

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

S.Sh.Tashpulatov, M.K.Rasulova

AYOLLAR KIIYIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI

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

**“Fidokor Yosh Avlod”
Toshkent – 2021**

UO‘K 687.12(07)

KBK 37.24ya7

T 71

Toshpo‘latov, S., Rasulova, M.

Ayollar kiyimini tikish texnologiyasi [Matn] : o‘quv qo‘llanma / S. Toshpo‘latov, M. Rasulova. -Surxondaryo: “Fidokor Yosh Avlod”, 2022.- 208 b.

Taqrizchilar:

Z.Yunusova – “O‘zto‘qimachilik sanoat” uyushmasi, Tikuvchilik-trikotaj sanoatini rivojlantirish boshqarmasi bosh mutaxassisi

R. Ismoilova – Olmazor Yengil sanoat kolleji direktori

Ushbu o‘quv qo‘llanma Yengil sanoat kollejlari va kasb-hunar maktablari uchun mo‘ljallangan bo‘lib, unda tikuv buyumlarining assortimenti haqida umumiy ma’lumotlar, tikuv buyumlari ishlab chiqarishning texnologik jarayonlari bosqichlari, tikuv buyumlari detallarini ip bilan, yelimlab va payvandlab biriktirish usullari, tikuv buyum detallariga namlab-isitib ishlov berish, ayollar kiyimi uzellariga ishlov berish texnologiyalari yoritilgan. Bunda ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalash va avtomatlashtirishni hisobga olib, ishlov berishning ilg‘or usullarini qo‘llash, zamonaviy uskunalardan foydalanish nazarda tutilgan.

O‘quv qo‘llanmadan ishlab chiqarishdagi ishchilarni o‘qitishda ham foydalansa bo‘ladi.

ISBN - 978-9943-7726-8-7

© “Fidokor Yosh Avlod”, 2021 yil

© S. Toshpo‘latov, M. Rasulova, 2021yil

KIRISH

O‘zbekiston yengil sanoat sohasi mamlakatning milliy boyligi bo‘lmish paxta, jun, ipak va terini qayta ishlash va ulardan tayyor mahsulot tayyorlash bo‘yicha ko‘p asrlik an‘analarga ega. Buyuk ipak yo‘li orqali o‘zbek hunarmandlari tomonidan ishlab chiqarilgan milliy matolar, ulardan tayyorlangan bashang va kundalik kiyimlar, milliy poyabzal, noyob naqshli so‘zanalar dunyoning ko‘plab mamlakatlarida mashhur bo‘lgan. Bugungi kunda respublikaning to‘qimachilik va yengil sanoat sohasi jahon bozorida eng nufuzlilardan biri sifatida e‘tirof etilmoqda.

Mavjud imkoniyatlardan foydalanib, sifatli to‘qima ishlab chiqarish hajmini kengaytirish va moda yo‘nalishi asosida kiyim yaratish, jahon bozorida “O‘zbekistonda ishlab chiqarilgan” yorlig‘i ostida raqobatbardosh mahsulotlar bilan savdo qilishni yanada oshirish bugungi kunning dolzarb masalalaridan biridir.

2017 yil 14 dekabrda “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” gi 5285 - sonli Prezident Farmoni, 2019 yil 12 fevralda “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini isloh qilishni yanada chuqurlashtirish va uning eksport salohiyatini kengaytirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” gi 4186 - sonli Prezident Qarori sohani jadal rivojlantirish, tikuv-trikotaj sanoatini yuqori o‘sish sur‘atlarini ta‘minlash, xorijiy investitsiyalarni jalb qilish, raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarish, mahalliy mahsulotlarni yirik xorijiy savdo bozorlariga chiqarish, eksport salohiyatini kengaytirish, kadrlar tayyorlash tizimida o‘qitishning innovatsion yo‘nalishlarini joriy etish va ilmiy tadqiqotlarni chuqurlashtirish maqsadlari belgilangan.

Bu vazifani muvaffaqiyatli hal etish imkonini beradigan omillardan biri yangi texnika va texnologiyadan mohirona foydalanib, yuqori unumda ishlay oladigan, zamon taraqqiyoti bilan hamnafas bo'la oladigan, mutaxassislikka oid har qanday masalalarni yechishga qodir malakali kadrlar tayyorlashdan iboratdir. Hozirda respublikamizda bu masalaga katta e'tibor qaratilgan bo'lib, ko'plab kasb-hunar kollejlarining zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlanganligi o'quvchilarning mutaxassislik fanlarini chuqur egallashlari uchun yetarli sharoitlar yaratilganligidan dalolatdir.

O'zbekiston prezidenti Sh.Mirziyoyevning 2017-2021-yillarga mo'ljallangan "O'zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasi" haqidagi farmonining "Ijtimoiy sohani rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlari" bosqichida ta'lim va fan sohasini rivojlantirishga qaratilgan tadbirda kasb-hunar kollejlari o'quvchilarini bozor iqtisodiyoti va ish beruvchilarning ehtiyojlariga javob beradigan mutaxassislar bo'yicha tayyorlash vazifasi aniq belgilab berilgan.

Yuqoridagi fikrlarni e'tiborga olib "Ayollar kiyimini tikish texnologiyasi" nomli ushbu o'quv qo'llanma yengil sanoat kasb-hunar maktablari o'quvchilari uchun tayyorlangan bo'lib, unda kiyim haqida umumiy ma'lumot, tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologik jarayonlari bosqichlari, tikuv va tikuv-trikotaj buyum detallarini biriktirish usullari, ayollar kiyimini tikish texnologiyasi asoslari, tikuv-trikotaj buyumlari uzellariga ishlov berish texnologiyasi yoritilgan bo'lib, bunda ishlov berishning an'anaviy va takomillashtirilgan usullari berilgan.

1. KIYIM HAQIDA UMUMIY MA'LUMOT

1.1. KIYIM FUNKSIYASI

Kiyim odamzod rivojlanishining ilk bosqichlarida iqlim ta'siridan himoya qilish vositasi sifatida paydo bo'lgan. Uning keyingi rivojida turli tarixiy o'zgarishlar, ijtimoiy va iqtisodiy sharoitlar, milliy xususiyatlar va jamiyatdagi estetik tasavvur evolyutsiyasi ta'siri ostida shakli va xillari o'zgarib, u amaliy san'at obyektiga aylandi.

Kiyim - odam tanasini tashqi ta'sirlardan muhofaza qiluvchi va estetik funktsiyalarni bajaruvchi buyum va buyumlar majmui. Kiyim deganda ich kiyim, ko'ylak va ust kiyim, bosh kiyim, poyabzal, qo'lqop, paypoq kabilarning keng majmuasi tushuniladi. Kiyimning asosiy funktsiyalari quyidagi guruhlariga bo'linadi.

Utilitar funktsiya himoyaviy va fiziologik-gigiyenik funktsiyalarga ajratiladi. Har bir funktsiya keyingi pog'onada yana kengroq aniqlanadi.

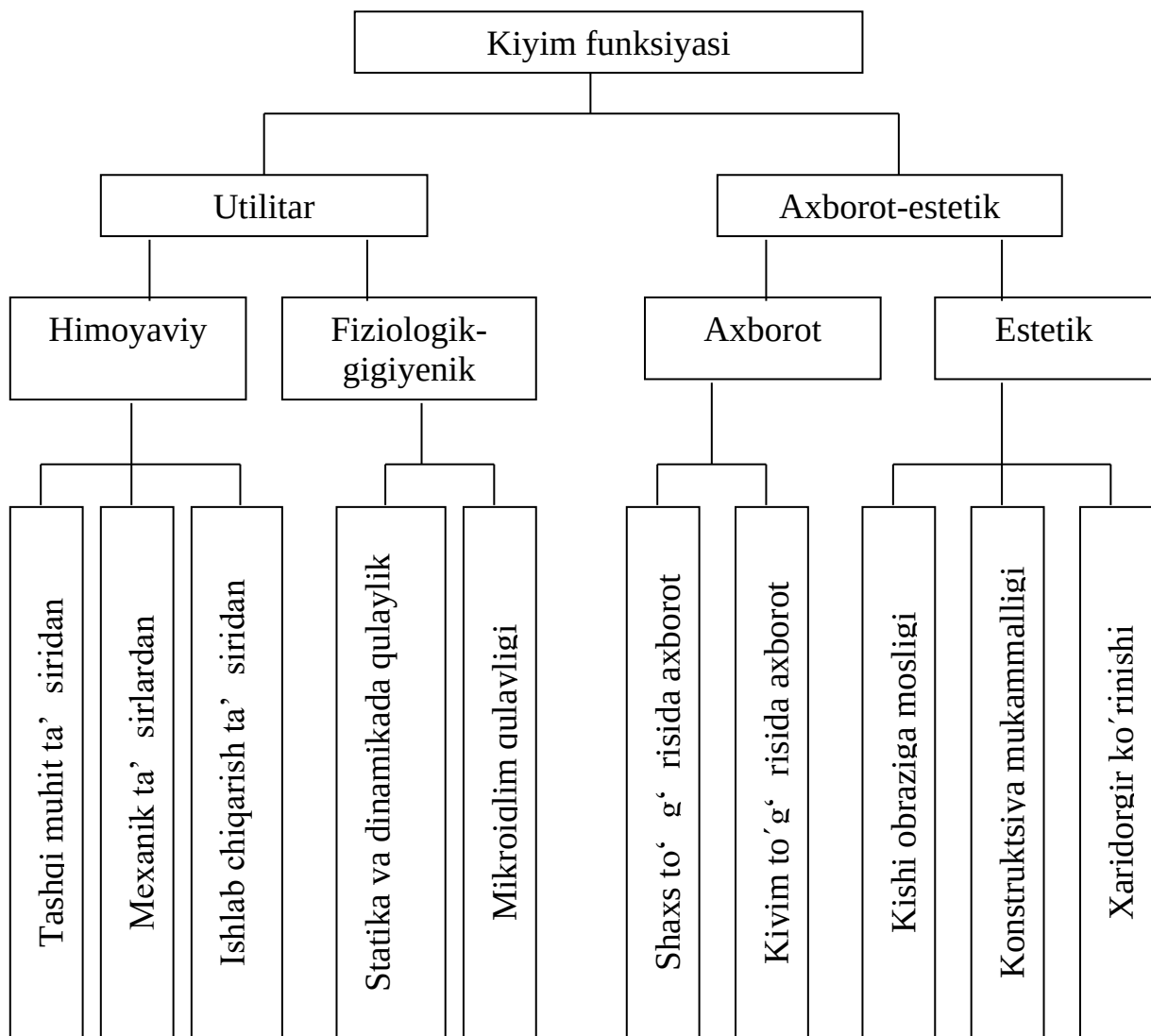
Axborot funktsiyalar kishi (kasbi, didi, madaniyati) va uning kiyimi to'g'risida axborot beradi (kiyim vazifasi, o'rinniligi, zamonaviyligi, yangilikligi va h.k)

Kiyim assortimenti aholining didi, talabining o'sishi, madaniyati va yangilikka intilishi natijasida doimo o'zgarib turadi.

Kiyimga 2 guruhga bo'linuvchi turli xil talablar ta'sir ko'rsatadi:

1) kiyimning sifati va aholi talabi xususiyatlarini shakllanishini ta'minlovchi iste'molchi talablar;

kam mehnat va kam material sarflab yuqori sifatli kiyim tayyorlashga yo'naltirilgan ishlab chiqarish talablari.



1.1-sxema. Kiyim funksiyalari

Kiyimning talab xususiyatlari quyidagilar bilan aniqlanadi: gigiyenik, ekspluatatsion, estetik.

Gigiyenik talablar - insonni tashqi muhitning turli xil omillaridan himoyalash (sovuq, issiq, yom²ir), mexanik va kimyoviy zararlanishdan himoyalash, organizmni normal hayot faoliyatini ta'minlash vazifasini bajaradi.

Ekspluatatsion talablar - foydalanishda qulaylik va ishonchlilikni ta'minlaydi.

Estetik talablar - zamonaviy modaga mos keluvchi kiyimni badiiy bezashni ta'minlaydi (siluet, rang, qo'llanadigan gazlama guli, kiyim qismlari proportsiyasining detal shakli).

Ishlab chiqarish talablariga mehnat sarfini qisqartirish va materiallardan ratsional foydalanish yo‘li bilan mahsulotni tayyorlashda texnik - iqtisodiy maqsadga muvofiqligini ta’minlash kiradi.

Tikuv buyumlari quyidagicha tasniflanadi.

