat bo‘ladi, u holda yeng kesimda ishlov beriladi. Buning uchun yengda kesim o‘rni belgilanadi va kesiladi. Yeng taqilmalari turlicha bo‘lishi mumkin. Shlitsali taqilmaga ishlov berish uchun ustki planka, ostki plankalarga yelim qotirma yopishtiriladi. Agar gazlama qalin bo‘lsa yelim qotirma

ishlatilmasa ham bo‘ladi (2.15-rasm). Bu yerda planka kengligi tugmaning kattaligiga bog‘liqdir.



**2.15-rasm.** Ostki va ustki planka sxemasi.

Yengda kesim o‘rni belgilanadi va 2.16-rasmda ko‘rsatilganidek to‘rtburchak shaklida kesiladi. Bu yerda kesim kengligi albatta taqilma plankalarning kengligiga, chok haqi kengligiga bog‘liqdir.

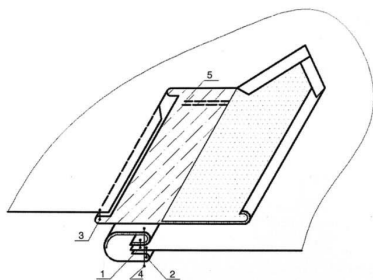


**2.16-rasm.** Yeng taqilmasining joylashuvi.

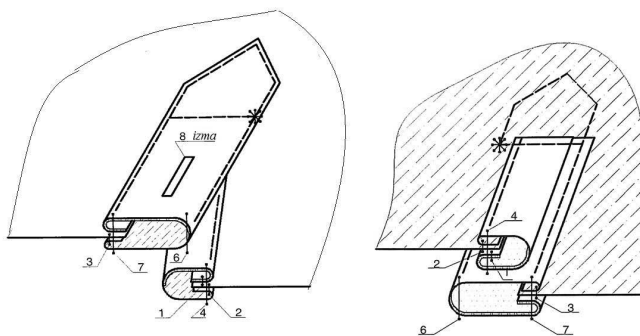
Ostki plankani ikki buklab dazmolanadi va yuqori qismini 0,7 sm chok kengligida bukib dazmollanadi. Ustki plankani yuqori burchakli

qismi ham 0,7 sm kenglikda chok xaqlari bukib dazmollanadi, bunda burchaklarga kertim beriladi. Yuqori planka ikki buklab dazmollanadi.

Avval ostki plankani keyin ustki plankani yengni ort tarafidan 0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi, bunda chok plankaning yuqori qismiga 0,7 sm yetkazilmaydi. Yuqori qismi chok xaqqiga 0,1 sm yetkazmay burchak hosil qilib kesiladi. Ostki plankani o'ngiga ag'darib buklangan chok haqini ziya bo'ylab 0,1 sm kenglikda bostirib tikiladi. Taqilmalarning yuqori qismini uzaro biriktiriladi, bunda ostki plankaning ikkala qavati, ustki plankani faqat ostki qismi (2.17-rasm).



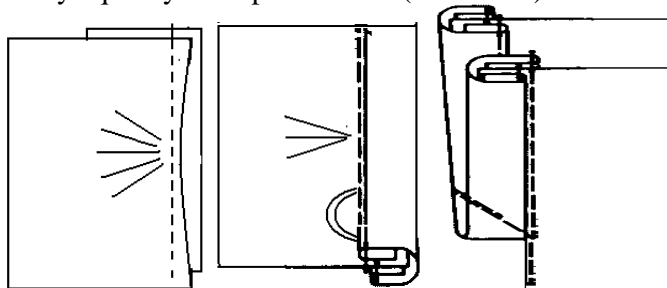
**2.17-rasm.** Taqilmaning ostki va ustki plankalarini biriktirish.



**2.18-rasm.** Yeng taqilmasiga ishlov berish texnologik sxemasi: o'ng va ort tarafidan ko'rinishi.

Ustki planka o'ngiga ag'darilib avval 2.18-rasmda ko'rsatilgandek 0,1-0,2 sm kenglikda buklov ziya bo'ylab yuritiladi, so'ngra planka uchini va yon qir-qimini buklov ziya bo'ylab bostirib tikiladi.

**Bitta magʻizli taqilmani tikish.** Bitta magʻiz qoʻyib tikilgan taqilmani moslamasi bor yoki moslamasi yoʻq mashinada magʻiz chok solib tikish mumkin. Moslama yordamida magʻiz qirqimlari ichkari tomonga bukiladi va old boʻlak taqilmasini qirqimiga ulanadi. Moslama boʻlmasa asosiy detalning teskari tomoniga magʻizni oʻngi tomoni qaratib qoʻyiladi, qirqimlarni tekislab asosiy detal tomondan 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Chok haqi magʻiz tomonga yotqiziladi. Magʻizni chok atrofidan aylantirib, qirqimlarini ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukib, magʻiz ulangan chokni bekitib 0,1 sm kenglikdagi chok bilan bostirib tikiladi. Modelga muvofiq bir yoʻla chok hagiga qistirma izma qoʻyish mumkin. Magʻiz ikki bukiladi, ustki qismi teskari tomonga bukib dazmollanadi. Magʻizni ostki qismiga ustki qismi qoʻyilib dazmollanadi. Taqilma uchi ikki-uch qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi (2.19-rasm).



**2.19- rasm.** Bitta magʻizli taqilmani tikish.

Uzun yengli sorochkalarining yeng uchiga biriktirma manjet, qaytarma manjet yoki yopiq qirqimla bukma chok bilan ishlov beriladi. Manjetlar toʻgʻri, oval, murakkab shaklda boʻlishi mumkin. Manjetlarga bezak berish sifatida bezak choklar, tasmalar, kantlar, tugmalar, kombinatsiyalashgan materiallardan foydalanish mumkin. Manjetga shakl berish maqsadida qotirma materiallardan foydalaniladi. Manjet bilan ishlov berilgan yeng uchlarida qulay harakatni taʼminlash uchun kesimlarga ishlov beriladi. Kesimlarga ishlov berishda magʻiz, plankalar yoki bukma choklardan foydalaniladi.

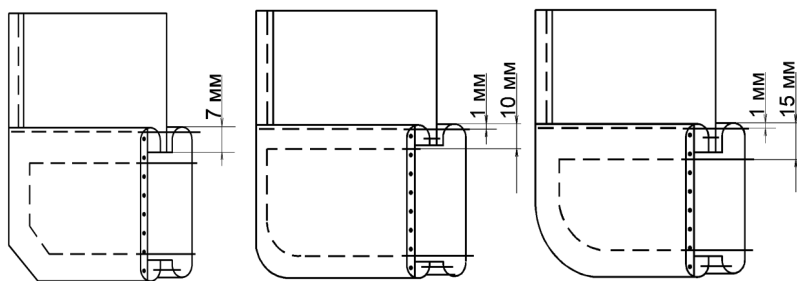
**Manjetga ishlov berish va yeng uchi bilan biriktirish.** Manjetga ishlov berish uchun ustki manjet bilan ostki manjet, oʻngi ichkariga qaratilib, ustki manjet tomonga qoʻshimcha qatlam qoʻyib,

ostki manjet tomondan 0,6 sm agdarma chok bilan tikiladi. Manjetni o‘ngiga agdarib, ikki buklab tepa qirqimlari tekislanadi. Manjetning o‘ngi tomonidan tepa qirqimiga 1,5 sm yetkazmay bezak bahya qator yuritiladi.

Yeng uchiga ostki manjet qo‘shimcha qatlam bilan birgalikda ulanib, yeng uchida modelga muvofiq taxlamal ar yoki burmalar hosil qilinishi mumkin. Ustki

manjet o‘ng tomonidan qirqimi ichkariga bukilib, ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi. Manjetni agdarma chok bilan tikishdan oldin, ustki manjetni teskari tomoniga qo‘shimcha qatlam qo‘yib, manjet yuqori qirqimini 0,5-0,7 sm kenglikda qatlam tomonga bukiladi. Bukilgan ziydan 0,3-0,4 sm oraliqda bahya qator yuritib, tikib olinadi. Keyin ustki va ostki manjetni ular o‘ngini ichkariga qaratib agdarma chok bilan tikiladi. Manjet burchaklaridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi va manjet o‘ngiga agdariladi.

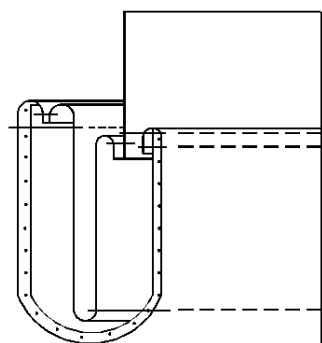
Burchaklari tugrilanadi va dazmollanadi. Ostki manjet yengga ulanadi. Ustki manjet ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1—0,2 sm yengga bostirib tikiladi (2.20-rasm). Yeng uchiga qaytarma manjet bilan ham ishlov berish mumkin (2.21-rasm).



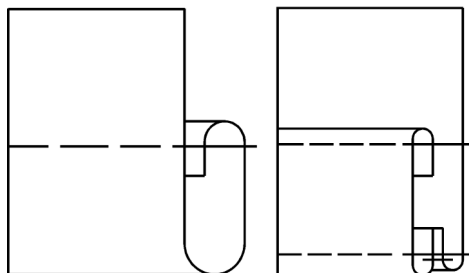
**2.20-rasm.** Manjetga ishlov berish va yeng uchi bilan biriktirish usullari.

Ko‘ylak yenglari manjetsiz bo‘lsa, ularning uchi universal mashinada ikki marta bukib tikiladi. Bezak tasma qo‘yib tikiladigan ko‘ylaklarda yangi uchiga ham tasma qo‘yiladi, Tasmani buklagich

moslamasi bor qo'sh ignali mashinada yeng uchini o'ngiga bukish bilan birga qo'shib bostirib tikiladi (2.22-rasm).



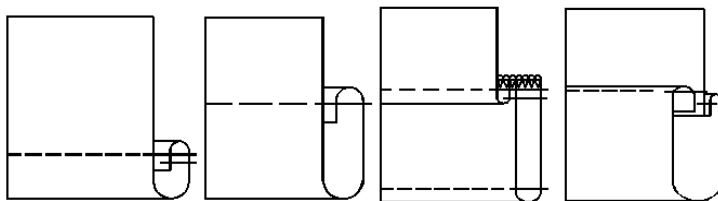
**2.21-rasm.** Qaytarma manjetli yeng uchiga bilan ham ishlov berish.



**2.22-rasm.** Manjetsiz yeng uchiga bilan ham ishlov berish.

Erkaklar sorochkasida yeng ochiq yeng o'miziga o'tkaziladi. Ko'ylak yon qirqimlari bilan yeng qirqimlari 0,4-0,6 sm ichki chok bilan mahsus buklagichi bor, qo'sh ignali, ko'tarma platformali mashinada yeng uchlari boshlab biriktirib tikiladi. Yon qirqimlar bilan yeng qirqimlari 0,8 sm chok bilan tikilib, qirqimlari yo'rmab qo'yilsa ham bo'ladi. Shundan keyin yeng uchlari tikiladi.

Erkaklar sorochkasi pastki qismiga yopiq qirqimli bukma chok bilan, biriktirma belbog' bilan, elastik tasma bilan ishlov berish mumkin.



**2.23-rasm.** Erkaklar sorochkasi pastki qismiga ishlov berish.

Ko‘ylakni so‘nggi dazmollash. Tayyor ko‘ylak avval namlanadi, uning chetlari, choklari, detallar shakli, ezilgan joylari tekislanadi. Dazmollanganda ko‘ylak gazlamasida hech nam qolmasligi kerak. Ko‘ylaklarga pressda, ularni mahsus taxta qolip ustiga qo‘yib yoki qolip ustiga qo‘ymay dazmolda o‘ngi tomonidan so‘nggi marta namlab-isitib ishlov beriladi.

## **2.7. Erkaklar ko‘ylagiga ishlov berish usullarini takomillashtirish**

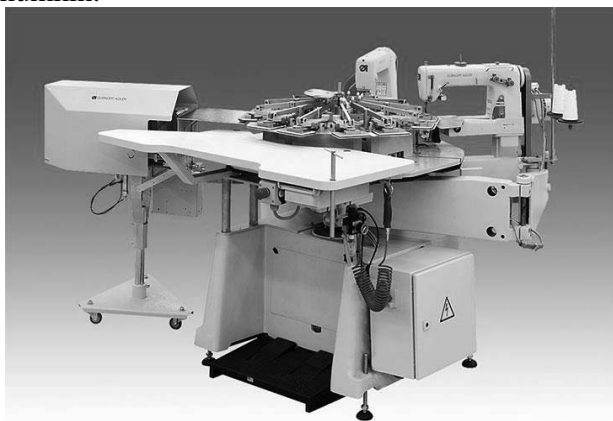
Erkaklar ko‘ylagi ishlab chiqarishda ularning sifatini ko‘tarish, xarajatlarni kamaytirish maqsadida texnik xizmatlar tomonidan kichik mexanizatsiya vositalari yaratiladi va tadbiiq qilinadi. Hozirgi paytda erkaklar ko‘ylagi tikilishida hech bir texnologik operatsiya yo‘qki, unda kichik mexanizatsiya vositalari qo‘llanilmagan bo‘lsin.

Yangi moslamalar korxonada yuritilayotgan standartlar bo‘yicha modelni ishlab chiqarishga tayyorlash bosqichida yaratiladi va tadbiiq etiladi.

Hozirgi kunda turli xildagi erkaklar ko‘ylagidagi detal va uzellarga ishlov berishga mo‘ljallangan barcha kerakli moslamalar amalda mavjud. Bular yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazishga va bostirishga mo‘ljallangan yo‘naltiruvchi lapka, yoqa qaytarmasi bilan qattiq qotirmani biriktiruvchi moslama; tugma joyini belgilovchi, tugma joylashish o‘rnini tekshirish uchun moslama; yeng qirqimiga manjetni bitta chok bilan biriktiruvchi, old bo‘lak taqilma qopqog‘iga ishlov beruvchi (yaxlit bichilgan, biriktirma); kalta yeng uchi qirqimini qaytarib bostirishga, cho‘ntak qirqimini bostirib tikishga, turli o‘lchamli taxlamalarni bukib tikishga mo‘ljallangan; bezak kant, beyka bostirib tikuvchi va burma hosil qiluvchi moslamalar va h.k.

Erkaklar ko‘ylagining asosiy detallari: old bo‘lak, ort bo‘lak, yeng, manjet, yoqaga ishlov berish xususiyatlarini ko‘rib chiqamiz.

Old bo‘lak taqilmasi asosan yaxlit bichilgan taqilma qopqog‘i bilan ishlov beriladi. Ba‘zi modellarda biriktirma adipli taqilma qo‘llaniladi. Bostirib tikiladigan taqilma qopqoqlariga ishlov berishda yarim avtomatlar yoki ikki ignali xalqa chokli mahsus mashinalar qo‘llaniladi. Erkaklar ko‘ylagi taqilma qopqog‘ining eni modelga qarab 3-4 sm ni tashkil etadi. Agar ishlab chiqarish oqimida ikki ignali mashina bo‘lmasa, plankani bir ignali mashinada ulab mahsus moslama bilan ishlov beriladi. Taqilma qopqoqlariga qotirma sifatida proklamini, flizelin ishlatiladi. Murakkab konstruktiv texnologik xususiyatli taqilma qopqog‘i va koketkalarga kichik seriyali ishlab chiqarish oqimlarida ishlov beriladi. Ort bo‘lakka ishlov berishda ustki va ostki koketka yarimavtomatda yoki mahsus qisqichli mashinada biriktirib tikiladi. Ba‘zi modellarda bostirib tikiladigan koketka mo‘ljallangan. Yeng taqilmasi qirqimiga rolik-planka bilan mahsus moslama yordamida ishlov beriladi. Qirqim teskari tomondan puxtalovchi mashinadi puxtalanadi. Paxta tolali gazlamalardan tikilgan ko‘ylaklarda taqilma qopqog‘iga yopiq qirqimli buklama chok bilan ishlov beriladi, qirqim oxirida puxtalovchi chok beriladi. Ko‘ylak manjatlari yaxlit yoki alohida bichilgan, qotirmali yoki qotirmasiz bo‘lishi mumkin.



**2.24-rasm.** DURKOPP ADLER 971-01 -erkaklar ko‘ylagining manjet, qopqoq va yoqalarini tikish avtomati.

Erkaklar ko‘ylagini tikishda ayrim detal uzellari: yoqa, manjet, qopqoq, taqilma avtomat tikuv mashinalarida ham bajariladi (2.24-2.26-rasmlar).



**2.25-rasm.** 806N-121-01 – Erkaklar sorochkasida qoplama cho‘ntak tikish avtomati.



**2.26-rasm.** 841-100-01 INDEXER – Erkaklar ko‘ylagida planka hosil qilib izma ochish avtomati.

Yoqalar shakliga qarab ko‘tarmasi tik yaxlit bichilgan, ko‘tarmali, tik yoqa, yoqa qaytarmasi o‘tkir burchakli, to‘g‘ri burchakli yoki burchaksiz bo‘lishi mumkin. Yoqalarning sifati yuqori bo‘lishiga qotirmani to‘g‘ri yopishtirish bilan erishish mumkin. Yoqalar “Kannegisser” firmasining VN-600 presslarida bichuv sexida yopishtiriladi, ag‘darma chok bilan tikiladi va o‘ngiga ag‘darib “Legmash”

zavodining PV-1 presslarida presslanadi. Yarim fabrikatni yig'ish seksiyasida ishlov berishning o'ziga xos xususiyatlari bor. Yelka choklari tikib-yo'rmovchi mashinada biriktiriladi. Yoqalarni o'mizga o'tkazish va bostirib tikishni bir ishchi bajaradi, bu o'z navbatida ishning sifatini yaxshilanishiga olib keladi. Barcha ko'ylaklarda manjetlar yengga bitta chok bilan biriktiriladi, bunda mahsus moslama qo'llaniladi. Erkaklar ko'ylagiga namlab-isitib ishlov berishda "Kennegisser" firmasiining dazmol-press komplektlari va "Vertomat" va "Tvinstar" tizimlari qo'llaniladi.

### 3. ERKAKLAR SHIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI

#### 3.1. Erkaklar shimi haqida umumiy ma'lumotlar

Shimlar bel kiyimlari sifatida tasniflanadi. Erkaklar shimi kostyum tarkibiga kirishi, yoki mustaqil kiyim turi sifatida ham ishlatilishi mumkin. Kostyum tarkibiga kiruvchi shimlar albatta pidjakka mos bo'lishi kerak. Yakka shim esa pidjakka mos bo'lib, komplekdagi shim konstruksiyasini qaytarishi yoki boshqa pidjaklarga mos bo'lishi kerak. Shim silueti, shakli va uzunligi moda yo'nalishiga bog'liq. Shim butun uzunligi bo'yicha keng yoki tor, faqat ayrim uchastkalarida (tizza va bo'ksa qismida) toraygan yoki kengaygan, pochasi keng yoki tor, uzun yoki kalta bo'lishi mumkin.



3.1-rasm. Erkaklar shimi turlari.

Shimlar uslubiy yechimiga ko'ra klassik, yarimklassik, sport, golife, «avangard» turlarga bo'linadi.

Klassik shimlarga - shaklning to'g'riligi, shimning beldan bo'ksagacha yopishib turishi va boldir mushagiga tegib turishi xosdir. Shim yon ko'rinishida uning oldingi va orqa buklov chiziqlari aniq ko'rinib turadi.

Yarim klassik shimlarga – shakli nisbatan bemaolol, ya'ni bo'ksadan shim pochasi gacha to'g'ri shakl hosil qiluvchi shim kiradi.



Qo‘shimcha materiallarga shim yuqori qirqimiga ishlov berish uchun tasma va qotirma materiallar kiradi. Qotirma materiallardan ostki belbog‘ va yon cho‘ntak xaltalar bichiladi.

Detallarni bir-biriga ulash va cho‘ntaklarni joylashtirish uchun kerakli nazorat belgilari old va ort bo‘laklarda borligi tekshiriladi. Ort bo‘lakda uloqlar bo‘lsa, odim qirqim bo‘ylab uloqning ulama choki uchun tikish haqi kerak bo‘ladi. Uloqlar shakli va o‘lchami andazaga binoan aniqlanadi. Ort bo‘lakdagi gazlama guli uloq guliga to‘g‘ri kelishi kerak.

Old va ort bo‘lak yuqori qirqimidagi nazorat belgilari, vitachka-taxlamalar joylashishi andazaga binoan aniqlanadi. Cho‘ntaklarning joylashishini andazalarga binoan tekshirib, detalning o‘ng tomonida, vitachkalarning bukib tikish uchlarini esa detalning teskarisi tomonda aniqlanadi. To‘g‘ri ulanishi uchun yon va odim qirqimlarda nazorat belgilari borligi tekshiriladi.

Shimning modeli va konstruksiyasi qandayligiga qarab uning belbog‘i ulama (alohida bichib olib, keyin shim bo‘laklariga ulanadigan) yoki yaxlit (shim bo‘laklari bilan birga bichilgan) bo‘ladi. Shimning pochasi manjetli yoki manjetsiz bo‘lishi mumkin. Belbog‘ qattiqrok bo‘lishi uchun, uning tagiga mahsus tasma qo‘yiladi yoki qotirma bilan astar qo‘yiladi. Erkaklar shimlarida gazlamaning tizza qismida cho‘zilishdan himoya qilish, shuningdek, mahsulotni kiyish muddatini uzaytirish uchun shimning old bo‘lagi tagiga ipak gazlamadan astar qo‘yiladi. Shim pochasining ziyi tez titilib ketmasligi uchun, pochacha chetiga bir yoq ziyi bo‘rttirilgan tasma tikiladi.

### **3.2. Shim detallariga dastlabki ishlov berish**

Shim detallariga dastlabki ishlov berishda vitachkalar, tahlamalar tikish, koketlarni asosiy detalga biriktirish, mayda detallarga ishlov berish (ilmoqlar, tasmalar, ort cho‘ntak qopqog‘i, soat cho‘ntagi qopqog‘i, soat cho‘ntak astarlari va boshqalar) kiradi. Shuningdek dastlabki ishlov berishga asosiy detallarni astar bilan biriktirish, namlab-isitib ishlov berish va qirqimlarini yo‘rmaslashni o‘z ichiga oladi. Shimning old bolaklarida vitachka va tahlamalarga ishlov beriladi, ularning soni va chuqurligi shimning modeliga va figuraning to‘lalik guruhiga bog‘liqdir.

Old va ort bo‘laklardagi vitachkalar va taxlama vitachkalar ular o‘rtasidan o‘tkazilgan belgi chiziq bo‘ylab bukiladi va chetidagi belgi chiziqlar bo‘ylab biriktirib tikiladi. Bunda vitachkaning biriktirma choki uning uchiga borib yo‘q qilib yuboriladi. Taxlama vitachkaning biriktirma choki esa old bo‘lak yuqori qirqimidan 5—6 sm masofada ko‘ndalangiga ikkita qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi. Vitachka va taxlama vitachkaning choklari modelga muvofiq, bir tomonga yotqizib dazmollanadi, vitachka uchidagi solqi kirishtirib dazmollanadi. Shim old va ort bo‘laklari yon va odim qirqimlari, o‘ng old bo‘lakning taqilma tomondagi qirqimi, chap old bo‘lak taqilma qirqimining pastki qismi ort bo‘lak o‘rta qirqimi mahsus mashinada yo‘rmladi. Astarsiz shimlarda odim qirqimlari yo‘rmlayotganda uning og‘ qismiga ip gazlama parchasi qo‘yib

**Shim old bo‘lagiga dastlabki ishlov berish.** Shim old bo‘lagi 2 ta detaldan iborat bo‘lib, tanda ipi yo‘nalishi o‘rta chiziqqa parallel ravishda o‘tadi. Yo‘l qo‘yiladigan og‘ish sidirg‘a matolar uchun - 3,5%, katak yo‘l-yo‘l matolar uchun - 0% tashkil etadi.

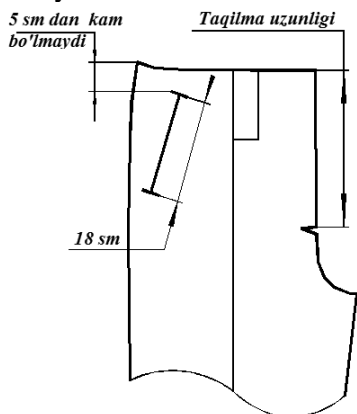
Shimning asosiy detallariga dastlabki ishlov berishning muhim xususiyati astarli shimlarda old bo‘lak yon qirqimlari va odim qirqimlari astar bilan birga qo‘shib yormalashdir. Old bo‘lakka astarni biriktirishdan oldin astar namlanadi va dekatirovka (kirishtirish) qilinadi, so‘ngra shim astarini old bo‘lakka yormash bilan biriktiriladi. Shim old bo‘lagi astarining pastki qirqim mahsus mashinada arratish qilib qirqiladi yoki mashinada yo‘rmladi.

Shim old bo‘lak avrasining teskarisiga astar qo‘yib (3.3-rasm), u mahsus mashinada qirqimlaridan 2,5 sm masofada bahya qator yuritib ko‘klanadi. Ko‘klanayotganda vitachkali yoki taxlama vitachkali joylardagi astar 1 sm chuqurlikdagi taxlama bukib qo‘yiladi, astarning taqilmadan past tomondagi qismi esa avraga nisbatan 0,5 sm torroq bo‘ladi, astar uzunligi esa asosiy detaldan 15-25 sm kalta bo‘lish kerak. Chap old bo‘lak astari taqilma qirqimi bo‘ylab, 1,5 sm kenglikda qirqib tashlanadi. Keyin old bo‘lak qirqimlari astar bilan birga qo‘shib yo‘rmladi. Agar cho‘ntaklar yon chok davomida joylashgan bo‘lsa, yon qirqimlar yon cho‘ntakning pastki kertimidan boshlab yo‘rmlanadi. Old bo‘lak astari oldin ko‘klab olinmay, balki old bo‘lak avrasi qirqimlarini yo‘rmayotganda birga qo‘shib tikilsa ham bo‘ladi.

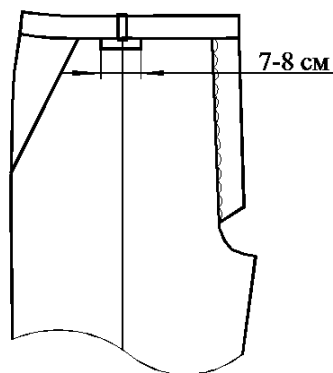
Shim old bo‘lagida yon cho‘ntak o‘rni belgilanadi (agar modelda ko‘rsatilgan bo‘lsa), taqilma uzunligini belgilash uchun kertim qo‘yiladi (3.4-rasm).

Yon cho‘ntakning yuqori uchi shimning yuqori qirqimidan kamida 5 sm masofada joylashadi. 48 o‘lchamdagi shimlar uchun yon cho‘ntakning uzunligi 18 sm ni tashkil etadi.

Soat cho‘ntak og‘zining uzunligi 7-8 sm. Soat chontaklar qirqma, qoplama bo‘lib, belbog‘ birlashtirish chokida joylashadi (3.4-rasm). Cho‘ntak shim chap yoki o‘ng bo‘lakda (modelga ko‘ra) birlashtirish choki yonida ishlov beriladi.



3.3-rasm. Shim old bo‘lagida yon cho‘ntak va taqilmalarni belgilash sxemasi



3.4-rasm. Shim old bo‘lagida soat cho‘ntagini belgilash sxemasi.

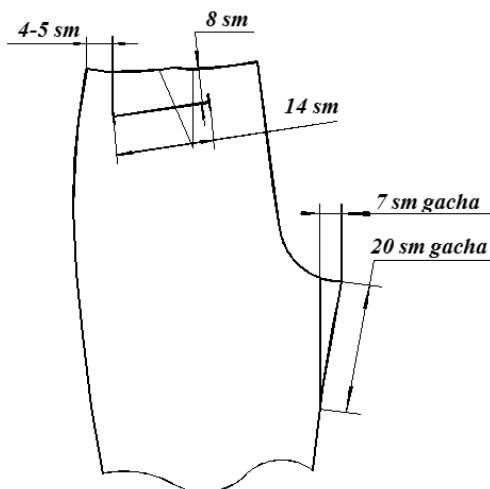
**Shim ort bo‘lagiga dastlabki ishlov berish.** Shim ort bo‘lagi 2 ta detaldan iborat bo‘lib, tanda ipi yo‘nalishi o‘rta chiziqqa parallel ravishda o‘tadi. Yo‘l qo‘yiladigan og‘ish sidirg‘a matolar uchun - 4%, gulli matolar uchun - 3% tashkil etadi.

Shim ort bo‘lagiga dastlabki ishlov berishga vitachkalarni tikish, barcha qirqimlarni yo‘rmlash yoki o‘rta qirqimini bir vaqtda egri qismlarini 5-7 mm ga cho‘zib mag‘izlash hamda namlab-isitib ishlov berish kiradi.

Shim ort bo‘lagida dumba osti qismida fazoviy-hajmiy shakl va boldir qismidagi bo‘rtmalar konstruktiv vositalar (o‘rta qirqimni

uzunlashtirish yoki qadam qirqimi bo'yicha qiyiqlarni biriktirish) yordamida yoki namlab-isitib ishlov berish yo'li bilan amalga oshirish mumkin.

Bunda old va ort bo'laklarning odim qirqimlari bir xil uzunlikda bo'lishi kerak. Buning esa ikki xil yo'li bor. Birinchi yo'lda ort va old bo'lak odim qirqimlari bir xil uzunlikda bichilganligi tufayli ort bo'lakning ort qirqimi qisqarib qolmasligi uchun, uning yuqori qismi vertikal bo'ylab 0,5-1 sm yuqoriroqqa yetkazib, uzaytirib bichiladi. Ikkinchi yo'lda ort bo'lak odim qirqimi alohida bichilgan qiyiq qo'yiladigan qilib bichiladi, bu qiyiq ort chokni uzaytiradigan bo'ladi (3.5-rasm).



**3.5-rasm.** Shim ort bo'lagida cho'ntak va hishtakning joylashuvi sxemasi.

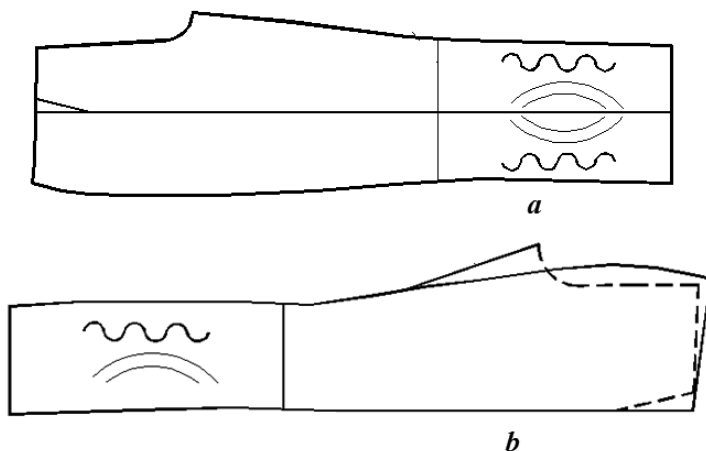
Shimlarda yon choklarni tikmay turib, old va ort bo'laklarning buklangan ziyolari presslab olinadi.

Shim ort bo'lagida qadam qirqimining yuqori qismida qiyiq bo'lisa uning qirqimlari yo'rmalangandan so'ng 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi va choklar yorib dazmollanadi. Qiyiq uzunligi 20 sm dan oshmaydi, kengligi 7 sm dan oshmasligi kerak, biriktiriladigan qiyiq asosiy detalning mato guli, naqshi bir-biriga mos kelishi kerak.

Shim ort bo‘lagida orqa cho‘ntagiga kirish chiziqlari belgilanadi. 48 o‘lchamdagi shimlar uchun orqa cho‘ntak og‘zining uzunligi 14 sm. Cho‘ntak chizig‘i shimning yuqori qirqimidan 8 sm pastga joylashtiriladi, yon qirqimiga 4-5 sm yetib bormaydi.

### 3.3. Shim old va ort bo‘lagiga namlab-isitib ishlov berish

**Shim old bo‘lagiga namlab-isitib ishlov berish.** Yon va qadam qirqimlarini cho‘zib dazmollash (3.6-rasm, a). Shim old bo‘laklarini o‘ngi ichkariga qaratib, qirqimlari bir-biriga tekislab, o‘ng tomoni stolga yuqoriga, ishchiga yon qirqimini qaratgan holda yotqiziladi. Yon va odim qirqimlar tizza chizig‘idan pastki chiziqqa qadar bo‘lgan joyda 1,2-1,5 sm ga cho‘zib dazmollanadi. Hosil bo‘lgan solqini esa old bo‘lak o‘rta qismigacha kirishtiriladi. Huddi shunday operatsiyalar chap tomonida ham amalga oshiriladi.



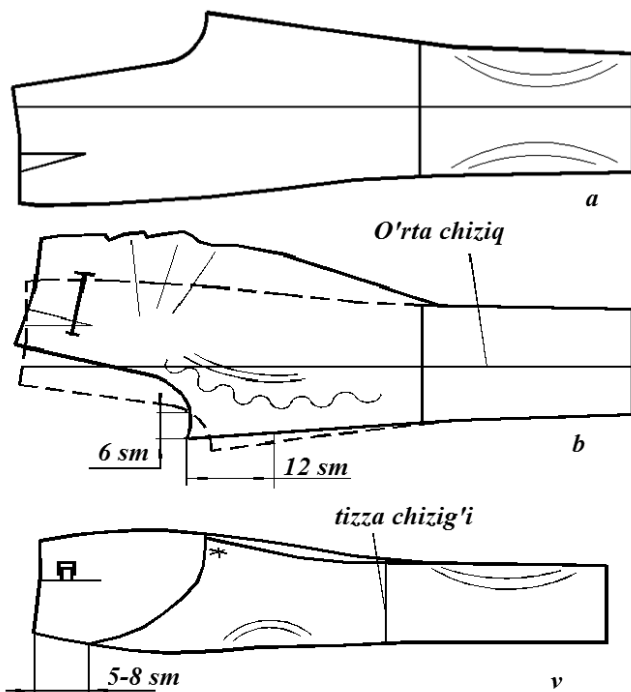
**3.6-rasm.** Old bo‘lakka namlab-isitib ishlov berish: a- Yon va qadam qirqimlarini cho‘zib dazmollash sxemasi; b- Boldir qismidagi solqini kirishtirish.

Boldir qismidagi solqini kirishtirish (3.6-rasm, b). Old bo‘laklarning har qaysisi alohida o‘ngini ichkariga qilib shunday qo‘yiladiki, bunda tizza sathidan pastda yon qirqimi odim qirqimi ustiga to‘g‘ri keltirib, yuqori qismi vitochkaning buklovi tomon ikkiga buklanadi. Old bo‘lak buklangan ziyi bo‘ylab tizza sathidan pastda cho‘zib daz-

mollanadi va hosil boʻlgan bolder qismidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

**Shim ort boʻlagiga namlab-isitib ishlov berish.**

1. Yon va odim qirqimlarini boldir qismida kirishtirish (3.7-rasm, a). Shim ort boʻlaklarini oʻngi ichkariga qaratib, qirqimlari bir-biriga tekislab, oʻng tomoni stolga yuqoriga, ishchiga yon qirqimini qaratgan holda yotqiziladi. Yon va odim qirqimlar tizza chizigʻidan pastki chiziqqa qadar boʻlgan joyda 0,8-1,0 sm ga avval yon qirqimi boʻyicha, soʻngra odim qirqimi boʻyicha choʻzib dazmollanadi. Huddi shunday operatsiyalar chap tomonida ham amalga oshiriladi.



**3.7-rasm.** Shim ort boʻlagiga namlab-isitib ishlov berish: a- yon va odim qirqimlarini boldir qismida kirishtirish; b- yon va odim qirqimlarini choʻzish; v- yon va odim qirqimlarini choʻzish.

2. Yon va odim qirqimlarini choʻzish (3.7-rasm, b). Shim ort boʻlaklarini oʻngi ichkariga qaratib juftlagan holda stol ustiga odim

qirqimlari dazmollayotgan ishchi tomonga, yuqori qirqimlari esa chap tomonga qaratis qo'yiladi. Odim qirqimlarini dazmollayotgan ishchidan qarama-qarshi tomonga, odim qirqimlari pastki qismi chizig'ining davomiga to'g'ri keladigan darajagacha tortiladi. Odim qirqimlarini 2—2,5 sm cho'zib turib, odim qirqimining yuqori qismi ro'parasida hosil bo'lgan solqi ort bo'lak kengligining o'rtasigacha dazmollab kirishtiriladi. Ikkala ort bo'lak bir xil shaklda chiqishi uchun, ikkinchi ort bo'lak tomondan (odim qirqimlari ishchidan narigi tomonga qaratilib) yana shunday cho'ziladi va kirishtirib dazmollanadi. Odim qirqimining yuqori burchagi (odim qirqimi bo'yicha 12 sm va o'rta qirqim bo'yicha 6 sm atrofida) cho'zilmaydi.

3. Dumba osti va boldir qismlarida kirishtirish (3.7-rasm, v). Ort bo'laklar uzil-kesil kerakli shaklga keltiriladi. Buning uchun ularning har qaysisi alohida o'ngini ichkariga qilib va yon qirqimi odim qirqimi ustiga to'g'ri keltirib buklanadi. Buklov o'rta qirqimning yuqori qismiga qaratilgan bo'lishi lozim (yuqoridan 5-6 sm masofada). Ort bo'lak buklangan ziyi bo'ylab dazmollanadi va buklangan ziy yuqori qismida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi.

### 3.4. Shim cho'ntagini tikish

Shim cho'ntaklari quyidagicha bo'lishi mumkin:

- ❖ Yon va ort;
- ❖ Qirqma, qoplama, chok davomida joylashgan;
- ❖ qopqoqli va mag'izli, listochkali, ramkali, "molniya" tasma taqilmali;
- ❖ vertical, gorizontaal, qiya;
- ❖ tog'ri, figurali

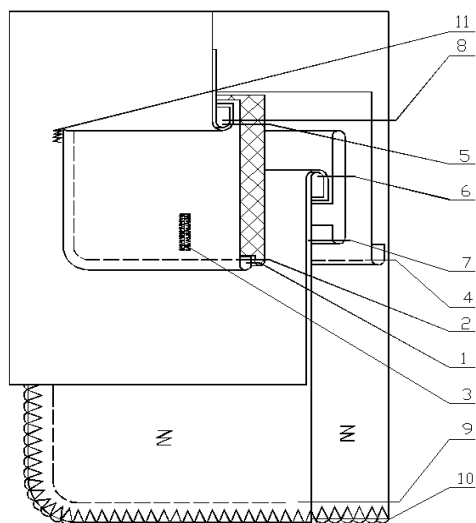
**Shim ort bo'lagida joylashgan qirqma cho'ntaklarga ishlov berish.**

**Shim orqa bo'lagida joylashgan qopqoqli qirqma cho'ntagiga ishlov berish** (3.8-rasm). Shim ort bo'laklarining vitachkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonda orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak xaltani bir uchiga astdan bichilgan ko'rinma qo'yib, uni kertmalarga to'g'rilab, cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi.

Bunda ko‘rinma ostki qirqimini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, shu bukilgan ziydan 0,1 sm masofada bahya qator yuritiladi.

Cho‘ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho‘ntak ogzi chizigidan 3-4 sm (1,5—2 sm ham mumkin) balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho‘ntak ogzi ikki uchidan 2 sm dan uzunroq qilib, ort bo‘lak teskarisiga qo‘yiladi.

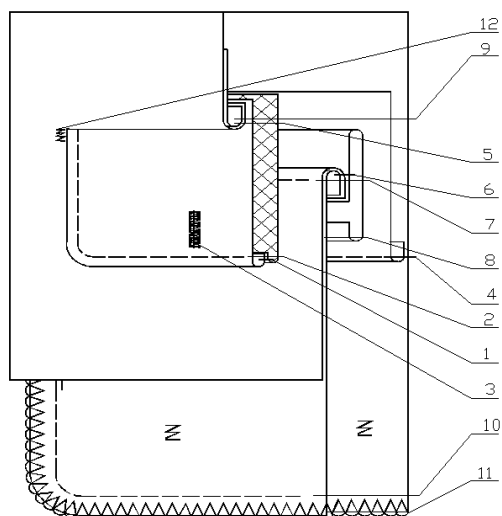
Shim orqa bo‘lagining o‘ngiga cho‘ntak qopqoqni, uning gullarini ort bo‘lak gullariga to‘g‘rilab qo‘yib» (modelda ko‘rsatilgan bo‘lsa, cho‘ntak qopqoq o‘rtasiga izma qo‘yib) ulanadi. Cho‘ntak qopqoq ulangan bahya qatordan 0,6 sm narida bahya qator yuritib, mag‘iz ulanadi. Ort bo‘lak bilan cho‘ntak xaltani shu bahya qatorlar orasida qirqib, uchlarini qiyalatib kertib, cho‘ntak ogzi hosil qilinadi. Mag‘iz ort bo‘lak teskarisiga agdarilib o‘tkaziladi. Mag‘izdan 0,1—0,2 sm kYonglikda kant hosil qilib, uni bahya qator yuritib puxtalanadi. Mag‘iz pastki qirqimi bukilib, cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi.



**3.8-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan qopqoqli va mag‘zli qirqma cho‘ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi (mag‘iz ikki buklab ishlov berish usuli).

Cho‘ntak xaltaning uchala tomoni bitta bahya qator yuritib, ayni vaqtda qirqimlari yo‘rma lib yoki 14- rasmdagi kabi qo‘sh chok bilan

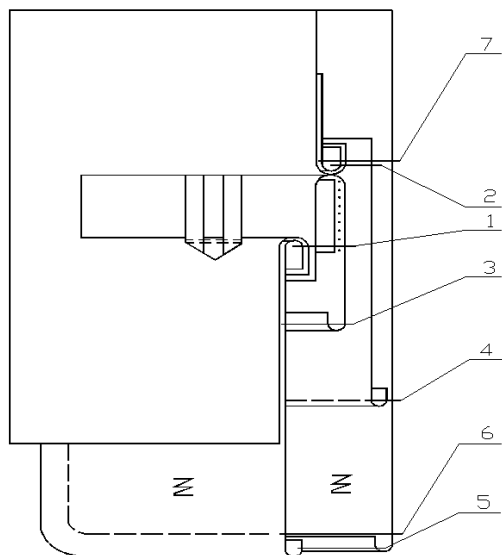
tikiladi (choʻntak xaltaning yuqori qirqimi choʻntak ogʻzi chizigidan 1,5—2 sm balandroq qilib qoʻyilgan boʻlsa, choʻntak xaltaning uchta tomoni tikilayotganda uning yuqori qirqimi mahsus mashinada yoʻrimaladi yoki universal mashinada, 7 5 -rasmda koʻrsatilganidek buklab qopqoq ulangan chok ustiga bostirib tikiladi. Ort boʻlak oʻngiga choʻntak qopqok, ulangan chokdan 0,1—0,2 sm narida bezak bahya qator yuritiladi. Choʻntak ogʻzi uchlari mahsus mashinada puxtalanadi. Choʻntak dazmollanadi.