Kiyim tevarak atrofdagi muayyan iqlim sharoitida odamning mehnat qilishi, dam olishi, sport bilan shug‘ullanishi uchun qulay bo‘lishi kerak. Qulay kiyim deganda, odam badani atrofida havo tarkibi atmosferadagiga yaqin keladigan maqbul sun’iy iqlim hosil qila oladigan kiyim tushuniladi. Kiyim loyihalashda kiyim tagi bo‘shlig‘idagi havo almashib turishi, ya’ni odam badanidan chiqqan bug‘ va karbonat angidrid o‘z vaqtida ko‘tarilib ketishi zarurligi ham hisobga olinadi. Odam faqat o‘pkasi bilan emas, balki terisi orqali ham nafas oladi. Bunda odam terisi tashqi muhitdagi kislorodni yutib, tashqariga karbonat angidrid chiqaradi. Natijada kiyim tagida ba’zan ko‘pgina miqdorda karbonat angidrid to‘planib qoladi. Karbonat angidrid va namlikni yo‘qotib turish uchun kiyim tikilgan gazlama havo va bug‘ni yaxshi o‘tkazadigan bo‘lishi kerak. Shuning uchun sintetik materiallardan tikilgan kiyimlarning old va ort bo‘laklari, yengi kabi joylarida havo almashinadigan to‘r yoki teshiklar bo‘lishi zarur. Qo‘sh qavat gazlamalardan tikilgan kiyimlar esa kengroq qilib bichiladi. Tashqi havo issiq bo‘lganda, ish intensiv bajarilsa, tez yurilsa yoki yugurilsa, shuningdek haddan tashqari issiq kiyilsa, badan ortiqcha isib ketib, teri yuzasidan faqat bug‘ shaklidagina emas, balki ter shaklida ham namlik ajralib chiqadi. Bunday terni yo‘qotib turish uchun kiyim materiali namni juda yaxshi shimadigan bo‘lishi kerak. Bunga asosan ich kiyim loyihalashda katta e’tibor beriladi.

Demak, kiyim tagidagi mikroiklim sharoiti qulayligini saqlab turish uchun ich kiyim tikiladigan gazlamalar tashqi issiqlikni kam o'tkazadigan bo'lishi bilan birga, quruq holda ham, nam holda ham havoni yaxshi o'tkazadigan, ya'ni badandan ajralayotgan karbonat angidrid bilan namlikni yo'qotib turadigan bo'lishi kerak. Bundan tashqari, ich kiyim materiali ko'proq nam tutib turadigan, ya'ni shimib olgan namlikni tashqi muhitga sekinlik bilan berib quriydigan bo'lishi kerak. Ich kiyimlar ko'proq zig'ir tola gazlamadan tikilishining sababi ham shunda, chunki bunday gazlamalarning gigroskopik (nam shimish) xususiyatlari juda yaxshi bo'ladi.

Havo harorati past paytlarda kiyim asosan muhofaza qilish vazifasini bajarib, badandan chiqqan issiqlikni tashqi muhitga kamroq o'tkazadi. Odam badani chiqarayotgan issiqlik bilan uning tashqi muhitga berayotgan issiqligi qiymatlari teng bo'lgandagina odam badanining harorati bir xilda saqlanishi mumkin. Qishki kiyim organizmning issiqlik sarflashini kamaytirib, odamning salomatligi va ish qobiliyatini saqlashga ko'maklashadi. Qishki kiyim uchun ishlatiladigan gazlamalar tajriba yo'li bilan aniqlanib tanlanadi.

Loyihalalanayotgan kiyimning issiqlikka qarshiligi qancha bo'lishi kerak ekanini bilish uchun odam sarflaydigan energiya miqdorini, tashqi muhit haroratini, shamol tezligini va kiyimning havo o'tkazuvchanligini hisobga olish kerak. Ekspluatatsiya qilish sharoitiga mos kiyim tikish uchun quyidagi ko'rsatkichlarni bilish kerak:

- kiyim kiyib yuriladigan joydagi atmosfera havosining harorati va shamolning shu yerda eng ko'p bo'lib turadigan tezligi;

- kiyimni kiyishi mo'ljallangan odamning o'rtacha energiya sarflashi;

- odamning belgilangan sharoitda qancha vaqt uzluksiz bo'lishi.

Kiyim vaznining ham juda katta ahamiyati bor. Kiyim og'ir bo'lsa, u odamni tez charchatadi, yelkalarni og'ritib qo'yadi, kishining ish qobiliyatini kamaytirib yuboradi. Adabiyotlar tahlili shuni ko'rsatadiki, erkaklarning qishki kiyimi (poyafzal, bosh kiyimi bilan birga) kamida 7975 g, ortig'i bilan 9742 g, yozgi kiyimi esa 2629-4373 g bo'ladi.

Demak, qishki kiyim og'irligi yozgi kiyimdan 2,5 barobar ortiq ekan. Bu, albatta, qulay emas. Shuning uchun qishki kiyimning issiqlik saqlash xususiyatini kamaytirmay turib, uni mumkin qadar yengillashtirish zarur.

Kiyimga estetik va texnikaviy jihatlardan ham juda katta talablar qo'yiladi. Kiyim nima uchun mo'ljallanganligidan qat'iy nazar, u chiroyli va yarashib turishi kerak.

Kiyim yurilganda xilma-xil ta'sirlarga uchraydi va turlicha derormatsiyalanadi. Cho'zadigan kichik-kichik kuchlar ko'p martalab ta'sir etib, materialni urintirib qo'yishi natijasida kiyimning tirsak va tizza atrofidagi joylari, cho'ntaklari va boshqa joylari bo'rtib qoladi. Bunday deformatsiya natijasida kiyimning tashqi ko'rinishi buziladi, hatto o'sha joylari yirtila boshlaydi. Shuning uchun kiyimning eng ko'p deformatsiyalanadigan joylariga shu yerga ta'sir etadigan kuchning bir qismini so'ndiradigan qo'shimcha detallar qo'yiladi. Kiyim old bo'lagidan adip qotirmasi, shimning astari, cho'ntakdagi bo'ylamalar shular jumlasidandir.

Kiyim va uning turli joylari ma'lum darajada fizika-mexanikaviy xususiyatlarga ega bo'lishi kerak. Masalan, kiyimning ko'p joylari harakat qilishga xalaqit bermaydigan bo'lishi shart. Bunday joylar ko'proq egiluvchan va cho'ziluvchan bo'lsa kishi gavdasining harakati natijasidagi deformatsiyalovchi kuch ta'siri to'xtagandan keyin kiyim o'zining dastlabki shakliga tezroq qayta oladi. Kiyimning boshqa

joylari esa mumkin qadar qattiqroq, ya'ni deformatsiyalovchi kuchlarga kiyimning dastlabki shaklini saqlab qoladigan darajada qarshilik ko'rsata oladigan bo'lishi kerak. Masalan, erkaklar qishki paltosining mo'yna yoqasi bo'yi va eni bo'ylab egilishga qarshilik ko'rsata oladigan bo'lishi lozim.

Tikuvchilik buyumlari material ketadigan buyumlardan hisoblanadi, chunki kiyim umumiy tannarxining 80-90 % ni kiyimga sarflangan asosiy va qo'shimcha materiallarning narxi tashkil etadi. Shuning uchun kiyim konstruksiyasi ratsional bo'lishini belgilovchi asosiy omillardan biri uning qanchalik tejimli ekanidir. Kiyim arzonroq tushsin uchun, birinchi galda, unga sarflanadigan gazlamani kamaytirish kerak. Buning uchun kiyim konstruksiyasi tejimli bo'lishi bilan birga, uni bichish vaqtida gazlama chiqindiga mumkin qadar oz chiqishi kerak. Bundan tashqari, kiyimning arzon tushishi unga ishlatiladigan materiallar narxiga ham bog'liq. Zig'ir tola adip qotirmasi o'rniga, undan bir necha marta arzon material- flizelin qotirma qo'yilsa, kiyimning umumiy tannarxi ancha pasayadi.

Ommaviy tikiladigan kiyimni loyihalashda hisobga olinishi lozim bo'lgan muhim talablardan biri kiyim konstruksiyasining texnologiyabop bo'lishidir.

Kiyim konstruksiyasining texnologiyabopligi deganda, kiyim detallarining, uzellarining va umuman, kiyimning konstruksiyasi eng mukammal texnologiyadan foydalanib tikishga imkon beradigan, mehnat unumdorligini o'stirishga va mahsulot sifatini yaxshilashga xizmat qiladigan bo'lishi tushiniladi.

Hozir bitta konstruksiya asosida bir necha xil kiyim modellari bo'lishiga alohida ahamiyat berilmoqda. Bitta konstruksiya asosida bunday modellash shundan iboratki, unda kiyimning old bo'lagi, ort bo'lagi, yenglari kabi asosiy detal-

larning ulanadigan joylari o'zgarmas bo'lib kiyimning tashqi ko'rinishi mumkin qadar xilma- xil bo'ladi.

Tashqi ko'rinish har xil bo'lishi uchun yoqa, cho'ntak kabi detallarning shakllari xilma-xil qilinadi, har hil bezaklar ishlatiladi. Shunda asosiy detallarning (ort bo'lak, old bo'lak, yenglarning), shuningdek, ana shu asosiy detallar astarlari, qotirmalarining konstruksiyasini bir qancha modellarga mo'ljallab, bir martagina ishlab chiqish mumkin bo'ladi.

Kiyim yangi modellarining yagona konstruksiyasi asosida bo'lishi assortimentni anchagina ko'paytirish, chizmalar va texnikaviy hujjatlarni ishlab chiqishga kamroq mehnat sarflash, yangi modellar tika boshlashni osonlashtirish imkonini beradi.

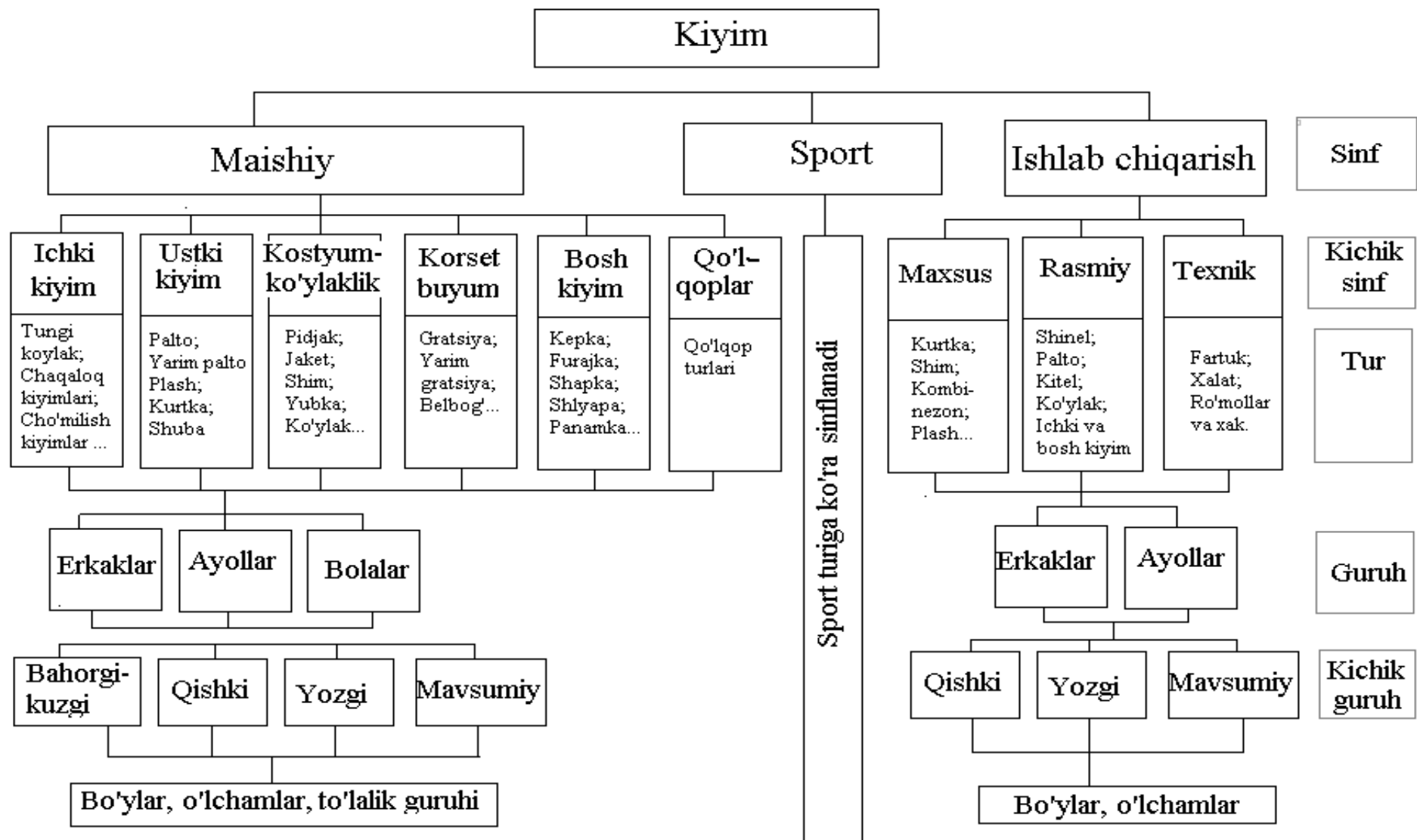
Zamonaviy kiyim uning vazifasini aniqlaydigan himoyaviy funktsiya asosida tasniflanishi sxema ko'rinishida 1.2-sxemada keltirilgan. Vazifasi bo'yicha uch xil sinfga bo'linadi: maishiy, sport va ishlab chiqarishga oid kiyimlar.

Maishiy kiyim – turli maishiy va jamoa sharoitida kiyib yurishga mo'ljallangan buyumlar majmuasi.