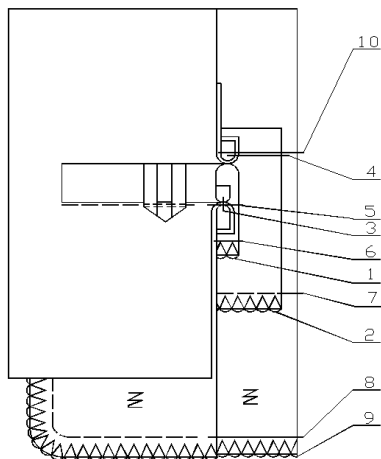
**3.9-rasm.** Shim orqa boʻlagida joylashgan qopqoqli va magʻzli qirqma choʻntagiga ishlov berish texnologik sxemasi (magʻiz ikki buklamasdan ort boʻlakka biriktirish usuli).

**Shim ort boʻlagidagi listochkali choʻntakka ishlov berish.** Koʻrinma ostki qirqimini 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada choʻntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki koʻrinma pastli qirqimi mahsus mashinada yoʻrimalanib, 0,1sm masofada choʻntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki. Bunda koʻrinmani yuqori qirqimini choʻntak ogʻzi chizigʻidan 3-4sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa choʻntak ogʻzi 2 uchidan 2 smdan uzunroq qilib choʻntak xaltasiga joylashtiriladi.

Shim ort bo‘laklarning vitochkasi tikilgandan keyin o‘ng ort bo‘lakning o‘ngi tomonda orqa cho‘ntak o‘rni belgilanadi. Listochkaga yelim qotirma yopishtiriladi. Listochka 2/3 qismi bukib dazmollanadi. Listochkaning bukilgan tomoni pastga qarab qo‘yiladi va belgilangan chiziq bo‘yicha qo‘yiladi, uning o‘rtasiga oldindan tayorlangan ilgakni ham joylashtirish mumkin (modelga muvofiq) va ort bo‘lakka biriktirib tikiladi. Bunda cho‘ntak halta ort bo‘lak orqa tomoniga qo‘yib ketiladi. Cho‘ntak og‘zi qirqiladi va listochka o‘ngiga ag‘dariladi, burchaklari to‘g‘rilanadi. Hosil qilingan tilchalar puxtalanadi. Listochkaning ikkinchi tomoni 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada cho‘ntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki yo‘rmanib cho‘ntak haltasiga bostirib tikiladi. Cho‘ntak og‘zi yuqori tomoni ko‘rinma ulangan cho‘ntak halta bilan biriktirib tikiladi. Cho‘ntak xaltaning qirqimlari biriktirib tikiladi va yo‘rmanadi yoki qo‘sh chok bilan tikiladi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi (3.10-rasm).



**3.10-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan listochkali qirqma cho‘ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi (yupqa gazlamalar uchun).

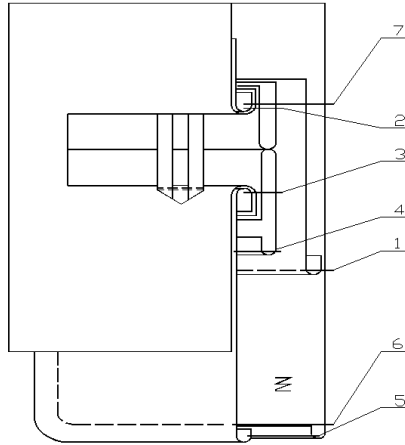


**3.11-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan Bir mag‘izli qirqma cho‘ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi.

### **Shim ort bo‘lagidagi ikki mag‘izli cho‘ntakka ishlov berish.**

Ko‘rinma ostki qirqimini 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada cho‘ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Bunda ko‘rinmani yuqori qirqimini cho‘ntak og‘zi chizig‘idan 3-4sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho‘ntak og‘zi 2 uchidan 2 smdan uzunroq qilib cho‘ntak xaltasiga joylashtiriladi (3.12-rasm).

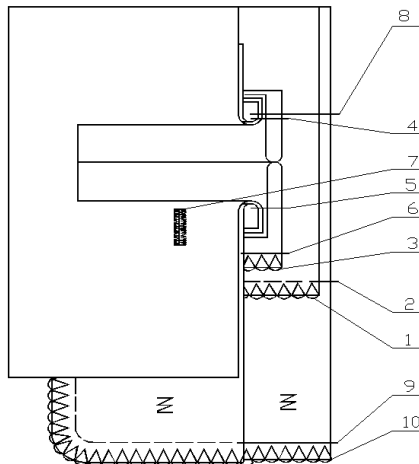
Shim ort bo‘laklarning vitochkasi tikilgandan keyin o‘ng ort bo‘lakning o‘ngi tomonda orqa cho‘ntak o‘rni belgilanadi. Yuqori va pastki mag‘izga yelim qotirma yopishtiriladi. Pastki mag‘izning pastki Yuqori mag‘iz teng ikkiga bukib dazmollanadi. Pastki mag‘iz esa 2/3 qismi bukib dazmollanadi. Shim ort bo‘lagining o‘ngiga yuqori va pastki mag‘izning ishlov berilmagan tomonini bir biriga qaratib belgilangan chiziq bo‘yicha qo‘yiladi va ort bo‘lakka biriktirib tikiladi. Bunda cho‘ntak halta ort bo‘lak orqa tomoniga qo‘yib ketiladi. Ort bo‘lak bilan cho‘ntak xaltani shu bahya qatorlar orasida qirqib, uchlarini qiyalatib kertib, cho‘ntak og‘zi haqi qo‘yiladi. Mag‘izlar ort bo‘lak teskarisiga ag‘darilib o‘tkaziladi. Hosil qilingan tilchalar puxtalanadi. Mag‘iz pastki qirqimi buklanib, cho‘ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Cho‘ntak xaltaning qirqimlari biriktirib tikiladi.



**3.12-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan ramkali qirqma cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (oddiy).

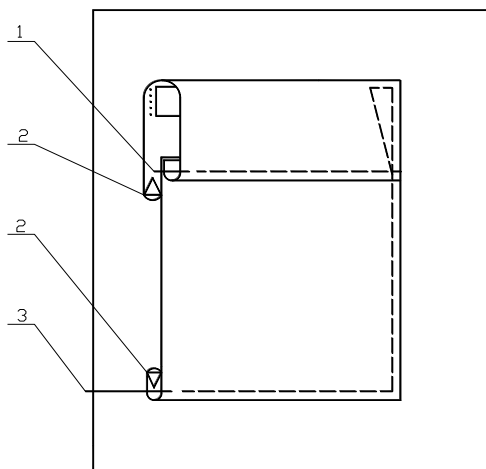
Cho‘ntak og‘zi uchlari puxtalanadi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

3.13- rasmda ikki mag‘izli cho‘ntakni ko‘rinma va pasikm mag‘iz qirqimi, cho‘ntak xalta qirqimlari yo‘rmlash orqali ishlov berish usuli ko‘rsatilgan.



**3.13-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan izma ramkali qirqma cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

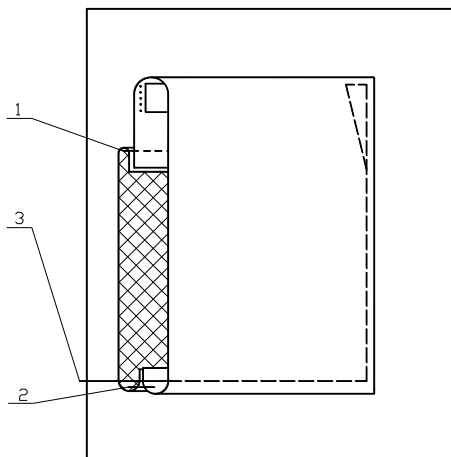
**Shim ort bo‘lagida joylashgan qoplama ch‘ntaklarga ishlov berish.** Qoplama cho‘ntaklar asosan sport uslubidagi shimlarda, djins gazlamalardan tikilgan shimlarda qo‘llaniladi. Qoplama cho‘ntak astarli va astarsiz, yuqori qirqimi plankali, qopqoqli bo‘lishi mumkin. Qoplama cho‘ntaklar avval yuqori qirqimlariga ishlov beriladi so‘ngra esa mahsus presslarda chok xaqlari bukib shakl beriladi. Yuqori qirqimiga ishlov berishdan avval cho‘ntak og‘zi bo‘ylab yelim uqa yopishtiriladi, so‘ngra bukish chizig‘idan bukib dazmollanadi yoki plankali bo‘lsa avval plankaga ag‘darma chok bilan tikiladi, chok xaqlari plankaga tomonga yotqizib dazmollanadi, cho‘ntak og‘zi esa yuqoridagidek ishlov beriladi (3.14-rasm).



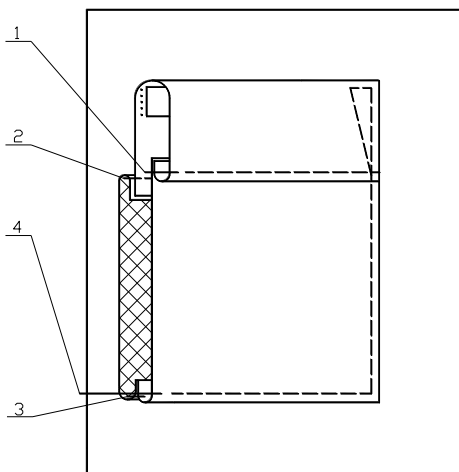
**3.14-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan astarsiz qoplama cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

Cho‘ntakning yuqori qirqimini yoki barcha qirqimlari yo‘rmlanadi (titiluvchan gazlama bo‘lsa), bukish chizig‘idan bukib tikiladi, yo‘rmlanmаса yopiq qirqimli bukma chok bilan ishlov beriladi. Ort bo‘lakda cho‘ntak o‘rni belgilanadi va tayyor cho‘ntakni qo‘yib, bostirib tikiladi. Astarli qoplama cho‘ntak bo‘lsa avval yuqori qirqimidan astar biriktiriladi, bunda o‘rtasida ozgina qismi tikilmay qoldiriladi. O‘ngini o‘ngiga qaratib yon va pastki qirqimlari aο‘darma

chok bilan tikiladi, burchaklari kesiladi, kertimlar berilgandan so‘ng tikilmay qoldirilgan joyidan o‘ngiga ag‘dariladi, ziy chiqarib dazmollanadi, tikilmay qoldirilgan joyi yashirin qaviq bilan tikiladi va asosiy detalga biriktiriladi (3.15, 3.16-rasmlar).



**3.15-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan astarli qoplama cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



**3.16-rasm.** Shim orqa bo‘lagida joylashgan listochkali astarli qoplama cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

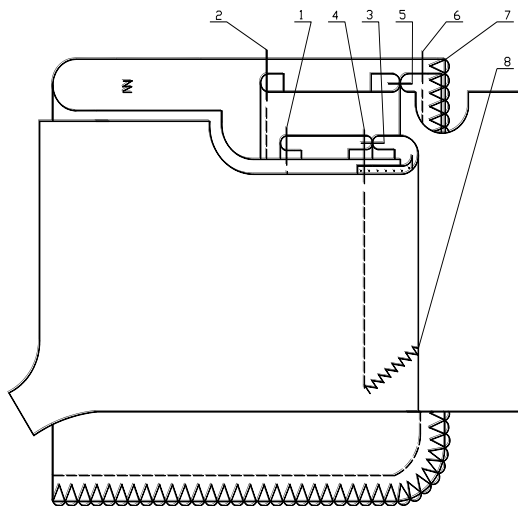
### **Yon choʻntaklariga ishlov berish.**

**Shim qiyalama choʻntagiga (magʻizli) ishlov berish (3.17-rasm).** Magʻiz choʻntak xalta ustiga, uning qirqimidan 2 sm pastroq tushirib qoʻyiladi. Choʻntak xaltaga magʻiz ichki va pastki tomonlari boʻylab qirqimlari bukib yoki bukish oʻrniga qirqimlari mahsus mashinada oldindan yoʻrmay olinib, ziyidan 0,2 sm narida bostirib tikiladi yoki siniq bahya qatorli mashinada bostirib tikiladi. Magʻiz bilan shim old boʻlagining oʻngi bir-biriga qaratib qoʻyiladi. Old boʻlak teskarisining ustiga belgilangan chiziq boʻylab uqa qoʻyiladi. Shim old boʻlagi kertmalar oraligida 0,5 sm solqi hosil qilib, choʻntak oʻrni chizigʻi boʻylab 0,5 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi.

Yelim uqani shim qirqimidan 1 sm narida ikki uchi kertmalardan 2 sm oʻtkazib, oldin yopishtirib olinadi. Agʻdarma chok yorib dazmollanadi, choʻntak ziyi shim old boʻlagining teskarisiga 0,5 sm bukib dazmollanishi bilan ayni vaqtda old boʻlak ham yuqori qirqimi chetigacha bukib dazmollanadi. Koʻrinma va choʻntak xalta ikkinchi uchini kertmalar orasida shim ort boʻlagiga kengligi 0,7 sm chok bilan ulanadi. Choki cheti choʻntak xalta bilan oʻralib, koʻrinma ulangan chok yorib dazmollanadi. Magʻiz bostirib tikilganidek koʻrinma ichki qirqimi choʻntak xaltaga bostirma chok bilan tikiladi. Shim yon qirqimlari old boʻlak tomondan, old va ort boʻlak qirqimlarini ham, kertmalarni ham toʻgʻri keltirib, kengligi 1 sm li chok bilan biriktirib tikiladi. Choʻntak chetlariga old boʻlak oʻngi tomondan uning ziyidan 0,7 sm narida, bezak bahya qator yuritiladi. Endi choʻntak xalta yon qirqimining tikilmagan joyi bilan pastki qirqimi tikiladi. Buning ikki xil yoʻli bor. Birinchi yoʻlda bu qirqimlar qoʻsh chok bilan tikiladi. Buning uchun oldin choʻntak xalta, uning ichki tomonidan 0,4—0,5 sm chok haqi qoldirib, pichoqli mashinada tikiladi. Keyin choʻntak xalta oʻngiga agdarilib, oʻng tomonidan, uning ziyidan 0,7 sm masofada biriktirma chok bilan tikib, qoʻsh chok hosil qilinadi. Ikkinchi bahya qator yuritilayotganda koʻrinma bilan magʻizning choʻntak uchidan pastroqdagi qirqimlari choʻntak xalta biriktirma chokiga kiritib tikiladi. Ikkinchi yoʻlda esa choʻntak xalta mahsus mashinada 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikilib, shu chokni tikish bilan bir vaqtda xaltaning qirqimlarini yoʻrmash yoki oldin universal mashinada kengligi 1 sm biriktirma chok tikib olib, keyin

mahsus mashinada qirqimlarini yoʻrmashtirish mumkin. Bunda koʻrinma ort boʻlakka choʻntak xaltasiz ulanadi.

Shim yon qirqimlarining yuqori qismi 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi yoki shimning yuqori uchiga qadar bostirma chok bilan tikiladi. Bunda old boʻlak bilan ort boʻlakni juftlanayotganda, ort boʻlakning choʻntakka toʻgʻri kelgan joyi 0,5—0,6 sm solqiroq qoʻyib tikiladi. Koʻrinma bilan magʻiz choʻntak xalta bilan birga, choʻntak yuqori uchidan 1 sm balandrovda, uning oʻngidan ikkita qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi. Yon choklar yorib dazmollanadi. Keyin choʻntak dazmollanadi. Choʻntak uchlari maqsadli mashinada 50° qiyalatib puxtalanadi.

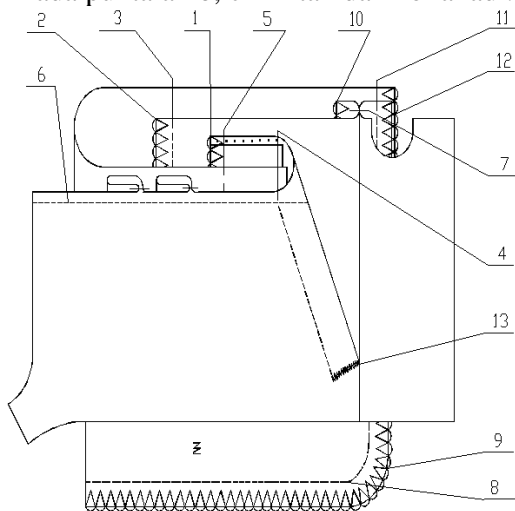


**3.17-rasm.** Shim yon choʻntagida ishlov magʻiz bilan berish texnologik sxemasi.

**Shim qiyalama choʻntagiga (magʻizsiz) ishlov berish (3.18-rasm).** Old boʻlakning qirqilgan qismi ayni vaqtda choʻntakning koʻrinmasi xizmatini ham oʻtaydi. Choʻntak xaltaga koʻrinma (shim old boʻlagining qirqilgan qismini) bostirib tikiladi. Old boʻlakka magʻiz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan ulanayotgan vaqtda shu chokdan 0,5 sm narida uqa qoʻya boriladi yoki yelim uqa yopishtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old boʻlagi bukilib,

kengligi 0,5 sm ramka hosil qilib dazmollanadi. Cho‘ntak xalta mag‘iz tagiga uning qirqimi shimning yuqori qirqimiga tekislab qo‘yiladi va cho‘ntak cheti bo‘ylab undan 0,7 sm narida bezak bahya qator yuritiladi.

Mag‘izning ichki qirqimi 0,5 sm kenglikda bukilib yoki oldin yo‘rmab olib bukilmasdan cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi. Ko‘rinmaning o‘ngiga old bo‘lakni qo‘yib, old bo‘lak cheti bukiladi va cho‘ntak uchlari mashinada 2 ta qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi. Old va ort bo‘laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to‘g‘rilanib, old bo‘lak tomondan yon choklarini biriktirib tikayotgan vaqtda old bo‘lakka ko‘rinma ulab boriladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Cho‘ntak xalta qo‘sh chok solib yoki mahsus mashinada ayni vaqtda qirqimi yo‘rmab tikiladi. Cho‘ntak uchlari mahsus mashinada puxtalanib, cho‘ntak dazmollanadi.



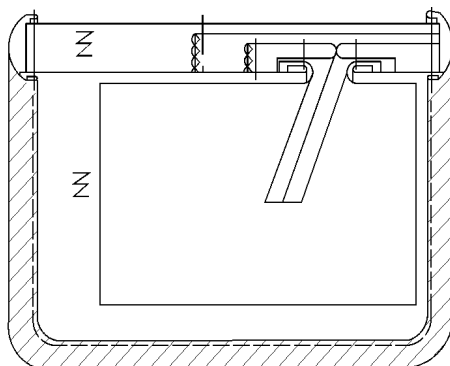
**3.18-rasm.** Shim old bo‘lagi chokidagi qiyalama cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

**Kantli va ramkali qirqma cho‘ntaklar (3.19- rasm).** Avradan bichilgan ko‘rinma cho‘ntak xalta ustiga belgilarga moslab qo‘yiladi va siniq bahya qatorli mashinada yoki qirqimlari bukib universal mashinada bostirib tikiladi. Agar mag‘iz yalang qavat bo‘lsa, shim old

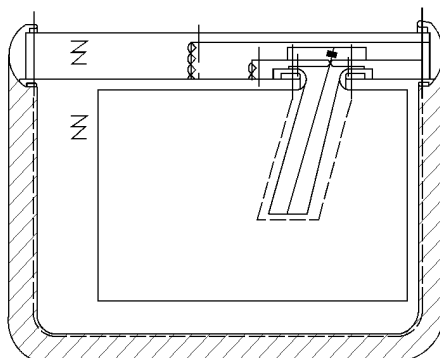
bo‘lagining o‘ng tomonga uchta chiziq bilan cho‘ntak o‘rni belgilanadi. Agar mag‘iz ikki bukilgan bo‘lsa, unda cho‘ntak o‘rni 4 ta chiziq bilan belgilanadi. Shim old tomonining teskarisi tagiga cho‘ntak xalta uning yon qirqimi cho‘ntak ogzi qirqimidan 2—3 sm oshib turadigan, yuqori cheti esa belbog‘ ulanadigan chokka yetadigan qilib qo‘yiladi. Old bo‘lak o‘ng tomonidan belgi chiziq-larga moslab mag‘iz ramkali qirqma cho‘ntaklardagi kabi ulanadi. Choklar orasida old bo‘lak qirqilib, cho‘ntak ogzi yasaladi va uning uchlari qiyalatib qirqiladi. Mag‘iz old bo‘lak teskarisiga o‘tkaziladi.

Agar mag‘iz yalang qavat bo‘lsa, mag‘iz ulangan chokni yorib, modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va mag‘iz ulangan chok ustidan bahya qator yuritib puxtalanadi. Mag‘iz ichki qirqimi cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi. Qiya qirqimlar uchi to‘grilanib va mag‘izi tortilib old bo‘lak teskarisidan ikkita qaytma bahya qator yuritib, cho‘ntak ogzi uchlari puxtalanadi. Cho‘ntak xalta mahsus mashinada magizlash yoki universal mashinada biriktirma chok solib tikkandan keyin yo‘rmlash mumkin.

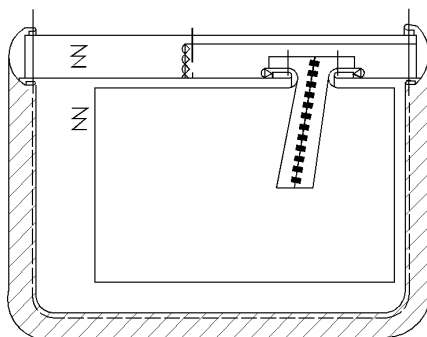
Ushbu ramkali qirqma cho‘ntakni “molniya” tasmasini qo‘yib ishlov berishda ostki cho‘ntak haltasini biriktirishdan oldin amalga oshiriladi. Molniya tasmasi cho‘ntak og‘ziga moslab ort tomondan qo‘yib, ramkalardan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi (3.20-rasm).



**3.19-rasm.** Shim yon ramkali qirqma cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



**3.20-rasm.** Ramkali qirqma va “molniya” tasmali shim yon cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



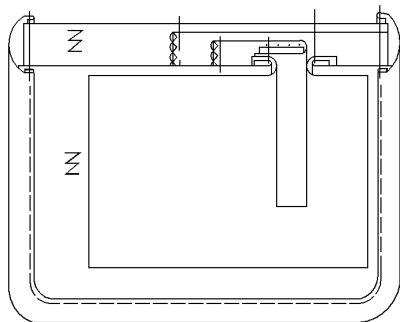
**3.21-rasm.** “Molniya” tasmali shim yon cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

### **Listochkali qirqma shim yon cho‘ntagida ishlov berish.**

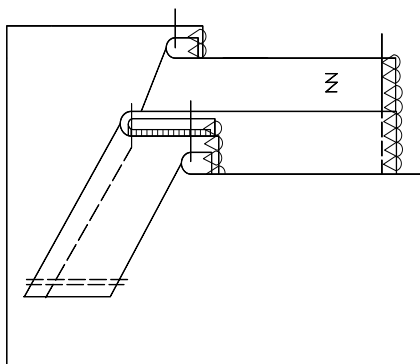
Listochkali qirqma cho‘ntaklar gorizontal, qiya, vertikal yo‘nalishda joylashgan bo‘lishi mumkin. Listochkalar to‘g‘ri burchakli va shakldor bo‘ladi. Listochkali cho‘ntaklar ishlov berish usuli bo‘yicha ikki hil bo‘ladi: listochka yon qirqimlari ishlov berilmagan (biriktirma usul, 3.22-rasm), yon qirqimlari ag‘darma chok bilan ishlov berilgan (bostirma usul, 3.23-rasm).

Listochkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi. Avradan bichilgan ko‘rinma cho‘ntak xalta ustiga belgilarga moslab qo‘yiladi qirqimlari bukib yoki yormalanib

universal mashinada bostirib tikiladi. Shim old tomonining teskarisi tagiga cho‘ntak xalta uning yon qirqimi cho‘ntak ogzi qirqimidan 2-3 sm oshib turadigan, yuqori cheti esa belbog‘ ulanadigan chokka yetadigan qilib qo‘yiladi. Old bo‘lak o‘ng tomonidan belgi chiziq'larga moslab listochka va ko‘rinma qo‘yib, bir mag‘iz li qirqma cho‘ntaklardagi kabi ulanadi. Choklar orasida old bo‘lak qirqilib, cho‘ntak ogzi tilcha hosil qilib kesiladi Listochka ichki qirqimi cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi. Tilchalar uchi to‘grilanib va listochka tortilib old bo‘lak teskarisidan ikkita qaytma bahya qator yuritib, cho‘ntak ogzi uchlari puxtalanadi. Qolgan qismi qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish usuli bilan amalga oshiriladi.

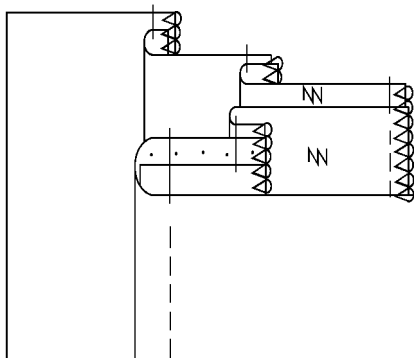


**3.22-rasm.** Listochkali qirqma shim yon cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (biriktirma chokli).

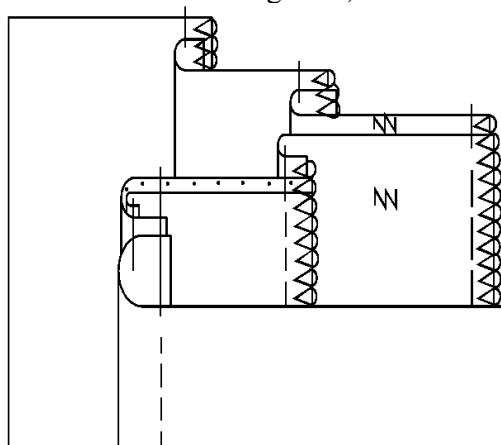


**3.23-rasm.** Listochkali shim yon qirqma cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (bostirma chokli).

**Chok davomida joylashgan shim cho‘ntaklari.** Chok davomida joylashgan shim cho‘ntaklarini mag‘izli, mag‘izsiz ishlov berish mumkin. Old bo‘lak mag‘izi yaxlit bichilganda bukish chizig‘i bo‘ylab yelim qotirma topishtiriladi (3.24-rasm), agar mag‘iz alohida bichilgan bo‘lsa mag‘izlarga yelim qotirma topishtiriladi (3.24-rasm). Mag‘izlarni cho‘ntak haltalariga biriktiriladi. Agar cho‘ntak og‘ziga mag‘iz bilan ishlov berilganda old va ort bo‘lakka mag‘iz biriktirib tikib olinadi. Mag‘iz teskari tomonga ag‘darilib, old bo‘lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi.



**3.24-rasm.** Chok davomida joylashgan shim cho‘ntaklarini ( old bo‘lak mag‘izsiz).

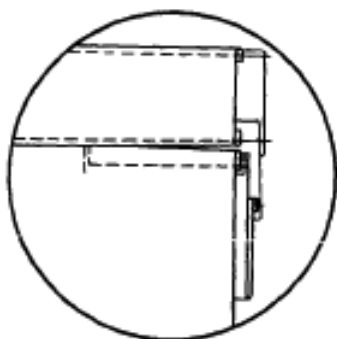


**3.25-rasm.** Chok davomida joylashgan shim cho‘ntaklarini (mag‘izli).

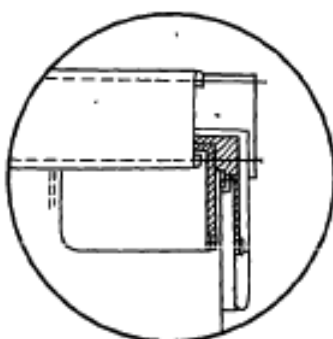
Asosiy detal old va ort bo‘laklarining o‘ngiga kertimlar bo‘yicha cho‘ntak xalta qismlari o‘ngini pastga qilib qo‘yiladi va chetidan 1,0 sm masofada ulanadi. Cho‘ntak xalta ag‘dariladi, choklari to‘g‘ri- lanadi va cho‘ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelda bezak bahya qator mo‘ljallangan bo‘lsa, ko‘zda tutilgan masofada o‘ngidan bezak bahya qator yuritiladi. So‘ng asosiy detal bo‘laklari va cho‘ntak xalta 1,0-1,5 sm masofada bir vaqtda biriktiriladi. Cho‘ntak og‘zilari qaytma bahya qator bilan puxtalanadi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

**Shimning soat cho‘ntagi.** Cho‘ntak qopqoqsiz bo‘lsa, cho‘ntak xaltaning bir uchiga avradan bichilgan ko‘rinma, kengligi 0,7— 1 sm chok bilan ulanadi (3.26- rasm).

Qopqoqli cho‘ntaklarda astar gazlamasidan bichilgan ko‘rinma bostirma chok bilan ulanadi (3.27- rasm). Cho‘ntak xalta uning ko‘rinmali tomoni qirqimi 1 sm yuqoriroq chiqarib bukiladi va ikki yoki uchala tomoni 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikila- yotganda, ayni vaqtda qirqimlari yo‘rmab boriladi yoki qo‘sh chok bilan tikiladi. Belbog‘ ulashda uning soat cho‘ntakka to‘g‘ri keladigan joyi tikilmay, shu yerda cho‘ntak ogzi hosil qilinadi. Cho‘ntak ogzining ikkala uchi qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi. Belbog‘ ulangan chok yorib dazmollanishi bilan bir vaqtda cho‘ntak ogzi ichkariga buklanib dazmollanadi.



3.26-rasm. Shimning qopqoqsiz soat cho‘ntagini tikish.



3.27-rasm. Shimning qopqoqli soat cho‘ntagini tikish.

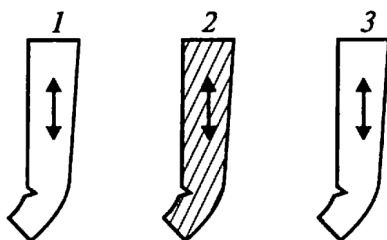
Belbog‘ choki bir tomonga yotqizilib dazmollanadigan shimning old bo‘lak ustki qirqimida cho‘ntak ogzining har ikkala uchidan 1 sm dan o‘tkazib ikkita kertik qilinadi. Belbog‘ ulangan chok bir tomonga yotqizilib dazmollanayotganda chuntak ogzi ostki ziyining kertiklari orasidagi qismi teskarisi tomonga 1 sm buklanib dazmollanadi. Chuntak xalta ustki qirqimi teskari tomonga 0,5—0,7 sm bukilib, cho‘ntak og‘zi pastki ziyining teskarisiga qo‘yiladi va avradan 0,4 sm kenglikda kant hosil qilib, cho‘ntak xaltani uning bukilgan chetidan 0,1 sm masofada bezak bahya qator yuritib ulanadi.

Ko‘rinmali cho‘ntak xalta bilan qopqoqning (3.27-rasm) shimga ulanishi va cho‘ntak ogzi uchlarining ikkita qaytma bahya qator yuritib puxtalanishi shimning yuqori qismiga bezak bahya qator yuritilishi bilan birga bajariladi.

### 3.5. Shim taqilmasiga ishlov berish

**Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish.** Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya» li bo‘lishi mumkin. Hozirgi vaqtda shim taqilmasiga asosan «molniya» li taqilma bilan ishlov berish amalga oshiriladi.

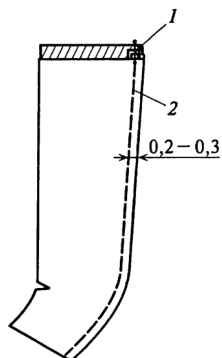
Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish uchun shim old bo‘lagi, tugma joyi (otkosok) avrasi, tugma joyi (otkosok) astari, izma joy (gulfik) kabi detallar kerak bo‘lardi.



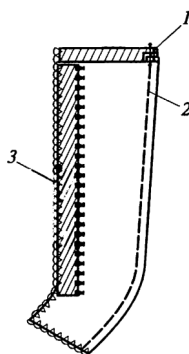
**3.28-rasm.** 1-tugma joy avrasi, 2-tugma joy astari, 3-izma joy.

Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish uchun tugma joy (otkosok) va tugma joy astari o‘ngini o‘ngiga qaratib qo‘yiladi va 0,5-0,7 sm ag‘darma chok solib astarning tashqi qirqimi bo‘ylab tikiladi.

Tugma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi.

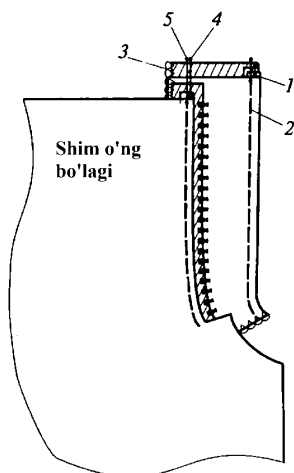


**3.29-rasm.** Tugma joyiga ishlov berish



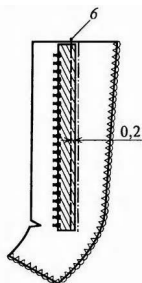
**3.30-rasm.** Tugma joyini molniya tasma bilan birgalikda yo'rmalash

Tayyor tugma joyning ishlov berilmagan tomoni molniya tasma bilan birgalikda mahsus mashinada yo'rmalanadi. O'ng old bo'lakka gulfik va molniya tasmani qo'yib belgilangan kertikkacha biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chok 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

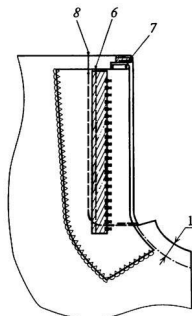


**3.31-rasm.** Tugma joyi va molniya tasmani old bo'lakka biriktirish.

Chap old bo‘lak taqilmasining cheti cho‘zilib ketmasligi uchun, unga yelim uqa yoki oddiy uqa qo‘yiladi. Yelim uqani taqilma qirqimidan 1sm qochiribroq va taqilmadagi kertimdan 2sm uzunroq qilib, tarangroq tortib qo‘yiladi. Izma joy (gulfik) tashqi qirqimi mahsus mashinda yo‘rmlanadi va unga molniya tasma belgilangan chiziq bo‘yicha bostirib tikiladi.

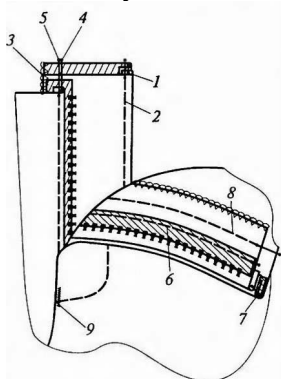


**3.32-rasm.** Izma joyiga molniya tasmani bostirib tikish.



**3.33-rasm.** Shim chap old bo‘lagiga ishlov berish.

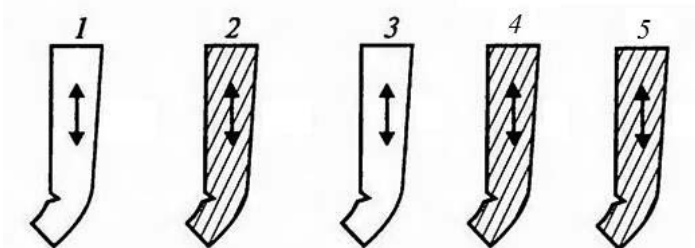
Shim chap old bo‘lagiga izma joyi (otkosok)ni belgilangan kertikkacha 0,5-0,7 sm chok kengligida ag‘drma chok bilan tikiladi. Izma joy g‘darilib old bo‘lakdan 0,2-0,3 sm ziy chiqarib damollanadi. Shim chap old bo‘lagi o‘ng tarafidan bezak chok yuritiladi, bu chok belgilangan kertikkacha davom ettiriladi. Yuritilgan bezak chokka perpendekulyar puxtalama chok yuritiladi.



**3.34-rasm.** Shim molniya tasmali taqilmasiga ishlov berish.

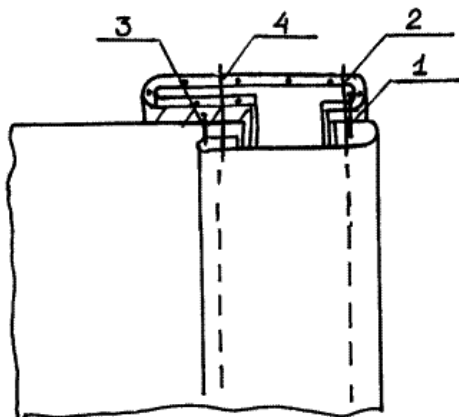
Shim taqilmasining pastki qismi, ya'ni tugma va izma joyi bir-biriga puxtalanadi. Tayyor bo'lgan shim taqilmasi dazmollanadi.

**Tugma izmali taqilmaga ishlov berish.** Tugma izmali taqilmaga ishlov berish uchun shim old bo'lagi, tugma joyi (otkosok) avrasi, tugma joyi (otkosok) astari, izma joy (gulfik) avrasi, izma joy (gulfik) astari va taqilma astari kabi detallar kerak bo'ladi.



**3.35-rasm.** 1-tugma joy avrasi, 2-tufma joy astari, 3-izma joy.

Shim o'ng bo'lagiga ishlov berish. Tugma joy (otkosok) va tugma joy astari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm ag'darma chok solib astarning tashqi qirqimi bo'ylab tikiladi. Tugma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi.



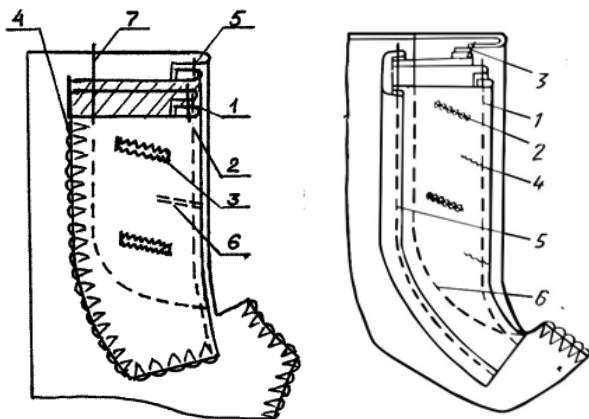
**3.36-rasm.** Tugma joyini molniya tasma bilan birgalikda yo'rmalash.

Tugma joyi avrasini ishlov berilmagan tomonini o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chok taqilma tomonga qaratib dazmollanadi va taqilma astari bukib bostirib tikiladi.

Shim chap bo'lagiga ishlov berish. Shim chap old bo'lagi o'ngiga taqilma astari o'ngini qo'yib 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma astari o'ngiga ag'darilib, old bo'lakdan ziy chiqarib dazmollanadi.

Izma joy (gulfik) astari va avrasi o'ngini o'ngiga qaratib qoyiladi va 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Izma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi. Izma joyida izma o'rni belgilanadi va yarimavtomat yordamida izma ochiladi.

Bu qirqimga mag'iz bilan ham ishlov berish mumkin. Old bo'lak taqilma qismi astarning ustiga uning bukib dazmollangan ziyidan 0,2sm narida gulfik qo'yiladi va shu astarga universal mashinada petlyalar oralig'ida uzunligi 0,7-1sm 2ta yoki 3ta qaytma bahya qator yuritib, bostirib tikiladi. Gulfik bilan taqilma-astarning ichki qirqimlari birga qo'shib yo'rmlanadi (bu qirqimga mag'iz bilan ham ishlov berish mumkin (3.37-rasm)).

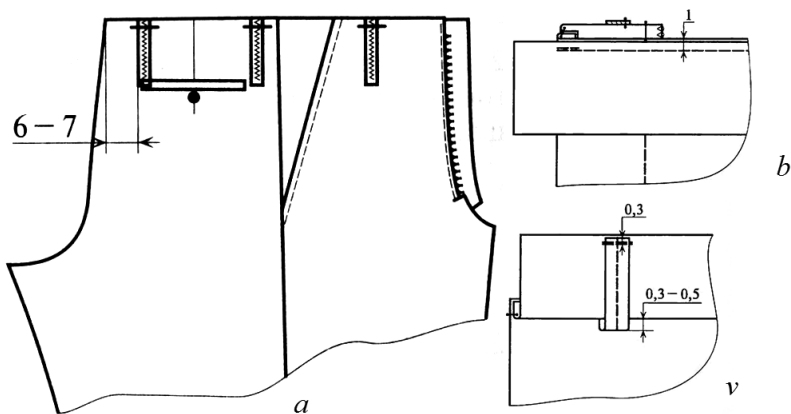


**3.37-rasm.** Shim tugma izmali taqilmasiga ishlov berish.

Shim chap old bo‘lagida bezak chok o‘rni belgilanadi va taqilma bo‘ylab bezak chok yuritiladi. Shim taqilmasining pastki qismi, ya’ni tugma va izma joyi bir-biriga puxtalanadi. Tayyor bo‘lgan shim taqilmasi dazmollanadi.

### 3.6. Shim belbog‘iga ishlov berish

**Mahsus tasma qo‘yilgan shim belbog‘iga ishlov berish.** Modelda kamar tutgichlar mo‘ljallangan bo‘lsa, ular, o‘ngini shim old bo‘lagi o‘ngiga qaratib qo‘yilib, belbog‘ ulanayotganda qo‘shib tikiladi. Belbog‘ ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlar 0,3—0,4 sm bo‘shroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbog‘ yuqori qirqimiga tikiladi. Kamar tutgichlar 5 yoki 6 ta bo‘ladi. Ularni shunday joylashtiriladiki: ikkitasi old bo‘lakning o‘rtasida, ikkitasi ort bo‘lakning yon irqimi yonida va yana ikkitasi ort o‘rta chokidan 6-7 sm masofada yoki bittani o‘rta chokda joylashtiriladi (3.38-rasm, a).

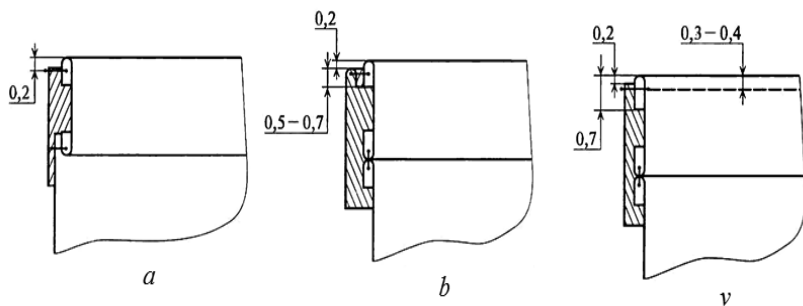


**3.38-rasm.** Shimning yuqori qismiga ishlov berish: a- kamar tutgichlarni joylashuvi va birlashtirilishi; shim belbog‘ini birlashtirish; kamar tutgichlarini belbog‘ yuqori qirqimiga tikilish.

Kamar tutgichlarni o‘ngini pastga qaratib, yuqori qirqimini shim yuqori qirqimiga moslashtirib qo‘yiladi va qaytma bahya qator bilan puxtalanadi.

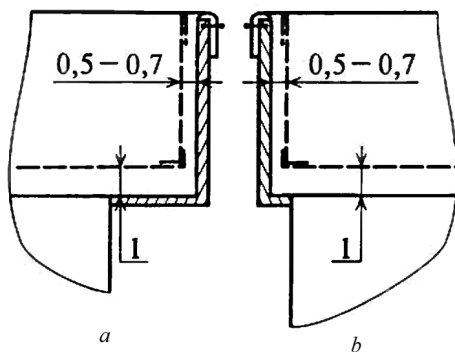
Belbogʻni shim bilan oʻngini-oʻngiga qarab, yuqori qirqimlari boʻyicha tekislanib, 1 sm chok kenglikda biriktiriladi (3.38-rasm, b). Kamar tutgichlar 0,3—0,5 sm boʻshroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbogʻ yuqori qirqimiga tikiladi (3.38-rasm, v).

Belbogʻ uzunligi boʻyicha kengligi belgilanadi (belbogʻ tayyor holatdagi kengligi + 0,2 sm kant kengligi). Belgilangan chiziq boʻylab mahsus bel tasmasi qoʻyilib, uning ziyidan 0,1 sm masofada qoʻyima chok bilan tikiladi. Mahsus tasmani ort tomonga bukib, 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi (3.39–rasm, a). Mahsus bel tasmasini agʻdarma chok bilan ham tikish mumkin (3.39-rasm, b) yoki belbogʻ yuqori qirqimi 0,7 sm kenglikdagi chok haqi bukib dazmollanadi va ort tomonidan mahsus bel tasmasi belbogʻ ziyidan 0,2 sm masofada joylashtirilib, 0,3-0,4 sm chok kenglikda qoʻyima chok bilan tikiladi, bunda mahsus tasma ziyidan chok 0,1-0,2 sm masofada oʻtadi (3.39-rasm, v).



**3.39-rasm.** Shimning belbogʻiga ishlov berish.

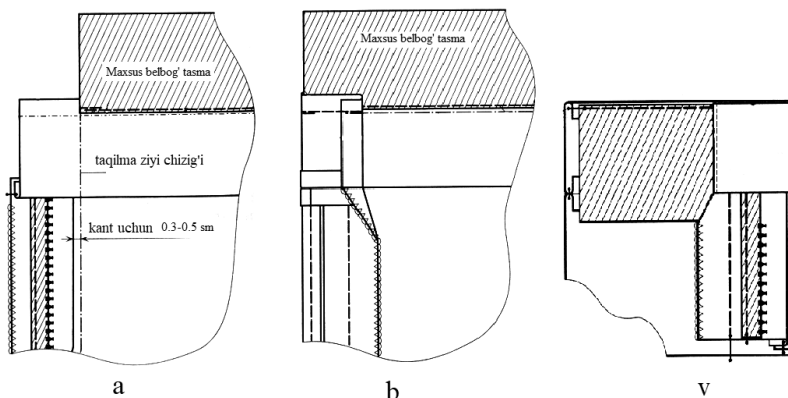
**Belbogʻ uchlariga ishlov berish.** Belbogʻ uchlarini ort tarafga agʻdarib, belbogʻ uchi va pastki qirqimi agʻdarma chok bilan tikiladi. Bunda pastki chok belbogʻ biriktirilgan chokning kengligi bilan bir xil boʻlishi kerak, bunda chok tugagan joyidan belbogʻ biriktirilgan chok davom etib ketishi kerak (3.40-rasm). Belbogʻning ikkinchi uchi agʻdarma chok bilan shunday tikiladiki, bunda pastki qirqim taqilmaning davomi boʻlishi kerak. Bunday ishlov berish usuli shim gazlamasi past preskurantga ega boʻlgan shimlarda amalga oshiriladi.



**3.40-rasm.** Belbog' uchlariga ishlov berish.

Yana bir ishlov berish usulida taqilmaning chap tarafi ag'darma chok bilan tikiladi. Belbog' shim chap bo'lakiga ag'darma chok bilan biriktiriladi va chok xaqlari yorib yoki yotqizib dazmollanadi.

Belbog' uzunligi bo'yicha tayyor holatdagi belbog' kengligi belgilanadi. Belbog' uchi ziyi o'rni esa taqilma ziyi chizig'i bo'yicha belgilanadi. Belbog' mahsus tasmasi shunday qo'yiladiki bunda uning uchi belbog' uchi ziyiga, uzunasiga esa bukish chizig'idan 0,2 sm masofada bo'lishi kerak. Mahsus belbog' tasmasi belbog'ga 0,1-0,2 sm chok kengligida biriktiriladi (3.40-rasm, a).

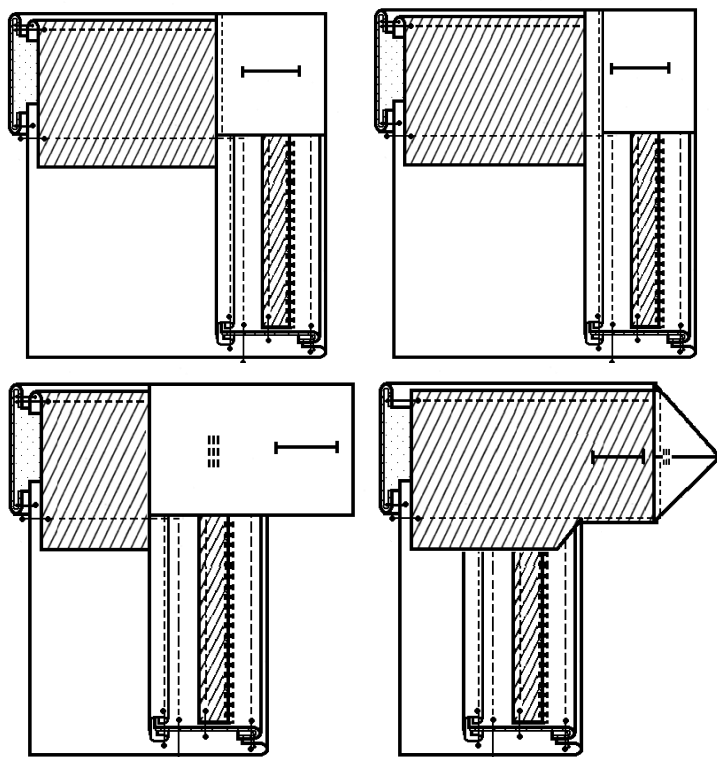


**3.40-rasm.** Belbog' chap bo'lak uchiga ishlov berish.

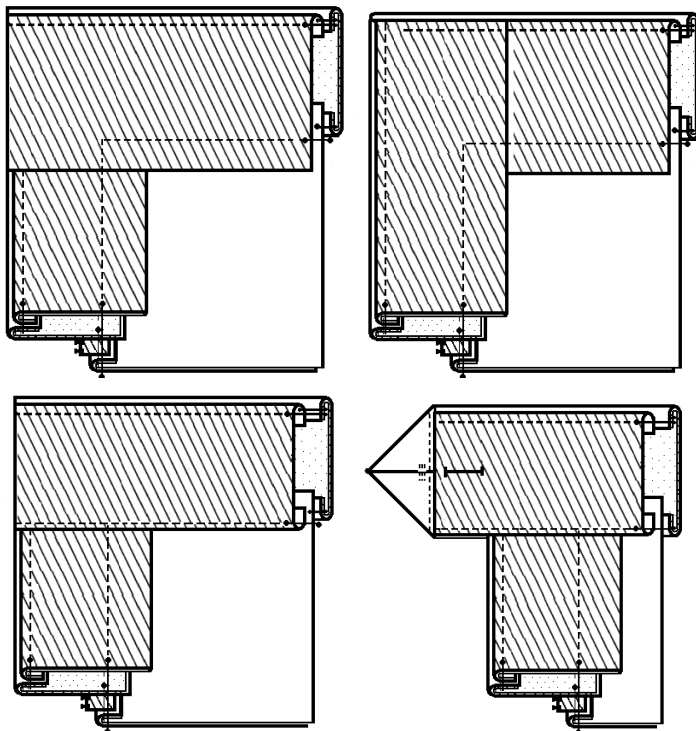
Soʻngra belbogʻ taqilma ziyi boʻylab shim old boʻlagi tomon bukiladi, belbogʻ uchi qirqimi 1 sm chok kenglikda ort trafga buklab turib, yuqori qirqimidan agʻdarma chok bilan tikiladi (3.40-rasm, b). Bellbogʻ uchi oʻngiga agʻdariladi. Mahsus tasma belbogʻ biriktirilgan chokka biriktiriladi. Belbogʻ ostki qismidagi bukilgan ziyi yashirin qaviq bilan mahsus bel tasma-siga biriktiriladi yoki yelim toʻr bilan yopishtiriladi. Taqilma ziyi boʻylab bezak chok yuritiladi (3.40-rasm, v).

Belbogʻ oʻng boʻlak uchi agʻdarma chok usulida yoki yuqorida aytib oʻtilgan usulda bajariladi.

Belbogʻ chap va oʻng boʻlak uchiga ishlov berish usullari bir necha usullari mavjud boʻlib ularning ishlov berish texnologik sxemalari 3.41, 3.42– rasmlarda keltirilgan.



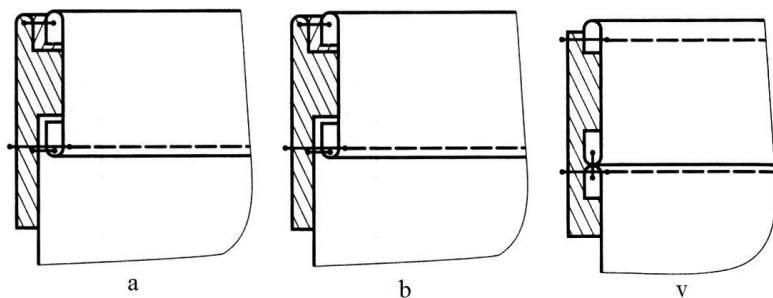
**3.41-rasm.** Belbogʻ chap boʻlak uchiga ishlov berish usullari.



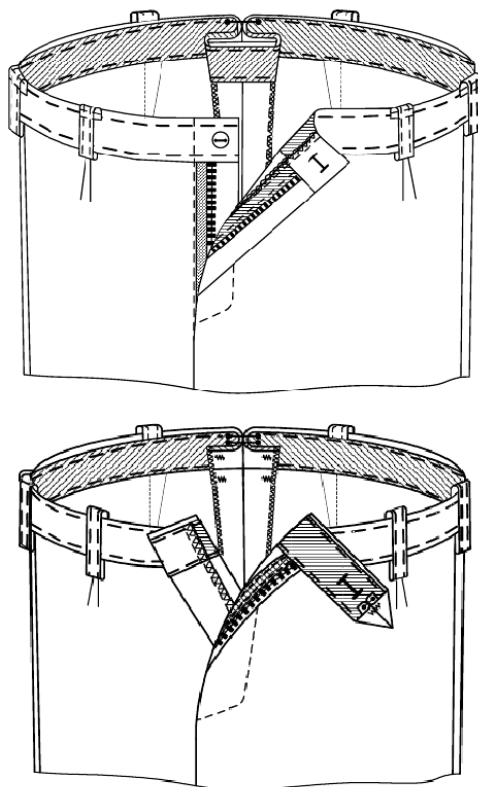
**3.42-rasm.** Belbog' o'ng bo'lak uchiga ishlov berish usullari.

Belbog' uchlariga ishlov berilgandan so'ng mahsus bel tasmasini belbog' biriktirilgan chokiga bir necha usul bilan amalga oshiriladi: belbog' biriktirilgan chokni yorib dazmollaganda chok ariq bo'ylab (3.43-rasm, a) yoki 0,1 sm chok kenglikda shim tomondan (3.43-rasm, b), belbog' biriktirilgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollaganda belbog' ziyidan 0,1-0,2 sm biriktiriladi (3.43-rasm, v).

Shim belbog'i biriktirilgandan so'ng shim old bo'lak o'rta qirqimlarini biriktiriladi. Odatda o'rta qirqim yuqori qismida chok haqi 3 sm bo'ladi, pastki qirqimi esa 1 sm ni tashkil qiladi. Bu esa shim bel qismidan torroq bo'lsa kengaytirish imkonini beradi. 3.44-rasmda mahsus bel tasmasi bilan ishlov berilgan shimning o'rta qirqimiga ishlov berish usullari ko'rsatilgan.

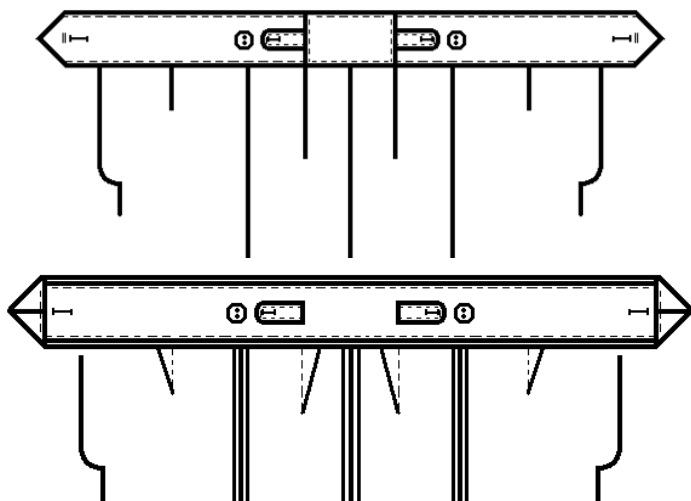


**3.43-rasm.** Belbog‘ni bostirib tikish usullari.



**3.44-rasm.** Shim belbog‘i mahsus tasma bilan ishlov berilgan ort bo‘lak o‘rta qirqimiga ishlov berish usullari.

Shim belbog‘iga uchi belbog‘ avrasi ustiga chiqib turadigan, rezinka ulangan xlyastik qo‘yiladigan bo‘lsa, belbog‘ bir-biriga ulanadigan qismlari qilib bichiladi. Belbog‘ qismlarining bir-biriga ulanadigan choklari modelda mo‘ljallanganiga muvofiq ort bo‘lak vitachkalari chokiga, old bo‘lak vitachkalari yoki taxlama vitachkalari chokiga, shuningdek, shimning, yon choklariga to‘g‘ri keladigan bo‘lishi mumkin. Belbog‘ qismlarining bir-biriga ulanadigan qirqimlari yo‘rmasligi, keyin 0,7 sm kenglikda chok hosil qilib ulanadi va shu choklar uchi ikkita qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi. Choklarni yorib, biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada bahya qatorlar yuritiladi, ayni vaqtda chokning tagiga uzunligi 3 sm avralik gazlama parchasi qo‘yib, tikib yuboriladi. Belbog‘ shimga ulangandan keyin belbog‘ qismlarining bir-biriga ulangan choklari so‘kib tashlanib, xlyastik chiqib turadigan joy hosil qilinadi.



**3.45- rasm.** Xlyastikning uchlari chiqib turadigan belbog‘ni tikish.

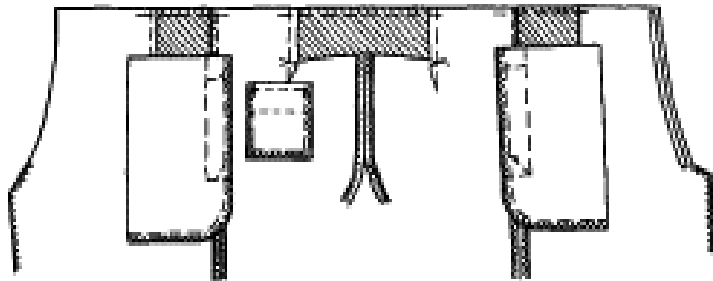
Xlyastik uchiga izma qilinadi. Belboqqa esa tugma qadiladi. Tasma shaklidagi rezinkani xlyastiklar qirqimiga universal mashinada, qirqimlardan 0,5 sm masofada uch-to‘rtta ko‘ndalang bahya qator yuritib, bostirib tikiladi. Xlyastiklar belbog‘ orasiga kiritiladi. Ularning rezinkasini belbog‘ning o‘rta chokiga uch-to‘rtta

bahya qator yuritib tikib qo'yiladi. Xlyastik uchlari belbog'ning teskarisi tomonga chiqariladigan bo'lsa, belbog' astarida yoki tasmaida xlyastik uchiga moslab izma qilinadi (3.45- rasm).

**Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shimning yuqori qismini tikish.** Bunday shimning yuqori qismida kamar o'tkazish joylari, kamar tutgichlar yoki rezinali xlyastik qo'yiladigan joylar bo'ladi.

Kamar o'tkaziladigan joylar yon choklarda, old va ort bo'laklar vitachkalarida va taxlama vitachkalarida hosil qilinadi. Buning uchun old va ort bo'lak vitachkalarini shim yuqori chetidan boshlab 4-5 sm uzunlikda qirqma qilinadi. Vitachkalar belgi chiziq bo'ylab tikilib, chok oxiri qaytma bahya qator bilan puxtalanadi. Vitachka choklarini old bo'lakda yon qirqimlar tomon, ort bo'laklarda esa o'rta qirqim tomon yotqizib dazmollanadi.

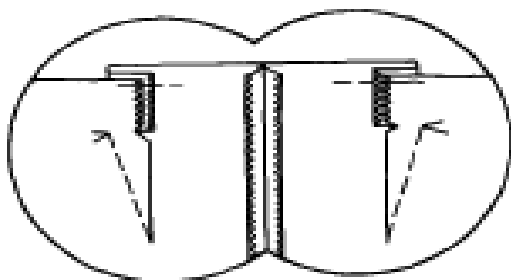
Yon choklar tikilayotganda bahya qator yuqori qirqimga 4-5 sm yetkazilmaydi. Teskarisi ichkari qaratilib, ikki bukilgan astarlik gazlama parchasining bir uchi vitachka bukish haqining o'ngiga, ikkinchi uchi esa yon chok haqining o'ngiga qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok hosil qilib ulanadi. Bunda gazlama parchasining bukilgan ziya past tomonga qaratib qo'yiladi. Astarlik gazlama parchasi shimning yuqori chetiga qirqimidan 0,4—0,5 sm masofada bahya qator yuritib ulanadi (3.46 rasm). Gazlama parchaning pastki ziya shimning yuqori qismiga tasma yoki astar ulanayotganda qo'shib tikib ketiladi.



**3.46- rasm.** Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shim vitachkalariga astarlik gazlama ulash.

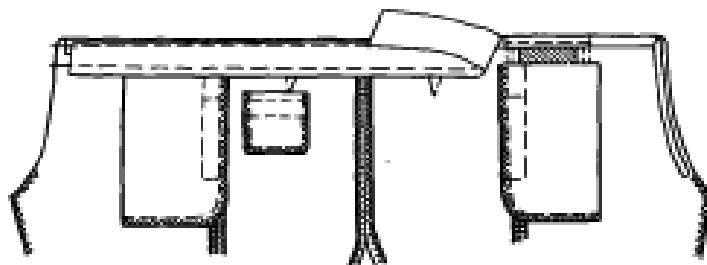
Rezinkali xlyastik qo'yiladigan shimlarda xlyastik joylari modelda ko'rsatilganiga muvofiq, tikiladi. Bunda mo'ljallangan

oraliqda vitachka joylari qirqiladi. Vitachka qirqimlari yoʻrmladi. Vitachkani tikayotganda uning modelda moʻljallangan uzunlikdagi qismi tikmay qoldiriladi. Uning choki shimning oʻrta choki tomonga yotqizib dazmollanadi (3.47-rasm). Xlyastik joylarining yuqori uchi shimning yuqori qirqimidan 0,5 sm masofada bahya qator yuritib tikib qoʻyiladi.



**3.47- rasm.** Belbogʻi shim bilan yaxlit bichilgan shimning rezinkali xlyastik qoʻyiladigan vitachkasini tikish.

Shim yuqori qismiga astar yoki tasma bir ignali yoki mahsus buklagich qoʻyilgan qoʻsh ignali (3.48-rasm) mashinada tikiladi. Bunda barcha operatsiyalar ulama belbogʻli shimdagi operatsiyalar kabi boʻlib, faqat belbogʻ pastki qirqimiga oid operatsiyalar boʻlmaydi. Lekin yuqori ziy boʻylab yuritilgan bahya qatordan belbogʻ kengligicha masofada ikkinchi bahya qator yuritilib, yon choʻntak va orqa choʻntak xaltalarining yuqori chetlari qoʻshib tikib yuboriladi.



**3.48- rasm.** Belbogʻi shim bilan yaxlit bichilgan shimga qoʻsh ignali mashinada tasma ulash.

### 3.7. Shimning odim qirqimlarini, oʻrta qirqimlarini va pochasini tikish

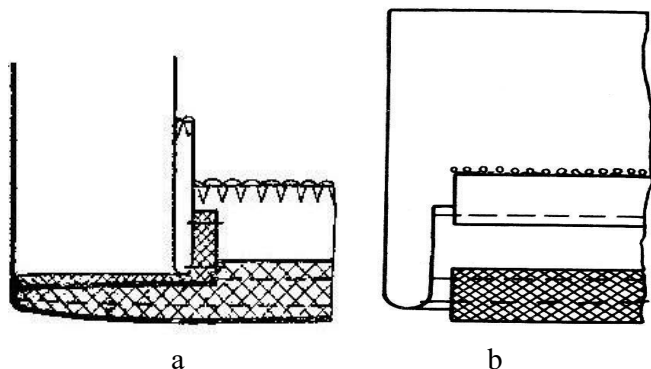
Shimning odim qirqimlari toʻgʻri ulanishi uchun shim stol ustiga odim va yon qirqimlarini toʻgʻrilab yoziladi va odim qirqim ustidan boʻrlab chiqiladi. Belgi chiziqlar boʻylab odim qirqimlari old boʻlak tomondan biriktirib tikiladi. Shimning oʻrta qirqimlari 1 sm kenglikda chok hosil qilib, chok haqi kengroq moʻljallanganda esa boʻrlangan chiziq boʻylab, shimning chap boʻlagi tomondan tikiladi. Oʻrta chok pishiqroq chiqishi uchun ikki ipli zanjirsimon bahyali mashinada bitta bahya qator yuritib yoki universal mashinada oraligʻi 0,1 sm ikkita bahya qator yuritiladi. Choklar mahsus taxta qolip ustida dazmolda yoki mahsus yostigʻli pressda yorib dazmollanadi. Taqilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma bahya qator yuritib puxtalanadi.

**Shim pochasiga ishlov berish.** Modelga qarab shim pochasiga manjetli va manjetsiz qilib ishlov beriladi. Manjetlar toʻla qaytarilgan va yarim qaytarilgan boʻladi.

Shim pochasini tikish uchun shimning oʻng boʻlagi chap boʻlagi ustiga ularning odim va yon choklari toʻgʻri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziylari, shim belbogʻining yuqori ziyi va shim oʻrta choki toʻgʻrilanib qoʻyiladi. Andaza qoʻyib, pochaning qirqiladigan va bukish chiziq-lari odim choklari va yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq boʻylab qaychida, mahsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi va pocha qirqimlari mahsus mashinada yoʻrmlanadi (3.49-rasm, a). Pochaning ziyi tez edirilib ketmasligi uchun unga tasma qoʻyiladi (3.49-rasm, b).

Jun gazlamadan manjetsiz shim tikiladigan boʻlsa, shimning oʻn-giga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi. Tasmaning boʻrtma ziyi pochaning bukish chizigʻidan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Bunda bahya qator tasmaning boʻrtmagan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-biriga 1 sm chiqarilib, toʻgʻri toʻrtburchak shaklida bostirib tikiladi. Shim pochasini belgilangan chiziq boʻylab bukib, yashirin bahyali mahsus mashinada tikib qoʻyiladi. Shim pochasi bukish haqini yelim ipda yoki yelim toʻrda puxtalasa ham boʻ-

ladi. Yelim ip shim pastki qirqimlarini yoʻrmayotganda bukish haqining teskari tomoniga qoʻyiladi- bunda ip chalishtirgichga taqiladi yoki biriktirib tikish mashinasida ziydan 0,2-0,3 sm oraligʻda tikiladi. Yelim toʻr yoʻrmash mashinasida qirqimlar yoʻrmalanayotganda shimning teskari tomoniga qoʻyiladi yoki biriktirib tikish mashinasida qirqimlardan 0,2-0,3 sm oraligʻda ulab tikiladi. Bukish haqi pressda puxtalanadi. Shim pochasi pressda dazmollanadi. Shim tez titiladigan gazlamadan tikilsa, pochasing qirqimiga tasma qoʻyib tikiladi.

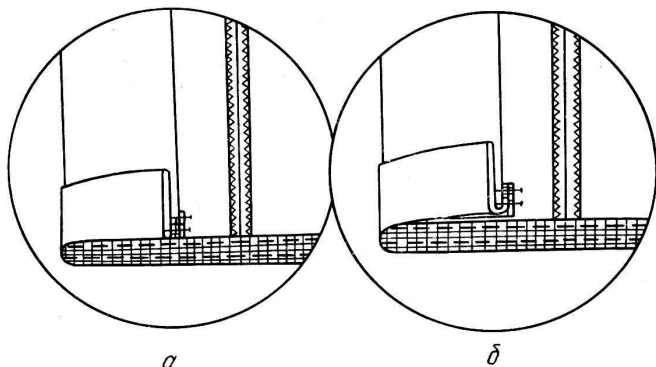


**3.49-rasm.** Shim pochasi qirqimini yoʻrmab (a) va mahsus lenta yoki tasma qoʻyib (b) tikish.

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasinga tasma qoʻyilmaydi, uni universal mashinada bukib tikiladi.

Shim yarim qaytarilgan manjetli boʻlsa, uning oʻngiga pochasi qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada bahya qator yuritib tikiladi. Shim pochasi teskari tomonga belgi chiziq boʻylab bukiladi va yashirin bahyali mahsus mashinada yoki universal mashinada tasma ziyidan 0,1-0,2 sm masofada bahya qator yuritib tikiladi. Manjet tasmaning boʻrtma ziyi bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib, shim oʻngiga qaytariladi va mahsus mashinada koʻklanadi.

Shim toʻla qaytarilgan manjetli boʻlsa, tasma qoʻsh ignali mashinada bostirib tikiladi. Bunda shim pochasi belgi chiziq boʻylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qoʻyib tikiladi. Majetni shim oʻngi tomonga qaytarilib, mahsus

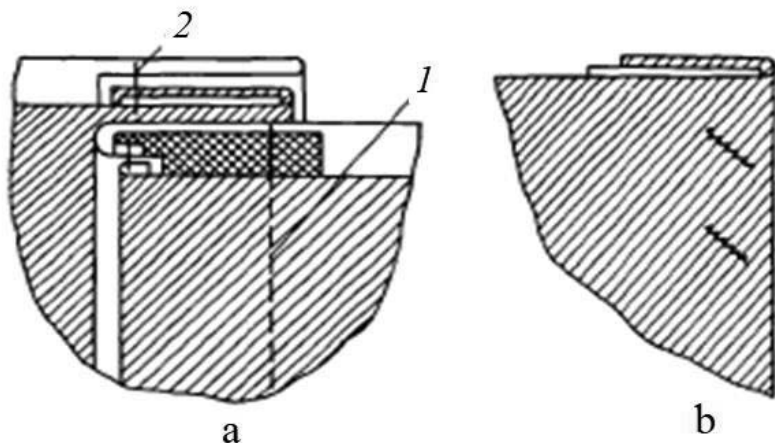


**3.50-rasm.** Manjetli shim pochasini tikish.

Manjetli shim pochasi mashinada ko‘klanadi. Shim pochasi mahsus moslamada dazmollanadigan bo‘lsa, ko‘klanmaydi.

Manjetning yon va odim choklari ustiga to‘g‘ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, mahsus mashinada shu choklarga puxtalab tikib qo‘yiladi. Manjet universal mashinada puxtalab tikib qo‘yilishi ham mumkin. Manjet mahsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi. Shimni uzil-kesil pardoqlash belbog‘ izmalarini yo‘rmasdan boshlanadi. Shim ortiqcha iplardan va bo‘r izlaridan tozalanadi. Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish press yoki dazmolda amalga oshiriladi.

**Yon choksiz shimni tikish.** Yon choksiz shimning old bo‘lagi ort bo‘lak bilan birga yaxlit bichiladi. Bunday konstruksiyadagi shimning old bo‘lak odim qirqimi gazlamaning o‘rish ipiga parallel qilib bichiladi. Shim gulfigi va tugma joyi shim bo‘laklari bilan yaxlit bichiladi. Gulfik bilan tugma joy astari, shimning old bo‘lak astari bilan yaxlit bichiladi. Shim taqilmasini tikish uchun shim old bo‘lagining o‘ng tomoniga yaxlit bichilgan tugma joyiga bahya qator yuritiladigan chiziq bo‘rlab olinadi. Tugma joyning teskarisiga qotirma qo‘yib, shim old bo‘lak astarini asosiy detal bilan o‘ngini ichkariga qaratib qo‘yib, ag‘darma chok bilan tikiladi. Taqilma joyni o‘ngga ag‘darib, asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, ziylari ko‘klanadi. Astar bilan avra bahya qator 1 bilan mahkmlab qo‘yiladi (3.51- rasm, a).



**3.51-rasm.** Yoni choksiz shim taqilmasini tikish.

Shim gulfigi old bo‘lak chap tomondagi astari orasiga asosiy materialdan qo‘yilgan qo‘shimcha detaldan hosil qilinadi. Bunda shim astari orasiga avra gazlama parchasini qo‘yib turib gulfik izmalari yo‘rmladi (3.51- rasm, b).

Tayyor bo‘lgan gulfikni old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan gulfik ishlov haqi ustiga belgi chiziqdan 0,2— 0,3 sm nariga qo‘yib, izmalar orasida ikki, uch qaytma bahya qator yuritib universal mashinada chatib qo‘yiladi. Taqilma ichki tomoni bahya qator 2 bilan mahkamlanadi.

Shim old bo‘lak astarini yon va etak qirqimlari arratishli qilib qirqiladi-da, yon tomoni shim avrasiga oldin mahsus mashinada bostirib ko‘klanadi. Keyin yon tomoni shim avrasiga yashirin bahya mashinada tikib qo‘yiladi. Astarining odim qirqimi avra odim qirqimi bilan birga mahsus mashinada yo‘rmladi va biriktirib tikiladi-da, choklar yorib dazmollanadi.

Shim yon chokiga va ort bo‘lak ziyiga shakl berish gazlama o‘rish va arqoq iplari burchagining o‘zgartirilishi hisobiga hosil bo‘ladi. Buning uchun odim qirqimlarini biriktirib tikayotganda ort bo‘lak qirqimini cho‘zib, keyin mahsus shablon yordamida presslanadi, yoki qattiq qobiqli bugli havo manek yordamida bug‘lanadi.

### 3.8. Shimga ishlov berishning takomillashtirish yo‘llari

Bugungikunda zamonaviy texnologiyalarni qo‘llash natijasida shimga ishlov berish usullari ham turlicha. Shimga ishlov berishda SIRUBA, Brother, Yamato, DUERKOPP-ADLER, JUKI ROTONDI firmalarining universal, mahsus, yarim avtomat va avtomat mashinalaridan, “Pannoniya”, “Gofman” firmasining namlab-isitib ishlov berish uskunalaridan foydalaniladi. Masalan, “DURKOPP ADLER” firmasining 3.52-3.58–rasmlarda erkaklar shimining vitachka, taxlama, yonva odim qirqimlari, cho‘ntak qopqoqlari, ort va yon cho‘ntaklarni tikish avtomatlari ko‘rsatilgan. Asosiy valining aylanish tezligi  $1900 \text{ min}^{-1}$ . Bir smenada 780 dona shim orqa cho‘ntagi qopqog‘ini tikishi mumkin. Germaniyaning “Pfaff” firmasi chiqargan 3536 klass mashinasi erkaklar va ayollar shimlarining bir hil uzunlikdagi qirqimlarini biriktirib tikishga mo‘ljallangan. Bu yarim avtomatning unumdorligi kuniga 1600 chokdan iborat. Yaponiyaning 2K3-B-224-2000 klass mashinasi cho‘ntak qopqoqlarini moki bahya qator yuritib, ag‘darma chok bilan tikishga va bezak bahya qator yuritishga mo‘ljallangan. 8 soatda 2500 operatsiyani bajarishi mumkin. Kanadada ishlab chiqarilgan 3584-4/4 klass mashina erkaklarning turli materiallardan tikiladigan shimlarining yon choklarini va odim choklarini biriktirib tikishga mo‘ljallangan. Yarim avtomatning tikadigan bosh qismida ustki surgichning sozlagichi bo‘lib, bu materialni oldindan programmalab qo‘yish mumkin bo‘lganidek solqi hosil qilib qilib biriktirib tikishni ta‘minlab beradi. Detallar ishchi gazlama surgichga qo‘yiladi, surgich gazlamani ishchi qisqichga suradi, qisqich esa detallarni qisib olib, yo‘naltiruvchi tirqish tomon suradi. Natijada gazlama qavatlari bir-biriga nisbatan surilib ketmaydi. H-2A-13 avtomatik boshqariladigan pnevmatik press shim bo‘laklariga shakl berishga, shim yon choklarini yorib dazmollashga, shim pochasini presslashga mo‘ljallangan.

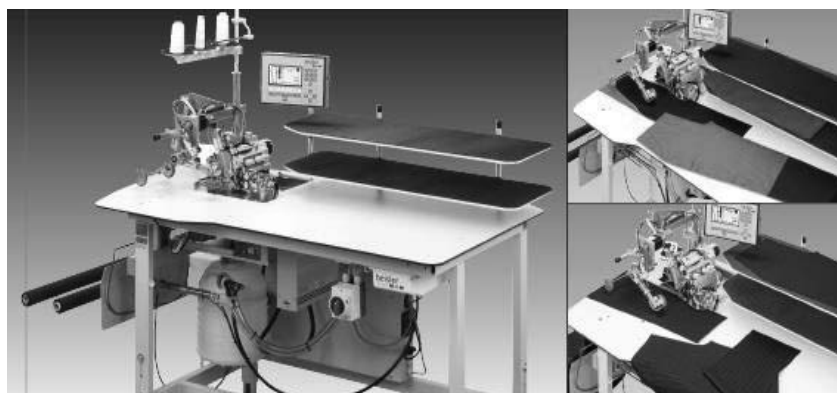
Yuqorida keltirilgan zamonaviy texnologiyalar shimga ishlov berish usullarini takomillashtirishga xizmat qiladi. Shim uzellariga ishlov berish usullarini takomillashtirish yo‘llaridan biri kam operatsiyali texnologiyalar yaratishdir. Cho‘ntakka ishlov berishda choklarni iloji boricha kamaytirish, biriktirish va bezash jarayonlarini

birlashtirish, yelim materiallaridan keng foydalanish, gazlama xususiyatiga ko'ra zamonaviy asbob-uskunalardan foydalanish va h.k. shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

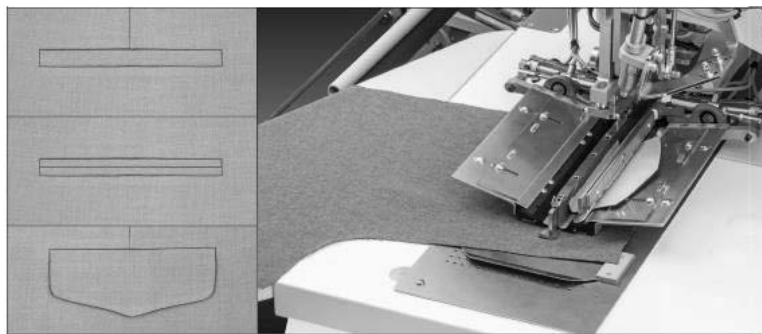
Qopqoqli qirqma cho'ntakka yarim avtomat mashinasida ishlov berishda qopqoq va mag'izni ikkita parallel bahya qator yuritib, old bo'lakka ulanadi va cho'ntak og'zi qirqiladi. Bu bilan sarf vaqt qisqaradi va mehnat unumdorligi o'sadi.



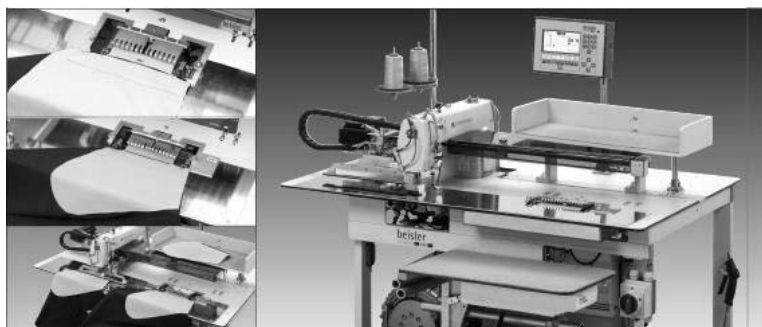
**3.52-rasm.** 743-121-01 Erkaklar shimida vitachka va taxlamalarni tikish avtomati.



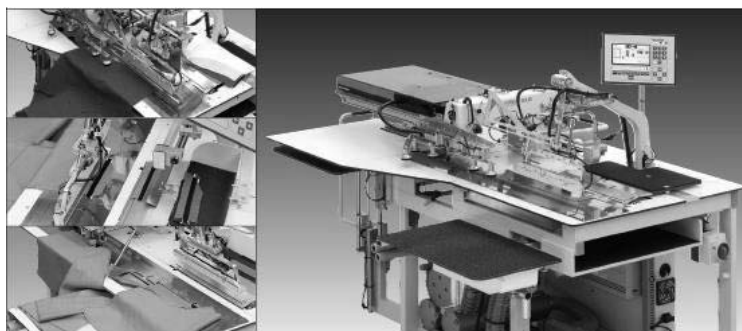
**3.53-rasm.** 1265-5 – Erkaklar shimining old va ort bo'laklari qirqimlarini yo'rmaq tikish avtomati.



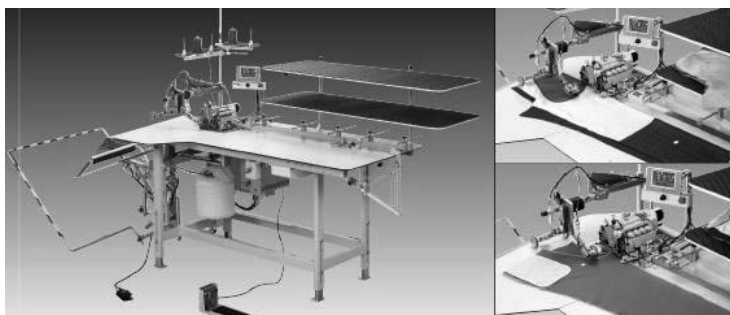
**3.54-rasm.** 745-35-10 A - Erkaklar shimida listochkali, qopqoqli va kantli qirqma cho‘ntaklarni tikish avtomati.



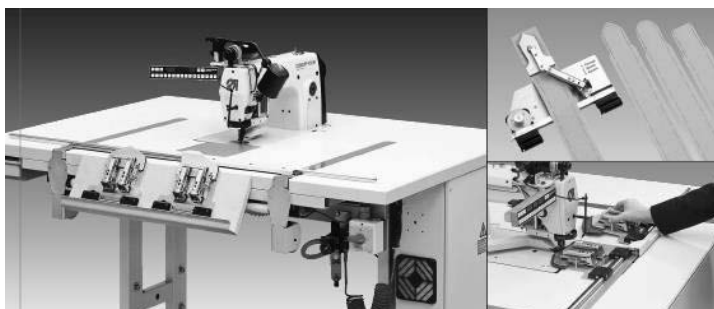
**3.55-rasm.** 2171-5 Erkaklar shimining yon cho‘ntagi va qiyalama cho‘ntaklarini tikish avtomati.



**3.56-rasm.** 2211-5 – Erkaklar shimining tugma va izma joylariga va qiyalama cho‘ntaklarini tikish avtomati.



**3.57-rasm.** 1281-5-1 – Erkaklar shimining yon va odim qirqimlarini tikish avtomati.



**3.58-rasm.** 739-23-1 - belbog‘ va cho‘ntak qopqoqlarini tikish avtomati.

## **4. ERKAKLAR PIDJAGIGA ISHLOV BERISH**

### **4.1. Erkaklar pidjagi haqida umumiy ma’lumot**

Erkaklar pidjagi mustaqil kiyim sifatida yoki kostyumning bir bo‘lagi sifatida e’tirof etish mumkin. Erkaklar kostyumi bir necha predmetlarni o‘z ichiga olgan komplektdir: pidjak va shim yoki pidjak, jilet (nimcha) va shim.

Taqilmasi va bort kengligiga bog‘liq holda ular bir bortli va ikki bortli bo‘ladi. Ikki bortli pidjaklar borti bir bortliga qaraganda kengroq bichiladi.

Pidjak latskani o‘tkir, o‘tmas burchakli, yoki oval (doirasimon) bo‘lishi mumkin. Bort etak qismi shakli ham to‘g‘ri burchakli yoki doirasimon bo‘ladi.

Bir va ikki bortli pidjaklar yopishgan, nim yopishgan yoki to‘g‘ri siluetli bo‘ladi. Yelka kengligi, ko‘krak chizig‘i bo‘yicha old bo‘lak kengligi latskan shakli va kengligi, pidjak uzunligi, tugmalar o‘rni, taqilma turi, cho‘ntaklar turi va o‘rni moda yo‘nalishi bilan aniqlab olinadi.



**4.1- rasm.** Erkaklar pidjagi ko‘rinishi.

Erkaklar klassik pidjagi uchun ishlatiladigan eng asosiy gazlamalar yarim jun kostyubop va lavsan tolali gazlamalar bo‘lib, ularning tolaviy tarkibi 40%-jun, 60%-lavsan yoki aksincha.

Tarkibida viskoza tolali yarim jun gazlamalarda viskoza tolasi 50% ni tashkil qiladi, ular lavsan tolali gazlamaga qaraganda kirishuvchan va g‘ijimlanuvchandir. Shu bilan birga erkaklar pidjagi uchun tozajun gazlamalar (100% jun) ham ishlatiladi. Ular tarkibiga faqat ozgina (2-8%) kapron tolasi qo‘shilishi mumkin.

Ipli kostyumbop gazlamalar turkumiga velvet, djins, koverkot kabilar kiradi.

Pidjak astari uchun sun‘iy va shoyi astarlik gazlamalar tavsiya etiladi. Odam harakat qilganda pidjak bo‘laklari qo‘lni har tomonga ko‘tarishga, oldinga engashishga, qo‘lni bukishga halaqit qilmasligi kerak. Shuning uchun astar gazlama silliq, sirpanuvchan fakturali (sirtli) bo‘lgani ma‘quldir.

Kiyimning tashqi ko‘rinishini yaxshilash maqsadida shakli barqaror bo‘lishi, kiyish jarayonida yaxshi saqlanishi, tikish vaqtini qisqartirish maqsadida detellarga yelimli qotirma materiallar qo‘yiladi. Frontal dublirlash usulining qo‘llanilishi tikuvchilik sanoatining yuksak darajada rivojlanishida muhim o‘rin egallaydi, kiyimning sifatini oshiradi va qo‘l mehnatini mexanizatsiyalashtiradi (erkaklar pidjagida old bo‘lak, old yon bo‘lak, ort bo‘lak, yoqa va yeng o‘mizi qirqimi, adip, ustki yo‘qa, ostki yoqa, qopqoq va listochka).

Qotirmalik materiallar sifatida bortga qo‘yiladigan gazlamalar, ot qili yoki kapron tolasi ishlatilgan ip gazlamalar, kolenkor, dublirin, noto‘qima materiallar (flizelin va proklamelin tipidagi) va boshqa gazlamalar ishlatiladi.

Pidjak uchun mo‘ljallangan zamonaviy qotirma gazlamalarga quyidagilar kiradi:

- elim qoplamali ko‘p zonali qotirma material, old bo‘lakka butuniga bo‘y barobar yopishtiriladi;

- 80-artikulli gazlamadan ostki yoqa uchun qotirma;

- pidjak latskaniga (adip qaytarmasiga) qo‘yiladigan yelim qoplamali trikotaj polotnosi;

- zig‘ir tolali gazlamadan bort qotirmasi (bort qotirmasining 2-qo‘shimcha qavati) uchun;

- nitron, kapron va viskoza tolalarining aralashmasidan tayyorlangan noto‘qima qotirmalik material, bort qotirmasiga yelka taglik uchun ishlatiladi;

- latskanni bukish chizig‘iga, shlitsaga, cho‘ntak og‘ziga qo‘yiladigan yelim kukuni surtilgan surp gazlamadan yelim uqa (elimli kromka);

- adipga va ustki yoqa uchlariga qo‘yiladigan tukli yelim qoplamali noto‘qima material;

- yon bo‘lak yeng o‘mizi, bo‘yin o‘mizi va ort yeng o‘mizi shaklini turg‘unlashtirish uchun ishlatiladigan tukli yelimli qotirma gazlama;

- eng uchi shaklini turg‘unlashtirish uchun 935556 artikuldagi yelim qoplamali noto‘qima material;

- ostki yoqa uchun mo‘ljallangan jun va viskoza yoki sun‘iy tolalar aralashmasidan tayyorlangan noto‘qima material va boshqalar.