Sport kiyim – turli sport turlariga mo'ljallangan kiyim.

Ishlab chiqarish kiyimi – ishlab chiqarishda turli ishlarni bajarish uchun mo'ljallangan, ishlab chiqarish muhitidagi zararli ta'sirlardan, ifloslanishdan himoya qiluvchi kiyim.

Har bir sinfga oid kiyimlar vazifasiga ko'ra kichik sinf, tur, gurux va kichik guruxlarga bo'linadi. Maishiy kiyimlar quyidagi kichik sinflarga bo'linadi: ich kiyimlar; ko'ylak-kostyumlar; ust kiyimlar; korset buyumlari; bosh kiyimlar; qo'lqoplar. Har bir kichik sinflar turlarga bo'linadi. Masalan: ko'ylak-kostyum kichik sinfi o'z navbatida quyidagi turlarga bo'linadi: pidjak; jaket; kurtka va h.k.



1.2-sxema. Vazifasiga ko‘ra kiyimning tasniflanishi

Yosh-jinsiy jihatdan kiyim quyidagicha guruhlanadi: erkaklar, ayollar va bolalar kiyimi. Bolalar kiyimi o'z navbatida chaqaloqlar, yasli yoshdagi, maktab yoshgacha, kichik va katta maktab yoshi va o'smirlar kiyimiga farqlanadi.

Yil fasliga va iqlimiy zonaga bog'liq holda kiyim kichik guruhlarga bo'linadi: bahorgi-kuzgi, yozgi, qishki va mavsumiy.

Kiyimning muayyan sharoitda ishlatilishiga qarab ushbu tasnifni yana davom ettirish mumkin. Masalan ayollar ko'ylagi – kundalik, an'anaviy, ishchi, uy ichi va h.k. bo'lishi mumkin.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga, yosh-jinsiga qarab guruhlarga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari sinfi turiga qarab uch kichik sinfga bo'linadi: maxsus kiyim; rasmiy kiyim; texnologik kiyim.

Maxsus kiyim ishchini ishlab chiqarish muhitidagi zararli omillardan himoya qilishga, xavfsiz ish sharoitini ta'minlashga mo'ljallangan. Masalan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog' va h.k. ta'sirlardan himoya qilish.

Rasmiy kiyimlar – harbiy xizmatchilar kiyimi, daryo va dengiz xizmatchilari kiyimi, temir yo'lchilar kiyimi va boshqalar.

1.2. TIKUV MAHSULOTLARI UCHUN TEXNIK-ME'YORIY HUJJATLAR

Standart bo'lajak mahsulotning, materiallarning yoki texnologik jarayonlarning barcha sifat va o'lcham tasniflari bir joyga to'planib, rasmiy yozib qo'yilgan hujjatdir.

Ommaviy tikiladigan hozirgi zamon kiyimining assortimenti nihoyatda xilma-xildir. Kiyimning turi va kiyim tikiladigan materiallar qanchalik xilma-xil bo'lmasin, ommaviy kiyim tikish

aniq bir umumiylikka asoslangan bo‘lib, standart o‘lchamlarda bo‘ladi.

Ommaviy kiyimlar ishlab chiqarishda kiyimlar turli o‘lcham, bo‘y va to‘lalikka binoan tikiladi. O‘lcham ko‘krak aylanasi bo‘yicha aniqlanadi. Kiyim uzunligi (rosti) gavda bo‘yidan aniqlanadi (1.1- va 1.2- jadval).

1.1-jadval

Erkaklar va ayollar gavdasining tasnifi

Guruh	O‘lcham (ko‘krak aylanasing yarmi), sm	Bo‘y (oyoq kiyimisiz bo‘yi), sm	To‘lalik
Erkaklar	44, 46, 48, 50, 52, 54, 58, 60	I-155 (152-158) II-161 (158-164) III-167 (164-170) IV-173 (170-176) V-179 (176-182)	O-I O‘-II T-III JT-IV
Ayollar	44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60	I-144 (141-147) II-150 (147-153) III-156 (153-159) IV-162 (159-165) V-168 (165-171)	O-I O‘-II T-III

Ilova: ozg‘in-O, o‘rta-O‘, to‘la-T va juda to‘la-JT

1.2-jadval

O‘g‘il va qiz bolalar gavdasining klassifikatsiyasi

Yosh guruhlari	Yosh	Kiyim o‘lchami, sm	Bo‘y uzunligi, sm	Kiyim bo‘yi
O‘g‘il bolalar				
Yasli yoshidagilar	3 yoshgacha	22	72	I
		24	78-84	I-II
		26	78-84-90	I-II-III

Maktabgacha yoshdagilar	3-7 yoshgacha	28	94-100-106	I-II-III
		30	106-112-118	I-II-III
		32	112-118-124-130-136	I-II-III-IV-V
Kichik maktab yoshidagilar	7-12,5 yoshgacha	34	130-136-142	I-II-III
		36	136-141-148	I-II-III
		38	142-148-154	I-II-III
Katta maktab yoshidagilar	12,5-15	40	148-154-160	I-II-III
		42	154-160-166-172	I-II-III-IV
		44	157-163-169-175	I-II-III-IV
O’smirlar	15-17,5 yoshgacha	46	163-169-175-181	I-II-III-IV
		48	163-169-175-181	I-II-III-IV
Qiz bolalar				
Yasli yoshidagilar	3 yoshgacha	22	72	I
		24	78-84	I-II
		26	78-84-90	I-II-III
		28	94-100-106	I-II-III
Maktabgacha yoshdagilar	3-7 yoshgacha	30	106-112-118	I-II-III
		32	112-118-124-130-136	I-II-III-IV
Kichik maktab yoshidagilar	7-11,5 yoshgacha	34	130-136-142	I-II-III
		36	136-142-148	I-II-III
		38	142-148-154	I-II-III
Katta maktab yoshidagilar	11,5-14,5 yoshgacha	40	145-151-157	I-II-III
		42	148-154-160	I-II-III
		44	149-154-159-164	I-II-III-IV
O’smirlar	14,5-17,5 yoshgacha	46	154-159-164-169	I-II-III-IV
		48	154-159-164-169	I-II-III-IV

Uzunliklararo farq paltolar va ayollar ko'ylaklarida 6 sm, pidjak va jaketlarda 2 sm, erkaklar ko'ylaklarida 6 sm bo'ladi.

Maishiy kiyimlar uchun to'lalilik guruhlariga ajratiladi:

Erkaklar uchun bel aylanasi ko'ra 1-,2-,3- to'lalikka, ayollar uchun bo'ksa aylanasi ko'ra 1-2-3 to'lalikka bo'linadi.

Ommaviy kiyim tikishda kiyim uzunligining o'lchami va to'laligini markalashda bir necha raqam qator yoziladi.

Masalan: erkaklar kiyimi 170-100-88, ayollar kiyimi 158-96-104 deb markalanadi.

Odam gavdasini va gavdaning ayrim qismlari o'lchanganda aholining hamma gavda turlarini nisbatan ko'p bo'lmagan gavda xillariga bo'lish mumkin. Natijada kiyim o'lchamlari orasida intervallar qancha bo'lishini belgilash mumkin bo'ladi. Bu interval loqaydlik intervali deb ataladi.

Ust kiyimlar uchun ko'krak aylanasiidagi loqaydlik intervali 4 sm (yarim aylanasi 2 sm), kiyim o'lchamlari esa 44, 46, 48, 50, ..., 60 kabilar belgilangan.

Mahsulotning sifatini ta'minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har bir pog'onasida uni idora qilib turish zarur.

Muayyan sohadagi faoliyatni tartibga solish uchun qoidalar belgilash va ularni qo'llash maqsadida standartlash qabul qilingan.

Standartlash tizimining asosiy vazifalari tayyor mahsulotning, xom ashyo va materiallarning sifatiga qo'yiladigan talabalarni belgilash, mahsulot sifati ko'rsatkichlari yagona tizimini, bu tizimni sinab ko'rish usul va vositalarini belgilash, bir xillashtirish usullarini ishlab chiqish va joriy etish, mamlakatda o'lchash ishlarining bir xilda bo'lishini va to'g'riligini ta'minlash, hujjatlar yagona tizimini o'rnatish va h. k. hisoblanadi.

Standartlashtirish davlat tizimi uchta standartlar toifasidan iborat: O'zbekiston Respublikasi davlat standartlari, soha standartlari va korxona standartlari.

Davlat standarti huquqiy va texnik norma hisoblanadi, unda standartga mos bo'lmagan mahsulot yetkazib berilgani uchun korxonalarning mulkiy javobgarligi ko'zda tutilgan bo'ladi va mahsulot sifatiga davlat qo'ygan talablar ko'rsatilgan bo'ladi. Standartlarda nazarda tutilgan ko'rsatkichlar mahsulot sifatining

eng past chegarasi bo'lib, bundan past sifatli mahsulot sifatsiz hisoblanadi.

Davlat standartlarini Respublikamizdagi hamma korxonalar, tashkilotlar va muassasalar qo'llashi shart.

Soha standartlarini qo'llash mazkur sohadagi hamma korxonalar va tashkilotlar uchun, shuningdek shu soha mahsulotini ishlatuvchi (iste'mol qiluvchi) boshqa sohalardagi (buyurtmachi) korxonalar va tashkilotlar uchun majburiydir.

Korxona standartlari muayyan korxona uchungina majburiydir.

Amaldagi standartlar bevosita modellarga bog'liq talablarni aks ettirmaydi. Korxonalarda kiyim tikishda kerakli hujjat muayyan modellar uchun ishlab chiqilgan texnik shartlar hisoblanadi. Texnik shartlarni Modelxonalar, Modalar uyi yoki laboratoriyalar ishlab chiqib, keyin andazalar bilan butlangan tarzda korxonalarga jo'natiladi.

Texnik shartlar quyidagi bo'limlarni o'z ichiga oladi:

- modellar chizmasi;
- model tashqi ko'rinishining tavsifi;
- kiyimga ishlov berishning texnik talablari;
- tavsiya etilgan materiallar ro'yxati;
- kiyim va andazalar o'lchamlari haqida ma'lumot;
- kiyimni qabul qilish, tamg'alash, o'rash, saqlash va tashish qoidolari;

-texnik-me'yoriy hujjatlar ro'yxati: andazalar komplekti, andazalar yuzasining jadvali, materiallarni bichish kartasi, joylashtirish sxemasi, yordamchi va tekislovchi andazalar ro'yxati.

Modelni tikishning texnik shartlari yuqorida aytib o'tilgan davlat standartlarini o'z ichiga olgan amaldagi texnik-me'yoriy hujjatlarga asosan ishlab chiqiladi.

2. TIKUV KORXONASIDAGI BAJARILADIGAN ISHLAR VA ULARNING BOSQICHLARI

Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish bir nechta bosqichlardan iborat bo‘lib tikuv korxonalarida amalga oshiriladi. Har qanday korxona faoliyatining asosini ishlab chiqarish jarayoni tashkil etadi. Tikuv korxonasining ishlab chiqarish jarayoni quyidagi bosqichlarni o‘z ichiga oladi (2.1-rasm): asosiy ishlab chiqarish; yordamchi ishlab chiqarish; xizmat ko‘rsatish xo‘jaligi; yordamchi xo‘jalik ishlab chiqarish; ikkinchi darajali ishlab chiqarish.

Tikuv korxonasi

Asosiy ishlab chiqarish

- Tajriba sexi
- Tayyorlov sexi
- Bichish sexi
- Tikuv sexi
- Pardoqlash sexi

Yordamchi ishlab chiqarish

- Mexanik ta'mirlash sexi
- Energetika sexi
- Bug‘ ishlab chiqarish

Xizmat ko‘rsatish xo‘jaligi

- Transport xo‘jaligi
- Ombor xo‘jaligi

Yordamchi xo‘jalik ishlab chiqarish • Furnitura tayyorlash sexi • O‘rab joylash materiallari tayyorlash sexi
--

Ikkinchi darajali ishlab chiqarish • Keng iste‘mol mollarini ishlab chiqarish
--

2.1-rasm. Tikuv korxonasining ishlab chiqarish strukturasi

Asosiy ishlab chiqarish sexlarida ularning ixtisoslanganligiga ko‘ra xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish texnologik jarayoni bosqichi amalga oshiriladi.

Xizmat ko‘rsatuvchi xo‘jalikning asosiy vazifasi xomashyo, asosiy va yordamchi materiallarni tashish hamda saqlashdir.

Korxonaning yordamchi xo‘jalik ishlab chiqarish sexlari asosiy ishlab chiqarish sexlarini bug‘, issiq suv, elektr energiya, ehtiyot qism, asbob-uskuna va moslamalar bilan ta‘minlaydi, mashinalarni uzluksiz ishlashi uchun ta‘mirlash ishlarini amalga oshiradi.

Asosiy ishlab chiqarish sexlari chiqindilaridan qo‘shimcha mahsulot ishlab chiqarish bilan shug‘ullanuvchi sexlar ikkinchi darajali ishlab chiqarish sexlari deb ataladi.

Tikuv buyumlarini tayyorlash texnologik jarayoni katta quvvatdagi ishlab chiqarish korxonalarida quyidagi bosqichlarni o‘z ichiga oladi:

1. Tikuv buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni tajriba sexida amalga oshiriladi.

2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash texnologik jarayoni tayyorlov sexida bajariladi.