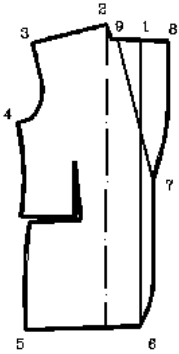
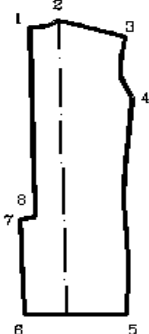
Barcha pidjaklar ort bo‘lak (ko‘pgina holatda o‘rta chokli), old bo‘lak, yeng (yeng ikki qismdan iborat – ostki va ustki yeng), ustki va ostki yoqa, adip, mayda detallar (cho‘ntak detallari) astar va qotirma detallaridan iborat.





Klassik uslubdagi erkaklar pidjagining astari ikki xil astarli gazlamadan bichiladi. Old va ort bo‘lak astari – avra gazlamasining rangiga mos, yeng astari esa och rangli yo‘l-yo‘l ipak gazlamadan bichiladi. Pidjaklar ort bo‘lak o‘rta yoki yon chokida joylashgan shlitsalar bilan ishlov beriladi.

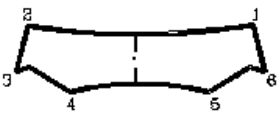

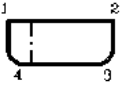
Pidjakning asosiy detallar nomi va ularning qirqimlarini nomlanisi 4.1- jadvalda keltirilgan.

4.1-jadval

Pidjak asosiy detallarining qirqim nomlari

Detallar chizmasi	Detallar va qirqimlar nomi
	<p><b>Pidjak old bo‘lagi</b></p> <p>1-2 yoqa o‘mizi qirqimi                  2-3 yelka qirqimi                  3-4 yeng o‘mizi qirqimi                  4-5 yon qirqim                  5-6 etak qirqim                  6-7 bort qirqimi                  7-8 adip qaytarma qirqimi                  8-1 adip qaytarma uchi                  7-9 adip qayirish chizig‘i</p>
	<p><b>Pidjak ort bo‘lagi</b></p> <p>1-2 yoqa o‘mizi qirqimi                  2-3 yelka qirqimi                  3-4 yeng o‘mizi qirqimi                  4-5 yon qirqim                  5-6 etak qirqim                  6-7 kesim qirqimi                  7-8 kesim yuqori qirqimi                  8-2 o‘rta qirqim</p>

	<p><b>Yon bo'lak</b></p> <p>1-2 yeng o'mizi  2-3 yon qirqim  3-4 etak qirqim  4-1 yon qirqim</p>
	<p><b>Yeng ustki bo'lagi</b></p> <p>1-2 yeng qiyalama qirqimi  2-3 old qirqim  3-4 yeng uchi qirqimi  4-5 kesim qirqimi  5-6 kesim yuqori qirqim  6-1 tirsak qirqim</p>
	<p><b>Yeng ostki bo'lagi</b></p> <p>1-2 o'miz qirqim  2-3 old qirqim  3-4 yeng uchi qirqimi  4-5 kesim qirqimi  5-6 kesim yuqori qirqim  6-1 tirsak qirqim</p>
	<p><b>Adip</b></p> <p>1-2 yuqori qirqim  2-3 ichki qirqim  3-4 etak qirqim  4-5 bort qirqimi  5-6 adip qaytarma uchi  6-7 raskep qirqimi</p>

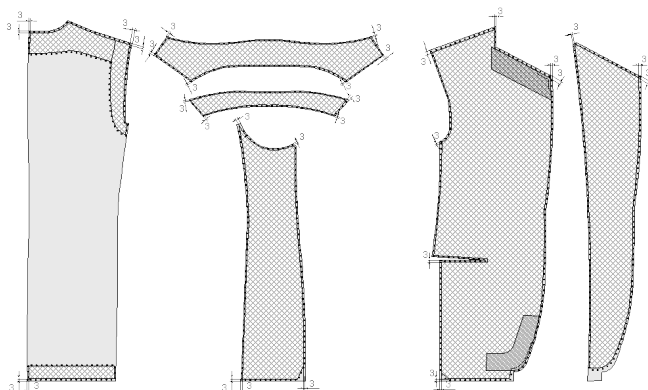
	<p><b>Ustki yoqa</b>  1-2 qaytarma qirqim  2-3 yoqa uchlari qirqimi  3-4 raskep qirqim  4-5 ko'tarma qirqim</p>
	<p><b>Ostki yoqa bo'laklari</b>  1-2 qaytarma qirqim  2-3 yoqa uchlari qirqimi  3-4 raskep qirqim  4-5 ko'tarma qirqim  5-1 o'rta qirqim</p>
	<p><b>Cho'ntak qopqog'i</b>  1-2 yuqori qirqim  2-3 yon qirqim  3-4 pastki qirqim</p>

## 4.2. Detallarga dastlabki ishlov berish

Dastlabki ishlov berishda old, ort, yon, adip, ustki yoqa va ko'tar-masiga yelim qotirma yopishtiriladi. Erkaklar pidjagida old bo'lagiga qotirma bilan ishlov berishda pidjakning shakli, materiali turiga ko'ra ishlov beriladi.

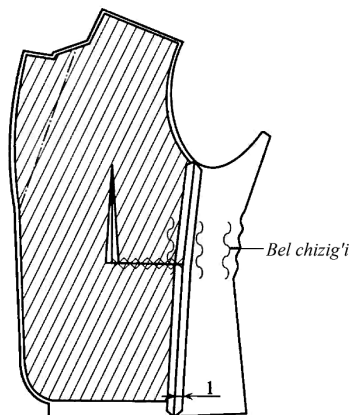
Yelimli qotirma yassi yostiqli mahsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati  $140^0-150^0$  C, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3-0,5 kgs/sm bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Ularni asosiy detalga biriktirish jarayoni mahsus tekis yostiqchali konstrusiyasiga xos yostiqchalarda namlab-isitib ishlov berish orqali amalga oshiriladi.

Yelimli qotirmadan detallarni bichganda asosiy detallardan 0,3-0,5 sm kichikroq bichiladi, bundan maqsad shuki, yelim qotirmaning chetki qirqimlari biriktirma choklarga 0,1-0,2 sm kirishi kerak. Yelimli qotirmalarning tanda ipi yo'nalishi asosiy detal tanda ipi yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak.



**4.2-rasm.** Erkaklar pidjagi detallariga yelim qotirma yopishtirish.

Old bo‘lakka ishlov berish. Old bo‘lakka ishlov berish avval vitachkalarni tikishdan boshlanadi. Bunda ko‘krak vitachkalari tikilib, yorib dazmollanadi. Cho‘ntak qirqimlarini tutashtirib qo‘l qavig‘i bilan yoki qirqimlar tagiga yelim mato parchasi qo‘yib biriktiriladi. Yon qirqma bo‘laginni yon qirqimi bo‘yicha old bo‘lakka yon bo‘lak tomonidan 1 sm kenglikda biriktiriladi va choklari yorib dazmollanadi. Yon bo‘lakni biriktirilgan yon qirqim choki bel sathi bo‘yicha ikki bosqichda cho‘zib dazmollanadi: 1- beldan yuqoriga; 2- beldan pastga qaratib dazmollanadi.



**4.3-rasm.** Old bo‘lak vitachkalariga ishlov berish va yon bo‘laklariga ishlov berish.

### 4.3. Pidjak choʻntaklariga ishlov berish

Kiyimda choʻntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Barcha choʻntaklar tashqi va ichki boʻladi. Choʻntaklarga ishlov berishda universal tikuv mashinalaridan, mahsus mashinalardan va yarimavtomatlardan, dazmol qiluvchi va presslovchi dastgohlardan shu bilan bir qatorda faltsovkalash presslaridan foydalanadi.

Erkaklar pidjagida asosan bir magʻizli qopqoqli qirqma choʻntak, ikki magʻizli qopqoqli qirqma choʻntak, listochkali qirqma choʻntak, ikki magʻizli qirqma choʻntak, koʻkrak qirqma choʻntagi va ichki choʻntak kabi choʻntaklar uchraydi. Sport uslubidagi pidjatlarda qoplama choʻntaklar loyihalangani.



**4.4-rasm.** Erkaklar pidjagida uchraydigan choʻntak turlari.

Erkaklar pidjagida uchraydigan choʻntaklarga ishlov berish uchun modelga muvofiq choʻntak qopqoq, listochka, magʻiz, choʻntak halta, koʻrinma, boʻylama kabi detallardan foydalaniladi.

**Boʻylama** — bu choʻntak ogʻzi chizigʻi shakliga bogʻliq boʻlmagan holda toʻqima yoki yelimli yoki yelimsiz notoʻqima materialdan tayyorlangan toʻgʻri burchakli detal. Boʻylama choʻntak mustahkamligini va xizmat qilish davrini oshirish uchun boʻylamadan foydalaniladi. Boʻylamaning oʻlchami choʻntak ogʻzidan 2-3sm ga katta, kengligi - 5sm ga teng boʻladi boʻlishi kerak. Boʻylamadagi tanda ipining yoʻnalishi detal uzunligiga perpendekulyar bichilishi lozim. Asosiy detalga yordamchi andaza yordamida choʻntak oʻrni belgilan-

gandan keyin asosiy detalning teskari tomonidan bo‘ylama quyidagicha o‘rnatiladi: yelimlanmagan bo‘ylama — ip bilan biriktirish usulida, yelimli bo‘ylama — yelim bilan biriktirish usuli bilan ishlov beriladi ayrim hollarda bo‘ylamani asosiy detalni cho‘ntak delallari bilan biriktiralyotganda chok ostiga qo‘yib ketish mumkin bo‘ladi.

Qoplama cho‘ntaklarni asosiy detal bilan biriktirishda qoplama cho‘ntak yuqori qirqimiga cho‘ntakning og‘zining puxtaligini oshiruvchi yelimli yoki yelimlanmagan qotirma materialdan foydalinish mumkin.

Agar erkaklar pidjagida cho‘ntak faqat dekorativ vazifani bajarsa unda bo‘ylama qo‘yilmaydi.

Erkaklar pidjagida **cho‘ntak halta** astarlik matodan bichiladi. Astarlik erkaklar pidjaklarida cho‘ntak haltaning yon tomonlari 1 sm chok bilan biriktiriladi. Agar erkaklar pidjagi astarsiz bo‘lsa u holda cho‘ntak halta yon tomonlariga mag‘iz bilan ishlov berish tavsiya etiladi.

**Ko‘rinma** cho‘ntak astarining ko‘rinadigan qismiga qo‘yilib. Cho‘ntak og‘ziga chiroyli tashqi ko‘rinish berishga mo‘ljallangan. Cho‘ntak joylanishiga va cho‘ntakka kirish chizig‘i shakliga bog‘liq bo‘lgan holda, ko‘rinma to‘g‘ri burchak yoki parallelogramm ko‘rinishida bichiladi. Ko‘rinmaning tanda ipi albatta asosiy detal tanda ipiga to‘g‘ri kelishi kerak. Ko‘rinma asosiy matodan bichiladi.

Erkaklar pidjagida uchraydigan barcha turdagi qirqma cho‘ntaklarda asosiy matodan bichilgan ko‘rinmadan foydalaniladi. Ko‘rinmani cho‘ntak haltasiga ulash usulini tanlash ko‘rinma qanday matodan tayyorganligiga, mato qalinligiga va mavjud dastgohga bog‘liq bo‘ladi. Erkaklar pidjagida ko‘rinma cho‘ntak haltasiga bostirib tikilishi yoki biriktirib tikilishi mumkin.

Xar qanday cho‘ntakka ishlov berishni quyidagi uchta bosqichga ajratish mumkin:

birinchi bosqich — mayda detallarga (qopqoqlar, listochkalar, mag‘izlar) ishlov berish, taqilma detallariga ishlov berish (izma, kalta tasma va h.k.);

ikkinchi bosqich — cho‘ntak haltasini tayyorlash

uchinchi bosqich — cho‘ntakni yig‘ish

**Mayda detallarga ishlov berish.** Qopqoq choʻntakning detali boʻlib, u choʻntak ogʻzini berkitib turish va kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Choʻntak qopqoq avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Choʻntak qopqoq avrasining uzunligi choʻntak ogʻzi qirqimi uzunligiga yon va pastki qirqimlari boʻylab 0,7 sm, yuqori qirqimi boʻylab 1,5 smga teng boʻladi. Astarining tanda (oʻrishi) ipi detalning uzunlari yoʻnalishida boʻladi, bu esa choʻntak qopqoqni choʻzilib ketishdan saqlaydi. Ostki choʻntak qopqoq yon va pastki tomonlari boʻylab avraga nisbatan 0,2-0,3 sm torroq qilib bichiladi.

Choʻntak qopqoq detallari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi.

Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarining oʻng tomonlari bir-biriga qarab qoʻyiladi, qirqimlar toʻgʻrilanadi va avra tomondan toʻgʻri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib koʻkalanadi. Choʻntak qopqoq astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi, koʻklangan ip olib tashlanadi. Choʻntak qopqoq uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Choʻntak qopqoq oʻngiga agʻdariladi va burchaklari toʻgʻrilanadi. Choʻntak qopqoq avrasidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki mahsus mashinada koʻkalanadi. Choʻntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi.

Choʻntak qopqoq yarim avtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi.

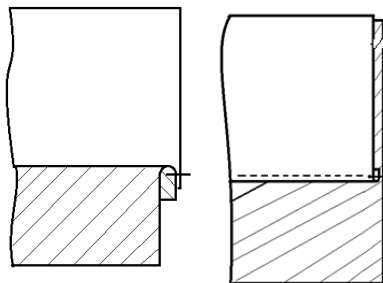
Choʻntak qopqoq detallari yelim uqa yordamida ulanadigan boʻlsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detallari qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qoʻyiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detailarni avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

Listochka va magʻizlarga esa yelim qotirma yopishtiriladi va modelga muvofiq kenglikda bukib dazollanadi.

**Choʻntak xaltasiga ishlov berish.** Choʻntak haltaga koʻrinmani bostirib tikishda choʻntak halta va koʻrinma yuqori qirqimlarini bir-

biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirqimi esa 0,7-0,8sm ga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.

Cho'ntak xaltasiga ko'rinmani biriktirib tikishda cho'ntak halta va ko'rinma o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 1sm chok kengligida tikiladi. Biriktirilgan chok bir tomonga qaratib dazmollanadi (4.5-rasm).



**4.5-rasm.** Cho'ntak haltaga ko'rinmani biriktirish usullari: biriktirma va bostirma.

**Cho'ntakni yig'ish.** Old bo'lakda cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab yelim qotirma (bo'ylama) qo'yiladi. Modelga mufoviq mayda detallar va cho'ntak haltalar biriktiriladi va choklar orasi teskari tomonidan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va oxiriga 1 sm yetkazmay to'xtatiladi, hamda chok haqiga 0,1sm etmasdan qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi va detallar to'g'rilanadi. Cho'ntak xaltasini yuqori qirqimi ko'rinmasi bilan birga biriktirib tikiladi. Hosil qilingan tilcha 2-3 marta puxtalanadi va cho'ntak xaltasi 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi. Erkaklar pidjagida uchraydigan cho'ntaklarga ishlov berish usullari quyida keltirib o'tilgan.

**Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish.** Erkaklar pidjagida qopqoqli qirqma cho'ntak konstruksiyasiga ko'ra 2ta yoki bitta mag'iz bilan ishlov beriladi.

**Qopqoq tayyorlash.** Qopqoq tayyorlash universal mashinada, yarim avtomatda, yelim uqa yordamida amalga oshiriladi.

**Qopqoqqa universal mashinada ishlov berish.** Qopqoq avrasiga yelim qotirma pressda yoki dazmol yordamida yopishtiriladi. Qopqoq avra va astari o'ngini-o'ngiga qaratib 0,5-0,7 sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Bu operatsiya universal mashinada mahsus qoliplar yordamida bajariladi. Chok haqi burchaklarda chokka 0,1-0,2 sm etmasdan qirqib tashlanadi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'irlanadi va avradan 0,1-0,2 sm kengligida ziy hosil qilib dazmollanadi. Qopqoqlarni o'ngiga ag'darish va dazmolash operatsiyalarini mahsus presslarda bajarish mumkin.

Model bo'yicha bezak bahya qator bo'lsa, belgilangan kenglikda bezak bahya qator yuritiladi. Andaza bo'yicha qopqoq eni tekshiriladi va belgilanadi.

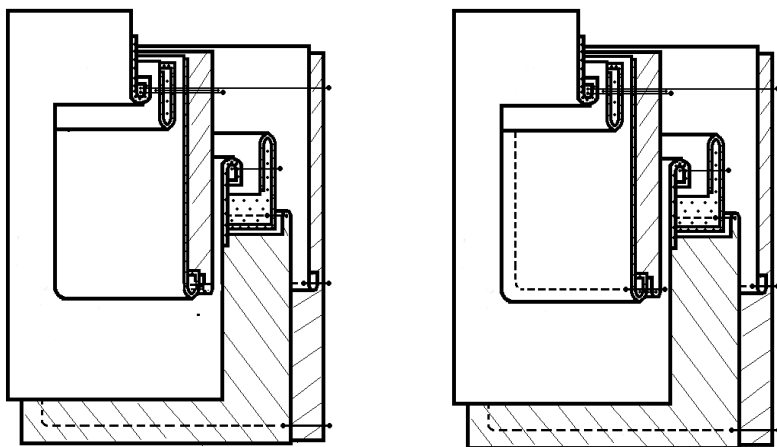
Mag'iz tayyorlash: yuqori mag'iz ikki buklab dazmollanadi. Pastki mag'iz 3 dan 2 qismiga bukib dazmollanadi.

#### **Cho'ntak xaltasini tayyorlash.**

Cho'ntak xaltasiga ko'rinma bostirib tikiladi. Bunda yuqori qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirqimi esa 0,7-0,8sm ga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltasini 2-qirqimiga pastki mag'iz 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok haqi astar tomonga yotqizib dazmollanadi.

**Cho'ntakni yig'ish.** Old bo'lakda cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab yelim qotirma (bo'ylama) qo'yiladi. Yuqori mag'iz bilan qopqoq old bo'lakka biriktirib tikiladi. Mag'izni bukilgan ziyi yuqori chiziqqa to'g'irlanadi va bukilgan ziyidan 0,6sm kenglikda qopqoq astarida belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Pastki mag'izni bukilgan ziyi pastki chiziqqa to'g'irlanadi va 0,6sm kengligida biriktirib tikiladi.

Old bo'lak choklar orasi teskari tomonidan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va oxiriga 1 sm yetkazmay to'xtatiladi, hamda chok haqiga 0,1sm etmasdan qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Qopqoq va mag'izlar to'g'irlanadi. Cho'ntak xaltasini yuqori qirqimi ko'rinmasi bilan birga qopqoq tikilgan chokka biriktirib tikiladi. Hosil qilingan tilcha 2-3 marta puxtalanadi va cho'ntak xaltasi 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (4.6-rasm).

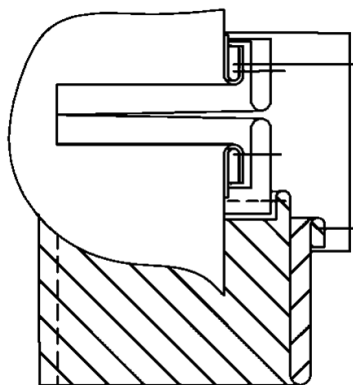


4.6-rasm. Qopqoqli qirqma cho‘ntakka ishlov berish.

**Kantli (ikki mag‘izli) qirqma cho‘ntak tikish.** Kantli qirqma cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: ikkita mag‘iz, bitta ko‘rinma, bir yoki ikki qismdan iborat cho‘ntak xalta va bo‘ylama. Mag‘izlar avra gazlamadan bichiladi, ularning o‘ritsh ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Ko‘rinma avra gazlamadan bichiladi, o‘rish ipining yo‘nalishi cho‘ntakning kiyimdagi holati qandayligiga bog‘liq. Cho‘ntak xalta kolenkordan, bo‘zdan yoki astarlik gazlamadan bichiladi, o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Bo‘ylama elimli yoki elimsiz ip gazlamadan bichiladi, o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Ramka barqaror va qattiq bo‘lishi uchun mag‘izlar teskarisiga yelimli qotirma yopishtiriladi. Ustki mag‘iz teskarisini ichkariga qilib bo‘yiga buklanadi, ostki mag‘iz esa teskari tomonga 1,5-2,0 sm qayiriladi va dazmollanadi. Old bo‘laklarda yordamchi andaza bilan cho‘ntak o‘rni uchta uzunasiga va ikkita ko‘ndalag chiziq bilan belgilab olinadi. Ikkita yordamchi chiziq o‘rtasidagi oraliq ikkita cho‘ntak ramkasi eniga teng bo‘lishi kerak. Bukib dazmollangan mag‘izlar old bo‘lak ustiga belgilangan chiziqalar bo‘ylab, ularning qirqimlari cho‘ntak og‘zi chizig‘iga tomon, ziylari esa belgilangan yordamchi chiziqalar tomon yo‘nalgan qilib qo‘yiladi va ramkaning eni qandayligiga bog‘liq kenglikda cho‘ntak boshidan

oxirigacha biriktiriladi va puxtalanadi. Bahya qatorlar sifati bo‘ylama tomondan tekshirib ko‘riladi. Old bo‘lak cho‘ntak chizig‘i bo‘ylab, bo‘ylama tomondan kesiladi. Cho‘ntak og‘zi to‘g‘rilanadi va ostki mag‘izga cho‘ntak xalta biriktiriladi. Chok cho‘ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi bo‘lagiga ko‘rinma 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (4.7-rasm, a).

Cho‘ntak xaltaning ko‘rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag‘iz qirqimiga, ularning o‘ngini ichkari qarab qo‘yiladi va mag‘iz ulangan chokka biriktirib tikiladi. Ramka to‘g‘rilanadi, uchlari tortilib og‘zi puxtalanadi va cho‘ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Cho‘ntak uchlari mahsus mashinada puxtalanadi. Puxtaning uzunligi ustki va ostki ramka kengigiga teng bo‘ladi. Tayyor cho‘ntak teskari va o‘ng tomondan dazmollanadi.



**4.7-rasm.** Ikki mag‘izli qirqma cho‘ntak tikish.

**Listochkali qirqma cho‘ntak (biriktirma usuli)ga ishlov berish.** Listochkali cho‘ntakni tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: listochka avra va astari, qotirma, cho‘ntak xalta, bo‘ylama, ko‘rinma.

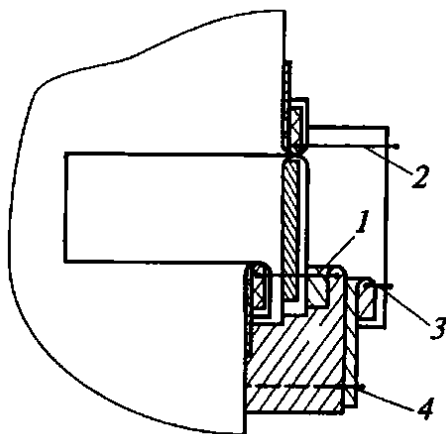
Listochkali yon cho‘ntakni tayyorlash 2 bosqichda bajariladi.

1. Listochkani tayyorlash
2. Cho‘ntakni yig‘ish

Listochkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi. Yaxlit bichilgan listochka teskarisida listochkani

ikkiga boʻladigan chiziq chizib olinadi. Listochkaga shakl berisht uchun yelimli qotirma qoʻyiladi. Listochka ikki buklab dazmollanadi.

Listochkaning ichki tomoniga andaza qoʻyib tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old boʻlak oʻngida choʻntak oʻrni belgilab olinadi. Listochkani uning oʻngini old boʻlak oʻngiga, listochkaning qirqimlari yuqori tomonga qaratib qoʻyiladi. Listochka ustiga oʻngini pastga qaratib choʻntak xalta qoʻyiladi, qirqimlari toʻgʻrilanib listochka va koʻrinma old boʻlakka ulanadi. Detallar biriktirilgandan keyin choklarning parallelligi tekshirib koʻriladi, soʻng choʻntak ogʻzi tilcha hosil qilinib kesiladi. Choʻntak xaltaning ikkala qismi choʻntak ogʻzi orqali teskari tomonga agʻdariladi. Choʻntak xaltaning ikkinchi boʻlagini koʻrinmaga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Choʻntak uchlaridagi burchaklari toʻgʻrilanadi, choʻntak xaltani qirqimlari 1,0 sm kenglikda biriktirib tikish bilan bir vaqtda choʻntak ogʻzilari puxtalanadi. Listochkaning yon tomonlari bitta yoki ikkita bahya qator yuritib puxtalanadi. Tayyor choʻntak dazmollanadi (4.8-rasm).



**4.8-rasm.** Listochkali yon choʻntakka ishlov berishning biriktirma usuli.

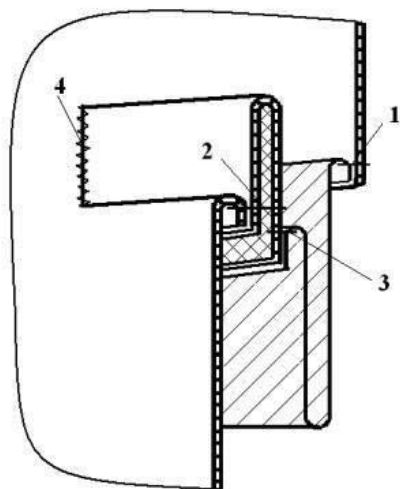
**Koʻkrak qirqma choʻntakka ishlov berish.** Pidjakda yuqori koʻkrak choʻntagi asosan listochkali qirqma choʻntaklar bilan ishlov beriladi. Bunda ishlov berishning turli usuli qoʻllanilishi mumkin.

Avval listochkani tayyorlab olinadi. Listochka bir detaldan yoki ikki detaldan iborat bo'lishi mumkin. Listochka ikki detaldan iborat bo'lsa yuqori listochkaga yelim qotirma yopishtiriladi, ostki listochka avra gazlamadan yoki astar gazlamadan bo'lishi mumkin. Listochkani yuqori qirqimlari ag'darma chok bilan tikiladi, o'ngiga ag'darilib 0,2 sm kenglikda ziy hosil qilinib dazmollanadi. Yaxlit listochkada esa yuqori qismiga yelim qotirma bukish chizig'i bo'ylab yopishtiriladi va bukish chizig'i bo'yicha bukib dazmollanadi.

Listochkaning yon qirqimlari chok xaqqlari qo'darma chok bilan tikilmaydi ya'ni bukib dazmollanadi, bunda shunday dazmollash lozimkm ostki listochkaning yon qirqimlari ustki listochka yon ziyiga 0,1-0,2 sm yetmasligi lozim.

Pidjak doimo old bo'lagida yelim qotirmasi bo'lganligi uchun bo'ylama kerak bo'lmaydi. Old bo'lakning chap tarafida cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntakni ko'rinmali va ko'rinmasiz ishlov berish mumkin.

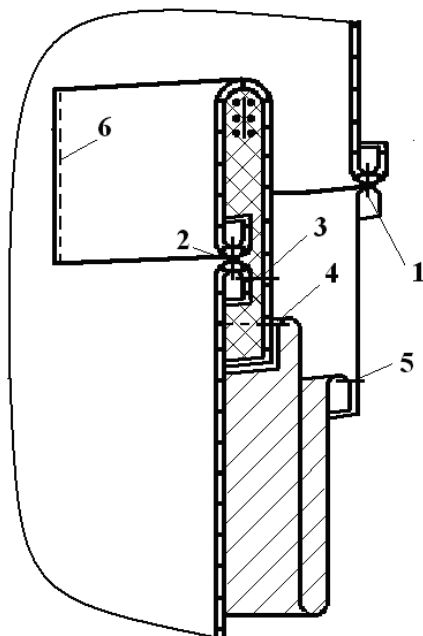
Ko'rinma yoki cho'ntak astarining yuqori qirqimi belgilangan chiziq bo'yicha old bo'lakka 1,0 sm chok (1) kengligida biriktiriladi (4.9-rasm).



**4.9-rasm.** Listochkali ko'krak qirqma cho'ntagiga ishlov berish (ko'rinmasiz).

Listochkani old bo‘lakka belgilangan chiziq bo‘yicha biriktiriladi (2), cho‘ntak og‘zi tilcha hosil qilib kesiladi va cho‘ntak xalta, listochka biriktirilgan chok xaqqi ort tarafga ag‘dariladi. Biriktirilgan chok xaqqi yotqizib dazmollanadi, Cho‘ntak xaltaning ikkinchi tarafi ostki listochkaning pastki qirqimiga biriktiriladi (3). Cho‘ntak og‘zi tekislanib, tilchalari puxtalanib, bir yo‘la cho‘ntak xaltalari biriktirib tikiladi. Listochka yon ziyi old bo‘lakka mahsus mashinada biriktiriladi (4).

Listochkali qirqma cho‘ntakni yana bir ishlov berish usulida (4.10-rasm) ko‘rinma yuqori qirqimi belgilangan chiziq bo‘yicha old bo‘lakka 1,0 sm chok kengligida biriktiriladi (1) va pastki tarafga ustki listochka qavati biriktiriladi (2). Cho‘ntak og‘zi kesiladi, ko‘rinma va listochka ag‘dariladi, tekislanadi. Biriktirilgan chok xaqlari yorib dazmollanadi.



**4.10-rasm.** Listochkali ko‘rak qirqma cho‘ntagiga ishlov berish (ko‘rinmali).

Listochkaning ostki qavati yorib dazmollangan old bo‘lak chok haqiga birlashtiriladi (3). Listochkaning pastki qirqimiga cho‘ntak xalta (4), ko‘rinmaga esa cho‘ntak xaltaning ikkinchi uchi birlashtiriladi (5) va cho‘ntak xaltaning chok xaqari yotqizib dazmollanadi. Cho‘ntak xaltalarini birlashtirish bir yo‘la tilchalarni puxtalash orqali amalga oshiriladi. Listochka uchlari old bo‘lakning ort tarafidan yashirin qaviq bilan old tomondan ko‘rinmagan holda bajariladi. Old tarafidan esa listochkaning uchlari turlicha: 0.2-0,3 sm kenglikdagi siniq bahya qatorli, universal tikuv mashinasida to‘g‘ri, mahsus mashinadi yashirin bahya qatorli choklar bilan puxtalanishi mumkin.

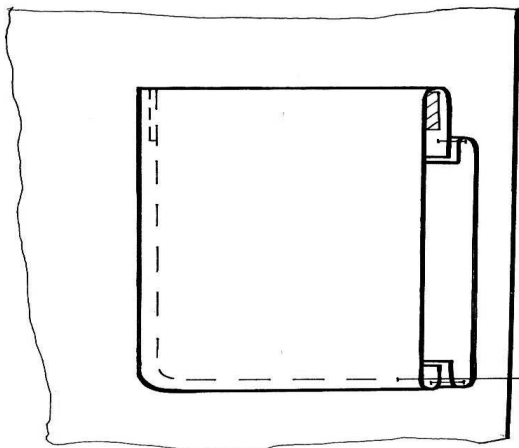
**Qoplama cho‘ntakka ishlov berish.** Bugungi kunda zamonaviy moda yo‘nalishidan kelib chiqib sport uslubidagi erkaklar pidjaklarida qoplama cho‘ntaklarni loyihalash urfga kirgan. Qoplama cho‘ntaklar avra gazlamadan yoki boshqa turdagi va rangdagi matolardan bo‘lishi mumkin. Qoplama cho‘ntak tikish jarayoni ikki bosqich: cho‘ntak detallarini yig‘ish va ularni old bo‘lakka birlashtirishdan iborat. Qoplama cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: qoplama cho‘ntak avrasi, qoplama cho‘ntak astari, bo‘ylama va qotirma. Erkaklar pidjagida qoplama cho‘ntaklarga ikki xil usulda ishlov berish mumkin: birlashtirma va bostirma.

Qoplama cho‘ntakni bostirib tikishda avval cho‘ntak yuqori ziyini cho‘zilib ketishdan saqlash uchun uni yelimli yoki yelimsiz uqa qo‘yib dazmol yordamida yoki uqani birlashtirib tikish mashinasida bahya qator yuritib yelimlash usulida puxtalanadi (4.11-rasm). Cho‘ntak yuqori ziyini bukib dazmollanadi. Bukilgan ziyi bo‘ylab astarni, detallar qirqimini to‘g‘irlab, o‘ngini-o‘ngiga qaratib, 7-10mm kenglikda chok bilan tikiladi. Cho‘ntakni o‘ngiga ag‘darish uchun, ulab tikilayotgan bahya qator o‘rtasiga kelganda 50-60 mm uzunlikdagi qismi tikmay tashlab ketiladi. Chok astar tomonga yotqazilib dazmollanadi. Cho‘ntak yuqori ziy chizig‘i bo‘ylab o‘ngi tomonini ichkari qaratib qayiriladi va astar tomondan 5-6 mm kenglikda ag‘darma chok bilan tikib, yuqoridagi uchlari puxtalab qo‘yiladi. Cho‘ntakning burchak va aylana joylarida cho‘ntak avrasidan 0,3-0,4 sm solqi hosil qilib tikiladi.

Tikilmay qoldirilgan joydan o‘ngiga ag‘darilgandan keyin cho‘ntak to‘g‘irlanadi, ziyalari astar tomondan mahsus mashinada

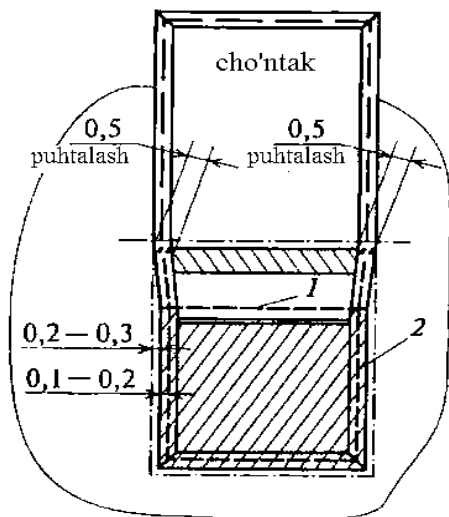
chokka tegizmay ko‘kalanadi. Cho‘ntak astari bilan asosiy detalining biriktirgan chokdagi tikmay qoldirilgan joy ishlov haqining pastki ziya bo‘ylab har 80mm da 5-6 ta halqasimon qaviqli yashirin bahya qator yuritib bukib tikiladi. Keyin cho‘ntakni astar tomondan, dazmollanadi. Modelda ko‘rsatilgan bo‘lsa bezak bahya qator yuritiladi.

Old bo‘lak o‘ngida cho‘ntak o‘rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Tayyor cho‘ntakni old bo‘lakka belgilangan chiziq bo‘ylab joylashtiriladi va old bo‘lakka bostirib tikiladi, chok oxiri esa puxtalanadi (4.11-rasm). Chok kengligi modelda mo‘ljallanganiga muvofiq bo‘ladi.



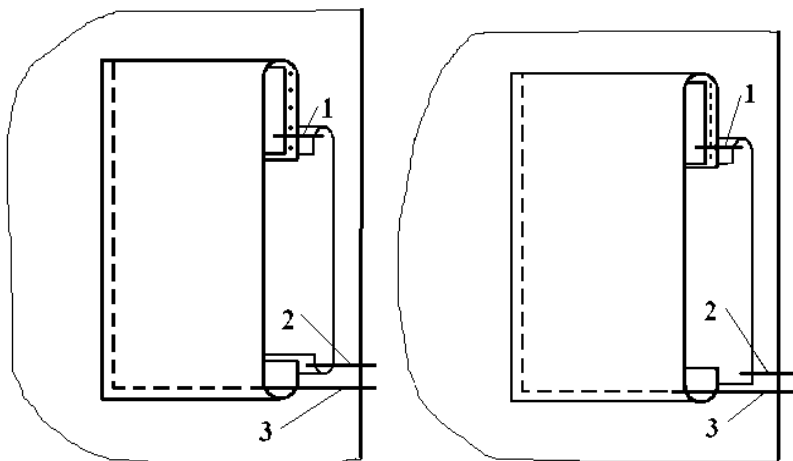
**4.11-rasm.** Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka bostirib tikish.

Bostirib tikishning yana bir usuli avval astar old bo‘lakka biritirib, so‘ngra qoplama cho‘ntak avrasi biriktiriladi. Buning uchun cho‘ntak yuqori ziya yuqorida ko‘rsatilgandek amalga oshiriladi, faqat cho‘ntakni yuqori ziya bilan astarni biriktirishda tikilmaydigan joy qoldirilmaydi. Cho‘ntak barcha qirqimlari chok xaqqi bukib dazmollanadi, bunda astarning bukish chizig‘i tayyor cho‘ntak kengligidan 0,1-0,2 sm kenglikda kichik bo‘ladi yoki astar avradan kichik qilib bichiladi (4.13-rasm).



**4.12-rasm.** Cho'ntak astarini old bo'lakka biriktirish.

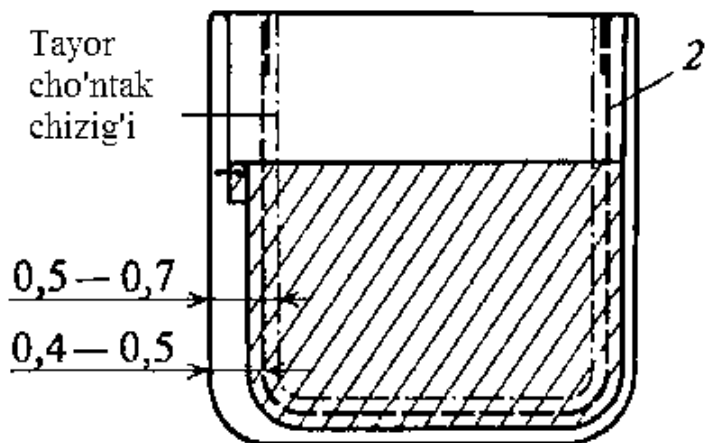
Cho'ntak astari belgilangan chiziq bo'ylab joylashtiriladi va chiziqdan 0,2-0,3 sm masofada astar biriktiriladi, chok oxiri puxtalanadi (4.12-rasm). Cho'ntak avrasi o'ngiga ag'darib, buklangan ziya bo'ylab bostirib tikiladi (4.13-rasm).

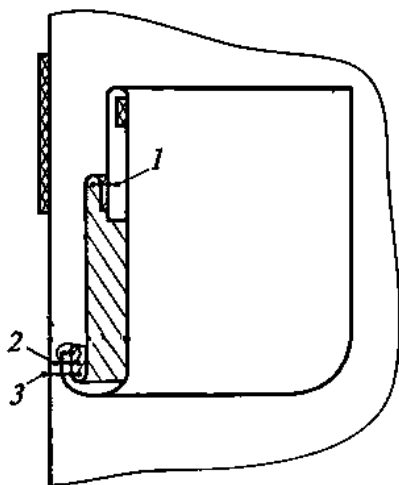


**4.13-rasm.** Astarli qoplama cho'ntaklarga ishlov berish usullari.

**Qoplama choʻntak old boʻlakka biriktirma chok bilan ulanganda** old boʻlak oʻngida tayyor holdagi choʻntak shakli belgilab olinadi (4.14-rasm). Belgilangan choʻntak chizigʻi ichkarisiga 0,5 sm oraliqda unga parallel qilib qoʻshimcha chiziq oʻtqaziladi va shu bilan birga old boʻlak ustiga choʻntakni teskarisini tepaga qaratib qoʻyib nazorat belgilari qoʻyiladi. Old boʻlak teskarisi tomonidan choʻntakning yuqoridagi uchlari tagiga boʻylama qoʻyiladi. Choʻntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7-1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Choʻntak astarini old boʻlak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini tayyor holdagi choʻntak chiziqlariga toʻgʻrilab, oʻngi tomonini pastga qaratib quyiladi. Choʻntak astari qirqimlarini qoʻshimcha chizilgan chiziq boʻylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda bahya qator yuritib, uchta tomonini old boʻlakka bostirib tikiladi.

Choʻntak qopqoq avrasi old boʻlak ustiga astarning bukilgan joyiga yon qirqimini tirab qoʻyiladi. Choʻntak bilan old boʻlak nazorat belgilariga toʻgʻri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bahya qatorning boshi va oxiri puxtalanadi. Choʻntak old boʻlak teskarisidan bahya qatorlarning parallelligi orqali tekshiriladi. Choʻntak astari yuqori ziyi boʻylab avraga yashirin bahya qator bilan biriktiriladi.





**4.14-rasm.** Qoplama cho'ntakni tayorlash va old bo'lakka biriktirib tikish.

#### **4.4. Bort qotirmasiga ishlov berish**

Bort kiyimning ko'p mehnat talab qiladigan va eng mas'uliyatli qismidir. Uni tikish nihoyatda ko'p operatsiyalardan iborat. Bu operatsiyalarga sarflanadigan vaqt kiyim tikishga sarflanadigan umumiy vaqtning 25 foizigacha yetadi. Kiyimning tashqi ko'rinishi va umuman qanchalik sifatli bo'lishi ko'p jihatdan bort tikish sifatiga, uning konstruksiyasiga, tikish texnologiyasiga va uni tikishda qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga bogliq bo'ladi.

Kiyimlarni ommaviy tikishda bortlar tikishning usul va variantlari juda ko'p. Ular operatsiyalarning qo'lda yoki mashinada bajarilishi, detallarning tikilib yoki yelimlanib ulanishi, shuningdek, namlab-isitib ishlanishi jihatidan bir-biridan farq qiladi.

Bort qotirmasi old bo'lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi. Kiyimning turiga va modeliga qarab bort qotirmasi qo'shimcha qatlamlar qo'yib yoki qo'shimcha qatlam qo'ymay tikiladi. Bort qatlami uch ko'rinishda bo'ladi - yumshoq, yarim qatiq va qatiq shaklli. Bort qotirmasi yelimlab yopishtirish usuli bilan va mahsus yoki universal mashinalarda tikib olib, keyin pressda shakllantirish yo'li bilan tayyorlanadi.

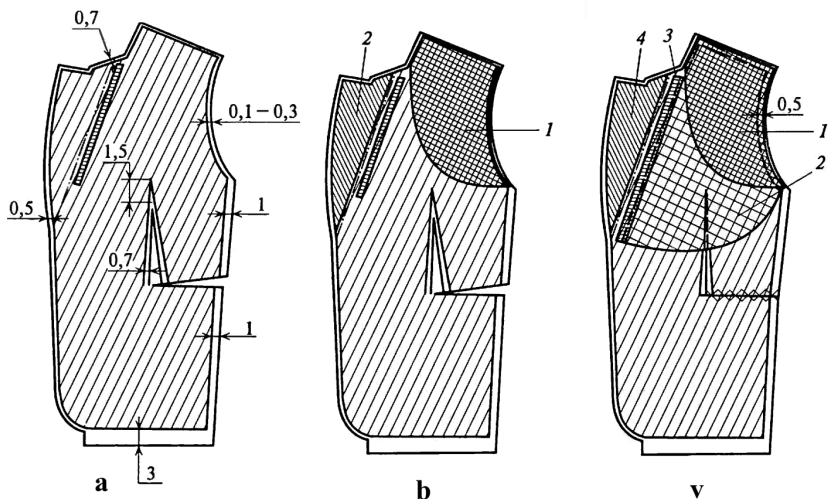


#### 4.16-расм. Bort qatlamlarini pidjak rasmida ko‘rinishi.

Yumshoq shaklida old bo‘lakda vitachkani tikishdan oldin butun yuzasi bo‘yicha yelim qotirma yopishtiriladi (bunda detal ziyilariga - rasmda ko‘rsatilgandek masofada yetkazilmaydi). Vitachka, cho‘ntak, latskan bukish chiziq-lari va hako-zolar yelimlashdan so‘ng bajariladi. Latskan bukish chizig‘i bo‘ylab yelim uqa yopishtiriladi.

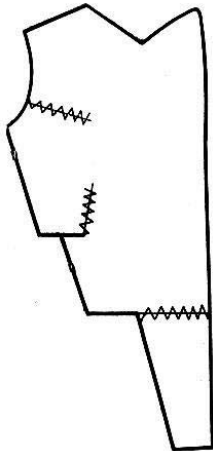
Yarim qattiq shaklda esa old bo‘lak butun yuzasi bo‘yicha yelim qotirma yopishtiriladi, yelim suritilgan noto‘qima materildan yelka taglik (1) yopishtiriladi. Latskan qotirmasi uchun yelimli matodan bichilib, bukish chizig‘igacha yopishtiriladi, bukish chizig‘i bo‘ylab esa yelim uqa qo‘yiladi.

Qattiq shakldagi bort qatlamiga ishlov berish usullar juda ko‘pdir. Ulardan biri yelka taglikni yelim suritilmagan yarim jun gazlama yoki noto‘qima materialdandan bichilgan qil qatlamiga yopishtiriladi. Qil qatlami yelka, yeng va bo‘yin o‘mizi qir-qimlari bo‘yicha qir-qim ziyig-a 0,5 sm yetkazmay tikiladi. Qil qatlamining tashqi qir-qimiga avvaldan 2,0-2,5 sm kenglikdagi yelim uqani (3) biriktirib tikiladi. Ushbu uqa yordamida latskan bukish chizig‘iga 0,5-1,0 sm yetkazmasdan asosiy bort qatlamiga biriktiriladi. Latskanni yelim qotirma bilan yopishtiriladi.



**4.17-rasm.** Old bo‘lakda qotirmalarni yelimlab biriktirish usullari.

**Bort qotirmasini tikib tayyorlash.** Qotirma hajmli shaklda bo‘lishi uchun unda vitachkalar tikiladi. Vitachka nechta, qanday o‘lchamli va qayerda bo‘lishi odam ko‘kragingning shakli va o‘lchamiga, kiyimning fasoniga bog‘liq.

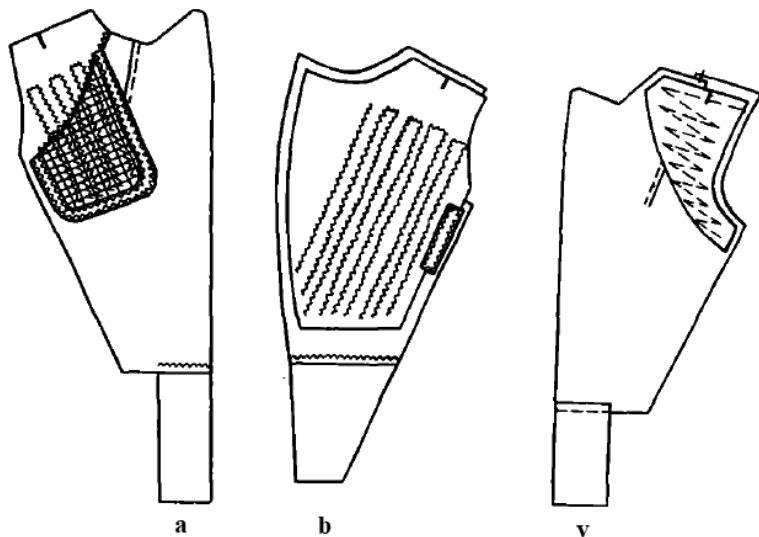


**4.18-rasm.** Bort qotirmasida vitachkalarga ishlov berish va bo‘laklarini biriktirish.

Bort qotirmasining uloqlarini va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq bahya qatorli mahsus mashinada qo‘yima chok bilan yoki tagiga ip gazlama parchasi qo‘yib, tutashtirma chok bilan tikiladi. Vitachkalarni qotirmaning yuqori qirqimidan boshlab tikiladi. Vitachka qo‘yima chok bilan tikilganda chokning kengligi vitachka qirqimining yuqori uchida 1 sm bo‘lib boshlanib, pastki uchidan 1 sm o‘tib yo‘q bo‘lib ketadi.

Bort qotirmasi qil qatlam hamda yelka taglik qo‘yib (4.19- rasm, a) bort qotirmasining ko‘krak atrofidagi asosiy qismida belgilangan joylarga qil bo‘ylama, qil qatlam qo‘ygandan keyin yelka taglik qo‘yib, shu taglikning oval qirqimidan 0,5 sm masofada bostirib tikiladi. Qotirmaning qil qatlamli tomoni pastga qaratilib, bahya qatorlar yuritiladi.

Birinchi bahya qator yelka qirqimidan 4-5 sm narida qil qatlamning o‘rtasiga tushiriladi, qolgan bahya qatorlar birinchisiga parallel qilinib, bir-biridan 1- 2 sm oraliqda yuritiladi. Bunda qil qatlam bort qotirmadan ko‘ra bo‘shroq tutib tikiladi. Qil qatlam chetlariga ip gazlama (cheklama) uning o‘rtasi qil qatlam qirqimlariga to‘grilanab, bostirib tikiladi. Bunda bort qotirmasining ko‘krak qismi bo‘rtib turishi uchun, qil qatlamning yon qirqimlari 0,5-0,7 sm solqi qilinib, cheklama qirqimlaridan 0,2 sm narida bahya qator yuritiladi. Bir bortli pidjak yoki paltolarning ayrim modellarida qil qatlam adip qaytarmaga ham o‘tadigan qilib bichiladi. Bunda cheklama qil qatlamning o‘miz tomonga qaragan yonidagi va pastki tomondagi qirqimlari bo‘ylab va adip qaytarma bukish chiziqqa parallel, undan 1,5-2 sm narida bostirib tikiladi. Bort qotirmasi qil qatlam va ikkinchi qotirma qatlam (flezelin yoki flaneldan) qo‘yib tikilayotganda (4.19-rasm, b) bort qotirmasining asosiy qismiga qil qatlam qo‘yib, uning ustidan ikkinchi qatlam qo‘yiladi. Ular o‘rtasidan uzunasiga bitta bahya qator yuritib bir-biriga ulanadi. Qotirma ikkinchi qatlam tomoni pastga qaratilib, yuqoridagidek tikiladi. Qotirma 0,5—0, 7 sm solqiroq qilinib turib, cheklama faqat ichki chetlari bo‘ylab 17— 20 sm gacha bostirib tikiladi.



**4.19- rasm.** Bort qotirmasini tikish.

Bort qotirmasi qil qatlam qo‘ymay tikilayotganda uning yuqori qismiga yelka taglik qo‘yib, universal mashinada siniq bahya qator yuritib, bostirib tikiladi (4.16- rasm, v). Bunda bahya qator yelka qirqimi bilan yeng o‘mizi qirqimiga 4 sm, yoqa o‘mizi qirqimiga esa 6 sm yetkazilmaydi. Siniq bahya qator uchlari orasidagi masofa 2 sm ga teng bo‘lishi kerak. Keyin bort qotirmasiga dazmolda yoki mahsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib ishlov beriladi.

Dazmolda ishlov berishda o‘ng va chap tomon bort qotirmalari ularning qil qatlamlari ichkariga qaratib juftlanadi. Keyin namlab ikkala qotirma tomondan kirishtirib dazmollanadi — shunda ikkala bort qotirmasi simmetrik bo‘lib chiqadi va ularning hosil qilingan shakllari turgun bo‘lib qoladi.

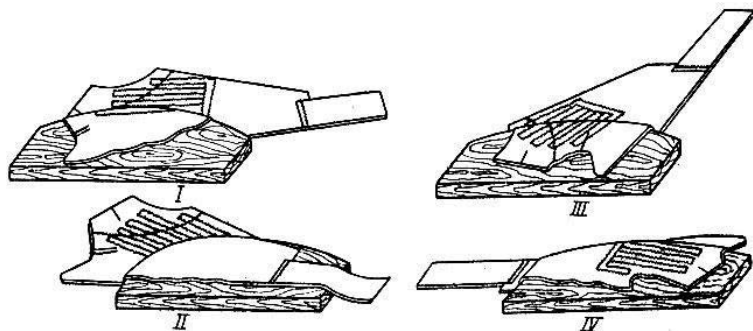
Kirishtirib dazmollash mahsus taxta qolip ustida to‘rt bosqichda bajariladi (4.20-rasm):

1. Bort qotirmalari, ularning adip qaytarmasi qaytariladigan ziya taxta qolip asosiga parallel qilib qo‘yiladi. Bort chetlarida hosil bo‘lgan solqi batamom yo‘q bo‘lib ketguncha kirishtirib dazmollanadi.

2. Bort qotirmalari ularning bort qirqimlari dazmollayotgan ishchi tomonga qaratis, taxa qolip ustiga qo'yiladi. Adip qaytarmasi va bortlar chetida hosil bo'ladigan solqilik kirishtirib dazmollanadi.

3. Bort qotirmalari ularning yelka qirqimlari bilan yoqa o'mizi qirqimlari taxa qolip ustiga to'la joylashtirib qo'yiladi. Bunda qotirmaning bo'rtib chiqqan joyi taxa qolipning oval shaklidagi chetiga mos kelishi kerak. Yeqa o'mizining cheti bo'ylab hosil bulgan solqi kirishtirib dazmollanadi.

4. Bort qotirmalari, ularning o'miz qirqimlari va yon chetlari dazmollovchi ishchiga qaratis, taxa qolip ustiga qo'yiladi. Umiz qirqimlari va yon chetlari bo'ylab hosil bulgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.



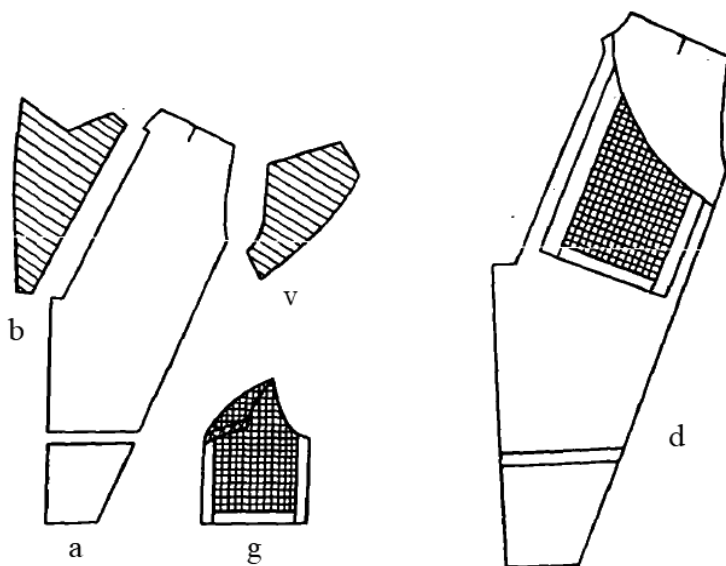
**4.20-rasm.** Bort qotirmasiga namlab-isitib ishlov berish.

Pressda ishlov berishda ikkala bort qotirmasi, ularning qil qatlamlari ichkariga qaratis juftlanadi. Press ostki yostigining bo'rtgan joyiga bort qotirmalarining bo'rtgan joyi to'g'rilab qo'yiladi. Keyin presslansa, bort qotirmasining mo'ljallangan shakli hosil bo'ladi.

Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash. Bort qotirmasi uloqlarining va vitachkalarining qirqimlari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo'yib dazmolab yopishtiriladi. Yopishtirib tayyorlashda adip qaytarmali bortlarning qotirmasi qaytariladigan qismisiz bichiladi (4.21- rasm, a) Qotirmaning adip qaytarma qismi (4.21- rasm, b) yelka tagligining (4.21- rasm, v) bir tomoniga yelim surtilgan yoki yelim kukun sepilgan qotirma gazlamasidan alohida-alohida bichiladi. Qil qatlam (4.21- rasm, g) ham yelim qoplangan gazlamadan bichiladi. Yelimlab yopishtirishda bort qotirmasini tayyorlashdagi ish

hajmi va tartibi o'zgaradi. Yigish bilan bir vaqtda mahsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasining kerakli shakli hosil qilib boriladi. Yestiqlar ostkisi qabariq, ustkisi botiq yoki ostkisi botiq, ustkisi qabariq sathli bo'lishi mumkin. Bort qotirmasini yigishdan oldin qil qatlamning yon va pastki chetlariga bir tomoniga yelim qoplangan, kengligi 1,5—2 sm cheklama qo'yiladi. Cheklama uzunasiga o'rtasi qil qatlam qirqimiga to'g'rilab qo'yib dazmollab yopishtiriladi (4.21-rasm, g).

Pressning ostki yostigiga bort qotirmalaridan bittasi qo'yiladi. Uning ustiga belgilarga moslab qil qatlam yelimli tomoni pastga qaratib qo'yiladi. Keyin ikkala yelka tagligi yelimli tomonlari tashqariga qaratib juftlab qo'yiladi. Bular ustiga ikkinchi qil qatlam yelimli tomoni yuqoriga qaratib qo'yiladi. Nihoyat, bularning hammasi ustiga ikkinchi bort qotirmasi qo'yiladi. Presslab detallar yopishtiriladi va qotirmaning kerakli shakli hosil qilinadi (4.21-rasm, d).



**4.21-rasm.** Yelimlab yopishtiriladigan bort qatlam va bort qatlamlarini yopishtirish.

Texnik shartlarga ko'ra ko'krak atrofiga qo'shimcha qatlam qo'yish zarur bo'lsa, bu qo'shimcha qatlam bir tomoniga yelim qoplan-

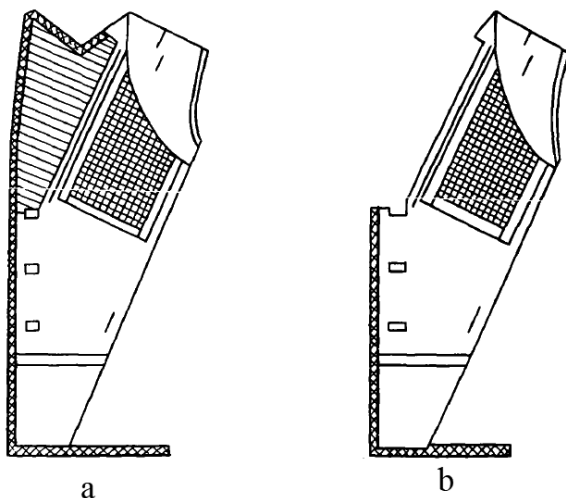
gan zigir tolali gazlamadan yoki flizelindan bichib olinadi. Cheklama esa qil qatlam ustiga uning faqat bortga qaragan tomoni bo'ylab bir oz tortib qo'yiladi. Bunda yelim qoplanmagan qil qatlam ishlatiladi.

Bort qotirmasi yig'ilib bo'lingandan keyin, uning adip qaytarma qismi universal mashinada yelimli tomoni qil qatlamli qotirma tomon qaratib qo'yilib, 1 sm kenglikdagi qo'yima chok bilan qotirmaning asosiy qismiga ulanadi. Bunda bahya qator adip qaytarma qismining yelimsiz tomonidan, uning qirqimidan 0,3- 0,4 sm narida yuritiladi. Qotirmaning adip qaytarma qismi bort qotirmasi old bo'lakka ulandigan keyin qabariq yostiqli pressda yelimlab yopishtirilsa ham bo'ladi.

Tayyor bo'lgan bort qotirmalari 5-6 juftan pachkalanadi va eng yuqoridagi detal ustiga bortlar, yoqa o'mizlari, kiyim etagi, o'mizlar qirqiladigan chiziqlar, shuningdek, izma, cho'ntak va qotirma old bo'lakka hamda yon cho'ntaklar bo'ylamasi uchlariga ulanadigan joylar belgilab qo'yiladi. Bort qotirmalari mahsus qisqichlar bilan qisilib, belgi chiziqlar bo'ylab, bichish mashinasida qirqiladi. Yelim pylonka qo'yiladigan joylar teshgich yordamida belgilarga moslab teshiladi. Modelda izmalar mahsus mashinada yo'rmash mo'ljallangan bo'lsa, bort qotirmasidagi izma joylari bo'yi tugmacha diametridan 1 sm ortiq, eni esa 1,5-2 sm bo'lgan to'gri burchakli to'rtburchaklik shaklida qirqib olinadi. Izma qilinadigan joylar qirqib olinmay, shu joylarga mahsus emulsiya (masalan, polivinilatsetat) surib qo'ysa ham bo'ladi. Bort qotirmasining rangi avra rangiga yaqin bo'lganda ham izma joylari qirqib olinmaydi.

Bort qotirmasi etagi, bort, adip qaytarmasi, adip qaytarma uchi va yoqa o'mizning qirqimlari bo'ylab mahsus taxta qolip ustida dazmollab yoki mahsus mashinada yelim uqa qo'yiladi (80-rasm). Bunda uqa bort qotirmasining hamma qirqimlaridan 0,5-0,6 sm chiqib turishi kerak. Faqat etak qirqimidan yon chok tomonga qaratib, 30-35 sm uqa chiqarib qoldiriladi. Bort qotirmaning asosiy qismi old bo'lakka ulab olingandan keyin bort qotirmaning qaytarma qismi presslab ulanadigan bo'lsa, asosiy qismining faqat bort va etak tomonlariga uqa qo'yiladi (4.22-rasm, a). Qotirma qaytarma qismining, adip qaytarma uchining va yoqa o'mizining qirqimlariga esa bort qotirmasi old bo'lakka ulab olingandan keyin uqa qo'yiladi.

Bort qotirmasini old bo‘lakka yelimlab ulash uchun, o‘ng va chap tomon bort qotirmasining qatlamlar bir tomoni ustiga mahsus mashinada kengligi 0,3-0,4 sm yelim plyonka qo‘yiladi (4.22-rasm, b). Bunda adip qaytarmasining ichki qirqimi bo‘ylab (asosiy va qaytarma qismlari alohida bichilib ulanganda) yoki adip qaytarmasining buklanadigan chizigi bo‘ylab (bort qotirmasi yaxlit bichilganda), ulardan o‘miz tomonga 2 sm qochirib; o‘miz qirqimidan ichkari tomonga 0,5 sm qochirib hamda yelka qirqimining o‘rtasiga perpendikulyar holda yelka qirqimidan 4-5 sm qochirib; shuningdek, cho‘ntak bo‘ylamalarining uchlari yopishtiriladigan joylarga yelim plyonkalar qo‘yiladi (4.8- rasm).



**4.22-rasm.** Bort qotirmasiga adip qaytarmasini ulab, yelim uqa va yelim plyonka qo‘yish (a). Bort qotirmasiga adip qaytarmasi ulamay, yelim uqa va yelim plyonka qo‘yish (b).

#### **4.5. Old bo‘lakka ishlov berish va bort qotirmasini ulash**

Vitachkalari, cho‘ntaklari, bo‘rtma choklari, taxlamalari tayyor bo‘lgan old bo‘lakka namlab-isitib ishlov beriladi. Bunda materiali yupqa kiyimlarning o‘ng va chap old bo‘laklari bir vaqtda, ularning teskarisi tashqariga qaratib juftlanib, kirishtirib dazmollanadi.

Gazlamasi qalin kiyimlar old bo‘laklari esa alohida-aloxdda kirishtirib dazmollanadi.

Old bo‘lakning ko‘krak atrofidagi joylarini mahsus taxta qolipga qo‘yib, kirishtirilib dazmollash to‘rt bosqichda bajariladi:

1. Old bo‘lakning yelka qirqimining yuqori burchagi va bort chetining bel chizigigacha bo‘lgan qismi taxta qolipning oval chetiga to‘grilab qo‘yiladi. Bort qaytarmasida hosil bo‘lgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.

2. Old bo‘lak bort qismi taxta qolip ustiga surilib, bort chetidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

3. Old bo‘lak, uning yelka qirqimlari bilan yoqa o‘mizini dazmollayotgan ishchi tomonga qaratib, taxta qolip ustiga qo‘yiladi va yoqa o‘mizidagi solqi kirishtirilib dazmollanadi.

4. Old bo‘lak uning yeng o‘mizi qirqimini dazmollayotgan ishchi tomonga qaratib va ko‘krak o‘rtasini taxta qolipning oval qismiga to‘grilab qo‘yib, yeng o‘mizi tomonidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

Old bo‘lakka pressda shakl berishda mahsus qabariq yoki botiq yostiqlar ishlatiladi. Bunda ikkala old bo‘lak teskarisi tashqariga qaratib juftlanadi va press yostig‘iga qo‘yib, solqisi bir tekis taqsimlanib, kirishtirib dazmollanadi. Kiyim gazlamasi qalin bo‘lsa, har qaysi old bo‘lak alohida dazmollanadi. Shundan keyin old bo‘lakka bort qotirmasi ulanadi. Bu ulash yelimlab ulash usulida ham, mahsus mashinada bostirib kuklab yoki qo‘lda ko‘klab ulash usulida ham bajarilsa bo‘ladi.

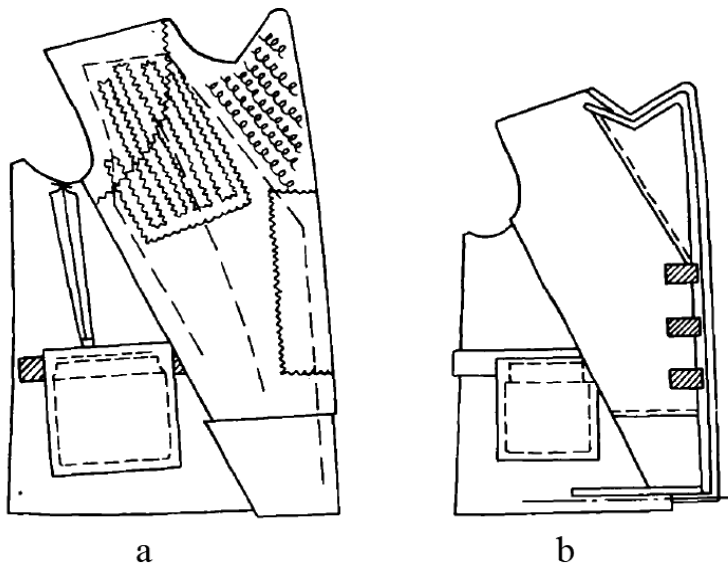
**Ko‘klab ulash usuli (4.23-rasm, a).** Old bo‘lak bort qotirmasining qil qatlami ustunga qo‘yilib, old bo‘lak bilan bort qotirmasining chetlari va ko‘krak bo‘rtmalari bir-biriga moslanadi. Old bo‘lak o‘ngidan bostirib ko‘klanadi. Bunda birinchi bahya qatorni yelka qirqimidan 5-6 sm pastroqdan boshlab, ko‘krak bo‘rtmasi o‘rtasidan yuritiladi va yon cho‘ntak ro‘parasiga yetkazib to‘xtatiladi. Old bo‘lakda yuqori vitachka yoki bo‘rtma chok bo‘lsa, birinchi bahya qator yuritilgandan keyin chok haqi qo‘lda qaviq solib yoki mahsus mashinada bort qotirmasiga tikib olinadi.

Ikkinchi bahya qator yoqa o‘miziga, adip qaytarmasining qayirilgan ziyiga va bort chetiga parallel qilib, ulardan 3-4 sm

masofada yuritiladi. Uchinchi bahya qator yelka qirqimidan 5-6 sm pastroqda o‘mizning qirqimidan va bort qotirmasining ichki qirqimidan 3-4 sm narida, shu qirqimlarga parallel qilib yuritiladi.

Adip qaytarmasini yanada qattiqroq qilish uchun, bort qotirmasining adip qaytarma qismi yashirin bahyali mahsus mashinada qavib yoki qo‘lda qiyalama yashirin qaviq solib ulanadi. Bunda birinchi bahya qator adip qaytarmasining qayirilgan chizigidan yeng o‘mizi tomon 1 sm nariroqda yuritiladi. Keyingi bahya qatorlar adip qaytarmaning qirqimi tomonga birbiridan 0,7-1 sm oraliqda yuritiladi. Bahya qatorlar detalning qirqimlariga 1- 1,5 sm yetmasligi kerak. Adip qaytarmasi yaxshi qayirilib turishi uchun har qaysi bahya qator orasida bort qotirmasi 0,1 sm dan solqiroq qilib qaviladi.

Bort qotirmasi yoqa o‘mizining cheti, yelka cheti, o‘miz cheti va bort cheti bo‘ylab old bo‘lakka moslab qirqiladi. Adip qaytarma qavib chiqilgandan keyin, har qaysi old bo‘lak uning qotirmasi tomondan yuqorida ko‘rsatilganidek to‘rt bosqichda dazmollanadi.



**4.23-rasm.** Old bo‘lakka bort qotirmasini ulash usullari: a- ko‘lab ulash, b- yelimlab ulash.

**Yelimlab ulash usuli (4.23-rasm, b).** Yelimlab ulashdan oldin ikkala old bo‘lak ularning teskarisi tashqariga qaratilib juftlanadi, ustiga andaza qo‘yib, yoqa o‘mizining, adip qaytarmasi, borti va etagining konturlari aniq belgilab chiqiladi. Old bo‘laklar cheti bichish mashinasida yoki qaychida belgi chiziqlar bo‘ylab qirqib tashlanadi. Shu bilan birga bortning pastki uchida bukish haqiga mo‘ljallangan joyi qirqib tashlanadi va adip etagining ichki burchagida mashinada tikish uchun kontrol kertiklar qilinadi. Bukish haqi keng qoldiriladigan kiyimlarda (etak uchi yumaloqroq kiyimlardan tashqari) etak bukish haqining joyi qirqib tashlanmaydi. Sidirg‘a gazlamadan tikiladigan kiyimlar old bo‘lagining chetlari ularning 5—10 jufti baravariga qo‘yilib, mashinada qirqib tashlanadi. Old bo‘lak chetlari bort qotirmasi ulangandan keyin qirqilsa ham bo‘ladi.

Old bo‘lakka bort qotirmasi quyidagicha yelimlab ulanadi:

1) old bo‘lakning yuqori vitachkasi va bo‘rtma choki bor joylariga teskarisi tomondan yelka qirqimidan 7 -8 sm qochirib yelim plyonka qo‘yiladi;

2) old bo‘lak bilan bort qotirmasi mahsus yostiqlari bor pressda ulanadi. Buning uchun old bo‘lak teskarisi yuqoriga qaratilib, press yostigi ustiga qo‘yiladi;

3) old bo‘lak ustiga bort qotirmasi yelim plyonkali tomonini pastga qaratib, ko‘krak atrofi qabariqlari old bo‘lak qabariqlariga moslanib qo‘yiladi. Bunda agar qotirma bilan old bo‘lak chetlari ulanish oldidan qirqib qo‘yilgan bo‘lsa, bort qotirmasiga qo‘yilgan yoqaning chetlari old bo‘lak qirqimlaridan quyidagicha oraliqda joylashtiriladi:

a) bort chetlari uqaga yaqinlashtirilib agdarma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, yoqa o‘mizida 0,7— 1 sm, adip qaytarmasi uchi va adip qaytarmasida 0,5 sm, bortda 0,7 sm, etakda — etakning bukish chizigi bo‘ylab;

b) bort chetlari uqa ustidan agdarma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, yoqa o‘mizida 0,6— 0,9 sm, adip qaytarmasi uchida, adip qaytarmasida, bortda 0,4 sm, etakda etakning bukish chizigidan 0,4 sm pastda bo‘ladi.

Yelka qirqimlari, o‘miz qirqimlari bo‘ylab bort qotirmasi bilan old bo‘lak chetlari bir-biriga mos kelib turishi kerak. Yen cho‘ntak

bo‘ylamasi bort qotirmasi tagiga to‘g‘rilab kiritiladi. Agar bort qotirmasida izmalar o‘rni qirqib olingan bo‘lsa, bu teshiklar ustiga bir tomoniga yelim qoplangan gazlama parchasi qo‘yiladi. Bu parchalarning o‘lchami qirqib olingan teshiklar o‘lchamidan 1,5 sm kattaroq bo‘lishi kerak.

Old bo‘lakka bort qotirmasi, izmalar teshigiga qo‘yilgan gazlama parchalari, yon cho‘ntak bo‘ylamasi presslab yopishtiriladi. Bort qotirmasining adip qaytarma qismi oldindan qotirmaga yopishtirilmagan bo‘lsa, old bo‘lakka qabariq shakldagi mahsus yostiqli pressda yopishtiriladi.

Kiyim bortini, etagini aniqlab qirqish va uqa qo‘yish, o‘miz qirqimlari cho‘zilib ketmasligi uchun, old bo‘lak va ort bo‘lak o‘mizlari chetidan 0,5- 0,6 sm narida yelim uqa qo‘yiladi yoki mashinada oddiy uqa tikiladi. Uqalarning uzunligi old bo‘lakda yelka qirqimidan boshlanib, past tomonga 10 sm, ort bo‘lakda esa o‘miz o‘rtasidan boshlanib, yon vitachkaga yetadi. Juda cho‘ziluvchan gazlamadan tikiladigan kiyimlarda old bo‘lakning o‘miz qirqimiga ham, yelka qirqimiga ham, ort bo‘lak yoqa o‘mizi qirqimiga ham boshdan-oyoq uqa qo‘yiladi.

O‘ng va chap old bo‘laklar qotirmalarini ichkariga qaratib, yon choklari, vitachkalari, yuqori qirqimlarini bir-biriga moslab juftlanadi va bort qirqimlarini ishchi tomonga qaratib stolga qo‘yiladi.

Erkaklar kiyimining cheti bo‘rlanayotganda uning chap old bo‘lagi tepaga qaratib qo‘yiladi. Shunda izmalarni belgilash, shuningdek bortlarni bo‘rlash va qirqishda gazlama yo‘li to‘g‘ri turishini hisobga olish oson bo‘ladi, buning uchun old bo‘laklarning bort qirqimlari, adip qaytarmasi qirqimlari va etak qirqimlari ko‘pi bilan 0,5— 0,7 sm chiqib turadigan qilib andaza qo‘yiladi. Andaza bo‘ylab bort, adip qaytarmasi, yoqa o‘mizi qirqiladigan chiziqlar bo‘rlanadi, etakning qirqiladigan va bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Old bo‘laklar mahsus qisqichlar orasiga olinib, qaychi bilan yoki mahsus mashinada qirqiladi. Old bo‘lakning va ort bo‘lakning teskarisidan adip qaytarmasining qayiriladigan chizigi, etakning bukiladigan chizigi va izma o‘rinlari belgilanadi. Izmalar yo‘rmaladigan bo‘lsa, ular o‘rni bort qotirmasi tomondan belgilanadi.

Qotirmaning izma joylari eni 1,5-2 sm, bo'yi esa izma uzunligidan 1 sm ortiq to'g'ri to'rtburchaklik shaklida qirqib olinadi.

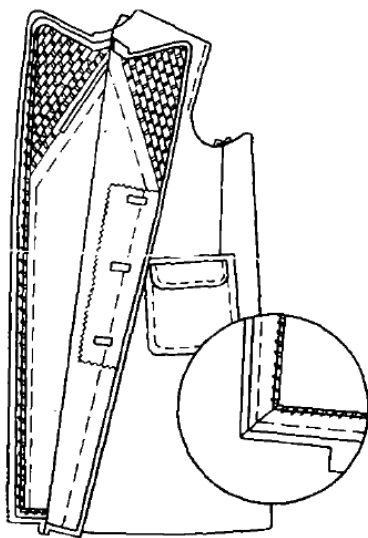
Old bo'laklarning ostidagisi ustiga ag'darilib, unda etak bukiladigan chiziq belgilanishi bilan birga, ort bo'lak etagining bukilish chizigi ham aniqlanadi.

Bort va adip qaytarmasi qalin bo'lib ketmasligi uchun, bort qotirmasining qirqib tashlanishi qanday agdarma chok bilan tikilishiga bog'liq. Agdarma chok uqa yaqinidan o'tadigan bo'lsa, bort qotirmasi yoqa o'mizi bo'ylab 0,9- 1,2 sm, bort bo'ylab — 0,9 sm, adip qaytarmasining ustki qirqimi bo'ylab — 0,7 sm, etak bo'ylab bukilish chizigidan 0,3 sm yuqorida qirqib tashlanadi. Ag'darma chok uqa ustidan o'tadigan bo'lsa, yoqa o'mizi bo'ylab — 0,8- 1,1 sm, bort bo'ylab 0,6 sm, bort qaytarmasining ustki qirqimi bo'ylab — 0,6 sm, etagi bo'ylab bukish chizig'idan qirqib tashlanadi.

Bu ish aniqlab qirqadigan stanokda bajariladigan bo'lsa, bortning qirqiladigan joylarini (bortning pastki uchidan tashqari) stolning tegishli shakldagi tirqishlaridan 0,7 - 1 sm oshirib qo'yiladi. Qisqich pastga tushirilganda undagi pichoq detalning ortiqcha joylarini qirqib tashlaydi. Bortning pastki uchi va kiyimning etagi alohida qirqiladi.

Kirishtirib dazmollanganda old bo'lakda hosil bulgan shakl buzilib ketmasligi va ko'krak qismi yanada bo'rtiqroq bo'lishi uchun, shuningdek, bort va adip qaytarmasi chetlari cho'zilib ketmasligi uchun uqa qo'yiladi. Bunga tasma shaklidagi zigir tolali gazlama yoki bir tomoniga yelim qoplangan ip gazlama ishlatiladi. Zigir tolali uqaning qirqimi bort qotirmasidan 0,5-0,6 sm chiqarilib, mahsus mashinada ko'klanadi. Bunda bahya qator uqaning tashqi qirqimidan 0,4-0,5 sm narida o'tkaziladi, old bo'lak esa konstruksiyada mo'ljallangandek solqiroq tikiladi. Solqilik, odatda, yoqa o'mizi va adip qaytarmasi uchida - 0,2 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida bortning yuqori izmasiga qadar 0,5-0,6 sm, bortning izmalari orasida 0,2 sm, bortning qolgan joylarida va kiyimning etagida - 0,2- 0,3 sm, adip qaytarmasining qayriladigan joyi bo'ylab 0,4-0,5 sm bo'ladi. Adip qaytarmasining qayriladigan chizigi bo'ylab uqa adip qaytarmasining  $\frac{2}{3}$  qismiga teng qilib, yeng o'mizi tomonga yoqa o'mizidan boshlab qo'yiladi. Bunda uqa yoqa o'mizi qirqimidan 2-3 sm chiqarib qo'yiladi — bu uqa uchini ostki yoqa o'tqazma

chokiga mahkamlab qo'yish uchun kerak bo'ladi. Uqaning ichki qirqimini yashirin bahyali mashinada yoki qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan bort qotirmasiga tikiladi. Uqaning tashqi qirqimi old bo'lakka uning hamma joylarini mashinada yashirin bahya bilan tikiladi yoki adip qaytarmasining uchlaridagi va bort uchlaridagi joylari qo'lda yashirin qaviq bilan, qolgan joylari mashinada yashirin bahya bilan tikiladi. Bortning agdarma choki uk,a ustidan yuritiladigan bo'lsa, uqaning tashqi qirqimi tikilmaydi. Ip, ipak, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarda adip bilan old bo'lak agdarma chok solib universal mashinada ulanayotganda, ayni vaqtda uqa qo'yib, uning tashqi qirqimidan 0,1 sm narida bahya qator yuritib tikish ham mumkin. Adip qaytarmasining qayriladigan joyiga uqa ko'klamadan, uning o'rtasidan mahsus yashirin bahyali mashinada bitta bahya qator yuritib tikiladi (4.24-rasm).



**4.24- rasm.** Old bo'lakka uqa qo'yish.

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarda uqa yashirin qaviqli mahsus mashinada uning o'rtasidan butun uzunasi bo'ylab bahya qator yuritib yoki uqaning ikkala qirqimi bo'ylab qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan kiyimning bel qismiga tikiladi. Uqa uchlari bort

qotirmasiga qo'lda qkyalama qaviq bilan maxhamlanadi. Kiyimning bortiga, adip qaytarmasiga, etagiga uqa dazmolda yoki isitiladigan mahsus tepkili mashinada qo'yiladi. Yelim uqa qo'yilgandan keyin bortning, adip qaytarmasining chetlari dazmolda yoki pressda bort qotirmasi tomondan 8—10 sm kenglikda dazmollanayotgan vaqtda kiyim etagiga qo'yilgan uqa ham, izmalar ham (agar ular agdarma chok bilan tikilgan bo'lsa) dazmollanadi. Shundan keyin ko'z bilan mo'ljallash va uzunligini o'lchash yo'li bilan ikkala old bo'lak albatta, bir-biriga solishtirib ko'riladi.

**Adip tayorlash.** Gazlamani tejash maqsadida adip bir nechta bo'lak qilib bichiladi. Bo'laklar guli va yo'llari bir-biriga mos keladigan qilib, kengligi 0,5—0,7 sm chok bilan ulanadi. Keyin choklar yorib dazmollanadi. Guli yoki yo'li ko'zga anik, tashlanib turadigan gazlamalardan bichilgan adiplar old bo'lakka ulanishidan oldin, ular 0,8—1,2 sm kirishtirib dazmollanib, adip qaytarma shakliga keltiriladi. Adipning ichki chetlari yordamchi andazada bo'rlab olinib, qirqib tashlanadi. Adipni old bo'lakka mahsus mashinada ko'klanganda yoki ko'klanmasdan mahsus mashinada agdarma chok bilan tikilganda, adip old bo'lakka to'g'ri ulanishi uchun, uning tashqi qirqimiga andaza qo'yib, bo'rlab olinadi yoki kontrol kertiklar qirqiladi.

Modelda mo'ljallangan bo'lsa, adip ichki qirqimiga astarlik gazlamadan yoki tasmadan magiz qo'yib tikiladi. Adip ichki qirqimi bort qotirmasiga yelimplab ulanadigan bo'lsa, adipning teskarisiga qirqimidan 0,5—0,7 sm masofada yelim plyonka qo'yiladi.

#### **4.6. Pidjak astari va ichki cho'ntaklarga ishlov berish**

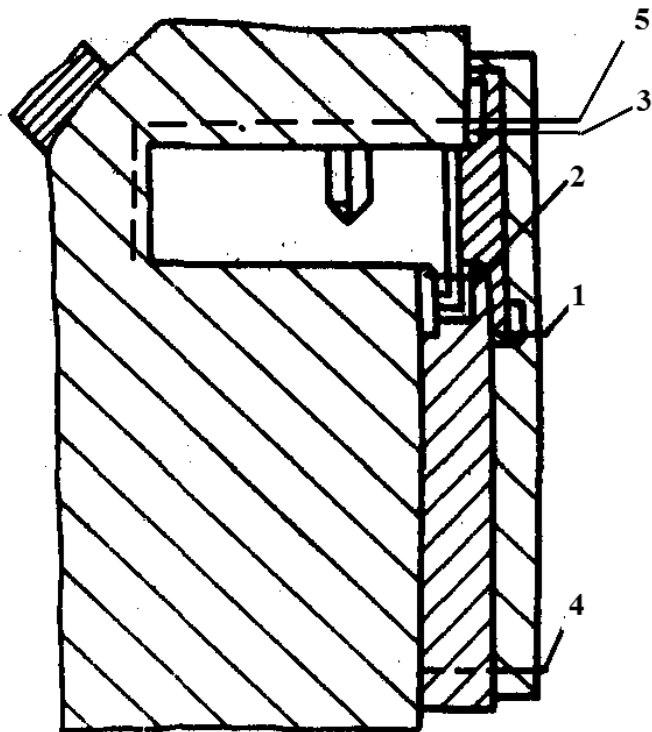
Erkaklar pidjagida astar – buyum sifatini oshirish, uni kiyish qulayligini ta'minlash vazifasini bajaradi. Astarlar astarlik ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi.

Erkaklar pidjagi astari astar old bo'lagi, astar ort bo'lagi, yeng astari kabi detallardan tashkil topgan.

Astarga ishlov berishda avval old bo'lagida joylashgan ichki cho'ntaklarga ishlov berib olinadi. Erkaklar pidjagida model konstruksiyasiga ko'ra ikki mag'izli, avra gazlamadan listochkali, astar

gazlamadan listochkali, adip tilida joylashgan ichki cho‘ntaklar loyihalangani. Ichki cho‘ntak mag‘iz va listochkalari asosiy gazlamadan yoki astarliq gazlamadan bichilishi mumkin.

**Avra gazlamadan listochkali ichki cho‘ntak.** Bu cho‘ntakni tikish uchun old bo‘lak astari, asosiy gazlamadan bichilgan listochka, ko‘rinma, cho‘ntak xalta va izma kerak bo‘ladi (4.25-rasm).



**4.25-rasm.** Avra gazlamadan listochkali ichki cho‘ntakka ishlov berish.

Izma astardan bichilib bunda uzunligi bo‘yicha qirqimlari o‘rta chizig‘iga qaratib buklanadi, so‘ng yana ikki buklanib yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi.

Choʻntak xaltaga koʻrinmani yuqori qirqimlarini toʻgʻrilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, 0,1 sm chokda bostirib tikiladi. Avra gazlamadan bichilgan listochka oʻngi tashqariga qaratib oʻrtasidan buklab dazmollanadi. Old boʻlak astari oʻng tomonida choʻntak oʻrni uchta chiziq bilan belgilab olinadi. Belgilangan chiziq boʻyicha listochkaning qirqimini yuqoriga qaratib qoʻyiladi. Uning ustiga choʻntak xalta oʻngi pastga qaratib qoʻyib, bir vaqtda biriktirib tikiladi. Koʻrinma ulangan choʻntak xalta listochka ulangan chokdan tayyor listochka kengligida old boʻlak astariga ulanadi. Koʻrinma ulanayotgan bir vaqtda izma ham biriktirib tikiladi. Bahya qatorlar orasida, astar old boʻlagi qirqiladi. Bunda bahya qatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1 sm qolganda qiyalatib bahya qatorlarga tomon davom ettirilib, ularning uchiga 0,1 sm yetkazilmay qoldiriladi. Choʻntak xalta teskarisiga agʻdarib toʻgʻrilanadi. Choʻntak ogʻzi uchlarini puxtalab choʻntak xaltaning tomonlari biriktirib tikiladi. Astar oʻngida listochkaning yon tomonlariga va koʻrinma ulangan chok ustiga bahya qator yuritiladi. Bu bahya qator yuritilayotganda listochkaning oʻmiz tomonga qaragan uchi tagiga boʻylama qoʻyib tikiladi.