3. Gazlamalarni bichish texnologik jarayoni bichish sexida bajariladi.

4. Tikuv buyumini tikish texnologik jarayoni tikuv sexida bajariladi.

5. Tikuv buyumini pardozlash texnologik jarayoni pardozlash yoki tikuv sexida amalga oshiriladi.

Yirik ishlab chiqarish korxonalaridan farqli ravishda o'rta va kichik quvvatdagi korxonada:

- yordamchi, yordamchi xojalik va xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish bo'lmaydi;

- tajriba va tayyor buyumni pardozlash sexi alohida ajratilmaydi;

- tayyorlov va bichish sexi territoriyasi bo'yicha birlashtirilgan bo'lishi mumkin.

2.1. BUYUMLARNI ISHLAB CHIQARISHGA TEXNIK TAYYORLASH TEXNOLOGIK JARAYONI

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik jihatdan tayyorlashning dastlabki bosqichi kiyimlarni modelini yaratish hisoblanadi. Model - tayyorlanadigan kiyimning fasoni hamda shakl namunasidir.

Kiyimni yangi modeli modalar uyida, hamda malakali rassom-modelchi yoki modelyer-konstruktorlarga ega bo'lgan tikuvchilik korxonalarda yaratiladi.

Model yaratish jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat: gazlama ustida ishlash va model eskizini ishlab chiqish; gazlama va qo'shimcha bezak materiallarni tanlash; model eskizini korxonada bosh muxandis boshchiligidagi muxandis-texnik xodimlardan iborat badiiy-texnik kengashida tasdiqlash; eskiz bo'yicha buyumni rassom-modelchi va texnologik laborantlar

hamkorligida mulyaj uslubi bilan bichish va tikish; yangi modeldagi kiyimni badiiy-texnik kengashda ko'rib chiqish va katta badiiy-texnik kengashga tavsiya etish. Katta badiiy-texnik kengash tarkibiga tikuvchilik sanoati, modalar uyi va savdo tashkilotlar xodimlari kiradi. Katta badiiy-texnik kengashdan o'tgan modellarni ommaviy ishlab chiqarishga tavsiya etiladi. Modellarni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash tikuvchilik korxonani tajriba sexida amalga oshiriladi.

Tajriba sexi ishlab chiqarishning asosiy sexlaridan biri bo'lib, bu yerda quyidagi ishlar bajariladi:

1. Model yaratish va konstruksiyasini tuzish.
2. Model namunalarini tikish.
3. Andazalar tayyorlash.
4. Buyumga gazlama sarf normalarini aniqlash.
6. Gazlamalarni fizik-mexanik xususiyatlarini tekshirish.

Bu ishlarni bajarish uchun sexda xodimlar quyidagi guruhlariga ajratilgan:

1. Modelchi-konstruktorlar guruhi.
2. Texnologik guruhi.
3. Normalovchilar guruhi.
4. Andazachilar guruhi.
5. Gazlamalarni fizika-mexanik xususiyatlarini aniqlash laboratoriyasi.

Yangi modeldagi buyumning konstruksiyasini konstruktor tuzib chiqadi va konstruksiyasini tekshirish maqsadida namuna tikiladi. Namuna tikish jarayonida konstruksiyaga o'zgartirishlar kiritib boriladi. O'zgartirish kiritilgan konstruksiya bo'yicha yana ikkinchi namuna tikiladi va ushbu jarayonda konstruksiya bo'yicha etalon-andaza tasdiqlanadi. Etalon-andaza o'rtacha o'lcham-bo'yga yaratilganligi uchun texnik-konstruktor ushbu model tavsiya etilgan boshqa o'lcham-bo'ylarga ko'paytiradi.

Agar model modalar uyida yaratilgan bo'lsa, unda tikuv korxonani tajriba sexiga modelni namunasi, tavsiya etilgan hamma o'lcham-bo'ydagi andazalar, hamda modelni texnik hujjati keltiriladi. Bunda konstruktor namuna va andazalarni texnik hujjatga solishtiradi. Andazalar qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlash maqsadida model namunasi tikiladi.

Tajriba sexi konstruktorlari etalon andaza qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlab chiqib, shu sexdagi andaza tayyorlash guruhiga beradi. U yerda uch xil andaza tayyorlanadi:

a) ishchi andazalar - detallarni bichish, bo'rlamalar tayyorlash uchun ishlatiladi;

b) yordamchi andazalar - vitachka, cho'ntak, tugma, izma joylari va h.k. ni belgilash uchun ishlatiladi;

v) qo'shimcha andazalar - kiyim detallarini tekislab qirqish uchun ishlatiladi.

Ishchi andazalar 5 ta komplektda tayyorlanadi. Ulardan ikkitasi tajriba sexida gazlama sarflash normasini aniqlash uchun, bittasi tayyorlov sexida bo'rlama tayyorlash uchun, ikkitasi bichish sexiga nuqsonli gazlamalarni bichish va bo'rlamalarda o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi. Andazalar 0,9-1,2 mm qattiq kartondan tayyorlanadi. Qo'shimcha andazalar qirqimiga tunuka-mag'iz qoplanadi. Ko'p ishlatiladigan andazalar duralyuminiy yoki boshqa metall tunukalardan tayyorlanishi mumkin.

Andazalar ignasi o'rniga pichoq o'rnatilgan universal tikuv mashinasida yoki andaza qirqadigan maxsus MRL mashinasida qirqiladi. Andazalar tekshiriladi va ularning cheti aylantirib tamg'alab chiqiladi. Har qaysi andazaga tanda ip yo'nalishi va undan qanchalik chetga chiqish mumkinligi ko'rsatiladi. Detallar chegarasi bir-biriga to'g'ri ulanishi uchun andazalarga kertimlar qo'yiladi. Hamma andazalarga model nomeri, o'lchami, bo'yi

yoziladi. Andazalar komplektining asosiy detalida shu komplektga kiradigan andazalar ro'yxati yoziladi. Ishchi va yordamchi andazalar oyda bir yoki ikki marta etalon andaza bilan solishtirib tekshiriladi. Etalon andazalar ham kvartalda bir marta tavsiyada ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi.

Normalovchi guruhning vazifasi materiallar harajatini ratsional normalashtirishdan iboratdir, chunki tikuv kiyimlarining tannarxini kamaytirish tadbirlari ichida materiallar harajatini kamaytirish birinchi darajali ahamiyatga egadir. Material mahsulot tannarxining 80-90 % ni tashkil qiladi. Bu vazifani bajarish material sarfini to'g'ri normalashtirish, ulardan foydalanishni nazorat qilishga bog'liqdir.

Tikuvchilik sanoatida quyidagi gazlama chiqindilari mavjud: andazalar orasidagi chiqindilar, gazlama eni bo'yicha chiqindilar, noratsional qoldiqlar (asosiy bitta to'liq buyumni ishlab chiqarishga yaroqsiz) to'shamalar uzunligi bo'yicha chiqindilar.

Gazlama sarfini normalash jarayonida ushbu chiqindilarni iloji boricha kamaytirish ko'zda tutiladi.

Andazalar orasidagi chiqindilarni kamaytirishning asosiy omillaridan biri bir necha o'lcham - bo'ydagi andazalarni birlashtirib bichishdir.

Bunda o'lcham-bo'ylar quyidagi printsipda birlashtiriladi: ketma-ket o'lcham-bo'y birlashtirish, har xil o'lcham-bo'ylarni birlashtirish, o'lcham va bo'ylarni andazalar sathi ketma-ket ortib borish tartibida birlashtirish.

O'lcham-bo'ylar birlashmalarini tuzib chiqishdan keyin ularga gazlama sarfini normalashtiriladi.

Tikiladigan kiyim chiroyli chiqishi bilan birga unga ketadigan gazlama ham tejamliroq sarf bo'lishi uchun

andazalarni tajribali joylashtirishda ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak:

1. Andazalarni gazlamaning o'rishi va arqog'i yo'nalishiga moslab joylashtiriladi.

2. Joylashmada oldin katta detallar andazalarini qo'yib, ular orasiga mayda detallar andazasini joylashtiriladi.

3. Guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar shunday joylashtiriladiki, kiyim detallaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak.

4. Bobrik, baxmal, yarim baxmal, vilvet kabi gazlamalardan tikiladigan kiyimlar barcha detallarning tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak.

5. Gazlamaning tuki uzun bo'lib aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, kiyim detallarida tuklar pastga qaragan bo'lishi kerak.

6. Andazalarni joylashmada joylashtirilganda to'shamada gazlamani to'shash usuli hisobga olinadi.

7. Joylashmada joylashtiriladigan andazalar qancha komplekt bo'lishiga va bichiqlar soniga ahamiyat beriladi.

Andazalar orasidagi chiqindilar miqdoriga ta'sir etadigan omillar quyidagilardan iborat:

1. Joylashmadagi andazalar komplektining soni (bir, bir yarim, ikki va undan ortiq komplekt).

2. Gazlamaning to'shash usuli (yalang qavat, o'ngini o'ngiga qaratib va o'ngini pastga qaratib).

3. Gazlamaning turi (sidirg'a, gulli yoki tukli)

4. Joylashmaning eni.

5. Andazalarni joylashtirishda gazlamaning tanda iplari yo'nalishiga nisbatan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar, kiyim detallariga tushadigan uloqlar soni.

6. Joylashmadagi o'lcham-bo'ylar soni.

7. Andazalarni shakli.

Bozor iqtisodiyoti va erkin raqobat sharoitida yengil sanoat korxonalari ishlab chiqarishda va ular rivojlanishida mahsulot sifatli va raqobatbardosh bo'lishi muhim ahamiyatga ega. Insonlarni zamonaviy sifatli kiyimlarga ehtiyoji doimo ortib borishi tikuv korxonalarni assortimentlarini ko'paytirish bilan bog'liq. Buning uchun esa zamonaviy, takomillashtirilgan texnika va texnologiyalardan foydalanish hozirgi zamon talabidir.

Hozirda bir necha dasturlarni o'z ichiga olgan, avtomatlashtirilgan tizimlar mavjud bo'lib, modelni o'lcham va bo'ylarga ko'paytiriladi, ularning gazlama sarf normasi aniqlanadi va o'lcham-bo'ylar bo'yicha joylashmalari 1:1 masshtabda bajariladi. Bunday tizimlar CAD CAM (Yaponiya firmasi), Cerber (AQSH), Lectra (Frantsiya) va h. k. da andazalarni ko'paytirish, andazalar to'shamalarini va bo'rlamalarini tayyorlashda EHM ishlatiladi (2.2. rasm).



2.2- rasm. Kiyimni avtomatlashtirilgan loyihalashtirish tizimi

2.2. GAZLAMALARNI BICHISHGA TAYYORLASH TEXNOLOGIK JARAYONI

Gazlamani bichishga tayyorlash ishlari tayyorlov sexida amalga oshiriladi. Tayyorlov sexida asosiy vazifasiga ko'ra quyidagi ishlar bajariladi:

1. Keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish.
2. Qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylash va vaqtincha saqlash.
3. Gazlamalarni sifatini tekshirish, gazlamadagi nuqsonlarni aniqlash va joyini belgilash.
4. Gazlama to'plarni bo'yi va enini o'lchash.
5. Gazlama to'plarini to'shama uchun xillash va hisoblash.
6. Gazlama to'plarini hisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish.
7. Bo'rlama tayyorlash.
8. Gazlama bo'laklarini to'shama uchun sortlash va saqlash.
9. Gazlamalarni bichish sexiga uzatish.

Korxonaga kelgan materiallarning assortiment miqdori va sifati mol bilan birga kelgan hujjatlarga solishtirib tekshiriladi. Avval mol umumiy holati bo'yicha, ya'ni molning umumiy og'irligi, tamg'asi buzilmaganligi, necha o'ramligi, o'ramlarning nomeri, molning sifati tekshiriladi. Agar yuqorida aytilganlar texnik hujjatlarga mos kelmasa, unda mol yuborgan korxonadan vakil chaqirib, bu haqda dalolatnoma tuziladi. Texnik hujjatlarga mos kelgan mollar qabul qilib, mollarni 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 supacha tagliklarda turiga qarab, yorlig'i osilgan tomoni tashqariga qaratib alohida-alohida saqlanadi. Omborda gazlamalarni namlikdan, to'g'ri tushadigan quyosh nuridan, past haroratdan, changlikdan va hashoratlardan saqlash kerak. Jun, ipak, ip, zig'ir gazlamalarni saqlashda sexning harorati 15-18 C° va namligi 60-65% bo'lishi lozim. 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.

Gazlamaning eni va uzunasini o'lchash uchun oddiy 3 metrlik stol ishlatiladi. Gazlamaning eni har 3 metrda o'lchanadi va qo'lda yoki mexanik moslama yordamida bo'rlab qo'yiladi. Jun gazlamalarda eng ko'p tarqalgan gazlama eni haqiqiy eni hisoblanadi. Qolgan hamma tur gazlamalarda esa kamida 2-3 marta takrorlangan eng qisqa o'lchami haqiqiy eni hisoblanadi. Gazlama to'pida nuqsonlar rangli ip yoki bo'r yordamida belgilanadi. Tukli gazlamalarda to'pning ikki uchida yoki to'p ichidagi bo'laklar uchida bo'r yordamida gazlama tukining yo'nalishi belgilanadi. 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. Nuqsonlar 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'qligi, 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 qaydnomasiga qo'yiladi, undan gazlama to'pini hisoblash vaqtida foydalaniladi.

Asosiy va astarlik gazlamalarni sifatini tekshirish vaqtida ikkita operatsiya bajariladi: gazlamada nuqson joyini belgilash va nuqsonlar sonini ballarda hisoblash. Nuqsonlarning ballari yig'indisi bo'yicha gazlamaning navi aniqlanadi. Sexda nuqson tekshirish va o'lchash operatsiyalarini birgalikda bajaradigan UPRO-1, BPM-2, BPM-3, RS-5 yarimavtomat va «RollTeks» kompaniyasining turli xil mashinalari ishlatiladi.

BPM-2 nuqson tekshirib- o'lchab ko'rish mashinasi ensiz (1,2 m gacha), BPM-3 esa enli (1,5 m gacha) gazlamalarni tekshirishda ishlatiladi. Gazlama uzunasi schyotchik yordamida, eni esa ekran tagida o'rnatilgan o'lchash chizg'ichi orqali aniqlanadi. Bu mashinaning kamchiligi shundaki, gazlamani orqaga qaytarish imkoni yo'qligidir.

Nuqson tekshirish-o'lchab ko'rish universal mashinasi UPRO-1 keng enli gazlamalarni to'pdan olib tekshirishga mo'ljallangan. Tezligi 36 m/min. Gazlamaning eni 1,8 m gacha. Gazlamalarni orqaga qaytarish imkonini beradi. Gazlamani uzunasi schyotchik UGN-1 va elektron mashinasi yordamida, eni esa lineyka yordamida qo'lda o'lchanadi.

“Roll Tex” firmasining kichik gabaritli mashinasi V-02 (Kalinin shahri) gazlamalarni tekshirish-o'lchab ko'rish uchun mo'ljallangan. Mashina rulonlarni va gazlamadan bo'shagan karton trubalarni taxlash uchun tagliklardan, tagidan yoritila-

digan ko‘rish ekranidan, ma’lum o‘lchamda gazlama bo‘laklarini qirqish uchun elektron qirqish mashinasidan, gazlama uzunasini o‘lchash uchun raqamli displeydan iborat. 2.3- va 2.4 - rasmlarda shu firmaning boshqa rusumli nuqson tekshirib-o‘lchab ko‘rish mashinasi tasvirlangan.



2.3-rasm. V-02-4 tekshirish-o‘lchab ko‘rish mashinasi



Model V-02.8



Model V 01.2



Model A 01.8



Model S 01.1

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

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 (0-75 m/min), uzunasini avtomatik o‘lchash, o‘lchamlarni avtomatik yozish qurilmalaridan, shuningdek kompyuterlar va turli xil hisoblash vositalari bilan ta’minlangan.

“Bullmer-werk” (Germaniya), “Calaton” (Shvetsiya), “Nortekx” va “Shelton” (Angliya) firmalarida zamonaviy tekshirish-o‘lchab ko‘rish mashinalari ishlab chiqilmoqda.

Ular turli tuman bo‘lganlari bilan ishlash mexanizm va vositalari bir xildir:

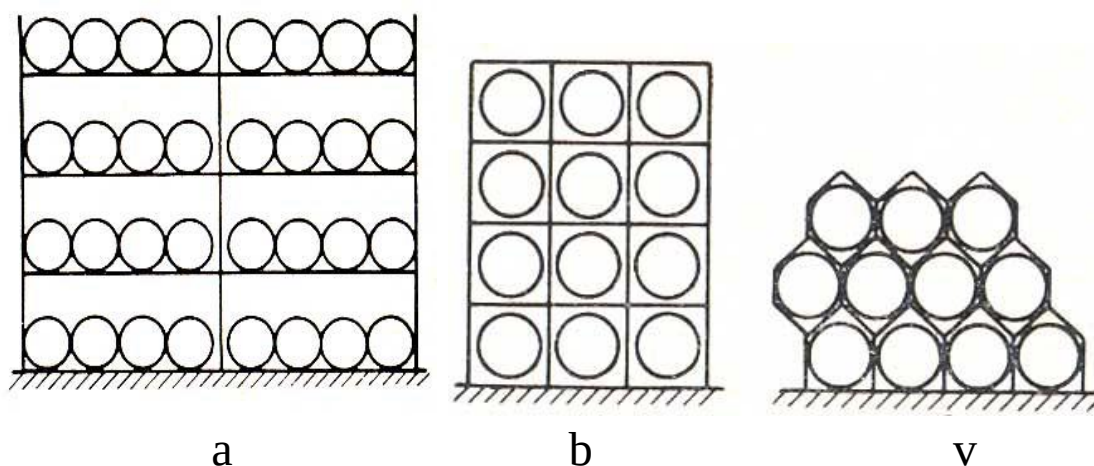
- gazlamalarni o‘ramidan ochish va uni o‘ram qilish qurilmasi yoki gazlamani bukib taxlash qurilmasi;
- ko‘rish ekranigacha bo‘lgan yo‘naltirish valiklari;
- nishab ko‘rish ekran;
- gazlama uzunasini o‘lchash vositasi;
- ko‘rish ekranidan keyingi yo‘naltirish valiklaridan iborat.

Gazlmalarda nuqson topishni avtomatlashtirish tayyorlov-bichish sexida tez moslanuvchan ishlab chiqarish tizimi uchun sharoit yaratib beradi.

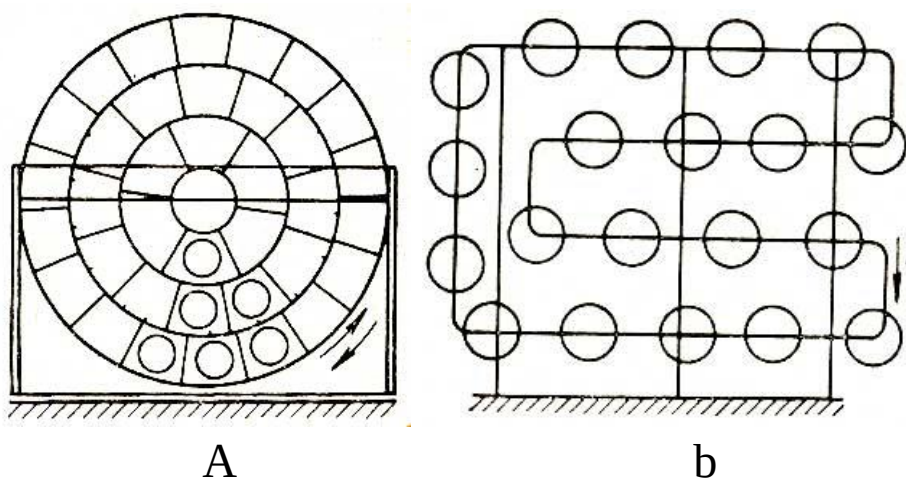
Gazlama to'pini pasporti ikki nusxada yozilib, bittasi to'p gazlamaga yopishtirib qo'yiladi, ikkinchisi tayyorlov sexidagi kartotekada saqlanadi.

O'lchab bo'lingan to'plar rulon qilib o'ralib $19-20^{\circ}\text{C}$ haroratli xonalarda saqlanadi. Gazlamani saqlash uchun mavjud qurilmalarni 2 guruhga ajratish mumkin:

1 guruh - statsionar qurilmalar (2.5-rasm). 2 guruh - harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar (2.6-rasm).



2.5-rasm. Statsionar qurilmalar. a - ko'p qavatli javon; b – kataksimon javon; v-supacha taglik



2.6-rasm. Harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar a –baraban tipidagi mexanizatsiyalashgan javon; b – elevator

Yuqorida ko‘rilgan qurilmalarda gazlamalar yakka yoki guruh holda saqlanadi.

1. Artikullar bo‘yicha.
2. Guruhlar bo‘yicha (partion)
3. Komplekt (raso yig‘indisi) bo‘yicha (avra, astar va qo‘shimcha materiallar bilan birga).

Gazlamalarni saqlaydigan qurilmalar tanlashda quyidagi talablar ko‘zda tutiladi:

1. Tayyorlov sexi binosidan ratsional foydalanish.

Bu deganda xona balandligidan, xona sahnidan va gazlama saqlash qurilmalarida qanchalik to‘plar zich joylashganligidan foydalanish.

2. Gazlama to‘plarini saqlash, qidirib topish va tashish usullarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish imkoniyatini berish.

Tikuv korxonasining tayyorlov sexida tikiladigan har bir modelga konfeksion kartasi tuziladi. Unda avra, astar, qo‘shimcha materiallarning artikullari, ip va tugma nomarlari, bezak materiallari va ularning namunalari ko‘rsatiladi. Konfeksion kartani tayyorlov sexida konfeksioner tuzadi va korxonani bosh muhandisi tasdiqlaydi.

Gazlamani bichish jarayonida to‘p gazlamadan noratsional qoldiqlarini va gazlamani to‘shashda gazlama chiqindilarini kamaytirish maqsadida gazlama to‘plarini to‘shamalarga hisobalanadi. Ushbu hisoblash “qoldiqsiz hisoblash”, y’ani ko‘p “to‘shamali hisoblash” deb nomlanadi. Chunki gazlama to‘plarini uzunligi bir nechta har xil uzunlikdagi to‘shamalarga hisoblanadi. Bunda to‘shamalarni uzunligi bir-biridan 8-10 sm ortmasligi kerak. Gazlama to‘plarini to‘shamalarga hisoblaganda bitta hisob kartasiga 7-8 har xil uzunlikdagi to‘shamalar kiritiladi. Ushbu to‘shamalar asosiy va qo‘shimcha to‘sha-

malarga bo‘linadi. Asosiy to‘shamalarda bir nechta o‘lcham - bo‘y birlashtirib bichishga mo‘ljallangan bo‘lib, qo‘shimcha to‘shamalarda muayyan bitta o‘lcham-bo‘y buyumlarni bichishga mo‘ljallangan.

Gazlama to‘plarini hisoblash qo‘lda (kalkulyator va yordamchi jadval yordamida) yoki EHM da bajarilishi mumkin. Bunda “Kashtan” va “ Razdan” EHM mashinalari tavsiya etiladi.

Ayrim korxonalarda hisob kartasiga asosan gazlama to‘plarini to‘shama qavatlar uzunligida qirqib olinadi. Har bir to‘shamaga mo‘ljallangan qavatlar alohida-alohida aravacha-konteynerga solinadi. Gazlama to‘pini qavatlarga qirqib olish MRM mashinasida bajariladi. Mashinani 2 ishchi boshqaradi. Gazlamani bir qavatiga hisob kartasida ko‘rsatilgan o‘lcham-bo‘y andazalar bo‘yicha bo‘rlab chiqiladi.

Bo‘rlama va gazlama qavatlari solingan aravachalar bichish sexiga uzatiladi.

2.3. GAZLAMALARNI BICHISH TEXNOLOGIK JARAYONI

Tikuv sexlarini buyum bichiqlari bilan bir tekis va uzluksiz ta‘minlab turish bichish sexining asosiy vazifasi hisoblanadi.

Bichish sexi gazlamalar to‘plamini (avra, astar, qo‘shimcha materiallarni) va bichish uchun hujjatlarni (hisob va bichish kartasini) tayyorlov sexidan; kerakli miqdorda furniturani furnitura omboridan; bosh mexanik bo‘limidan asbob-uskunaning ehtiyot qismlari va yordamchi moslamalarni; tajriba sexidan andazalarni, texnik hujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini qabul qilib oladi.

Bichish sexini ishlab chiqarish jarayoni alohida-alohida bitta yoki guruh ishchilar tomonidan bajariladigan quyidagi texnologik operatsiyalardan iborat:

1. Gazlama qavatlarini to'shash.
2. To'shama sifatini tekshirish.
3. To'shamani birinchi yuqori qavatida bo'rlama bajarish yoki tayyor bo'rlamani yozib, o'chgan bo'r chiziqlarini tiklash.
4. To'shamani tamg'alash.
5. To'shamani rasmiy hujjatlalashtirish.
6. To'shamani bo'laklarga bo'lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish.
7. To'shama bo'laklaridan buyum detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish.
8. Bichiqlar sifatini tekshirish.
9. Bichiqlarni komplektlash.
10. Buyum detallarini nomerlash.
11. Preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarini chop etish.
12. Buyumni yo'l varaqasini yozish.
13. Avra bichiq detallarini astar, qotirma bichiq detallari bilan komplektlash va preyskurant yorlig'i, kalkulyatsion taloni, yo'l varaqasi bilan bog'lash.
14. Bichiqlarni saqlash (ko'pi bilan 1-2 kun) va tikuv sexiga uzatish.

Bichish sexini asosiy texnologik operatsiyasi-gazlama qavatlarini bichish stolida to'shash hisoblanadi.