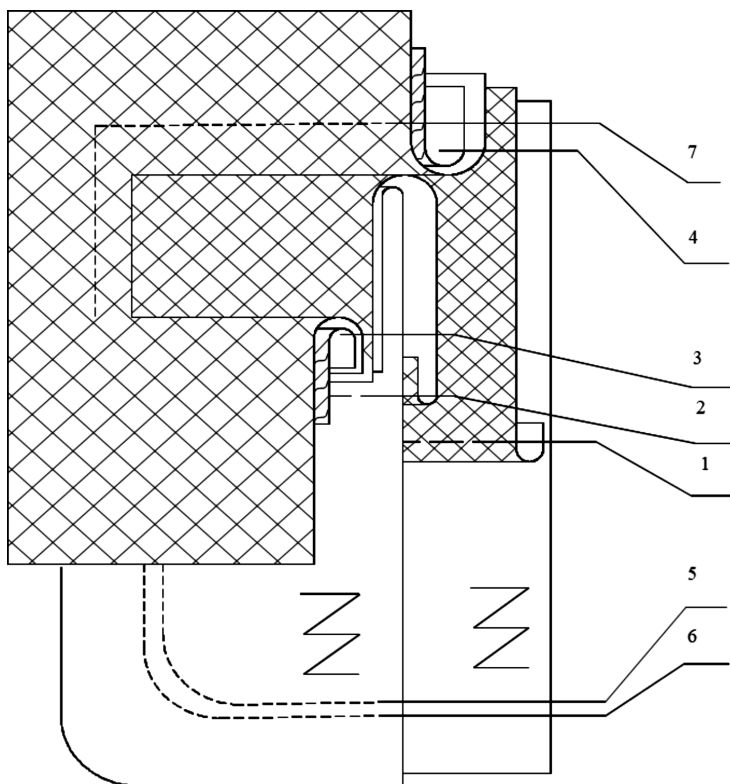
**Astar gazlamadan listochkali choʻntakka ishlov berish.** Bu choʻntakni tikish uchun old boʻlak astari, listochka-koʻrinma, choʻntak xalta kerak boʻladi (4.26-rasm).

Buning uchun choʻntak xaltasining oʻrtasi chizigʻi koʻndalang belgilanib olinadi. Astandan bichilgan listochkali koʻrinmaning yuqori va pastki qirqimlari 0,5-0,7 sm kenglikda ort tarafga bukib dazmollanadi. Listochkali koʻrinmani bukilgan joyini choʻntak xaltasining oʻngiga qaratib shunday joylanadiki, bunda choʻntak xaltaning oʻrta chizigʻidan listochka-koʻrinmaning yuqori ziyi 3 sm yuqorida joylashtiriladi va bukilgan ziylari boʻylab choʻntak xaltaga bostirib tikiladi. Choʻntak xalta bilan biriktirilgan listochka-koʻrinmani (listochka-koʻrinma yuqorida) bukib dazmollanadi, bunda listochka-koʻrinma yuqori ziyi choʻntak xaltaning oʻrta chizigʻiga toʻgʻri kelib, shu chiziqdan buklov ziyiga qarab 1,5 sm kenglikni tashkil qiladi.

Old boʻlak astarida 4 ta chiziq bilan choʻntak oʻrni belgilanadi. Choʻntak kengligi tayyor listochka tengligiga teng boʻladi. Choʻntak

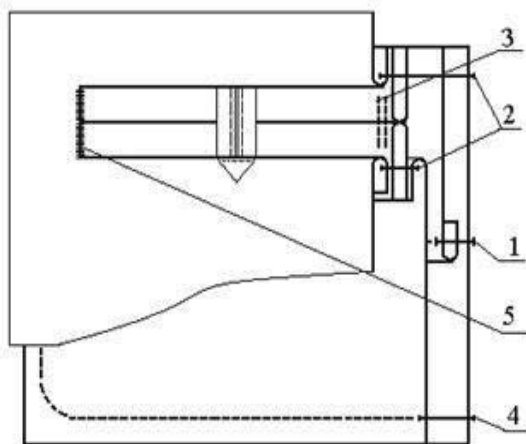
oʻrniga boʻylama qoʻyiladi. Boʻylamaning bir uchi yeng oʻmiziga ikkinchi uchi adip biriktiriladigan qirqimga biriktiriladi.

Choʻntak xaltani bukilgan ziyi boʻylab choʻntak oʻrni belgilangan pastki chizigʻiga moslashtiriladi va biriktiriladi. Soʻng choʻntak xalta buklangan yuqori qismini pastga oʻgirib, ostki qismidan yuqoridan 1,5 sm kenglikda old boʻlak astariga biriktiriladi. Choʻntak ogʻzi talab boʻyicha tilcha hosil qilib kesiladi. Choʻntak teskarisiga agʻdariladi va burchaklari toʻgʻrilanadi. Hosil qilingan tilchalar 2-3 qaytma bahya qator bilan puxtalanadi va bir yoʻla choʻntak halta yon tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor choʻntakka namlab-isitib ishlov beriladi. Koʻrinma biriktirilgan chokdan 0,1 sm masofada listochka yon tomonlari bostirib tikiladi.



**4.26-rasm.** Astar gazlamadan listochkali choʻntakka ishlov berish.

**Kantli (ikki magʻizli) qirqma choʻntak tikish.** Kantli qirqma choʻntak tikish uchun quyidagi detallar kerak boʻladi: ikkita magʻiz (astarli gazlamadan), bitta koʻrinma, bir yoki ikki qismdan iborat choʻntak xalta (4.27-rasm).



**4.27-rasm.** Ikki magʻizli ichki choʻntakka ishlov berish.

Ostki va ustki magʻizlar ikki buklanib dazmollanadi. Koʻrinma pastki qirqimining chok haqi bukib dazmollanadi va choʻntak xaltaning yuqori qirqimini koʻrinma yuqori qirqimiga tenglashtirib, pastki qirqimini bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning yuqori qirqimini oʻrtasiga oldindan tayyorlangan izma biriktiriladi.

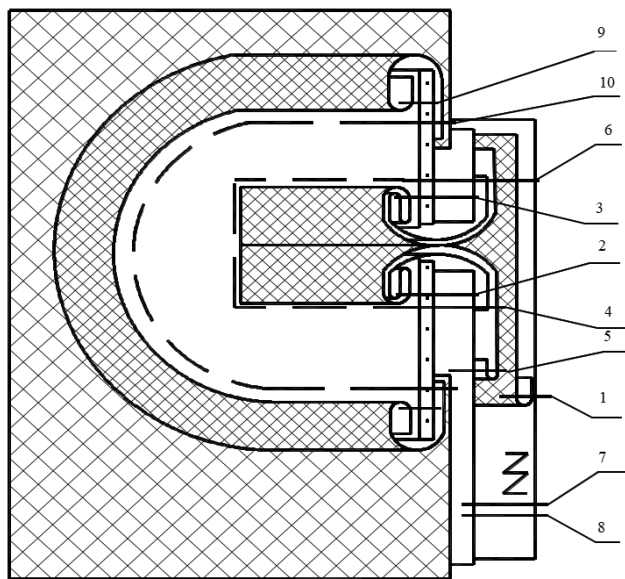
Old boʻlak astarida choʻntak oʻrni belgilanadi, bunda choʻntak ogʻzining bir uchi adip biriktiradigan qirqimgacha borilgani uchun choʻntak oʻrni uchta chiziq bilan belgilanadi. Choʻntak pastki chizigʻi boʻylab magʻiz buklov qismi yuqoriga qaratib, uning ustiga choʻntak xalta qoʻyib biriktiriladi. Yuqori chizigʻi boʻylab ikkinchi magʻizni qirqimlari pastga qaratib, uning ustiga koʻrinma biriktirilgan choʻntak xaltaning yuqori qirqimi boʻyicha, bunda koʻrinma magʻizga qaragan holda joylashtirib, biriktiriladi. Choʻntak ogʻzi adip biriktiradigan qirqim tomonidan kesilib, oxiriga 1 sm yetkazmay tilcha hosil qilib kesiladi va oʻngiga agʻdariladi. Choʻntak ogʻzi

to'g'rilanib, dazmollanadi. Cho'ntak og'zi adip biriktiriladigan tomoni qiriqimdan qaytma chok bilan puxtalanadi.

Chuntak xaltalarini biriktirish bir yo'la tilchani puxtash bilan amalga oshiriladi. Cho'ntak og'zi ikkinchi tomoni esa siniq bahya qator bilan puxtalanadi.

Bunday cho'ntak og'zi adip qirqimiga yetkazmasdan ham joylashga bo'lishi mumkin. Bunda kantli qirqma cho'ntaklardagi cho'ntak o'рни belgilanadi va og'zi kesiladi, qolgan qismi yuqoridagidek ishlov beriladi va cho'ntak og'zining ikkala tarafi ham siniq bahya qatorlar bilan puxtalanadi.

**Adip tilida joylashgan cho'ntakka ishlov berish (4.28-rasm).**



**4.28-rasm.** Adip tilida joylashgan cho'ntakka ishlov berish.

Cho'ntak xaltaga ko'rinmani yuqori qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, 0,1 sm chokda bostirib tikiladi. Adipda ichki cho'ntak 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan cho'ntak o'rnining orqa tomoniga cho'ntak halta joylashtiriladi va Astarlik gazlamadan bichilgan yuqori va pastki

mag'iz belgilangan cho'ntak o'rniga 0,7 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Cho'ntak og'zi cho'ntak halta bilan birgalikda tilcha hosil qilib kesiladi. Yuqori va pastki mag'izdan chok kengligida ramka hosil qilinadi. Pastki mag'iz biriktirilgan chokdan 0,2-0,3 sm masofada adipga bostirib tikiladi. Pastki mag'izning ishlov berilmagan qirqimi 0,7 sm bukib cho'ntak haltasiga bostirib tikiladi. Yuqori mag'izdan ramka hosil qilinadi va yuqori mag'iz ulangan chokdan 0,2-0,3 sm masofada bostirib tikiladi.

Bunda oldindan tayyorlab qo'yilgan ko'rinma ulangan cho'ntak halta yuqori mag'iz tagidan qo'yib ketiladi. Ichki cho'ntak yuqori mag'izi orasiga tayyor ishlov berilgan izmani qoyib ketish mumkin.

Cho'ntak halta yon tomonlari biriktirib tikiladi Tayyor cho'ntakka namlab isitib ishlov beriladi.

Old bo'lak astaridagi ichki cho'ntaklarga ishlov bergandan so'ng, astarning yon, yelka qirqimlari, yengning tirsak va old qirqimlari, ort bo'lakning o'rta choki kertimlarni to'g'ri keltirib kengligi 1 sm qilib biriktirib tikiladi. Astar yeng o'miziga yeng biriktirib tikiladi va tayyor astar dazmollanadi.

#### 4.7. Erkaklar pidjagi yoqasiga ishlov berish

Erkaklar pidjagida yoqa muhim detallardan biri bo'lib, buyum tashqi ko'rinishida ahamiyati katta. Yoqalar konstruksiyasi bo'yicha turli hil ko'rinishda, o'lchamda bo'lishi, kiyim uslubiga ko'ra asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilishi, ishlov berish usuli bo'yicha esa yoqa o'miziga biriktirib tikilishi yoki qo'yima chok bilan tikilishi mumkin.



4.29-rasm. Erkaklar pidjagida yoqa turlari.

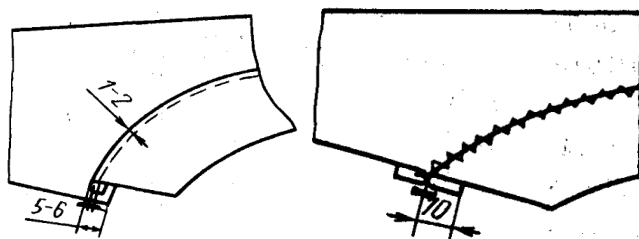
To'g'ri burchakli pidjakkbop yoqalar klassik uslubdagi kundalik kiyishga mo'ljallangan pidjaklar uchun loyihalangani va barcha turdagi

qomat egalari uchun tavsiya qilinadi. O'tkir burchakli pidjakbop yoqalar turli tadbirlarga mo'ljallangan bir bortli yoki ikki bortli pidjaklar uchun loyihalangani. Shal ko'rinishdagi yoqalar esa bayramlarda kiyishga mo'ljallangan smokinglarda uchraydi.

Erkaklar pidjagi yoqasiga ishlov berish uchun ostki yoqa, ustki yoqa, ustki yoqa ko'tarmasi kabi detallar va yelimli qotirma material kerak bo'ladi.

**Ustki yoqaga ishlov berish** (4.30-rasm). Erkaklar pidjagida ustki yoqa ko'tarmasi bilan alohida bichiladi. Ustki yoqa ko'tarmasi va qaytarmasi biriktirma usulda tikilganda ustki yoqa ko'tarmasi va qaytarmasi o'ngini o'ngiga qo'yib 0,5-0,6 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. va biriktirilgan chokdan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Ustki yoqa ko'tarmasi va qaytarmasiga qo'yma usulda ishlov berish mahsus siniq bahya qatorli mashidada bajariladi.



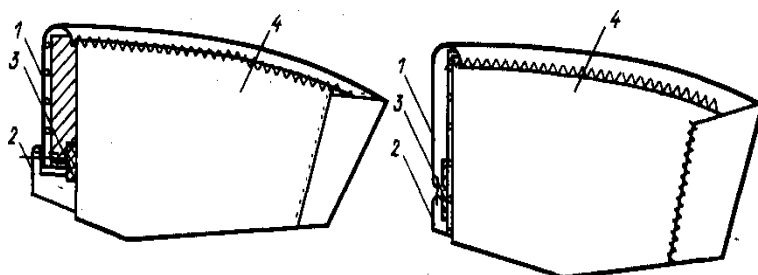
4.30-rasm. Ostki yoqaga ishlov berish.

**Ostki yoqaga ishlov berish.** Ostki yoqa yaxlit bichilgan yoki ikki bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin. Agar ostki yoqa ikki bo'lakdan iborat bo'lsa yoqa bo'laklar o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqa teskari tomoniga yelim qotirma qo'yiladi va pressda ulanadi, bunda qotirma yoqa qirqimlaridan 2-3 mm kengligida qisqa bichilgan bo'lishi kerak. Ostki yoqa o'ng tomonidan andaza yordamida tekshiriladi va tekislab qirqiladi.

Agar yelimsiz qotirma ishlatilsa, ostki yoqa bilan qotirma universal mashina yoki mahsus mashinada qavib chiqiladi. Ostki yoqaga pressda shakl beriladi.

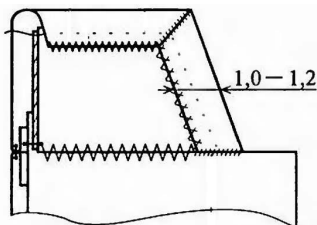
Bugungi kunda ostki ostki yoqa sifatida mahsus flits matodan foydalanib kelinmoqda.

**Ustki va ostki yoqalarni biriktirish (4.31-rasm).** Erkaklar pidjagini tikishda ko‘pincha ustki va ostki yoqalar bostirma chok bilan ulanadi. Bunda ostki yoqada andaza yordamida ustki yoqani tikish chizig‘i belgilanadi. Ostki yoqa teskari tomonidan ustki yoqani tikish chizig‘i belgilanadi. Shu chiziq bo‘ylab ustki yoqa qaytarma qirqimi ustki yoqaga bostirib tikiladi. Chok siniq bahyali mashinada yuritiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘dariladi va yoqa uchlarini kertimlar bo‘yicha teskari tomonga ag‘darilib, siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi.



**4.31-rasm.** Ustki va ostki yoqalarni biriktirish

**Yoqani o‘mizga o‘tkazish (4.32-rasm).** Erkaklar pidjagida yoqani yoqa o‘miziga qo‘yma chok bilan o‘tkaziladi. Bunda ustki yoqa adipga 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqani raskep qirqimlari yoqa o‘miziga qo‘yma chok bilan biriktirib tikiladi. Ostki yoqani ko‘tarma qirqimi siniq bahyali mashinada qo‘yma chok bilan biriktirib tikiladi.



**4.32-rasm.** Qo‘yma chok bilan yoqani o‘mizga o‘tkazish.

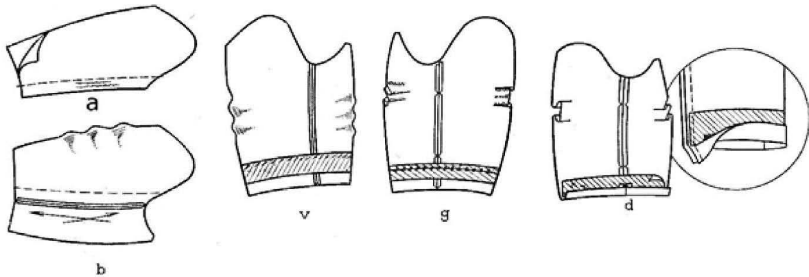
#### 4.8. Yenglarga ishlov berish

Erkaklar pidjagida yenglar o'tkazma ikki chokli va yeng uchi ochiq kesimli (shlitsali) qilib loyihalanadi.

**Yeng avrasiga ishlov berish.** Yeng avrasining old qirgimlari ustki bo'lak bo'ylab, ostki bo'lak kertimlar orasida 0,3-0,5 sm solqi hosil qilib, 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Yeng old choki yorib dazmollanib, ayni vaqtda yeng ustki bo'lagining o'tar qismi, ya'ni chok oldidagi 3-4 sm kenglikdagi qismi cho'zibroq dazmollanadi. Bu operatsiya dazmolda yoki pressda bajariladi. Yordamchi andaza qo'yib, yengning o'ngida yeng uchini bukish chizig'i, yengning teskarisida esa kesim joyi belgilanadi (4.33-rasm).

Old choklariga ishlov berilgandan keyin, bukish haqi chizig'idan mo'ljal olib, qotirma pressda yoki dazmolda yeng uchiga yopishtiriladi.

Bir tomoniga yelim qoplangan qotirma ishlatilganda, uni yeng bukish haqiga yelimli tomonini pastga qaratib qo'yiladi.

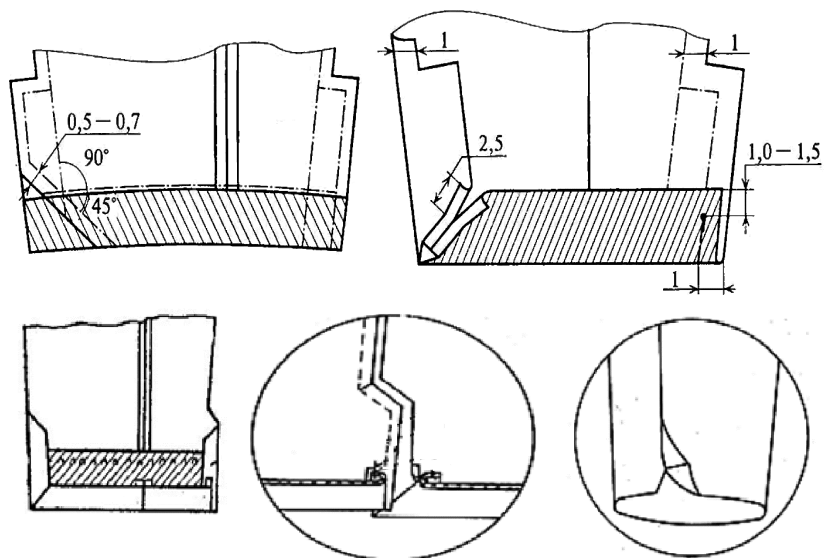


#### 4.33-rasm. Ikki chokli yengga ishlov berish:

a-yeng old chokini biriktirib tikish, b-yeng old chokini yorib dazmollash, v-yelim qotirma yopishtirish, g-qotirmaning yashirin bahyalni mahsus mashinada ulash.

Erkaklar pidjagida kesimlar ochiq bo'ladi. Ochiq kesimli yenglarning kesim burchaklari yeng ustki bo'lagi tomondan biriktirib tikiladi, ostki yeng tomondagi bukish haqi ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki bo'lak kesim choki yorib dazmollanadi, burchaklari o'ngiga ag'darilib, bukish haqi teskari tomonga bukib ko'klanadi.

Tirsak qirqimlari biriktirib tikilib, chok yorib dazmollanadi (4.34-rasm).



4.34-rasm. Ochiq kesimli yengga ishlov berish.

**Yeng astariga ishlov berish.** Astar detallari ustki va ostki bo'laklardan iborat bo'ladi. Astarida uloqlar bo'lishi mumkin: ular uloqlar tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulab tikiladi. Oldingi qirqimlarni birlashtirib turib, ustki bo'laklar bo'ylab 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi, bunda ostki bo'laklar tirsak chizig'i darajasida solqi hosil qilinadi. Tirsak qirqimlari yeng ostki bo'lagi bo'ylab biriktirib tikiladi – bunda ustki bo'lak tirsak chizig'i darajasida solqili qilinadi. Choklar va astar dazmollanadi.

**Yeng avrasiga astar ulash.** Astarga ishlov berilgandan keyin, old va tirsak choklarini to'g'ri keltirib, yengning bukish haqiga 0,8-1,0 sm kenglikdagi chok hosil qilib tikib ulanadi. Tikib ulash astar tomondan bajariladi. Bundan keyin yenglarga quyidagi tartibda ishlov beriladi: yeng uchidagi chok qotirmaga chatiladi, avra bilan astar tirsak choklari bir-biriga tikib qo'yiladi, yengning qiyamasi va uchi bostirib ko'klanadi, yeng dazmollanadi va astari yeng qiyamasi bo'ylab qirqib tekislanadi.

## 4.9. Padjakni yig'ish

Padjakni yig'ishda avval pidjak yon qirqimlari 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi va choklar yorib dazmollanadi. O'lchov jadvali bo'yicha pidjakning uzunligi va enini o'lchanadi va konstruktiv chiziqlarning to'g'riligini tekshiriladi. Gazlama parchasini qo'yib pidjak yelka qirqimlarini 1sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Yelka choklarini yorib dazmollanadi. Astarni avraga solishtirib tekshiriladi va astarda nazorat chiziqlari belgilanadi. Nazorat chiziqlari bo'yicha astarni adipga, ustki yoqaga biriktirib tikiladi. Buyum tikilmay qoldirilgan joydan o'ngiga ag'dariladi. Adipni bukish chizig'i va yoqa ko'tarmasi bo'yicha adipni old bo'lakka ko'klanadi. Ustki yoqaga astar ulangan chokini ort bo'lak yoqa o'miz chokiga bostirib tikiladi. Adip ichki qirqimlarini bort qotirmasiga puhtalanadi. Astar uzunligini tekshiriladi va tekislab qirqiladi. Kesim o'rnini aniqlab kesiladi. Buyum etagining kesim qismida ko'klash iplarini olib tashlanadi va pidjak teskari tomonga ag'dariladi. Astar etagini avra etagiga, kesim haqiga biriktirib tikiladi va kesim yuqorisida vitochkani tikiladi. Padjak etagini bukish haqini yon choklariga puxtalanadi. Yeng o'mizi atrofidan pidjakni o'ngiga ag'darib, kesim burchaklarini to'g'rilanadi. O'ng ort bo'lakning ostki kesim ziyi bo'ylab bezak chok yuritiladi.

**Yenglarni yeng o'miziga o'tqazish.** Yenglarni yeng o'miziga o'tqazishdan oldin yeng o'mizi qirqimlarining chiziqlari va birlashtirishga tayyorlab qo'yilgan yenglar tekshirib ko'riladi. Yenglarda ularning uzunligi, kengligi, qiyamasi balandligi simmetrik ekanligi, ishlov berish sifati, nazorat kertimlari tekshiriladi.

Yengni astar tarafiga ag'dariladi va bo'ylama qo'yib, yeng astarini yeng o'miziga o'tqaziladi.

Yengda yeng o'miziga oldin ko'klab olinib, keyin universal mashinada yoki ko'klanmay 302 sinf mahsus mashinasida 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan o'tqaziladi.

Yeng yeng o'miziga universal mashinada ulanadigan bo'lsa, avval yeng tomondan to'g'ri qaviq bilan 0,9 sm kenglikdagi chok solib, yeng tomondan ko'klanadi. Bunda kertiklar orasida solqi hosil qilib ketiladi. Solqining qancha bo'lishi modelga muvofiq bo'ladi.

Ko'klangandan keyin solqilar dazmolda yoki mahsus pressda kirishtirib dazmollanadi. Yengni ko'klab o'tqazish to'g'ri chiqqanini manekenda tekshirib ko'riladi. Bunda yeng cho'ntak og'zining 3/2 qismini yopib turishi, arqoq ipi yengning tashqi qisimida gorizental holatda bo'lishi kerak. Keyin universal mashinada 1 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng yeng o'miziga o'tqazib bo'lingandan keyin yengdagi solqilar yana bir marta kirishtirib dazmollanadi.

Yengni yeng o'miziga bort qotirmasi bilan o'tqazsa ham bo'ladi. Bunda old bo'lakka bort qotirmasi bostirib ko'lanayotganda bahya qatorni yeng o'miziga parallel qilib, qirqimlardan 1,5-2 sm oraliqda yuritiladi. Qotirmaning old bo'lak yeng o'mizi qirqimlaridagi ortiqcha qismi qirqib tashlanadi.

Astar yeng o'miz chokini avra o'miz chokiga puhtalanadi. Yeng old chokidagi ochiq qismini bostirib tikiladi va yengni o'ngiga ag'dariladi. Yoqa, adip qaytarmasi, bort va etak qismidan, adip qaytarmasining bukish chizig'i va yoqadan ko'klash iplarini olib tashlanadi. Yordamchi andaza yordamida izma va tugma o'rni belgilanadi va yarimavtomat yordamida izma ochiladi hamda tugma qadaladi. Pidjakni keraksiz iplardan tozalanib, unga so'ngi namlab-isitib ishlov berish jarayoni amalga oshiriladi. Bu jarayon presslarda amalga oshiriladi.

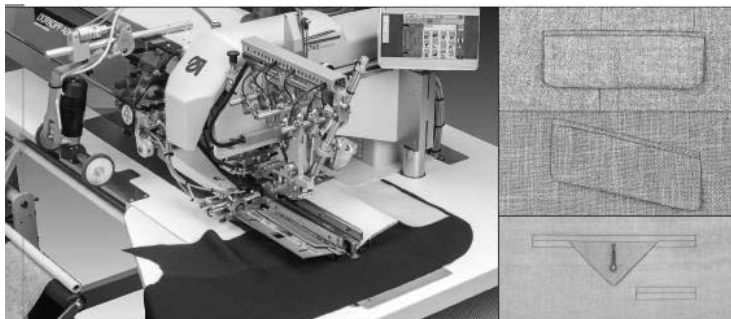
#### **4.10. Erkaklar pidjagiga ishlov berishni takomillashtirish yo'llari**

Bugungi kunda barcha sohalar kabi tikuv buyumlarini ishlab chiqarish jarayoniga ham zamonaviy texnologiyalar, avtomatlashgan tikuvchilik jihozlari, raqamli texnologiyalar kirib kelmoqda. Bu texnologiyalardan foydalanish orqali kam operatsiyali texnologiyalar yaratish, ishlab chiqarish unumdorligi va mahsulot sifatini oshirishga erishiladi.

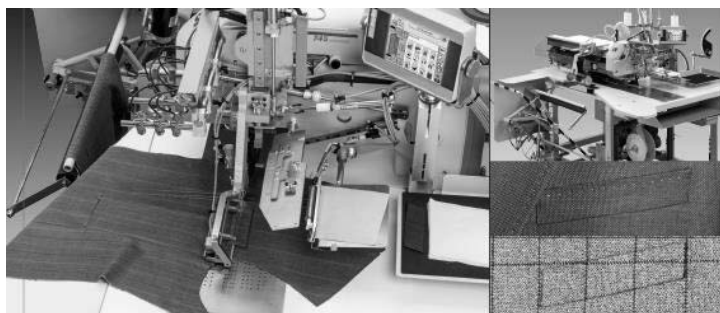
Bugungi kunda erkaklar pidjagiga ishlov berish jarayonida ham takomillashgan usullardan foydalanib kelinmoqda. Erkaklar pidjagiga ishlov berish jarayoni murakkab jarayon bo'lib, ko'p mehnat sarfini talab etadi. Shu jarayonni qisqartirish, mehnat unumdorligini oshirish maqsadida erkaklar pidjagiga ishlov berish uchun bir qator

yarimavtomat va avtomat mashinalar mavjud bo‘lib, ular pidjakning turli qismlariga ishlov berish uchun mo‘ljallangan.

Qirqma cho‘ntaklarga yarim avtomat mashinasida ishlov berishda qopqoq va mag‘izni ikkita parallel bahya qator yuritib, old bo‘lakka ulanadi va cho‘ntak og‘zi qirqiladi. Bu bilan sarf vaqt qisqaradi va mehnat unumdorligi o‘sadi. Bu usuldan listochkali qirqma cho‘ntak, ikki mag‘izli qirqma cho‘ntaklarga ishlov berishda ham foydalanish mumkin. Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish uchun qoplama cho‘ntak qirqimlarini bukib dazmollash uchun buklash presslaridan foydalanish katta ahamiyatga ega. Shakli jihatidan xilma-xil qoplama cho‘ntaklar qirqimiga press konturiga mos keladigan almashma plastinalar komplekti yordamida ishlov berish mumkin.



**4.35-rasm.** “DURKOPP ADLER” 745-35-10 A- Erkaklar pidjagida to‘g‘ri va qiya qirqma cho‘ntaklarni tikish avtomati.



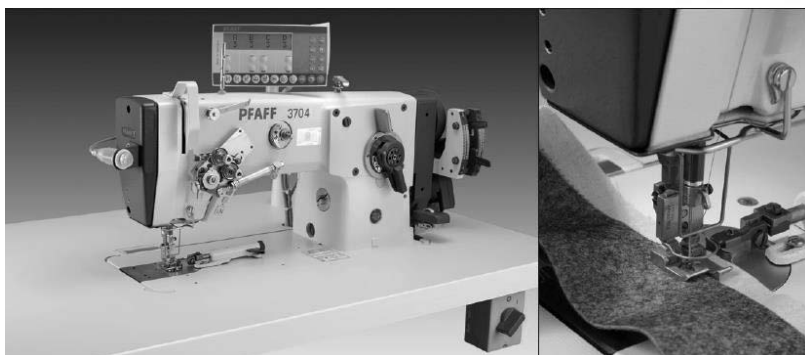
**4.36-rasm.** “DURKOPP ADLER” 745-35-10 D – Erkaklar pidjagida rasmini moslashtirib ko‘krak cho‘ntagini tikish avtomati.



**4.37-rasm.** “DURKOPP ADLER” 650-10 OP3000 – Erkaklar pidjagida yeng o‘mizini o‘tkazishga dasturlashtirilgan tikuv mashinasi.

PFAFF firmasining dasturlashtirilgan 3704 sinf mahsus mashinasi erkaklar pidjagi ustki yoqasini ostki yoqaga siniq bahya qator bilan birlashtirish jarayonini amalga oshiradi. Mahsus mashinada mavjud differensial tranpoter va kompensatsion tepki yordamida mahsulotning sifatli chiqishiga erishiladi. Ushbu mashinaning aylanish tezligi 4200/min.

3704



**4.38-rasm.** “PFAFF” -3704 – Erkaklar pidjagida ustki yoqasini ostki yoqaga birlashtirib tikishga mo‘ljallangan dasturlashtirilgan tikuv mashinasi.

Erkaklar pidjagining yon va yelka choklarini biriktirib tikishga mo'ljallangan PFAFF firmasining dasturlashtirilgan 3827 sinf mahsus mashinasi 8 soatda 250 ta yon chok va 500 ta yelka chokini tikishga mo'ljallangan bo'lib, aylanish tezligi 4800/ min. Mashinada mavjud avtomatlashtirilgan tizimlar ishlab chiqarish jarayoni yengillashtiradi.



**4.39-rasm.** “PFAFF” -3827 – Erkaklar pidjagida yelka va yon qiriqlarini biriktirib tikishga mo'ljallangan dasturlashtirilgan tikuv mashinasi.



**4.40-rasm.** “DURKOPP ADLER” 179-171629 – Erkaklar pidjagi bort, yoqa, cho'ntak og'zi qiriqlarini vaqtinchalik biriktirishga mo'ljallangan dasturlashtirilgan tikuv mashinasi

PFAFF firmasining dasturlashtirilgan 337-sinf mahsus mashinasi erkaklar pidjagi detallarini vaqtinchalik ko'klab biriktirish uchun mo'ljallangan bo'lib aylanish tezligi 1000/min.

DURKOPP-ADLER firmasinig 179-171629 sinf dasturlashtirilgan bir ignali zanjirsimon bahya yurituvhi mahsus mashinasi, Ushbu mashina old bo‘lak va bort qirqimini va cho‘ntak og‘zini vaqtinchalik ko‘klash vazifasini bajaradi. Dasturui ta‘minot asosida bahya o‘chamlarinii o‘zgartirish mumkin. Mashinaning aylanish tezligi 5000/min. Bahya yirikligi 4-6 mm. Bu mashinada ko‘klash iplari oson olib tashlanadi.

Erkaklar pidjagida yengni yeng o‘miziga biriktirib tikuvchi mahsus dasturlashgan mashinadan foydalanish mumkin. DURKOPP-ADLER firmasinig 650-10 OP7000 sinf mashinasi yordamida chok burchaklarini qiyinchiliksiz tikish mumkun. Yengni yeng o‘mizizga o‘tkazatotganda solqi solib tikadi.

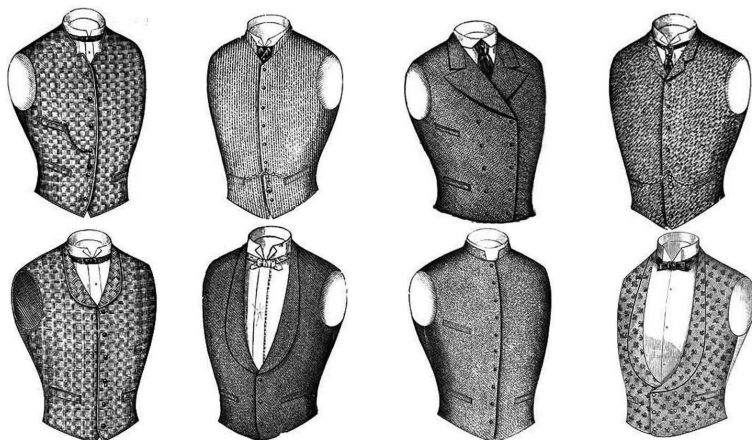


**4.41-rasm.** “DURKOPP ADLER” 650-10 OP7000 – Erkaklar pidjagi yengni yeng o‘miziga biriktirib tikishga mo‘ljallangan dasturlashtirilgan tikuv mashinasi.

## 5. ERKAKLAR KLASSIK JILETIGA (NIMCHASIGA) ISHLOV BERISH

### 5.1. Erkaklar jileti haqida umumiy ma'lumot

Jilet haqida birinchi eslatma Fransuz yarmakalari bilan bog'liq. Ular o'z tillarida "Gilles" deb nomlangan engsiz kiyim kiyib yurishgan. Fransiyada ham shunday fikr borki, birinchi jiletini tikkan usta Gilles deb nomlangan. Turkiyadan kelib chiqqan variant ham bor, chunki Turkiyada bir necha asrlar davomida jiletiga o'xshash yeleksiz yelek mashhur edi. Ammo, aniq aytish mumkinki, asta-sekin kiyimning bu elementi ko'plab xalqlarning e'tiborini tortdi.

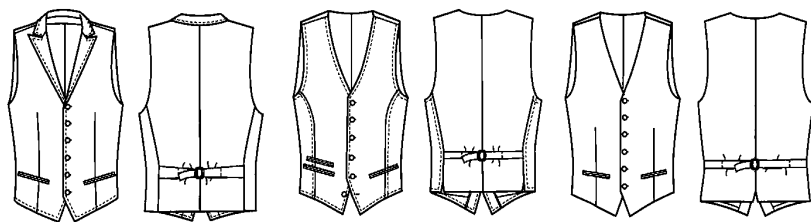


**5.1-rasm.** 19-asrdagi erkaklar jiletini ko'rinishlari.

Jilet boy kishilar tomonidan kiyilgan, u chiroyli kashtalar va qimmatbaho tugmalar bilan bezatilgan, 19-asrda Yevropada jilet kiyish modaga aylandi. Vaqt o'tishi bilan jiletning ko'rinishi ham o'zgardi. Asta-sekin erkaklar jileti klassik uslubga ega bo'ldi: kulrang, qora, jigarrang. Va oldingi yorqin ko'rinish qo'pol deb hisoblana boshladi. Nafaqat mato va rang, balki bo'yinbog'ning o'zi, mahkamlagichlar, cho'ntaklar shakli va tugmalar ham o'zgarigan.

Erkaklar klassik jileti-yengsiz yelkali kiyim turi bo'lib, pidjak bilan komplekt shaklda ishlab chiqariladi. Jiletni pidjak bilan birgalikda yoki alohida kiyish tavsiya etiladi. Ko'p holatlarda

jiletning old bo‘lagi asosiy gazlamadan ort bo‘lagi esa astarlik gazlamadan bichiladi.



### 5.2-rasm. Erkaklar klassik jileti turlari

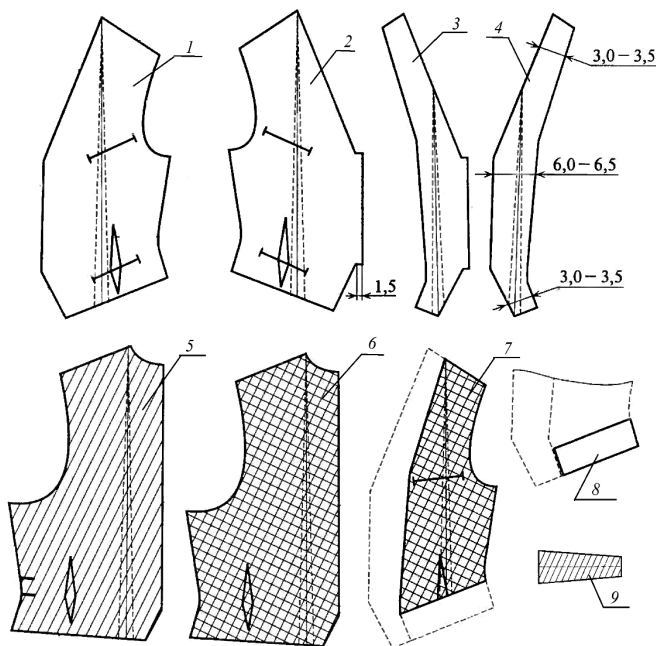
Model konstruksiyasiga ko‘ra jiletlar turli hil ko‘rinishda bo‘lib, asosan bel vitochkali, bir bortli, ikki bortli bo‘ishi, old bo‘lagida qirqma cho‘ntaklar joylashishi, ort bo‘lagi yaxlit yoki o‘rta chokli bo‘lishi hamda bel qismiga belbog‘ bilan ishlov berilishi mumkin.

### 5.2. Erkaklar klassik uslubdagi jiletiga dastlabki ishlov berish



### 5.3-rasm. Klassik uslubdagi erkaklar jileti.

Jilet bichiq detallari quyidagilardan iborat: old bolak, ort bo‘lak, adip, jilet pastki qirqimi mag‘izi, astar, xlyastik (5.4-rasm). Avval bichiq detallar tekshiriladi, modelga mufoviq bel vitochlari, xlyastiklar va cho‘ntaklar yordamchi andaza yordamida belgilanadi. Old bo‘lak yuzasi bo‘ylab yelim qotirma yopishtiriladi. Ort bo‘lak yoqa o‘mizi qirqimiga yelim qotirma yopishtiriladi. Old bo‘lak vitachkalari tikiladi va ko‘krak sathidagi hosil bo‘lgan bo‘rtliqlikka shakl beriladi. Buning old bo‘lak namlab-isitib ishlov beriladi.

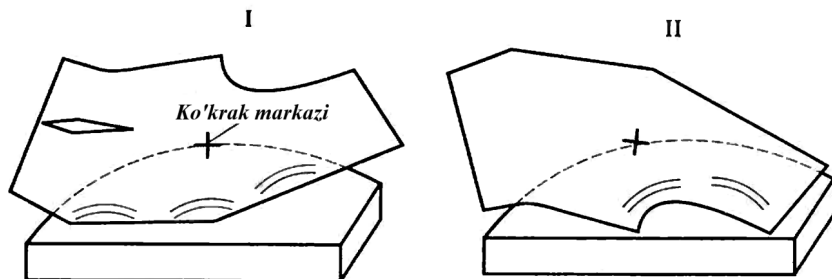


**5.4-rasm.** Jilet bichiq detallari: 1- old bolak chap tarafi, 2- old bolak o‘ng tarafi, 3-adip (o‘ng tarafi), 4-adip (chap tarafi), 5- ort bo‘lak (avra), 6- ort bo‘lak astari, 7- old bolak astari, 8- jilet pastki qirqimi mag‘izi, 9- xlyastik.

Jilet old bo‘lagining ko‘krak sathidagi bo‘rtliqlik uchun kirish-tirish ikki bosqichda amalga oshiriladi (-rasm). Buning uchun old bo‘lak ikkala detalni o‘ngini-o‘ngiga qaratib, qirqimlari va vitach-

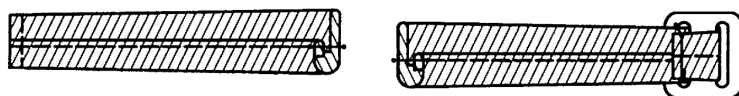
kalari bir-biriga teksilanib, ishchiga bort tomonini qaratib qo‘yiladi va ko‘krak markazi bo‘rtliqligicha o‘miz va bort bo‘ylab solqi kirishtiriladi.

Ikkinchi bosqichda old bo‘lakni yeng o‘mizini ishchiga qaratib joylashtiriladi. O‘mizdagi solqi kirishtiriladi. Xuddi shunday ikki usulni detallarni o‘girib ostki tomondagi old bo‘lakka tomondan amalga oshiriladi.



5.5-rasm. Old bo‘lakka namlab-isitib ishlov berish.

**Xlyastikka ishlov berish** (5.6-rasm). Xlyastik uchini ort tarafga buklanadi. Xlyastik uzunasiga bo‘ylab bukib dazmollanadi so‘ngra esa ikkinchi tarafi chok haqi buklangan ziyi ikkinchi uchini ustiga o‘tkazib buklanadi va bostirib tikiladi. Chap xlyastik uchi buklangan qismini bostirib tikiladi, o‘ng xlyastik uchini ilgakdan o‘tkazib, bukib bostirib tikiladi.

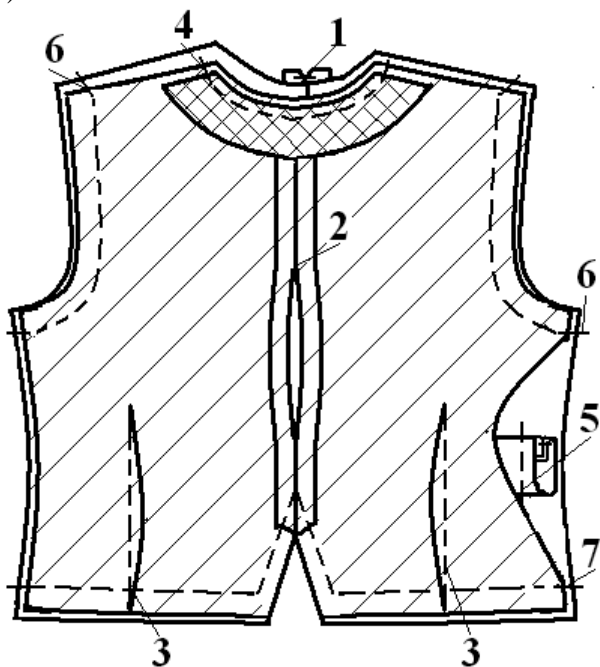


5.6-rasm. Xlyastikka ishlov berish.