Bichish sexiga gazlamalar (avra, astar) gazlama to'pi holida yoki gazlama to'pidan to'shama uzunligida qavatlarga qirqib olingan holida aravachalarda keltiriladi. Gazlama hisob kartasiga asosan to'shaladi. To'shamani asosiy parametrlari-to'shama uzunligi va to'shama balandligi (y'ani qavatlar soni). To'shama uzunligi bitta buyum gazlama sarfiga va joylamadagi andazalar komplektiga bog'liq. To'shama uzunligi 8-9 m ortsa (ayniqsa jun

gazlamalar uchun) to'shamani sifati pasayadi, hamda gazlamani to'shash qiyinlashadi.

To'shamani balandligi 15-18 sm dan ortmasligi kerak. To'shama balandligi, y'ani to'shamadagi qavatlar soni gazlama turiga bog'liq bo'lib, quyidagicha tavsiya etiladi (2.1-jadval)

2.1-jadval

To'shamadagi qavatlar soni

T.r	Gazlama nomi	Qavatlar soni
1	Movut gazlama	20-40
2	Yupqa movut gazlama	28-30
3	Dag'al movut gazlama	18-20
4	Kostyumbop gazlama	28-34
5	Kostyumbop ip gazlama	50-60
6	Astarlik ip gazlama	100-120
7	Astarlik ipak gazlama	50-60
8	Plashbop gazlama	70-80
9	Tabiiy ipak gazlama	40-50
10	Sun'iy ipak gazlama	35-40
11	Bort qotirmasi	40-50
12	Ko'ylakbop jun gazlama	40-50

Gazlamalarni to'shash jarayonida quyidagi texnik shartlarga rioya qilinadi:

1. Gazlamani guli va tuki yo'nalishiga e'tibor berish.
2. Barcha qavatlarining milklari to'shamaning bir tomoniga tekislab bir-biriga to'g'ri keltirish.
3. Gazlama qavatlarini tartibli joylashtirish yoki tartibli to'g'rilashga yo'l qo'yilmasligi.

4. To'shama oxirida va gazlama uchlarini tutashgan joylarda gazlama uning uzunasiga aniq perpendikulyar qirg'ish.

5. Gazlamadagi yo'l-yo'l yoki katak gulli to'shamaning hamma qavatlarida ustma-ust bir-biriga to'g'ri keltirish.

Gazlamalarni ikki usulda to'shash mumkin: «o'ngini o'ngiga» qaratib yalang qavat to'shash va «o'ngini pastga» qaratib yalang qavat to'shash.

Asosan simmetrik juft detallardan iborat kiyimlarni bichishda gazlamani «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shab bichganda bir yo'la ikkita detal chiqadi. Simmetrik detallari yo'q kiyimni bichishda esa detallarni bo'rlab chiqish kerak bo'ladi. Shuning uchun simmetrik juft detallari bo'lmagan kiyimlarni bichishda ko'pincha gazlama «o'ngini pastga» qaratib to'shaladi. «O'ngini o'ngiga» qaratib to'shash andazalar joylashtirishni osonlashtiradi. «O'ngini pastga» qaratib to'shalganda bo'riychi juft detallarni joylashtirishda juft detaldan bittasi chap tomon uchun, ikkinchisi o'ng tomon uchun bichiladigan bo'lib joylashtirilishi kerak. Gazlama «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shalganda juft detallar aniqroq bichiladi, chunki ular birga bichiladi.

Gazlamani qo'lda yoki mashina yordamida to'shash mumkin.

Ust kiyim gazlamalarini to'shashda baravariga ikki kishi ishlaydi. Ular to'shashni boshlashdan oldin hisob kartasi bilan tanishib chiqadi. To'shama stollariga kerakli belgilar qo'yib chiqiandan keyin to'shama boshlanadigan joyiga cheklovchi chizg'ich o'rnatadilar.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga o'rnatadilar va gazlama uchini ikki burchagidan ushlab stol ustidan tortib borib cheklovchi chizg'ichga yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chizg'ich

bilan bostirib qo'yib milkini to'g'rilaydilar. Qavat oxirini maxsus keskich chizg'ichda kesadilar. Agar gazlama ensiz bo'lsa uni bitta ishchi to'shaydi.

To'shovchilar ishini yengillashtirish maqsadida to'shash mashinalaridan foydalanadilar. To'shash mashinalarida gazlama rulonining uchi mashinaga qistiriladi. Bunda to'shash tezligi mashinaning harakat tezligiga baravar bo'ladi. Rulon o'ramini ochish uchun tezlikni o'zgartirish mumkin bo'lgan maxsus o'ram ochar qurilmalar ishlatish ham mumkin. Bunda to'shash tezligi mashinaning to'shash tezligiga bog'liq bo'lmaydi. Gazlama rulonning ochilish tezligidan ortiqroq bo'lgani uchun, to'shalgan qavatlar tortilib turmaydi.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni ketma-ket, parallel yoki aralash usulida to'shash mumkin. Ketma-ket usulda avval bitta stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shala boriladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalib bitishi kutilmaydi. Gazlamani ketma-ket to'shashni afzalligi bichiqchilik stolining sathidan ratsional foydalanishdir. Ketma-ket to'shashning afzalligidan yana biri shuki, unda keyingi stoldagi to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmaydi, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qavatlari qirqilaveradi. Kamchiligi esa rulon o'ramini ochishni ko'p marta takrorlash kuzatiladi.

Parallel to'shash usuli shundan iboratki, unda har qaysi gazlama to'pi oxirigacha to'shama stollariga yoki bir necha stolga bir vaqtda to'shaladi, to'shamalar esa barcha to'plar to'shab bo'lingandagina qirqiladi. Parallel to'shash usulida to'shovchilar zvenosi bitta hisob kartasida qancha to'shama ko'rsatilgan bo'lsa, shuncha stolda baravar ishlaydilar. Hisob kartasida bir nechta bo'yi qisqa to'shamalar nazarda tutilgan bo'lsa, brigada zvenolari sarflaydigan vaqtni tenglashtirish

maqsadida birorta zveno ikkita qisqa to'shamani bir stolda to'shaydi. Parallel to'shash usulining eng katta kamchiligi shuki, buning uchun bichish sexining sathi anchagina keng bo'lishi kerak.

Gazlamani aralash to'shash usuli parallel to'shash usulining ikki yoki undan ortiq marta ketma-ket takrorlanishidan iborat. Bu usulda to'shalganda, ikki kishidan iborat to'shovchilar bitta hisob kartasida ko'rsatilgan besh-olti to'shamani ikki-uch stolda baravar to'shaydilar.

Bichish ishlarini mexanizatsiyalash yuzasidan konstruktorlik byurolarda va tikuv korxonalarida olib borilayotgan ishlardan biri ko'p qavatli to'shash stollarini yaratish. Bunda stollarning qavatlari ma'lum tartibda o'rin almashib turadi. Har bir stolning konstruksiyasi ikkita texnologik zonadan iborat, ya'ni to'shash va bichish zonalari. Tikuvchilik sanoatida bunday stollarda ikki qavatli mexanizatsiyalashtirilgan stol, gazlamani to'shash va bichishga mo'ljallangan besh qavatli stol va yetti qavatli ANK agregati ko'proq ishlatiladi.

Ikki qavatli mexanizatsiyalashtirilgan stolning konstruksiyasi gazlamalarni faqat ketma-ket usulda to'shashga mo'ljallangan. Ma'lumki parallel to'shash usulida hisob kartasida ko'rsatilgan to'shamaning hammasi bir vaqtda baravar to'shaladi. Ikki qavatli to'shash stolida esa to'shalib bo'lingan stol qavatida to'shama qirqilayotgan vaqtda bo'sh stolga gazlama to'shab turiladi.

To'shamalar ustki qavatiga bo'rlama joylashtiriladi va to'shama bo'laklarga qirqib bo'linadi. Tikuvchilik sanoatida ishlatiladigan to'qimachilik materiallari xususiyat va tuzilish jihatidan turli xil bo'ladi. Shuning uchun gazlamalarni bichish usuli bir xil bo'lmaydi. Gazlamalarning xususiyatiga, bichish

usuliga, korxonaning turiga qarab, bir vaqtda necha qavat gazlamani baravar qirqish mumkinligi aniqlanadi.

Gazlamani bichishni ikki xil usuli: gazlamani universal asbobda bichish va maxsus asbobda bichish usullari bor. Konstruksiya jihatidan xilma-xil qaychilar va arralar ishlatilib, gazlama bichishning universal usuli kengroq tarqalgan. Bunday usulda to‘qimachilik materiallarini har qanday fason va har qanday o‘lchamdagi kiyimlarga mo‘ljallab bichaverish mumkin. Bunda bir xil kiyimlarni bichib ikkinchi xil kiyimlarni bichishga o‘tishda bichish uskunasi ham, qirqish asbobi ham o‘zgartirilmaydi. Universal asbobda gazlama bichishning eng asosiy afzalligi ham shundan iborat. Universal usulning kamchiligi shuki, bunda kiyim detallari aniq bichib olinmay, balki kengaytiribroq bichiladi va bichish jarayonining o‘zidan oldingi ishlar, qavatlarni to‘shash va tekislash ko‘p mehnat talab qiladi.

Ommaviy tikishning rivojlanishi, tikuv fabrikalarining ixtisoslanishi, mehnat unumdorligini yanada oshirish va tikuv mahsulotlarini yaxshilash zarurati, gazlama bichishning samaraliroq usullari topishni talab qiladi.

Hozirgi kunda katta tikuv korxonalarida detallarni bichish maxsus dasturlar bo‘yicha EHM yordamida amalga oshiriladi. Bunda ko‘p ishlar avtomatlashtiriladi. Gazlamalarni to‘shash ham maxsus ikkita to‘shash va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to‘shaladi. To‘shama to‘shash zonasida bajarilgandan so‘ng bichish zonasiga havo bosimi yordamida o‘tkaziladi. To‘shamaning ustiga plyonka yopiladi va havo yordamida stolga surib qo‘yiladi va plyonka tagidagi havo surib olinib, to‘shama qavatlarini bir-biriga nisbatan siljimaslikka keltiriladi. Bichish golovkasining uchi to‘shamaning ma’lum nuqtasiga o‘rnatiladi. Dastur bo‘yicha pichoqli bichish golovkasi detal shaklida

trayektoriya bo‘ylab harakat natijasida detallar bichiladi. Detallarga o‘lcham va bo‘ylar bo‘rlama namunasi bo‘yicha qo‘lda yozib qo‘yiladi.

Hozirda ko‘plab tikuv korxonalarida gazlamani to‘shash va bichish chet el firmalarining avtomatlashtirilgan asbob-uskunalaridan foydalaniladi.

Kawakami (Yaponiya), Lectra E73 (Frantsiya), Kuris (Germaniya) firmalarining gazlamani to‘shash avtomati kompyuterlashtirilgan dasturlar yordamida amalga oshiriladi. Bunda gazlamani to‘shash tezligi 100 min^{-1} (2.7-rasm).



2.7-rasm. Gazlamani to‘shash mashinasi

Germaniyaning Kuris firmasida ishlab chiqarilgan Servo-Cutter- Automatic maxsus bichish mashinasi (2.8-rasm, a) to‘g‘ri pichoqli, avtomatik harakatlanuvchi ustunlar bilan jihozlangan. Lazer bichish mashinasi (2.8-rasm, b) avtomatik harakatlanuvchi qurilmaga ega bo‘lib, lazer nuri orqali $7 \div 20 \text{ sm}$ qalinlikdagi to‘shamani kesishga mo‘ljallangan.



a



b

2.8-rasm. Bichish mashinasi

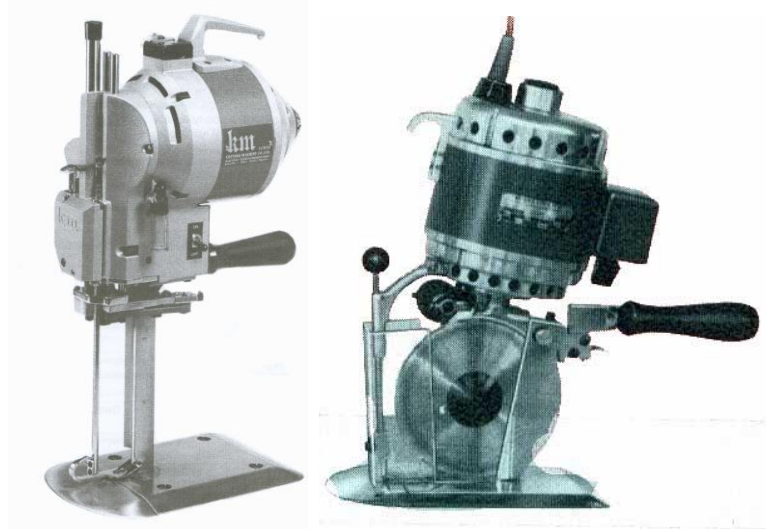
Tikuvchilik korxonalarida to'shamalarni universal usulda qirqishda ko'chma bichish mashinalari (EZM – 2 tipidagi tik pichoqli yoki EZDM – 1, EZDM – 2 tipidagi disk pichoqli mashinalar) va statsionar mashinalar (RL – 3 lenta pichoqli mashinalar) qo'llaniladi.

Gazlamani bichishda Mitsubisi (Yaponiya) firmasining MLC-3018 lazer bichish avtomati, Lectra E96 (Frantsiya) pichoqli bichish avtomati jarayonni sifatli bajarilishini ta'minlaydi. Yaponiyaning KM kompaniyasida ishlab chiqarilgan KS-

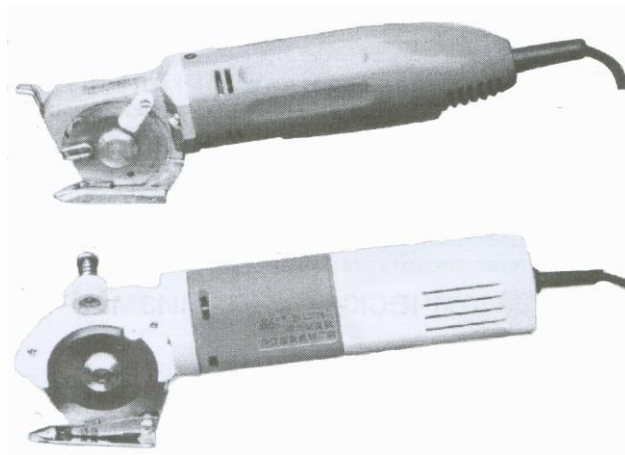
AUV tik pichoqli ko'chma bichish mashinasi (2.9-rasm) va diskli bichish mashinasi (2.10-rasm) barcha turdagi gazlamalarni bichishga mo'ljallangan. Aniqlab qirquvchi bichish pichog'i (2.11-rasm) ayrim bichiq detallarini tekislab qirqish yoki kam qavatli to'shamalarni bichishda foydalaniladi.

Bichiqlar o'lcham va bo'ylar bo'yicha komplektlanadi va sifati tekshiriladi. Detallar bog'lamining ustki, o'rtadagi va ostki qavatlardagi detallar sifati nazorat andazalar yordamida tekshiriladi. Tikish vaqtida detallar adashib ketmasligi maqsadida nomerlanadi. Detallarni nomerlash: qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'lda bo'r yoki qalam yordamida nomer qo'yiladi. 68 sinf mashinasida nomer yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari "Meto" mashinasida bo'yoq yordamida nomer qo'yilishi mumkin.

Detallar 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 biriktiriladi. Yo'l varag'ida buyum nomi, artikul, o'lcham va bo'yi, bog'lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari bu sexda yorliqlar, kalkulyatsion talonlar nashr etiladi va bog'lam komplektiga biriktiriladi.



2.9-rasm. KS-AUV tik **2.10- rasm.** KM RS – 100 disk pichoqli pichoqli ko'chma bichish mashinasi ko'chma bichish mashinasi



2.11-rasm. Aniqlab qirquvchi bichish pichog‘i

Nazarot savollari

1. Tajriba sexi vazifalari.
2. Tajriba sexi strukturasi.
3. Modellarni ishlab chiqarishga konstruktiv tayyorlash.
4. Modellarni ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash.
5. Tajriba sexini loyixalash dastlabki ma'lumotlari.
6. SAPR ni qo'llash natijasida yechiladigan masalalar.
7. Seriya tushinchasi va ularning turlari.
8. Konstruktiv va texnologik tayyorgarlikda avtomatlashtirish.
9. Tayyorlov sexining asosiy vazifalari.
10. Gazlamalarni qabul qilish qoidalari.
11. Gazlamalarni sifatini nazorat qilish asbob-uskunolari va usullari.
12. Gazlamalarni saqlash qurilmalari.
13. Gazlamalarni to'shamaga mo'ljallab hisoblash qoidalari.
14. Konfeksion kartani to'ldirish.
15. Bichish sexi vazifalari.
16. Bichish sexi strukturasi.
17. Gazlamalarni to'shash usullari.

18. Bichish sexida qo'llanadigan uskunalar turlari va ularning tavsifi.

19. To'shash va bichish jarayonini an'anaviy usuldagi operatsiyalar turlari.

20. To'shash va bichish jarayonini avtomatlashtirilgan usuldagi operatsiyalarni bajarish tartibi.

21. Bichish sexida bajariladigan texnologik operatsiyalarni tartibiga ta'sir etadigan omillar.

22. Bichish sexining yakuniy operatsiyalari.

3. KIYIM TIKISH USULLARI

3.1. KIYIM DETALLARINI IP BILAN BIRIKTIRISH

Tikuvchilik sanoatida kiyim detallarini biriktirishning uch usuli bor: ip bilan biriktirish, yelim bilan biriktirish, payvandlab biriktirish. Ip bilan biriktirish qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin.

Ip bilan biriktirish usulida tikuv buyum detallarini biriktirishda iplar asosiy vosita hisoblanadi.

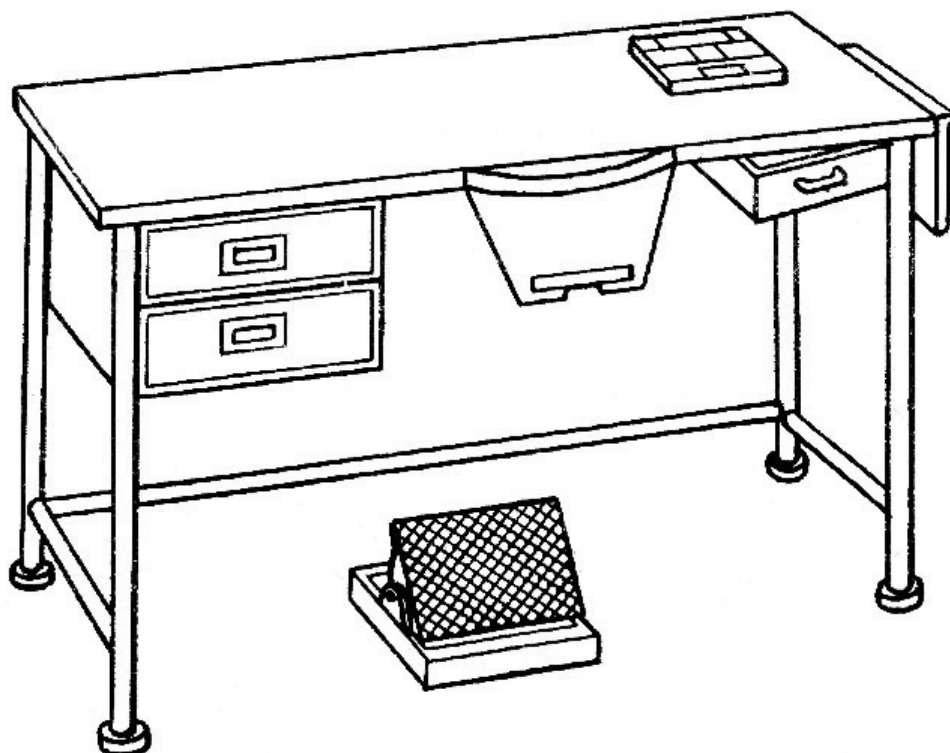
Iplar tabiiy (paxta, ipak, zig'ir), sintetik (poliefir, poliamid) va sun'iy (viskoza, polinoza) tolalardan ishlab chiqiladi. Iplar qalinligini belgilash maqsadida shartli raqamlar qabul qilingan. Masalan, kiyim detallarini biriktirishda oddiy iplarning - 10,30, 40, 50, 60, 80; ipak iplarning- 18, 33, 65; lavsan iplarning 90/3, 90/4 va kapron iplarning 64/3 raqamlari ishlatiladi.

3.1.1. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA'LUMOT

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin. Shunga ko'ra ish jihozlari va ish o'rnining tashkil qilinishi har xil bo'lishi mumkin. Ish o'rnining to'g'ri tashkil qilinishi har bir operatsiyada mehnat unumdorligini oshirishga yordam beradi va ishning yuqori sifatli chiqishini ta'minlaydi.

Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol (3.1-rasm), stul va oyoq qo'yiladigan taglik (3.2-rasm) bo'lishi lozim. Stulning konstruktsiyasi har xil bo'lishi mumkin,

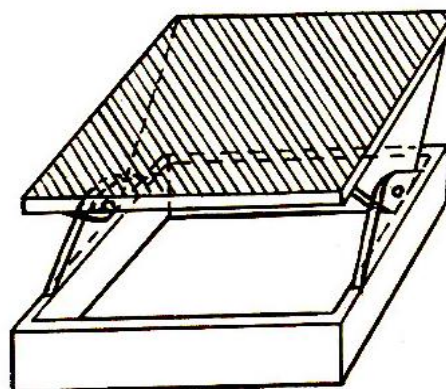
lekin u o'rindiqni burish va balandlikni rostlash, suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu yerda qaychi, bo'r va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi.



3.1-rasm. Qo'l ishi uchun stol



a



b

3.2- rasm. a-stul; b-taglik

Qo‘l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo‘yiladi:

. bir detaldan ikkinchi detalga bo‘r chiziqlarini o‘tkazish uchun solqi qaviq bilan yoki yordamchi andaza bilan bo‘rlanadi;

-detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;

- qaviqlarni detallarga tushirishda qaviq yirikligi o‘ng tomonida ham, teskari tomonida ham bir xil bo‘lishi kerak;

-detallarni ko‘klashda qaviqqator shu detaldagi solqi qaviqqator ustidan yoki bo‘r chizig‘i ustidan tushiriladi. Ko‘klab bo‘lgandan keyin solqi qaviq iplari olib tashlanadi;

-qo‘l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip nomeri qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

-qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalinyupqaligiga va shu qaviqqa qo‘yilgan talablarga bog‘liq bo‘ladi;

-doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo‘lishi shart;

-qo‘l ishlarini bajarishda tikilayotgan kiyimning sifati va mehnat unumdorligi asbob va moslamalarning to‘g‘ri tanlanganligiga, ularning sifatiga va ish o‘rnida ratsional joylashtirilganligiga ko‘p darajada bog‘liq bo‘ladi.

Qo‘lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo‘l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli xalqa, qoziqcha, to‘nog‘ich va boshqalar kiradi (3.3-rasm). Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli nomerdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

Qo‘l ignalari o‘tkir, elastik, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o‘tadigan bo‘lishi lozim. Ignalarning yo‘g‘onligi va uzunligi, teshiklarning kattaligi har xil bo‘ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo‘yicha 1 dan 12 gacha nomerlarga bo‘linadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo‘ladi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi.

Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi. Yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65, 75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar 60-80 nomerli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50-60 nomerli iplar bilan tikiladi.

Bichish operatsiyalarini va qirqish, detallarni aniq qirqish singari yordamchi operatsiyalarni bajarishda ishlatiladigan qaychining shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Detal chetlarini titilishdan saqlash uchun tig'i tishli qilib kertilgan maxsus qaychi ishlatiladi.

Pichoqli halqa ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatgich barmog'iga taqiladi. Ipni qirqish uchun ish o'rniga maxsus moslama ham o'rnatilishi mumkin. U burchaklikdan iborat bo'lib, unga plastinka va vintlar vositasida piska mahkamlab qo'yiladi. Barmoqlarni kesib olishdan saqlash uchun ikkita ilgak o'rnatilgan. Pichoqli halqa va statsionar moslamadan foydalanish natijasida ishchining vaqti tejaladi va ish unumi oshadi.

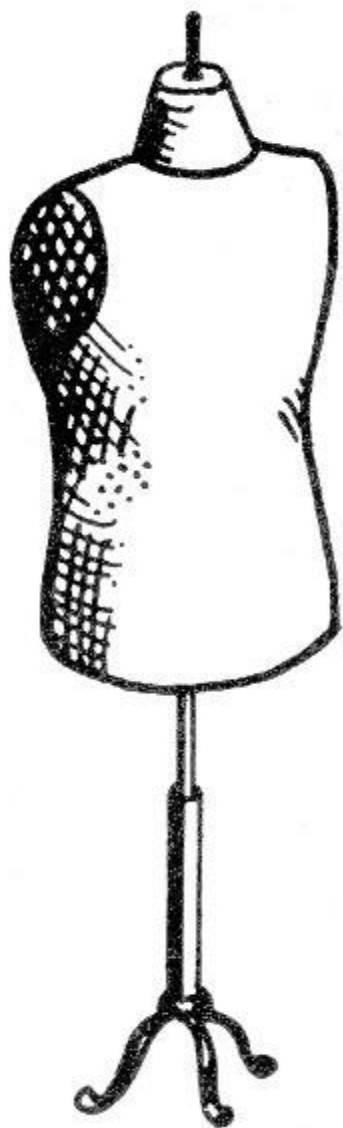
Ko'klangan iplarni so'kib tashlash va detal burchaklarini to'g'rilash uchun dukcha ishlatiladi, u bir tomoni uchli qilingan metall, plastmassa yoki suyakdan iborat ingichka sterjen tarzida bo'ladi.

Cho'ntak qopqoq chetlari namlab – isitib ishlov berish jarayonida shablon tipidagi maxsus moslama yordamida tekislanadi. Xlyastik va belbog'larni ag'daradigan moslama

Maneken tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to‘g‘riligini tekshirish uchun ishlatiladi (3.4-rasm). Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarning vaziyati, yoqa hamda yengning to‘g‘ri o‘tkazilganligi va sh.k. tekshiriladi.