### 5.3. Jilet ort va old bo‘laklariga ishlov berish

**Jilet ort bo‘lagiga ishlov berish** (5.7-rasm). Jilet ort bo‘lagi o‘rta qirqimi 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (1). Biriktirilgan chok yorib dazmollanadi. Jilet ort bo‘lak astari ham 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi va chok orasida 20-25 sm joyi jiletni o‘ngiga ag‘darish uchun qoldirib ketiladi (2). Biriktirilgan chok yorib

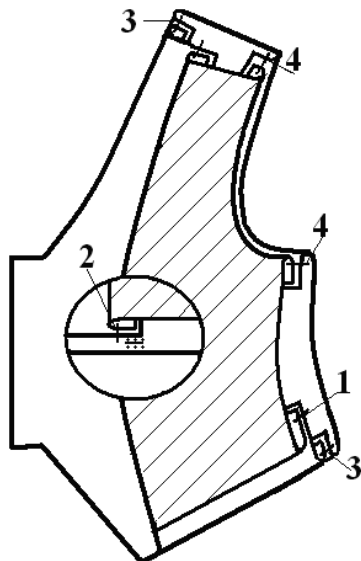
dazmollanadi. Jilet ort bo‘lagida vitochkalar mavjud bo‘lsa vitochkalar biriktirib tikiladi va o‘rta qirqim tomonga qaratib dazmollanadi (3). Ort bo‘lak astari bo‘yin o‘mizi qirqimiga 0,5 sm yetkazmasdan yelim qotirma yopishtiriladi yoki kolenkor qotirma materilni biriktirib tikiladi (4). Tayyor xlyastiklar jilet ort bo‘lagi avrasi bel qismiga belgilangan kertiklar bo‘yicha qo‘yiladi va yon qirqimga 0,5 sm yetkazmasdan biriktirib tikiladi (5). Ort bo‘lak avrasi va astari yeng o‘mizi qirqimlari (6) va jilet pastki qirqimi biriktirib tikiladi (7)



5.7-rasm. Jilet ort bo‘lagiga ishlov berish.

**Jilet old bo‘lagiga ishlov berish (5.8-rasm).** Old bo‘lakda cho‘ntak mavjud bo‘lsa cho‘ntak turiga qarab pidjak cho‘ntaklari kabi ishlov beriladi. Old bo‘lak astariga pastki mag‘izni 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (1) biriktirilgan chokning 3-4 ta joyidan chokka 0,2-0,3 sm yetkazmay kertim beriladi. Biriktirilgan chok astar tomonga qaratib dazmollanadi. Old bo‘lak astari va pastki mag‘izni

adip bilan 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (2), bunda ko‘krak qismiga 0,5-1 sm solqi solib ketiladi. Biriktirilgan chok bir tomonga qaratib dazmollanadi. Jiletida ichki cho‘ntak loyihalangan bo‘lsa u holda pidjak ichki cho‘ntagi kabi ishlov beriladi. Tayyor astar old bo‘lak yeng o‘mizi bilan 1 sm chok kengligida astar tomonda biriktirib tikiladi.



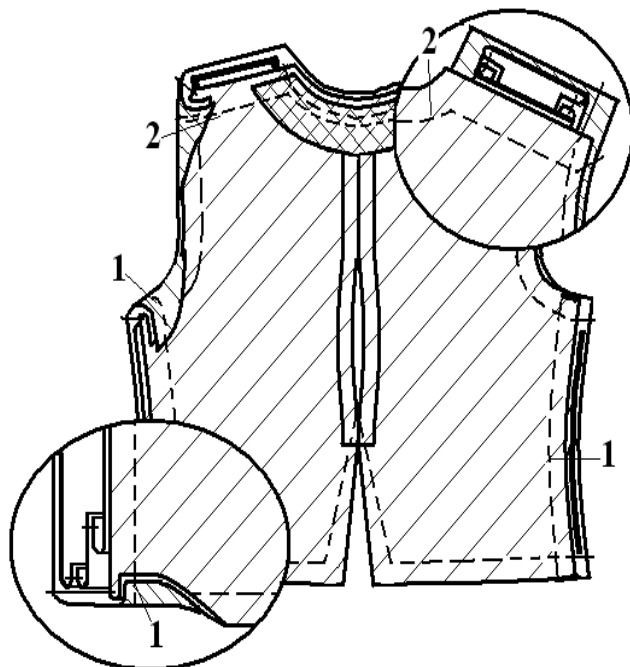
**5.8-rasm.** Jilet old bo‘lagiga ishlov berish.

#### **5.4. Jiletni yig‘ish va so‘ngi ishlov berish**

**Jiletni yig‘ish** (5.9-rasm). Old bo‘lak ochiq qolgan yon qirqimi tomonidan o‘ngiga ag‘dariladi va dazmollaniladi. To‘liq ishlov berilgan old bo‘lakni o‘ngiga ag‘darilmagan ort bo‘lakning yon qirqimi tomonidan shunday joylashtiriladiki bunda old va ort bo‘laklar o‘ngini - o‘ngiga qaratib, yelka va yon qirqimlari bir-biriga moslash-tirib tekislanadi. Jilet yon choklari 1 sm chok kenglikda biriktirib tikiladi, bunda yeng o‘mizi va etagi bo‘yicha biriktirilayotgan chok haqining yuqori va pastki ziylarini bukib tikiladi (1). Bu asosiy astar gazlamasidan kant hosil qilish uchun kerak.

Ort bo‘lakning detallari orasida joylashtirilgan old bo‘lak yelka qirqimlari bo‘yicha tekislanib, ort bo‘lakning astar tomonidan yelka

qirqimlari 1,0 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan bir yo‘la ort bo‘lakning bo‘yin o‘miz qirqimlari ham tikiladi. Ustki astar gazlamadan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilish uchun yeng o‘mizi tomonidagi chok haqqisi ort bo‘lak tomon bukib tikiladi (2). Chok haqlari burchaklar va qalinliklar hosil qilgan joylarida kesiladi, o‘miz qirqimlarida esa kertimlar beriladi.

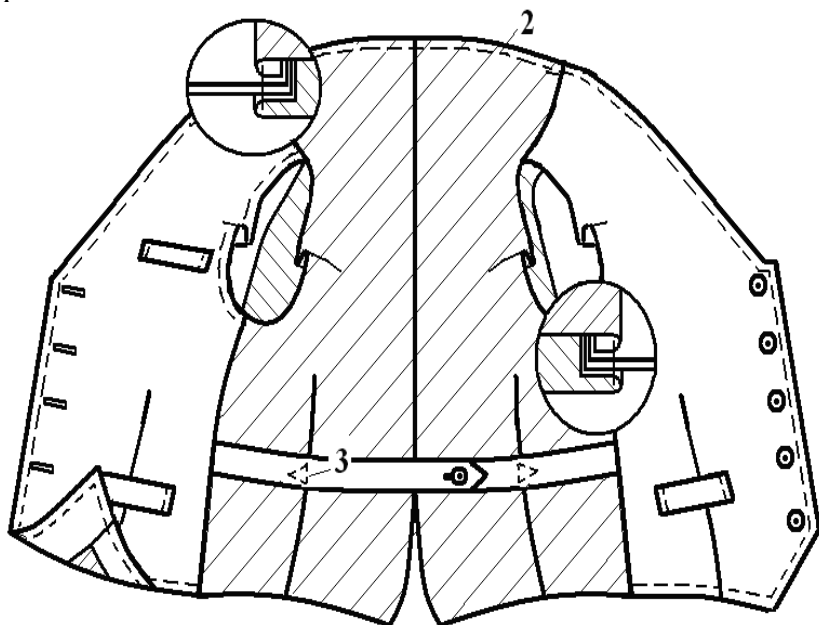


5.9-rasm. Jiletni yig‘ish.

**Jiletga so‘ngi ishlov berish (5.10-rasm).** Jiletning ort bo‘lak astari o‘rta chokida qoldirilgan joydan o‘ngiga ag‘dariladi. Ort bo‘lak yeng o‘mizi, pastki qirqimi va yoqa o‘mizidan 0,1-0,3 sm ziy chiqarib dazmollanadi. Ort bo‘lak astarida tikilmay qoldirilgan qismi biriktirib tikiladi (1). Jilet yoqa o‘mizi, bort va pastki qirqim bo‘ylab bezak chok yuritiladi (2).

Xlyastiklarni bel chizig‘i bo‘yicha tekislab, ort bo‘lakka dekorativ uchburchak shakldagi puxtalama chok beriladi (3).

Tayyor jiletga namlab isitib ishlov beriladi va modelga muvofiq tugma va izma oʻrni belgilanadi. Yarimavtomat yordamida tugma qadaladi va izmalar ochiladi.



5.10-rasm. Jiletga soʻngi ishlov berish.

## **6. YANGI TURDAGI MATOLARGA ISHLOV BERISH XUSUSIYATLARI**

### **6.1. Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish xususiyatlari**

#### **6.1.1. Trikotaj polotno turlari**

Tikuv-trikotaj buyumlarini ishlab chiqarishda qo‘llaniladigan trikotaj matolari bir-biridan to‘qilishi usuli, naqshlari, tola tarkibi, fizik-mexanik xususiyatlari jihatidan farqlanadi. Trikotaj matolar asosan ichki kiyim, ustki va sport kiyimlarini ishlab chiqarishda qo‘llaniladi.

Trikotaj polotnolar – bu ko‘ndalang va bo‘ylama yo‘nalishda o‘riluvchi, halqalardan tuzilgan egiluvchan va mustahkam to‘qimachilik matolaridir. Gorizental joylashgan halqalar halqa qatorlarini hosil qiladi, vertikal joylashgan halqalar esa halqa ustunchalarini hosil qiladi. Buyum uchun mo‘ljallangan trikotaj polotnolar xom ashyo turi, o‘rilishi, zichligi, koloristik bezalishi bilan tavsiflanadi. To‘qimalarga nisbatan tola tarkibi va yuza zichligi bo‘yicha analogik taqqoslanganda, trikotaj polotnolar sezilarli darajada yaxshigina cho‘ziluvchanlik, g‘ijimlanmaslik, bezakdorlik, havo va namlik o‘tkazuvchanlikni, ta‘minlovchi hajmiy va strukturaga, shuningdek shakl saqlovchanlik xususiyatiga ega. Trikotaj polotnolar yumshoq, egiluvchan va tanaga butkul yopishib turgan holatda ham inson harakatlanishiga qulaylik tug‘diradi, yaxshigina issiqlik saqlovchanlik xususiyatiga ega.

Barcha trikotaj polotnolar dastlabki xom ashyo xususiyatini va to‘qilish ko‘rinishini hisobga olgan holda cho‘ziluvchanlik darajasi va shartli-qoldiq deformatsiyasi bo‘yicha uchta: I,II va III guruhga bo‘linadi.

Trikotaj polotnolarning egiluvchan-plastik xususiyatigaaa na faqat to‘qima ko‘rinishi, balki yigirilgan ipning tola tarkibi ham ta’sir qiladi. Agar jun toladan to‘qilgan trikotaj polotno sezilarli darajada egiluvchan cho‘ziluvchanlik bilan tasniflansa, u holda ko‘rsatilgan polotno cho‘zilgandan so‘ng o‘zining dastlabki holatiga qaytadi. Paxta ipli va viskoza tolasidan to‘qilgan trikotaj polotno yaxshigina cho‘ziluvchanlik ko‘rsatgichlariga ega, lekin ularning egiluvchanligi

kam. Atsetat tolali trikotaj polotno yuqori egiluvchanligi bilan tasniflanadi, buning evaziga kiyish jarayonida ular viskoza tolali polotnolarga nisbatan o'zining shaklini yaxshi saqlab qoladi. Yuqori cho'ziluvchanlik va egiluvchanlik ko'pgina sintetik tolali va ipdan (lavsan, nitron, kapron va h.k.) tayyorlangan trikotaj polotnolar uchun xos. Chidamliligi tufayli lavsan va nitron ipdan tayyorlangan egiluvchan trikotaj polotnolar birinchi o'rinda turadi.

Buyumlarni tayyorlash uchun qo'llaniladigan aylanma to'qiladigan trikotaj polotnolar assortimenti, qanday to'qilishi, bosilgan guldorlik samarasi, tola tarkibi bo'yicha qanday turlicha bo'lsa, xuddi shunday fizik-kimyoviy xususiyati bo'yicha ham turlicha bo'ladi. Ishlab chiqarilayotgan trikotaj polotnolar aholining barcha yoshdagi guruhlariga uchun ichki kiyim, ustki kiyim va sport buyumlari ishlab chiqarilishida sanoatda keng ko'lamda qo'llaniladi. Trikotaj ishlab chiqaruvchi korxonalarida cho'ziluvchanligi oddiy yoki kamaytirilgan, asosiy, gulli va hosila polotnodan tayyorlangan buyum ishlab chiqariladi.

Polotnolar tashqi ko'rinishi bo'yicha sidirg'a va gulli, samarali strukturada bo'lishi mumkin. Ichki kiyimlar tayyorlash uchun keng ko'lamda qo'llaniladigan polotnolarga ko'ndalang to'qilgan sidirg'a, lastikli, interlokli, futerli, pressli va h.k. polotnolar kiradi. Trikotaj ustki kiyimlar tayyorlash uchun sidirg'a, interlok, kombinatsiyalanib, jakkardli to'qilgan, polotnolar qo'llaniladi.

Polotnolar assortimenti turlicha bo'lishi mumkin. Polotnolar ishlab chiqarish uslubi, to'qilishi, struktura tasnifi va fizik-mexanik xususiyati bo'yicha farqlanadi. Trikotaj polotnolar og'ir(500g/m<sup>2</sup>) va yengil (100...200g/m<sup>2</sup>) bo'ladi.

Trikotaj matolardan tikuv buyumlarini tayyorlash jarayoni unchalik murakkab bo'lmay, balki texnologik jarayonda trikotaj matosiga xos xususiyatlarni bilishni talab qiladi xolos. Oxirgi yillarda trikotaj matosidan kiyim ishlab chiqarish sanoati qator o'zgarishlarga yuz tutib, bu o'zgarishlar iste'molchilar tomonidan qo'yilgan talablar bilan bevosita bog'liq. Borgan sari shakl saqlovchan trikotaj matolaridan kiyim ishlab chiqarish urfga aylanmoqda. Sababi bunday matolar oddiy matolarda qo'llaniladigan tikuv texnologiyasini qo'llash imkonini beradi. Ustki kiyim assortimentining xilma-xilligini ta'min-

lash maqsadida trikotaj matolarni ishlab chiqarish sohasida qator yangiliklar kiritilib bormoqda. Jumladan, jun va yarim jun pryaja, jun, paxta va sintetik aralash tolali materiallarni ishlab chiqarish keng yo'lga qo'yilgan. Ustki trikotaj uchun yangi materiallar yaratilgan bo'lib, ularga sun'iy trikotajli mo'yna, trikotajli zamsha, shakl saqlovchan matobop trikotaj, yengil tuzilishli vel'vetsifat trikotaj va hokazo. Trikotaj matolarni ishlab chiqarishda sifat ko'rsatkichini o'zgarishi ko'p jihatdan uning badiiy-koloristik yechimi o'zgardi va unga ishlov berishning progressiv usullariga bog'liq.

### **6.1.2. Tikuv-trikotaj buyumlari assortimenti va ularga ishlov berish**

Ustki trikotaj buyumlar assortimentiga jaketlar, jiletlar, kostyumlar, ko'ylaklar, sviterlar, sport kostyumlari, jemperlar kiradi, ular konstruksiyasiga, modeliga va bezash usullariga ko'ra turli tumandir.

Ishlab chiqarish usuliga ko'ra ustki trikotaj buyumlari polotnodan bichilgan, kuponlardan tayyorlangan, tayyor holdagi shakliga ko'ra to'qib tayyorlangan mahsulotlarga bo'linadi.

Ustki kiyim ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan trikotaj polotnolariga bir qancha talablar qo'yiladi. Bu polotnolardan tayyorlangan buyumlar issiqlik saqlovchi xususiyatlarga va kiyish jarayonida shakl saqlash xossalariga ega bo'lishi kerak.

Kiyim ishlab chiqarishda trikotaj polotnolarining cho'ziluvchanlik guruhlarini hisobga olgan holda ishlov berish usullari tanlanadi. Masalan, 1-cho'ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan kiyim tikilganda, yyelka chokiga qo'shimcha tasma qo'ymasdan ishlov berishga ruxsat etiladi.

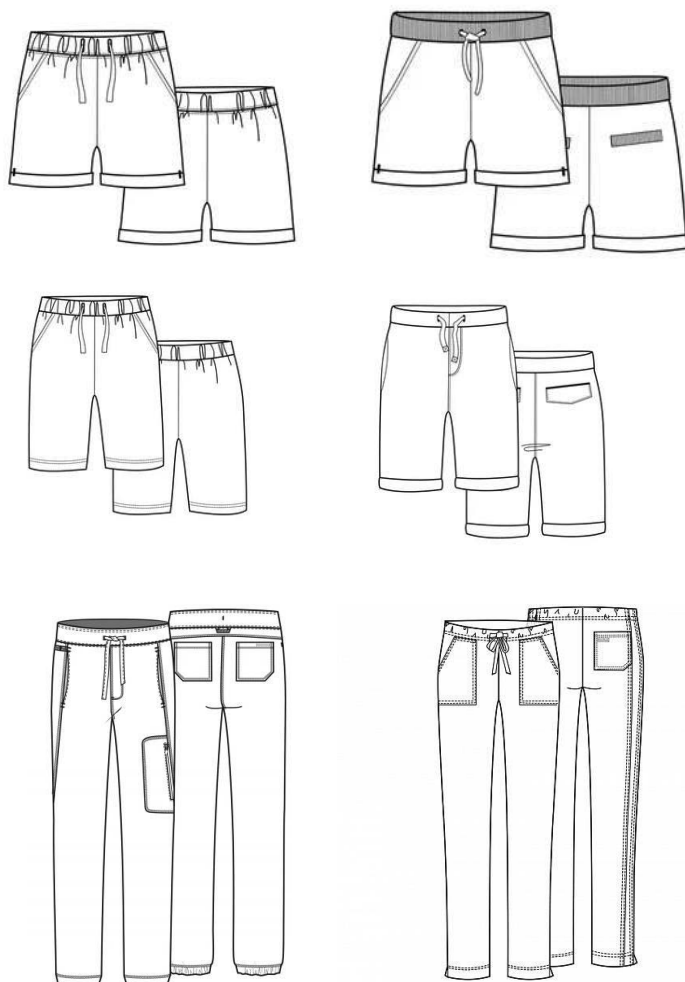
Erkaklar uchun trikotaj buyumlari turli tuman bo'lib ustki va ichki kiyim turiga bo'linadi. Ustki kiyim turlariga pidjak, jilet, djemper, sviter, pilover, polo kabi kiyim turlarini, bel kiyimlariga sport uslubidagi shim, shortik kabi buyumlarni misol qilishimiz mumkin.



**6.1-rasm.** Ustki trikotaj buyumlari assortimenti.

Trikotaj buyumlarining asosiy detallariga old bo‘lak, ort bo‘lak, yeng, yoqa, shimlarning old va ort bo‘laklari kiradi. Bu detallarga dastlabki ishlov berish ularning bo‘laklarini birlashtirish, vitachka va bezak choklariga ishlov berishdan iboratdir. Shuningdek, yon va adip qirqimlariga yo‘rtmab ishlov beriladi. Trikotaj buyumlarida vitachkalariga mokili yoki zanjir chokli birlashtirib tikish mashinalarida ishlov beriladi. Tayyor vitachka yotqizib dazmollanadi.

Old bo‘lak bir necha qismdan iborat bo‘lgan holda, ularni biriktirishni turli usullarda amalga oshirish mumkin: uch ipli yo‘rmash mashinasida, to‘rt ipli tikib-yo‘rmash mashinasida, ikki ipli mokili yoki zanjir chokli biriktirib tikish mashinasida (bu holda biriktirib tikilgandan so‘ng qirqimlar yo‘rmlanadi).



**6.2-rasm.** Trkotaj polotnosidan erkaklar bel kiyimi assortimenti.

### 6.1.3. Trikotaj polotnolardan erkaklar ko‘ylagini tikish texnologiyasi

Erkaklar ko‘ylagi tanda to‘qilgan, shuningdek yengil ko‘ndalang to‘qilgan polotnolardan tikiladi. Polotnolarning tola tarkibi turli tuman: kimyoviy, paxta ipi, aralash tolali.

Birinchi cho‘ziluvchanlik guruhidagi trikotaj polotnolardan erkaklar koylagini tikish texnologik xaritasini 6.1-rasmda ko‘rsatilgan.

Erkaklar ko‘ylagining 1-modeli tavsifi: to‘g‘ri suluqli erkaklar ko‘ylagi, yengi o‘tqazma, taqilmasi old bo‘lak o‘rtasigacha tushgan qopqoqli. Old bo‘lak koketkali va qoplama cho‘ntakli. Ort bo‘lak yaxlit. Yoqasi qaytarma ulama ko‘tarmali. Yeng uchi taqilmasiz manjet bilan ishlangan. Koketkalar kantli bo‘lib, old bo‘lakka tikib-yo‘rmash choki bilan ulangan. Qoplama cho‘ntakning yuqori qirqimi planka bilan ishlangan bo‘lib, ikki ipli zanjir chokli mashinada tikilgan. Qoplama cho‘ntak yo‘naltiruvchi moslama qoyilgan ikki ipli moki chokli mashinasida yopiq qirqimli qoyma chok bilan old bo‘lakka ulangan. Asosto‘qilgan trikotaj titilmasligi uchun cho‘ntakning ichki qirqimlarini yo‘rmalamay qoldirish mumkin. Qoplama cho‘ntakni yarimavtomatda bir yo‘la pastki va yon qirqimlarini bukib, old bo‘lakka qo‘yib bostirib tikish mumkin.

Erkaklar ko‘ylagini taqilmasi qotirmali yoki qotirmasiz qopqoq bilan ishlov berilgan. Ustki va ostki qopqoqni old bo‘lak kesimining qirqimiga to‘g‘rilab, qopqoqning o‘ngini old bo‘lak teskarisiga qo‘yib, ikki ipli zanjir yoki moki chok bilan biriktirib tikiladi. Biriktirma chok xaqi taqilma qirqimi tomoniga to‘g‘rilanadi, ostki qopqoqlarni old bo‘lak o‘ngiga aylantirib o‘tqaziladi, qirqimlari 0,5-0,7 sm kenglikda ichkariga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Qopqoqning pastki uchi yo‘rmalanadi. Ustki qopqoq old bo‘lak o‘ngiga aylantirib o‘tkaziladi va modelda mo‘ljallangan kenglikda qopqoq hosil qilib bukiladi. Ochiq qirqimlarni 0,5-0,7 sm ichkariga bukib, bostirib tikiladi. Ustki qopqoqning pastki burchagi modelga binoan to‘g‘ri to‘rt burchak shaklida bukib, bostirib tikiladi. Taqilmaning uchi puxtalanadi.

Yelka qirqimlari tikib-yo‘rmash mashinasida bir yo‘la tasma yoki shnur qo‘yib biriktirib tikiladi.

Erkaklar ko‘ylagining 2- modelida ort bo‘lak ustki va ostki koketkali. Old bo‘lak taqilmasining kesimi koylak etagigacha tushgan. Taqilma ulanma qopqoq bilan ishlov berilgan. Yeng uchi izma va tugmaga qadaladigan ulanma manjetli.

Kesimi old bo‘lak etagigacha tushadigan koylak taqilmasini ulanma, bostirma va yaxlit bichilgan qopqoq bilan, shuningdek asosiy yoki bezak materialdan bichilgan adip qo‘yib ishlov berish mumkin.

Taqilma ulanma qopqoqli bo‘lsa, qopqoq qirqimlari maxsus buklagich yordamida bukiladi va qo‘sh ignali zanjir yoki moki chokli mashinada bir yo‘la ikkita baxya qator yotqizib bostirib tikiladi.

Ort bo‘lak ikki qavat koketkali ko‘ylaklarda ostki koketkani old bo‘lak yelka qirqimiga ikki ipli zanjir chokli mashinada biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi koketka tomoniga yotqiziladi va ustki koketka qirqimi teskari tomonga bukilib yelka chokka bostirib tikiladi.

Yelka qirqimlarni maxsus (ustki va ostki koketka qirqimlarini bukish uchun) buklagich qo‘llab bitta chok yuritib, biriktirish mumkin.

Erkaklar koylagining yoqasi qo‘shimcha qatlam qoyilib tikiladi. Uning kirishishi 2%dan oshmasliga lozim. Qo‘shimcha qatlam ustki yoqaga qoyiladi. Ustki va ostki yoqani qaytarma va yoqa uchi qirqimlarini maxsus yarimavtomatda ag‘darma chok bilan tikish mumkin. Agar an’anaviy usulda ishlov berilsa, ustki yoqa bilan ostki yoqa o‘ngi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va ustki yoqa tagiga qo‘shimcha qatlam qoyib, ostki yoqa tomondan 0,5-0,6 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘dariladi va uchlari maxsus moslama yordamida to‘g‘rilanib, modelda mo‘ljallangan kenglikda bezak baxya qator yuritiladi. Yoqaning ikki uchi birbiriga to‘g‘ri keltirib bukib, uning pastki qirqimlari tekislab qirqiladi.

Yoqa qaytarmasini ko‘tarmasiga ulashdan avval ostki ko‘tarmaning pastki qirqimini qo‘shimcha qatlam tomonga bukib, ziyidan 0,2-0,3 sm kenglikda baxya qator yuritib, tikib olinadi. Yoqa qaytarmasi ustki va ostki ko‘tarmasining orasiga kertiklarga to‘g‘rilab qo‘yiladi va yoqa qaytarmasini ko‘tarmaga o‘tqazib ayni vaqtda qo‘tarmaning yon chetlari ag‘darma chok bilan tikiladi. Ko‘tarma o‘ngiga ag‘dariladi va chetlari tekislanadi.

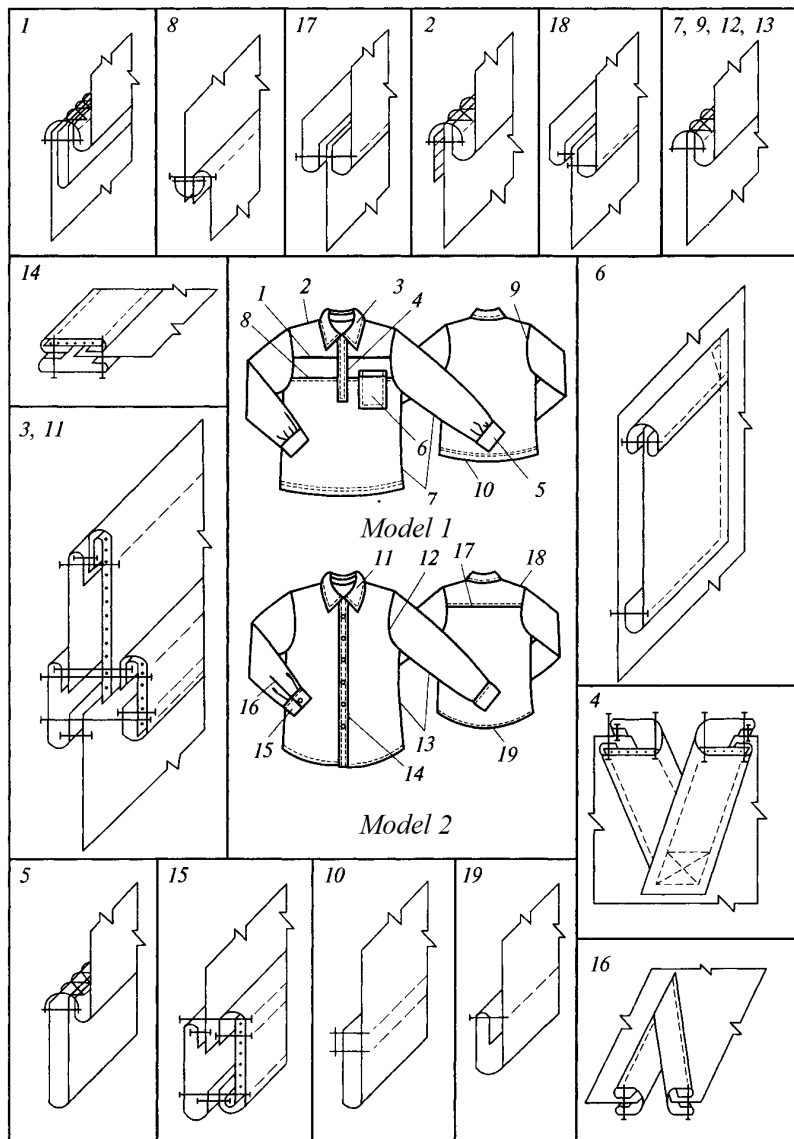
Yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazishda avval ustki ko‘tarma yoqa o‘miziga o‘tqaziladi, chokni ko‘tarma tomonga yotqiziladi, so‘ng ostki ko‘tarma ustki ko‘tarma o‘tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda yoqa o‘mizga bostirib tikiladi, ayni vaqtda ko‘tarmaning yuqori cheti ham bostirib tikiladi.

Qaytarmasi bilan ko‘tarmasi yaxlit bichilgan yoqa ag‘darma chok bilan tikib olinadi va yoqa qaytarmasining ko‘tarmasiga o‘tish chizig‘idan 0,1-0,2 sm oraliqda baxya qator yuritiladi.

Erkaklar ko‘ylagida uzun yoki kalta bir chokli yenglar loyihalangani. Ularni ochiq yeng o‘miziga uch yoki to‘rt ipli tikib-yo‘rmash mashinasida 0,5 sm chok bilan tikiladi. Yeng qirqimlari va buyum yon qirqimlari bir vaqtda yeng uchidan boshlab tikib-yo‘rmash mashinasida biriktirib tikiladi. So‘ng yeng uchiga ishov beriladi. Kalta yenglar ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan, ulanma manjet yoki yaxlit manjet, planka yoki kant qo‘yib ishlov berilishi mumkin. Uzun yenglar manjetli bo‘ladi. Manjetlar taqilmali yoki taqilmasiz bo‘lishi mumkin. Manjeti taqilmali bo‘lgan yenglarda avval yeng kesimiga ishlov beriladi. Yeng uchi kesimiga yaxlit mag‘iz qoyib, mag‘izning ikkala uzuna qirqimi maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. O‘ngi tomondan baxya qator bukilgan ziyidan 0,1 sm, teskari tomondan esa-0,2 sm masofada o‘tadi. Kesim oxirini yeng teskari tomonidan vitochka yordamida, o‘ngi tomondan esa baxya qator yuritib puxtalab qo‘yiladi.

Agar yeng kesimi tirsak chokda joylashgan bo‘lsa, uni yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (6.1-rasm).

Erkaklar trikotaj ko‘ylagining yenglari manjetsiz bo‘lsa, ularning uchi maxsus moslama qoyilgan ikki ignali yassi chokli mashinada ochiq qirqimli bukma chok bilan yoki ikki ipli zanjir chokli mashinada yopiq qirqimli bukma chok bilan ishlov beriladi.



**6.3-rasm.** Erkaklar ko‘ylagiga ishlov berish texnologik sxemalar.

## **6.2. Jins gazlamadan erkaklar kiyimiga ishlov berish hususiyatlari**

### **6.2.1. Jins gazlamalari matosi to‘g‘risida ma‘lumot**

“Jinsi” inglizcha “jeans” so‘zining talaffuzdagi ko‘rinishi. Jinsi shim ixtirochisi Levi Straussdir. Asli bavariyalik bo‘lgan bu odam 1853 yili pishiq ip-gazlamadan fermerlar uchun mahsus korjoma – ishkiyim tayyorlaydi. O‘sha paytlari bug‘ bilan yuradigan kemalar keng ommalasha boshlagani sabab yelkanli kema sanoati inqirozga uchraydi. Yelkan tayyorlashda ishlatiladigan mato – parusina niho-yatda arzonlashib ketadi. Kanopdan to‘qiladigan bu xildagi qalin gazlama Fransiya yoki Italiyada ishlab chiqarilar edi. Yangi turdagi kiyimlar ayni shu parusinadan tikiladi. Bu mato qalin va pishiq bo‘lgani uchun undan tayyorlangan jinsi shimlar o‘z chidamliligi bilan tezda shuhrat topadi. Keyinchalik kanop gazlamalar asta-sekin iste‘moldan chiqib, uning o‘rnini paxtadan to‘qilgan matolar egallaydi.

Lekin Levi Strauss fermerlarga ish kiyim tikkuniga qadar ham jinsiga o‘xshash shimlar ishlab chiqarilgan. Buyuk Britaniyaga Genuyadan “denim” degan mato olib kelinar, undan shim tikilib, butun Yevropa bo‘ylab “jeyn” yoki “jin” nomi bilan sotuvga chiqarilardi. 1750-yili Jon Xolker “Fransiya to‘qimachilik sanoatidan namunalar kitobi”ni yozadi. Unda tasvirlangan sakkiz modeldagi shim hozirgi jinsi shimlarga juda o‘xshab ketadi.

Miloddan oldingi 300 yillarga yaqin Fransiyaning Nim shahrida “serge de Nimes” – “Nim gazlamasi” deb nomlangan mato ishlab chiqarila boshlaydi. Oradan 1500-yil o‘tib, “de Nimes” (“denim”) nomini olgan ana shu matodan jinsi tikila boshlagan.

XVI asr Yevropasida Genuya paxmoq matosining bir turi – “jean” mashhur bo‘lgan. Genuyaning italyanacha atalishi – “Gene” eski Fransuz tiliga “Janne” bo‘lib o‘tgan, undan esa ingliz tiliga ko‘chgan. Demak, bu matoning nomi “Genuya” toponimidan kelib chiqqan. Gazlamaning o‘zi esa Fransiyaning Nim shahrida to‘qilgan. Genuyaga olib kelinib ko‘k rangga bo‘yalgan.

Jinsi shimlarning tarixi uzoqlarga borib taqalar ekan, nega uning ixtirochisi Levi Strauss hisoblanadi, deb o‘ylayotgan bo‘lishingiz mumkin. Buning sababi bor. Strauss janoblari 1873-yilning 20-may kuni AQSh savdo markalari va patentlar idorasi (US Patent and

Trademark Office) dan № 139121 raqamli patent oladi va ixtiro egasiga aylanadi. Bu vaqtga qadar Strauss Nyu Yorkda gazlama savdosi bilan shug‘ullanardi. U tikkan shimlar ko‘pchilikning talabiga javob berardi: qalin; teridan emas, paxtadan tayyorlangan, bemaolol yuvish mumkin; uchta katta cho‘ntagi bor, ikkitasi oldinda, bittasi orqada va bitta cho‘ntakcha ham qo‘shilgan. Shimlar o‘sha vaqtda eng chidamli, turg‘un hisoblangan to‘q ko‘k rang (indigo)ga bo‘yalgan.

San Fransiskoga kelgan Levi Straussning savdosi yurishib ketadi va tez orada jinsi ishlab chiqarish bo‘yicha yirik kompaniyaga – “Levi Strauss and Co.”ga asos soladi. Keyinchalik, XIX asrning o‘rtalarida jinsi kavboylarga mos uslubda ishlab chiqarildi. XX asrning 60-yillariga kelib “jinsi inqilobi” boshlandi, u butun dunyoni zabt etishga kirishdi.

Hozir juda ko‘p firmalar jinsi ishlab chiqarish bilan shug‘ullana-di. Har bir ishlab chiqaruvchi o‘z uslubi, o‘ziga xos belgi-qo‘shim-chalariga ega. Lekin keng tarqalgan umumuslublar ham bor. Masalan, “Slim Fit”, “Regular Fit”, “Relaxed Fit”, “Loose Fit”, “Skinny”, “Easy Fit”, “Low Waist”, “Boot Cut”, “Baggy”, “Capris” kabilar.

Jins gazlamalari ip gazlamalar turkumiga kiradi, bu gazlamalar sarja o‘rilishida tandasida rangli iplardan, arqog‘ida esa xom iplardan to‘qiladi. Bu gazlamaning g‘ijimlanmasligini va kiyimning shaklini saqlash xususiyatini ta‘minlash uchun unga yuvilib ketmaydigan appret bilan ishlov beriladi. Ayrim artikullarning tolali tarkibiga lavsan tolasi qo‘shiladi. Jins gazlamasi yoshlar sport kiyimi, kurtka-lar, shimlarni tikish uchun keng qo‘llaniladi.

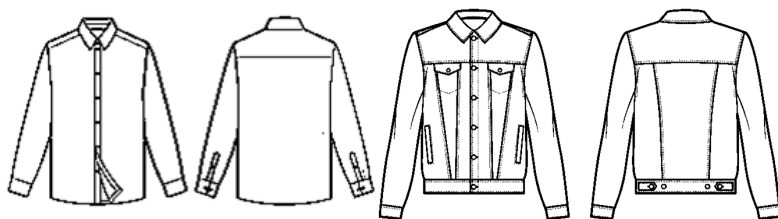
Jins gazlamasi yuzasi ko‘k rangda, ichki tarafi faqat oq rangda bo‘ladi. So‘ngi yillarda ishlab chiqarilayotgan jins gazlamalari boshqa turli ranglarda ham ishlab chiqarilayonganligini ko‘rish mumkin. Gazlamada uning xususiyatlarini belgilovchi asosiy ko‘rsatgich tola tarkibi hisoblanadi. Tola turiga qarab gazlamaga, undan ishlab chiqarilgan tikuv buyumiga ishlov berish usullari va jihozlari tanla-nadi. Klassik jins gazlamasi 100% paxta tolali bo‘ladi, so‘ngi vaqtda ishlab chiqarilayotgan jins gazlamalari uchun turli aralash (sun‘iy va sintetik) tolalardan foydalanilmoqda.

Jins gazlamasining qalinligi muhim ko‘rsatgich hisoblanadi. Gazlamani qalinligi uni tashkil qilgan iplar qalinligiga, to‘qilish usu-

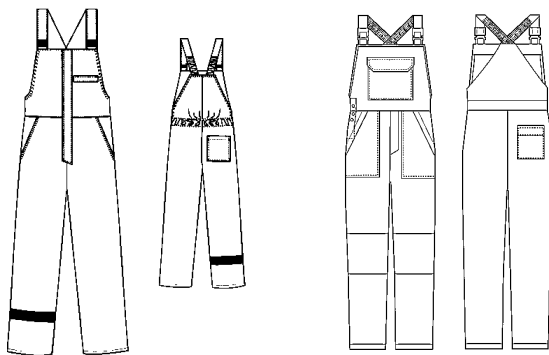
liga hamda ishlov berish turiga boqliq bo‘ladi. Hozirgi kunda polotno o‘rilishida kichik qalinlikdagi, sarja, murakkab sarja o‘rilishlarida esa katta qalinlikdagi jins gazlamalari ishlab chiqariladi.

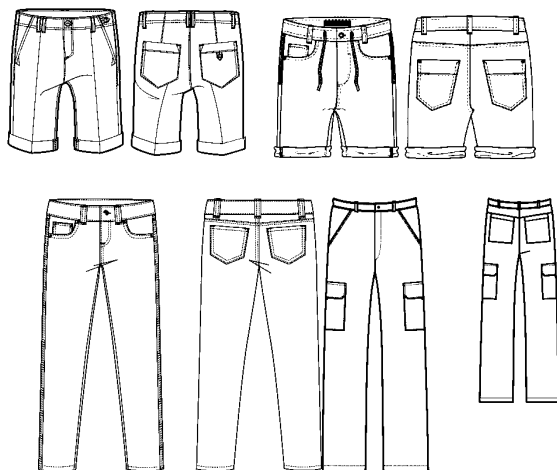
Jins kiyimlari turli yoshdagi, jinsdagi, qiziqishdagi, didi va ijtimoiy mavqei turlicha bo‘lgan erkaklar orasida eng taniqli va tan olingan kiyim turlaridan biridir. Jins kiyimi butun dunyoda eng qulay kiyim deb tan olingan. Uning ko‘p qirraliligi va amaliyligi hisobiga o‘z iste‘molchilariga egadir.

Erkaklar uchun jins matosidan kurtka, sorochna, jilet, kombenzon, shim, kalta shim kabi kiyimlar ishlab chiqariladi. Jins kiyimlarida qoplama cho‘ntaklar, koketka chokida joylashgan qopqoqli qoplama, kombinatsiyalashgan cho‘ntaklar, molniya tasmali cho‘ntaklarga ishlov beriladi. Taqilmalar tugma izmali, molniya tasmali, qopqoqli bo‘lishi mumkin. Jins kiyimlarga ishlov berishda bezak choklar, qulf choklar ishlatiladi. Bezak choklar uchun mahsus iplar ishlatiladi.



**6.4-rasm.** Jins gazlamadan erkaklar yelkali kiyimlar assortimenti.

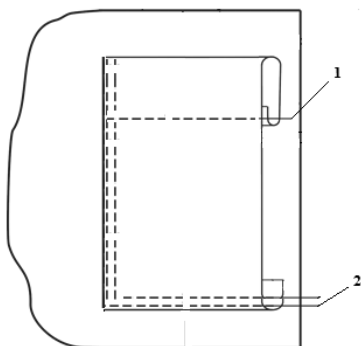




**6.5-rasm.** Jins gazlamadan erkaklar bel kiyimi assortimenti.

### 6.2.2. Jins gazlamasidan tikilgan buyum uzellariga ishlov berish

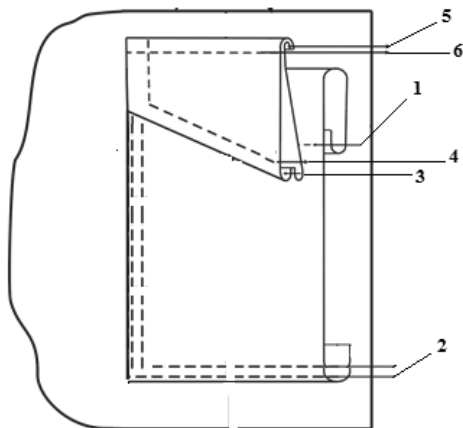
**Qoplama cho‘ntakka ishlov berish.** Qoplama cho‘ntaklar kurtka, shim, kombenzonlarda uchraydi. Qoplama cho‘ntakka ishlov berish uchun qoplama cho‘ntak yuqori qirqimi bukib tikiladi. Kiyimda cho‘ntak o‘rni belgilanadi va qoplama cho‘ntak bostirib tikiladi. Jins kiyimlarda qoplama cho‘ntaklar ikki ignali mahsus mashinada tikiladi.



**6.6-rasm.** Qoplama cho‘ntakka ishlov berish.

**Qopqoqli choʻntakka ishlov berish.** Qoplama choʻntak yuqori qirqimi bukib tikiladi. Kiyimda choʻntak oʻrni belgilanadi va qoplama choʻntak bostirib tikiladi. Qopqoq ustki va ostki qopqoq oʻngini oʻngiga qaratib qoʻyiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda agʻdarma chok bilan tikiladi. Qopqoq burchaklariga kertim berilib, oʻngiga agʻdariladi va qopqoq shakli boʻylab modelga muvofiq bezak chok yuritiladi. Agar qopqoq yaxlit bichilgan boʻlsa, unda qopqoq yon tomonlari agʻdarma chokda tikiladi.

Qoplama choʻntak yuqori qismiga belgilangan chiziq boʻylab qopqoq biriktirib tikiladi va qopqoq ustidan bostrima chok yuritiladi.



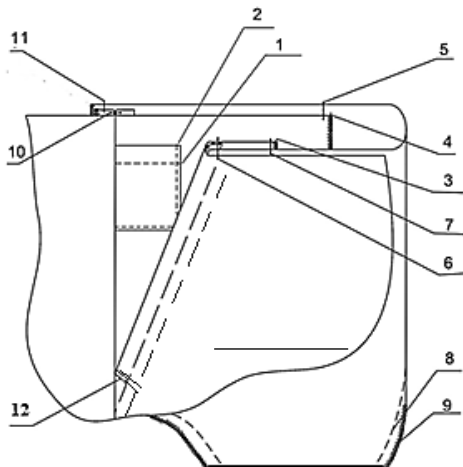
**6.7-rasm.** Qopqoqli qoplama choʻntakka ishlov berish.

**Shim yon choʻntagiga ishlov berish.** Soat choʻntagi yuqori qirqimi bukib bostirib tikiladi (1) va koʻrinmaga belgilangan chiziq boʻylab bostirib tikiladi (2). Yaxlit bichilgan magʻiz ichki qirqimi va koʻrinma ichki qirqimi mahsus mashinada yoʻrmlanadi (3,4). Koʻrinma choʻntak xaltasiga bostirib tikiladi (5). Koʻrinmani choʻntak xaltasiga yassi chok bilan biriktirish mumkin.

Choʻntak ziyi boʻylab buklanadi va ikki ignali mahsus mashinada bezak bahya qator yuritiladi (6). Bunda choʻntak halta buklov orasiga qoʻyib ketiladi. Yaxlit bichilgan magʻiz ichki qirqimi choʻntak xaltasiga bostirib tikiladi (7).

Cho‘ntak xalta yon tomonlari biriktirib tikiladi va yo‘rmlanadi (8,9). Cho‘ntak xalta yon tomonlariga mag‘iz bilan ham ishlov berish mumkin.

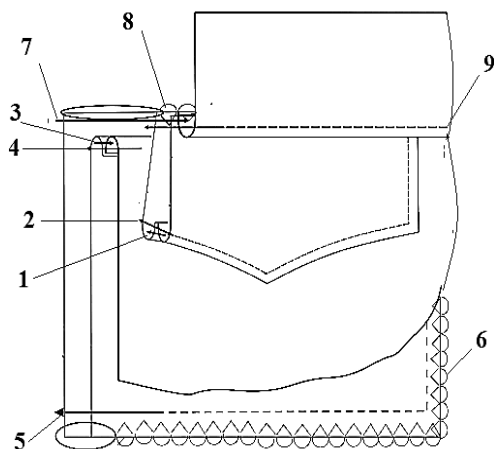
Ko‘rimna va ort bo‘lak biriktirib tikiladi va biriktirilgan chok yorib dazmollanadi(10). Ort bo‘lak va ko‘rimna ulangan cho‘ntak xalta biriktirib tikiladi (11). Yon cho‘ntak og‘zi bezak chokka perpendekulyar yo‘nalishda chok yuritib puxtalanadi (12).



**6.8-rasm.** Shim yon cho‘ntagiga ishlov berish.

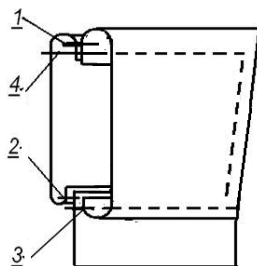
**Koketka chokidagi cho‘ntakka ishlov berish.** Koketkada va old bo‘lakda cho‘ntak o‘rni kertiklar bilan belgilanadi. Ostki va ustki qopqoq 0,5-0,7 sm chokda ag‘darma chok bilan tikiladi (1). Qopqoq burchaklariga kertim berib o‘ngiga ag‘dariladi. Ustki qopqoqdan ziy chiqarib, qopqoqda modelga muvofiq bezak bahya qator yuritiladi (2). Agar qopqoq yaxlit bichilgan bo‘lsa, qopqoq yon tomonlari ag‘darma chok bilan tikiladi va burchaklariga kertim berib o‘ngiga ag‘dariladi. Old bo‘lak yuqori qismiga birinchi cho‘ntak xaltani o‘ngini old bo‘lak o‘ngiga qo‘yiladi va 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (3). Cho‘ntak halta ichkariga ag‘darilib 0,5 smda cho‘ntak og‘zi bo‘ylab bezak bahya qator yuritiladi (4). Cho‘ntak halta yon tomonlari biriktirib tikiladi (5) va yo‘rmlanadi (6). Cho‘ntak halta yaxlit bichilishi ham mumkin. Ikkinchi cho‘ntak haltaning yuqori qismi,

qopqoq va koketka belgilangan kertim bo'yicha 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (7). Biriktirilgan chok yo'rmalanadi (8). Bunda koketka va old bo'lak ham biriktiriladi. Buyum koketkasi bo'ylab modelga muvofiq bezak chok yuritiladi (9).



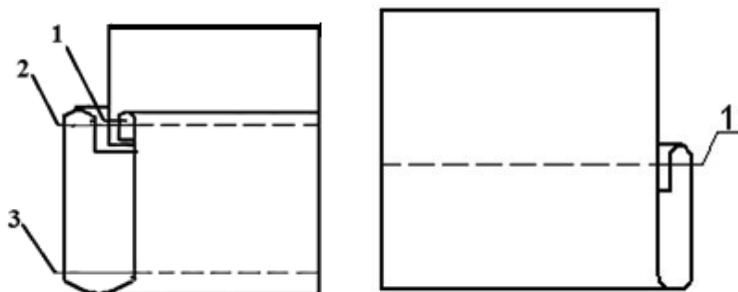
**6.9-rasm.** Koketka chokidagi cho'ntakka ishlov berish.

**Yoqaga ishlov berish.** Ustki va ostki yoqa o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa burchaklariga kertim berib o'ngiga ag'dariladi. Yoqa o'miziga ostki yoqa 0,8-1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi, biriktirilgan chok yoqa tomonga qaratilib ustki yoqa yoqa o'miziga bostirib tikiladi. Yoqada modelga muvofiq bezak chok yuritiladi.



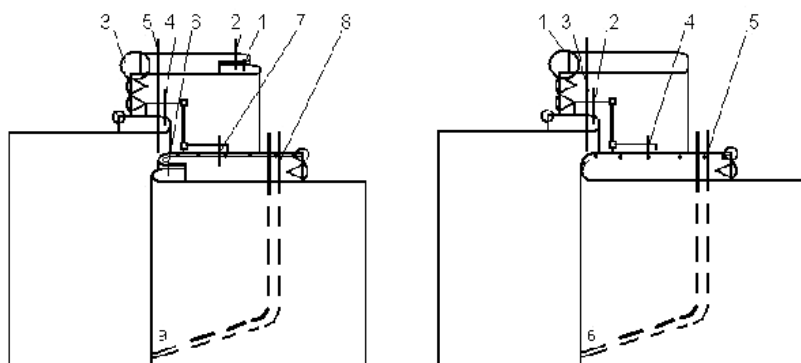
**6.10-rasm.** Yoqaga ishlov berish.

**Yeng uchiga ishlov berish.** Yeng uchiga manjet bilan ishlov berganda manjet yon tomonlari ag‘darma chok bilan tikiladi va manjet o‘ngiga ag‘dariladi. Manjetning bir tomoni yeng uchiga biriktirib tikiladi biriktirilgan chok manjet tomonga qaratiladi va manjet ikkinchi tomoni yeng uchiga bostirib tikiladi. Manjetsiz yeng uchiga bukib bostirib ishlov beriladi.



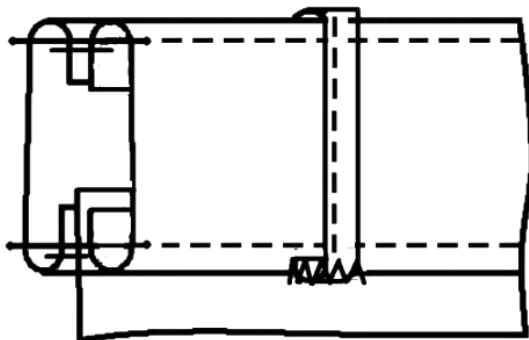
6.11 -rasm. Yeng uchiga ishlov berish.

**Shim taqilmasiga ishlov berish.** Erkaklar jins shimida molniya tasmali taqilmalarga klassik shim taqilmasi kabi ishlov beriladi. Jins mato hususiyatidan kelib chiqib yelim qotirma ishlatilmaydi. Old bo‘lakda taqilma o‘rni ikki ignali mahsus mashinada tikiladi.



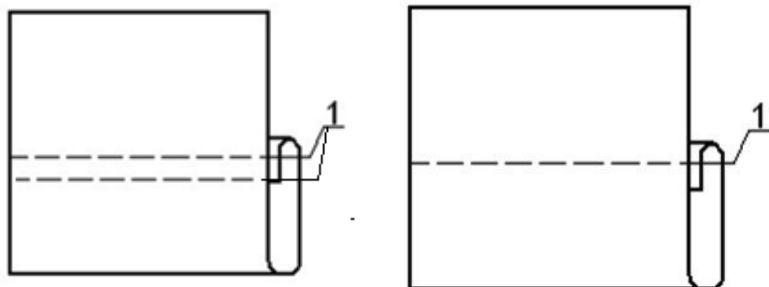
6.12-rasm. Shim taqilmasiga ishlov berish.

**Shim belbo‘iga ishlov berish.** Ustki va ostki belbog‘ o‘ngini o‘ngiga qaratib qo‘yiladi va 0,5-0,7 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Bunda tayyor kamar tutqichlarning bir tomoni belgilangan qizmlarga qo‘yib ketiladi. Shim bel qirqimiga ostki belbog‘ni biriktirib tikiladi va biriktirilgan chok belbog‘ tomonga qaratilib ustki belbog‘ bel qirqimiga bukib bostirib tikiladi. Kamar tutqichlarning ikkinchi tomoni shim bel qismiga mahsus mashinada puxtalanadi. Belbog‘ yuqori qirqimida modelga muvofiq bostirma chok beriladi.

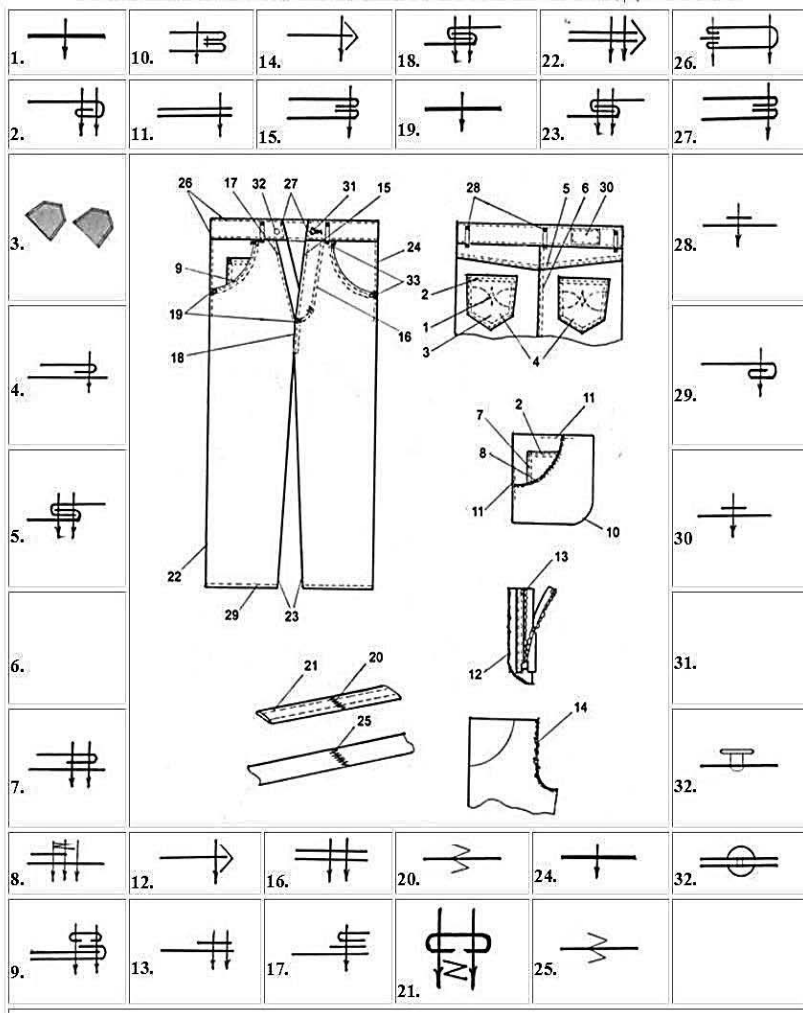


**6.13-rasm.** Shim belbog‘iga ishlov berish.

Shim pochasiqiga ishlov berish. Shim pochasiqiga ikki ignali mahsus mashinada yoki universal masshinada bukib bostirib ishlov beriladi.



**6.14-rasm.** Shim pochasiqiga ishlov berish.



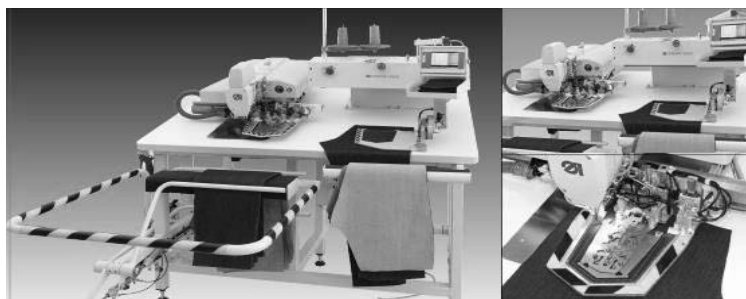
**6.15-rasm.** Djins gazlamadan erkaklar shimini tikish texnologik xaritasi.

Djins gazlamalardan tikiladigan shimlarning ort bo‘lak qoplama cho‘ntaklarini tikuvchi avtomatlar turli xillari mavjuddir. Qoplama cho‘ntak avval mahsus pressda chok haqini bukib shakl hosil qilsa (6.16-rasm), so‘ng ushbu cho‘ntakni ort bo‘lakka biriktirib tikish

avtomat mashinalarida bajarish mumkin (6.17-rasm). Ayrim avtomat mashinalarda esa presslash va birlashtirishni amalga oshiradi (6.18-rasm).



6.16-rasm. 906-01 –Jins shimidagi ort qoplama cho‘ntakni chok xaqalarinin bukib presslash.



6.17-rasm. 906-01 –Chok xaqalari buklangan qoplama cho‘ntakni ort bo‘lakka birlashtirish avtomati.



6.18-rasm. . 806N-111-01 –Qoplama cho‘ntakka ishlov beruvchi avtomat mashinasi.

## **7. KIYIMDAGI NUQSONLARNI ANIQLASH VA BARTARAF QILISH**

### **7. 1. Kiyim nuqsonlarining sinflanishi**

Ko'p omillar ta'siri ostida, ommaviy tarzda tayyorlangan kiyimning shakli va o'lehamlarida har-xil og'ishlar yuz berishi mumkin. Lekin, ushbu og'ishlar tayyor kiyim sifatini modelning namuna-etalonidagi darajadan pasaytirishi mumkin emas.

Ma'lumki, tayyor buyumning sifati loyiha sifatiga bog'liq. Shuning uchun, modelning namuna-etaloni har jihatdan yuqori sifatga ega bo'lishi kerak. Yoqa, bort, qaytarmasining chiziqlari, etak chizig'i, bo'rtma choklar chiziqlari benuqson bajarilgan va ifodali bo'lishi kerak. Kiyim ko'rinishi ajinsiz, tekis, yaxshi dazmollangan bo'lib, hajmiy joylari loyihalangan shaklga ega bo'lishi kerak.

Chizikli og'ishlar miqdoriy xarakterlanadi, lekin yuzasidagi nuqsonlar ko'rilgach, ayon bo'ladi.

Kiyim loyihalashda qo'llanadigan konstruktorlik hisoblar odam tanasining tuzilishi, kiyim paketini tashkil etuvchi gazlamalarning xususiyatlari va boshqa omillar to'g'risida chegaralangan ma'lumotlarga asoslangan. Odam tanasining oqilona yoyilmasini tuzish shu qadar murakkabki, bu ma'lumotlarning yig'ilishiga sarflangan xarajatlar modellarni oson usullar orqali loyihalab, keyin ularni namunalarda aniqlashga nisbatan ancha-muncha oshadi. Shu bois, hozirgi paytda yangi model namunasini tayyorlash konstruksiyalashning zarur qismi hisoblanadi.

Konstruksiyaga o'zgarishlar kiritish nuqsonlarning paydo bo'lish sabablarini bilishni va ularni bartaraf etuvchi samarali choralarni birma-bir tanlashni talab qiladi. Shu bois, konstruktor har xil nuqsonlarning tashqi belgilarini, ularni tahlil qilish yo'llarini, nuqsonlar sabablarini va tayyor kiyimda ularni bartaraf etadigan usullar topa bilishi kerak. Tikuv buyumining benuqson bo'lishi uchun, texnologik jarayonning barcha bosqichida nazorat kuchaytiriladi.

Nuqsonlarning sababi ko'p. Ular taranglik, g'ijim, keraksiz taxlamalar, qiyshayishlar sifatida namoyon bo'lib, qomatda kiyim o'rna-

shuvini va muvozanatini buzadi. Kiyim nuqsonlarini osonroq aniqlash va bartaraf etish maqsadida ularning tasnifi tuzilgan.

Kiyimda uchraydigan nuqsonlar konstruktiv, texnologik va modellash nuqsonlari guruhlariga bo'linadi.

## **7.2. Texnologik nuqsonlar**

Tikuvchilik sanoati korxonalarida sifatli mahsulot ishlab chiqarishni ta'minlash uchun yangi texnika va texnologiya, yangi materiallar, mexanizatsiyalash vositalari, kompleks mexanizatsiyalashgan oqimlar, ishlab chiqarilayotgan mahsulot sifatini nazorat qilish bo'yicha tashkiliy-texnik tadbirlar joriy etilmoqda.

Amaliyot shuni ko'rsatadiki, barcha mahsulotlarni bir xil sharoitda va loyihaga ham, bir-biriga to'liq mos keladigan tarzda ishlab chiqarish texnik jihatdan mumkin emas. Buning sababi shundaki, matolarni qabul qilish, kesish va mahsulotlarni ishlab chiqarishning texnologik jarayoniga ko'p vaqt o'zgaruvchan omillar ta'sir qiladi: bular xom ashyo, yaxshi ishlaydigan asbob-uskunalar, moslamalar, ishlov berish rejimlari va boshqalar. Agar tikuv buyumlarining sifat ko'rsatkichlaridagi o'zgarishlar texnologik jarayonning sezilarli darajada buzilishi natijasida yuzaga kelsa va parametrlarning ruxsat etilgan og'ishlari qiymatlaridan oshsa texnologik nuqsonlar kelib chiqadi. Shuni ta'kidlash kerakki, tayyor mahsulotda (yoki yarim tayyor mahsulotda) nuqson kiyimning noto'g'ri ishlanganligi yoki kiyimning ishlab chiqarish texnologiyasining buzilishi natijasida nuqson paydo bo'ladi.

Texnologik nuqsonlar buyum detallarining noto'g'ri kesilishi, birlashtiriladigan qirqimlar o'lchamlarining mos kelmasligi, biriktirish choklarining siljishi tufayli konstruktiv chiziqlar konfiguratsiyasining buzilishi natijasida yuzaga keladi.

Tikuvchilik texnologiyasidagi nuqsonlar detallar qirqimlarining yetarli darajada cho'zilmasligi yoki mos kelmasligi, choklar belgilangan kengligining buzilishi, nazorat kertiklarining mos kelmasligi, biriktirish choklarining qiyshiqqligi, buyum chetlarining egriligi, kiyim paketini tashkil etuvchi qismlari va astar o'lchamdagi nomuvofiqlik va buzilishlarda namoyon bo'ladi.

Tikuv sanoatida mahsulot ishlab chiqarish bosqichlariga qarab, barcha texnologik nuqsonlarni 5 guruhga bo'lish mumkin.

1) tayyorgarlik jarayonidagi nuqsonlar;

2) Bichish jarayonidagi nuqsonlar;

3) Tikuv jarayonidagi nuqsonlar;

4) buyumni oxirgi nam-issiqlik bilan ishlov berishdagi nuqsonlar;

5) tayyor mahsulotni tashish va saqlash jarayonida yuzaga keladigan nuqsonlar.

### **1) Tayyorgarlik jarayonidagi nuqsonlar.**

Gazlama va boshqa tikuv materiallarini tayyorlash jarayoni bichuv, tikuv sexlari va pardozlash ishlab chiqarishining ritmik ishini ta'minlashda muhim ahamiyatga ega.

### **2) Bichish jarayonidagi nuqsonlartexnologik nuqsonlar.**

Bichish sexining asosiy vazifasi tikuv detallarini tayyorlashdan iborat. Bichish ishlab chiqarishda texnologik nuqsonlar paydo bo'lishining oldini olish uchun detallarning zaruriy aniqligini va materiallarni kesishda kesish chiziqlarining tekisligini ta'minlash kerak; bitta mahsulot uchun kesilgan detallar komplektda ishlab chiqarilishi kerak.

Bichiqlarning aniqligiga bo'rlamaning aniqligi, to'shama usuli, bichiqlarni kesish uchun mashinalar turi, to'shama matolarning fizik-mexanik xususiyatlari, materialdagi tanda iplar yo'nalishi holati ta'sir qiladi.

### **3) Tikuvchilik ishlab chiqarishidagi texnologik nuqsonlar.**

Kiyimlarning sifati ko'p jihatdan yig'ish jarayonlari texnologiyasiga bog'liq. Mahsulotni qayta ishlash va yig'ish sifatining umumiy xususiyati sifat ko'rsatkichlarining texnologik talablarga muvofiqligidir. Kiyim detallarini yig'ishning to'g'riligi qirqimlarda nazorat kertiklarining mos kelish darajasi sifatida tushuniladi.

Kiyimlarni yig'ish jarayonida shuni esda tutish kerakki, texnologik nuqsonni aniqlangandan keyin qanchako'proq operatsiyalar amalga oshirilgan bo'lsa, shunchalik tuzatish qiyinroq bo'ladi.

Tikuv seklarida tayyor mahsulotda nuqsonlar paydo bo'lishining oldini oluvchi operativ texnologik nazorat amalga oshiriladi.

### **4) Kiyim detallarini nam-issiqlik bilan ishlov berishdagi texnologik nuqsonlar.**

Sifatning muhim ko'rsatkichi kiyim-kechakning ekspluatatsiya jarayonida shakli va tashqi ko'rinishini saqlab turish qobiliyatidir, bu ko'p jihatdan qayta ishlangan materiallarning xususiyatlari, shaklni shakllantirish va mahkamlash usullari bilan belgilanadi.

Nam issiqlik bilan ishlov berish asosiy ish turlaridan biridir. Kiyim-kechak ishlab chiqarishda amalga oshiriladi.

### **5) Tayyor kiyimlarni tashish va saqlashdagi texnologik nuqsonlar.**

Kiyimlarni tashish va saqlashning asosiy talabi ularning tovar ko'rinishini saqlashdir. Shuning uchun tayyor kiyim-kechak savdo tashkilotlariga jo'natilishdan oldin ma'lum talablarga rioya qilgan holda omborlarda saqlanishi kerak. Ushbu xonalarda harorat 18 ... 20 darajasida saqlanadi va havoning namligi 40 ... 60 ni tashkil qiladi. Kiyimlar to'g'ridan-to'g'ri quyosh nurlaridan himoyalanaadi.

Ushbu guruhdagi nuqsonlarning oldini olish uchun mahsulotlarni saqlash, qadoqlash va jo'natishni doimiy ravishda kuzatib borish kerak. G'ijimlar, changlanish, tugmachalar yo'qligi, dog'lar, detallarning xira yuzalarida ifodalangan tashqi ko'rinishini yo'qotish - bularning barchasi mahsulotni dastlabki narxini hisobga olgan holda sotishning mumkin emasligiga olib keladi. Shuning uchun, juda zich o'ralgan yoki bir-birining ustiga qo'yilgan mahsulotlarni tashish mumkin emas. Kronshteynlar, selofan va polietilen paketlar, karton qutilardan foydalanish tavsiya etiladi, tayyor mahsulotga ehtiyotkorlik qilish kerak, chunki tovar ko'rinishining yo'qolishi mahsulot narxining pasayishiga olib keladi.

## ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR

**Kiyimlarning assortiment guruhi** - belgilari jihatdan bir xil bo'lgan mustaqil guruhga kiruvchi buyumlar.

**Kiyim modeli** – etalon ( standart) sifatida xizmat qiluvchi kiyim namunasi.

**Kiyim modelini eskizi** - kelgusida yaratiladigan buyumning badiiy tasviri.

**Mahsulotni tannarxi** - ishlab chiqarish va mahsulotni sotish sarf xarajati.

**Mahsulotni material xajmi** - material resurslarining solishtirma xarajati.

**Asosiy material (xomashyo) lar** – buyum tarkibiga bevosita kiruvchi materiallar.

**Tikuv mahsulotlarini avra gazlamalari** - tikuv buyumlarini avrasiga ishlatiladigan materiallar.

**Astar gazlamalari** - tikuv buyumlarning teskari tomonidan tikiladigan gazlama.

**Qotirma materiallar-** avra va astar orasiga qo'yiladigan isituvchi va shakl beruvchi qatlam.

**Tikuv buyumlari detallarini andazasi-** tikuv buyum detallarini chizish, tayyorlash va nazorat qilish uchun shablon.

**Andazalar komplekti** – tikuv buyumlarni tayyorlash uchun zarur bo'lgan detal andazalarining to'liq komplekti.

**Andazalar joylashmasi** - tikuv buyumlar detallari andazalarini joylashtirish sxemasi.

**Bir komplektli andazalar joylashmasi** - bitta tikuv buyum andazalar komplektini o'zida ifodalagan andazalar joylashmasi.

**Ko'p komplektli andazalar joylashmasi-** tikuv mahsulotlarini detallarini andazasini birdan ortiq to'plamini o'ziga qamrab olgan andazalar joylashmasi.

**Gazlamalarni (xomashyo) meyo‘riy sarflash** - ishlab chiqarishda mahsulot birligiga xomashyoni belgilangan reja bo‘yicha sarflash.

**Gazlama chiqindilari** – buyumni ishlab chiqarish jarayonida dastlabki iste‘molga oid xususiyatlarni to‘liq yoki qisman yo‘qotgan qoldiqlar.

**Gazlamani (to‘shamani) qirqish** - materiallarni (to‘shamani) qirqish, tikuv buyum detallari va ularni bo‘laklarini qirqish yoki o‘yib olish.

**To‘shama** - qirqish uchun mo‘ljallangan ikki tomoni perpendikulyar ravishda to‘g‘rilab joylashtirilgan gazlamalarning bir necha qavati.

**Gazlamalar polotnosi** – bichishga mo‘ljallangan bir qavat gazlama.

**To‘shash usuli** - to‘shama qavatlarini to‘shama ichida joylanishi.

**Gazlama to‘pini hisoblash**- berilgan parametrlarni hisobga olib gazlama to‘pidan foydalanishni ratsional variantini aniqlash.

**Sarflash normasi** - ishlab chiqarishni rejalashtirish sharoitini hisobga olgan holda mo‘ljallangan sifatda bitta buyumni tikishga sarflanadigan material resurslarini maksimal rejalashtirish ko‘rsatkichi.

**Qoldiq** - rejalashtirilgan mahsulotni ishlab chiqarishda hosil bo‘ladigan tayyorlash jarayonida ishlatilmaydigan dastlabki material yoki xomashyoni bir qismi. Ishlab chiqarishda qoldiqlar dastlabki xomashyo sifatida yoki ikkilamchi xomashyo sifatida ishlatilish tavsiya etiladi.

**Chiqindi** – asosiy ishlab chiqarishda yo‘q bo‘lib ketadigan dastlabki xomashyo va material miqdori.

**Gazlama to‘pidan chiqqan qoldiq** – gazlama to‘pini qoldiqsiz hisoblashda hosil bo‘ladigan qoldiq.

**Noratsional qoldiq**- asosiy ishlab chiqarishda undan hech qanday buyum bichib olish mumkin bo‘lmagan qoldiq.

**Me‘yorlar** - natural birlik yoki foizda hisobga olingan holda materialni sarflash me‘yorini tashkil qiluvchi elementlar.

**Nazorat chiziqlari**-ip yo'nalishini ko'rsatuvchi chiziqlari bo'lmagan qismlarda nazorat chiziqlari ko'rsatiladi.

**Kertma**-0,2-1 sm gacha qirqimlarni kertish.

**Yolg'on qaviq**-kiyim ziylari shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. O'ngidan tikiladi, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi olinadi.

**Ziy ko'klash**-tikib ag'darilgan detal chetlaridan kant hosil qilish, mag'iz chiqarish uchun vaqtincha tikish.

**Bukib ko'klash**-kiyim chetini qaytarib, vaqtincha sirma qaviq bilan ko'klash.

**Bostirib ko'klash**-ikki qismni bir-biri ustiga qo'yib vaqtincha biriktirish.

**Yo'rmash**-kiyim qirqimlarini titilishdan saqlash uchun tikish.

**Bukib tikish**-biror qismni (etakni, yeng uchini) bukib ikkinchi qismga doimiy qaviqlar bilan mahkamlash.

**Yedirib tikish**-birinchi detalni bo'sh qo'yib, ikkinchisini tortmasdan ulab ko'klash.

**Chatish**-kiyimga alohida tayyorlangan qismlarni doimiy qaviq bilan mahkamlash ( cho'ntaklar, tugmalar, temir ilgak va kiyim bezaklari).

**Sirmalash**-kiyim qismlarini belgilangan chiziqlar bo'ylab vaqtinchalik sirma qaviq bilan biriktirish.

**Bort**-old bo'lak qismi, kiyim o'rtasigacha bo'lgan va taqilma hisobiga qoldirilgan.

**Vitachka**-kiyimni odam gavdasiga moslash va kerakli shakl berish uchun romb yoki uchburchak shakldagi yaxlit sklodka ko'rinishdagi konstruktiv element.

**Yoqa o'mizi**-bo'yin uchun old bo'lak yelkasidan kiyim o'rtasigacha, orqa bo'lak o'rtasidan yelka qirqimigacha bo'lgan o'yindi.

**Zashiplar**-kiyim o'ngiga tikilgan mayda taxlamalar bezak sifatida tikiladi.

**Qopqoq**-cho‘ntak qismini berkituvchi qism bo‘lib, u yuqori qirqimga tikiladi.

**Hishtak**-romb, to‘g‘ri burchak va kvadrat ko‘rinishdagi bo‘lak. Yengi yaxlit bichilgan kiyimlarda qo‘lning erkin harakatlanishi uchun qo‘yib tikiladi.

**Latskan**-bort qaytarmasi, ya’ni bort yuqori qismining kiyim o‘ngiga buklangan qismi.

**Listochka**-cho‘ntak qismini berkituvchi bo‘lak. Cho‘ntak pastki qismiga qo‘shib tikiladi.

**Cho‘ntak xalta**-cho‘ntak ichki qismidagi asosiy bo‘lak.

**Mag‘iz**-cho‘ntak qirqimlariga, yoqa o‘miziga, yeng o‘miziga, izmalarga ishlov berishda ishlatiladi.

**Yeng qiyamasi**-yengning yuqori qismi.

**Ochiq qirqim**-ishlov berilgan, ulab tikilmaydigan bo‘lak cheti: yoqa, volan va boshqalar.

**Ko‘rinma**-cho‘ntak xaltasini ko‘rintirmaslik uchun tikiladigan bo‘lak.

**Adip**-kiyim old bo‘lagining qismi, bort teskarisidan mustahkamlanadi.

**Relyef**-shakldor chok.

**Yeng o‘mizi**-old va ort bo‘lak, yelka qirqimidan yon qirqimigacha bo‘lgan qism, yeng o‘tkazadigan joy.

**Mag‘iz**-qiya bichilib, teskarisidan tikib o‘ngiga o‘girilgan gazlama parchasi.

**Belbog‘ tutgich**-shim, yubka bel qirqimiga tikiladi va belbog‘ yoki kamar o‘tkaziladi.

**Kesim**- palto, pidjak, yubkalarda ishlov berilgan yopiq qirqim.

**Yorib dazmollash**-kiyim choklarini ikki tomonga yorib (ajratib) dazmollash.

**Bir tomonga yotqizib dazmollash**-kiyim choklarini yoki taxlamalarni bir tomonga yotqizib dazmollash.

**Cho‘zib dazmollash**-baska, oborka, valanlar chetini cho‘zib dazmollash.

**Dazmollab yuqqalashtirish**-choklar, taxlamalar va vitochkalarda gazlama qalinligini kamaytirish.

**Tekislab dazmollash**-gazlama g‘ijimini dazmollab yoyish.

**Bug‘lash**-dazmollashda kiyimda hosil bo‘lgan yaltiroqlikni bug‘lab yo‘qotish.

**Dazmollash**-tayyor kiyimni dazmollash.

**Dekatirovka**-tayyor kiyimning kirishishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun gazlamaga namlab isitib ishlov berish (NIIB).

**Andaza**- murakkab konstruksiyali kiyim modellarini bichish va tikish jarayonida ishlatiladigan detallar shablони.

**Assortiment**-mahsulotning turi, nomi, mo‘ljali, ishlatiladigan xomashyosiga ko‘ra umumiyliги yoki to‘plami.

**Astar detali**-buyumning ichki tarafini bezatish uchun biriktiriladigan buyumning qismi.

**Bazaviy konstruksiya asosi**-buyum asosiy detallarining konstruksiyasi (ort, old va yeng).

**Bir bortli**-tugma diametri (4/4 qismi) va tugma chetidan bort chetigacha bo‘lgan masofa bilan xarakterlanadigan markaziy taqilma kengligi.

**Bluzka**-bo‘ksa yoki undan pastroq uzunlikda bo‘lgan ayollar yoki qizlar yelka kiyimi.

**Buf**-yubka va yenglarda uchraydigan xajmiy taxlamalar, burmalar va yig‘malar.

**Volan**- burmalarning bir turi. Kiyimda yaxlit detal keng tasma ko‘rinishida bo‘lib, erkin xajmiy shaklni beradi.

**Gulfik**- erkaklar shimi old bo‘lagi yashirin taqilmasiga izma uchun mo‘ljallangan detal.

**Detal**- kiyimning bo‘lagi: asosiy yoki ikkilamchi qismi.

**Detallarni bichish-** texnologik atama bo‘lib, belgilangan chiziq bo‘ylab detallarni qirqish.

**Yelka kiyimi-**yelka tayanch sathida turadigan kiyim.

**Yeng-** qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumning detali yoki detallar majmui.

**Yeng o‘mizi-** yeng asosiy detallar bilan ulanadigan chiziq.

**Yoqa-** kiyimning bo‘yin qismiga tikiladigan yoki taqiladigan tikuv buyumning detali yoki detallar birikmasi.

**Jaket-** old taqilmasi tugmali bo‘lgan ayollar yoki qizlarning kalta ustki yelkali kiyimi.

**Kiyim-** odam faoliyatini va hayotini muxofaza qilish, atrofdagi ijtimoiy va fizik muxit bilan bog‘lanishini ta‘minlash maqsadida, uning tanasini to‘liq yoki qisman qoplab turadigan buyum yoki buyumlar majmui.

**Koketka-** yelka kiyimlarining ort, old bo‘lagi, shuningdek yubka va shimlarning yuqori qirqma qismi.

**Maishiy kiyim-**ommaviy va maishiy joylarda kiyish uchun mo‘ljallangan kiyimlar to‘plami.

**Milliy kiyim-**millatning madaniyat va kelib chiqishini o‘ziga xos xususiyatlarini aks etadigan kiyim.

**Moda-** kiyimga bog‘liq bo‘lgan ma‘lum badiiy uslub qisqa vaqt ichida xukmronlik qilishi va tez tarqalishi.

## ADABIYOTLAR RO‘YXATI

1. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 5285 - sonli farmoni. “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”. 2017-yil 14-dekabr.

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

3. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 4186 - sonli qarori “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini isloh qilishni yanada chuqurlashtirish va uning eksport salohiyatini kengaytirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”. 2019-yil 12-fevral.

4. R.M. Ismailova, M.K. Rasulova, B.Sharipov. Tikuvchilik asoslari: o‘quv qo‘llanma -Toshkent: “Turon Nashriyot”, 2021. 208 b.

5. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi. Darslik. Toshkent. “Adabiyot uchqunlari”. 2018.

6. M.SH.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O‘zbekiston. 1994.

7. Sh.G.Madjidova, M.K.Rasulova. Texnologik jarayonlarni loyihalash. T, 2012.

8. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva. Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. T, 2014.

9. П.П.Кокеткин. Справочник. Одежда. М. 2001.

10. Н.М. Конопальцева, П.И.Рогов, Н.А.Крюкова. Конструирования и технология одежды из различных материалов. Ч.2: Технология изготовления одежды. – М., :Издательский центр «Академия», 2007.

11. Крючкова Г.А. Технология швейно-трикотажных изделий. –М.: Издательский центр «Академия», 2009. – 288 с.
12. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: учебник для нач. образования –М.: Издательский центр «Академия», 2003. – 528 с.
13. Силаева М.А. Технология одежды. Ч.2: учебник для нач. образования –М.: Издательский центр «Академия», 2003. – 528 с
14. Мир швейных технологий. Верхняя одежда 2017. “DURKOPP ADLER” журналы.
15. Москаленко Н.Г., Слюсарева Е.А. Методы поузловой обработки деталей одежды. Учебно-методическое пособие. Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2006.
16. Е.П.Горева, Е.В.Штурцева. Методы обработки мужских сорочек. Учебное пособие. СПГУДТ – СПб, 2002. -84 с.
17. Н. Н. Бодяло и др. Технология швейных изделий: учебник. – Витебск : УО «ВГТУ», 2012. – 307 с.
18. Н.В.Волкова. Мужская одежда. Технология пошива. журнал «Домашнее ателье».
19. Тереза Жилевска. Моделирование мужской одежды. Полный курс кройки и шитья. Москва 2018. – 248 с.

### **Internet saytlari**

1. [www.yandex.ru](http://www.yandex.ru).
2. [www.rambler.ru](http://www.rambler.ru).
3. [www.textileclub.ru](http://www.textileclub.ru)

4. [www.remesla.ru](http://www.remesla.ru).
5. [www.season.ru](http://www.season.ru).
6. [www.legprominfo.ru](http://www.legprominfo.ru).
7. [www.textile-press.ru](http://www.textile-press.ru).
8. [www.fg.ru](http://www.fg.ru).

## MUNDARIJA

KIRISH .....	3
1. TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQUARISH.....	6
1.1. Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish strukturasi.....	6
1.2. Asosiy va yordamchi ishlab chiqarish sexlari va ularning vazifalari .....	7
2. ERKAKLAR KO‘YLAGINI TIKISH TEXNOLOGIYASI ...	24
2.1. Erkaklar ko‘ylagining ishlov berish bosqichlari .....	24
2.2. Sorochkaga dastlabki ishlov berish.....	25
2.3. Erkaklar sorochkasidagi qoplama cho‘ntakka ishlov berish	27
2.4. Erkaklar sorochkasi taqlimasiga ishlov berish usullari .....	31
2.5. Erkaklar sorochkasi yoqasiga ishlov berish usullari va o‘mizga o‘tqazish.....	34
2.6. Erkaklar sorochkasi yengiga ishlov berish.....	37
2.7. Erkaklar ko‘ylagiga ishlov berish usullarini takomillashtirish .....	43
3. ERKAKLAR SHIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI .....	47
3.1. Erkaklar shimi haqida umumiy ma’lumotlar .....	47
3.2. Shim detallariga dastlabki ishlov berish .....	49
3.3. Shim old va ort bo‘lagiga namlab-isitib ishlov berish .....	53
3.4. Shim cho‘ntagini tikish.....	55

3.5. Shim taqilmasiga ishlov berish .....	71
3.6. Shim belbog‘iga ishlov berish .....	76
3.7. Shimning odim qirqimlarini, o‘rta qirqimlarini va pochasini tikish .....	85
3.8. Shimga ishlov berishning takomillashtirish yo‘llari .....	89
4. ERKAKLAR PIDJAGIGA ISHLOV BERISH .....	92
4.1. Erkaklar pidjagi haqida umumiy ma’lumot .....	92
4.2. Detallarga dastlabki ishlov berish.....	97
4.3. Pidadjak cho‘ntaklariga ishlov berish.....	99
4.4. Bort qotirmasiga ishlov berish.....	113
4.5. Old bo‘lakka ishlov berish va bort qotirmasini ulash.....	121
4.6. Pidadjak astari va ichki cho‘ntaklarga ishlov berish.....	128
4.7. Erkaklar pidjagi yoqasiga ishlov berish.....	134
4.8. Yenglarga ishlov berish .....	137
4.9. Pidadjakni yig‘ish.....	139
4.10. Erkaklar pidjagiga ishlov berishni takomillashtirish yo‘llari .....	140
5. ERKAKLAR KLASSIK JILETIGA (NIMCHASIGA) ISHLOV BERISH.....	145
5.1. Erkaklar jileti haqida umumiy ma’lumot.....	145
5.2. Erkaklar klassik uslubdagi jiletiga dastlabki ishlov berish.	146
5.3. Jilet ort va old bo‘laklariga ishlov berish.....	148
5.4. Jiletini yig‘ish va so‘ngi ishlov berish .....	150

6. YANGI TURDAGI MATOLARGA ISHLOV BERISH XUSUSIYATLARI.....	153
6.1. Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish xususiyatlari .....	153
6.1.1. Trikotaj polotno turlari .....	153
6.1.2. Tikuv-trikotaj buyumlari assortimenti va ularga ishlov berish .....	155
6.1.3. Trikotaj polotnolardan erkaklar ko‘ylagini tikish texnologiyasi.....	158
6.2. Jins gazlamadan erkaklar kiyimiga ishlov berish hususiyatlari .....	162
6.2.1. Jins gazlamalari matosi to‘g‘risida ma’lumot .....	162
6.2.2. Jins gazlamasidan tikilgan buyum uzellariga ishlov berish .....	165
7. KIYIMDAGI NUQSONLARNI ANIQLASH VA BARTARAF QILISH .....	173
7. 1. Kiyim nuqsonlarining sinflanishi.....	173
7.2. Texnologik nuqsonlar .....	174
ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR .....	177
ADABIYOTLAR RO‘YXATI .....	183
Pidjakni yig‘ish.....	<b>Ошибка!</b>
<b>Закладка не определена.</b>	
Kiyim nuqsonlarining sinflanishi.....	<b>Ошибка!</b>
<b>Закладка не определена.</b>	





**R.M.Ismailova, M.A.Aripjanova**

**ERKAKLAR KIYIMINI TIKISH  
TEXNOLOGIYASI**

**“FIDOKOR YOSH AVLOD”**

16.03. 2021-yilda 962201-son bilan ro‘yxatga olingan.  
Surxondaryo viloyati Sherobod tumani Oltin voxa MFY.

Muharrir: *I.Nishanbayeva*

Dizayner: *U.Voxidov*

Sahifalovchi: *M. Fozilov*

Musahhih: *M.Yusupova*

Bosishga 05.09.2022-yilda ruxsat etildi. Qog‘oz bichimi 60×84 1/16.  
Nashr tabog‘i 12,25. Shartli bosma taboq 12,0. Adadi 2 859 dona.  
Buyurtma № 6.

“Fidokor Yosh Avlod” MCHJ bosmaxonasida chop etildi.  
Surxondaryo viloyati Sherobod tumani Oltin voxa MFY.