A collection of 18 line drawings of various sewing and tailoring tools, arranged in a circular pattern. The tools include: a large pair of scissors, a smaller pair of scissors, a pin cushion with several pins, a measuring tape, a hand saw, a mallet, a seam ripper, a rotary cutter, a hand wheel, a needle, and several spools of thread. Each tool is depicted with detailed line work, showing its form and function.

49



3.4-rasm. Maneken

Detal chiziqlari qog'ozdan gazlamaga yoki kartonga iz tushirgich yordamida ko'chiriladi. Iz tushirgichlar bir necha xil bo'ladi. O'tmas iz tushirgich detallar konturini qog'ozdan gazlamaga, gazlamadan qog'ozga ko'chirish, shuningdek taxlamalar, vitachkalar, bo'rtma va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun ishlatiladi. Iz tushirgichning diski ko'chiriladigan chiziqdan yurgiziladi, shunda gazlama va qog'ozda uzluksiz chiziq ko'rinishida iz qoladi.

Tishli iz tushirgichdan detallar konturini qog'ozdan qog'ozga yoki kartonga, gazlamadan qog'ozga ko'chirishda

foydalaniladi. Belgilangan chiziqlar ustidan bunday iz tushirgich yurgizilganda gazlama yoki qog'ozda nuqtalar tarzida iz qoladi.

Tikuv buyumlarini tikish jarayonida qo'l ishlarini bajarayotganda quyidagi texnik shartlarga rioya qilish kerak.

1. Yordamchi chiziqlar (bort va yoqa burchaklari ag'darma choklarining, bezak baxyaqatorlarining va h.k. chiziqlari) qo'shimcha andazalar yoki chizg'ichlar yordamida bo'r bilan belgilanadi. Belgi chiziqlar yo'g'onligi 0,1 sm dan oshmasligi lozim.

2. Bichilgan detallarni andaza qo'yib tekshirishda bo'r chizig'ining ichkari tomoni andaza kontur chizig'iga mos kelishi lozim.

3. Kertmalarning uchi va detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo'liga 0,1-0,15 sm yetmasligi lozim.

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

5. Buyumni kiydirib ko'rishga tayyorlashda va boshqa vaqtincha qaviqqatorlarni bajarishda pishitilgan oddiy ip, shuningdek tegishli nomerli rangli yoki oq iplarni ishlatish lozim.

Quyidagi hollarda detallar ko'klanadi: ikki detalni, ulardan birida solqi hosil qilib birlashtirishda, murakkab detallar chetini ag'darma chok bilan tikishda, detallar o'rtasidagi va biriktirish chokidagi to'g'ri va murakkab chiziqli qirqimlarni bir-biriga to'g'ri keltirishda.

Ko'klash operatsiyasini osonlashtirish va tezlashtirish, hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to'g'nog'ichlar bilan to'g'nab olinadi.

Duxoba, shifon va shu kabi kiyim detallari tikayotganda surilib ketmasligi uchun ular bir-biriga yaqin, orasi 0,5 sm

bo'lgan qo'sh qaviqqator bilan ko'klanadi. Bunday detallarni biriktirib tikishda ko'klangan ikki qaviqqator orasidan baxyaqator yuritiladi.

6. Ko'klash qaviqqatorlari keyingi tikish paytida mashina baxyaqator tagida qolmasligi uchun hamma ko'klash ishlari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1-0,15 sm yaqinlashtirib bajariladi.

7. Ko'klash qaviqqatorlarining bir-ikki qayta qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

8. Detailarni vaqtincha ko'klab qo'yilgan iplarini olib tashlash uchun qaviqqatorni har 10-15 sm oraliqda qaychi bilan qirqib, so'ngra iplar uchidan tortib olinadi.

9. Doimiy qaviqlarda va qaviqqatorlarda gazlama rangidagi ip ishlatiladi. Jun va ip gazlamalardan tikiladigan buyumlarga 50-80- nomerli oddiy ip ishlatiladi, ipak gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun 65-75-nomerli ipak ipi ishlatiladi, sun'iy va sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan buyumlar uchun 60-80-nomerli oddiy ip ishlatiladi. Bezaklar bezak rangidagi ip bilan tikiladi. Teshik ko'zli tugmalar tugma rangidagi ip bilan qadaladi, tirgakli tugmalar esa gazlama rangidagi ip bilan qadaladi.

10. Ignalarning nomeri gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xakteriga mos bo'lishi lozim.

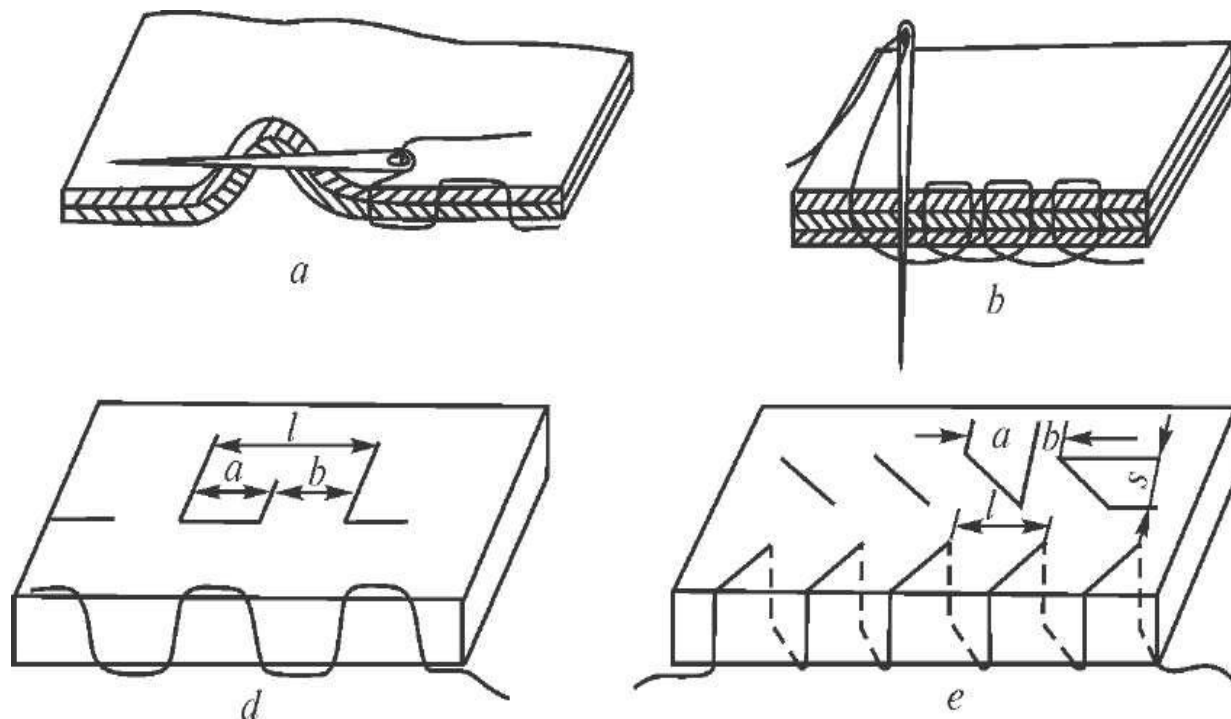
11. Ichkaridagi qaviqqatorlarning uchlari ikki – uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

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

Qaviq - gazlamaga igna qadalgan ikki joy o'rtasida iplarning o'rilishi, qaviqlarning tuzilishi har xil bo'lib,

gazlamaning o'ngi va teskarisida ipning qanday yotishiga bog'liq.

Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va gazlama o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlanayotgan materialning qalinligiga bog'liq (3.5-rasm).



3.5-rasm. To'g'ri va qiya qaviqlarni hosil qilish usullari
a va b - qo'lda qaviq solish usullari; v - to'g'ri qaviq, g - qiya qaviq (l - to'g'ri qaviq yirikligi; a - gazlama o'ngidagi ipning uzunligi; b - gazlama o'ngidagi interval; s - qiya qaviq yirikligi)

Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda diametri 0,6-1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi. (3.1-jadval)

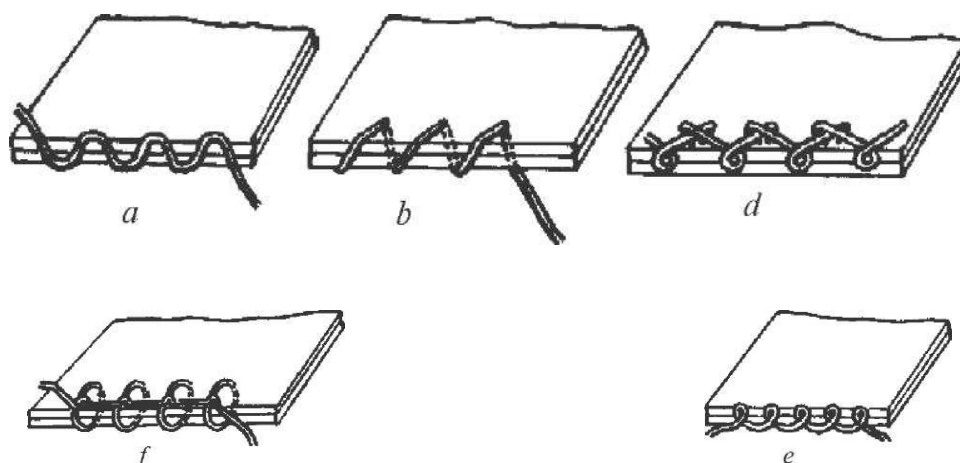
3.1-jadval

Igna va iplardan gazlamaning xiliga qarab foydalanish

Gazlamaning nomi	Igna nomeri	Igna diametri, mm	Igna uzunligi, mm	Iplarning nomeri	
				Paxta ip	Ipak ip
Ko'ylak va ichkiyimlik gazlamalar	1,2,3	0,6-0,7	30-40	80,60,50	65-75
Kostyumlik gazlamalar	4,5,6	0,6-0,9	30-40	50,40	25
Paltolik gazlamalar	7,8,9,10	0,9-1,2	40-50	40,30	18

Qaviq solishning asosan ikki usuli mavjud. Birinchi usulda igna gazlamaning bir tomonidan sanchilib, shu tomonidan chiqariladi, ikkinchi usulda esa igna bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi: to'g'ri, qiya iroqisimon, halqasimon va izma qaviqlar (3.6-rasm).



3.6-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviq turlari:

a-to'g'ri qaviq, b-qiya qaviq, iroqimion qaviq, halqasiomn qaviq, izma qaviq.

Qaviqlar tuzilish jihatidan oddiy va murakkab bo‘ladi. Oddiy qaviqlar: to‘g‘ri sirma qaviq, qiya sirma qaviq, yo‘rma qaviq, qiya biriktirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, tepchima qaviq, yolg‘on qaviq, to‘rsimon qaviq, to‘r qaviq. Murakkab qaviqlar halqa va puxtalama qaviqlardan iborat. 3.2-jadvalda qo‘lda bajariladigan ishlar terminologiyasi berilgan.

3.2-jadval

Qo‘lda bajariladigan ishlar terminologiyasi

T.r	Qaviq nomi	Qaviqqator nomi	Qo‘llash doirasi	Qaviq uzunligi
1	To‘g‘ri qaviq	Sirma qaviqqator	Kiyim detallarini vaqtincha biriktirishga ishlatiladi. Qaviq uzunligi detallarni solqisiz sirmalashda solqi hosil qilib sirmalashda	3-5 sm 1,5-3 sm
		Bostirma qaviqqator	Detallarni bir-biriga vaqtincha sirti bo‘yicha biriktirish. Yo‘l-yo‘l va katak gazlamalarda ishlatiladi. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish Solqisiz Solqi bilan	3-5 sm 0,7-2 sm
		Bukib ko‘klash qaviqqatori	Kiyim etagi va yeng uchlarini bukib ko‘klash	1 - 3 sm
		Ziy ko‘klash qaviqiatori	Cho‘ntak qopqog‘i, yoqa cheti, manjet chetini ziy chiqarib ko‘klash	0,7-1 sm
		Nusxalama	Belgilangan chiziqlarni bir detaldan	1-1,5 sm

		qaviqqator	ikkinchi simmetrik detalga aniq o'tkazish	
		Burmalar xosil qiladigan qaviqqator	Detalda qaviqlardan ikkita parallel orasi 0,1-0,4 sm qaviqqator tushuriladi. Detalning qirqimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi va burmalar bir xilda teriladi.	0,3 - 0,7 sm
2	Qiya qaviq	Bostirma qaviqqator	Detallarni siljib ketmaydigan qilib vaqtincha biriktirish. Sidirg'a gazlamalarda ishlatiladi.	0,7-2,0 sm
		Ziy ko'klash qaviqqatori	Gulsiz, yupqa va qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarni chetini ko'klash	0,5-1,0 sm
		Yo'rma qaviqqator	Qirqimlarni titilib ketishdan saqlash	0,5-1,0 sm eni 0,3-0,4 sm
		Tepchima qaviqqator	Asosiy detalga qotirma biriktirish, hamda detalga turg'unlik va elastiklik berish	0,5-0,7 sm eni 0,3-0,5 sm orasi 0,5-0,7 sm
		Biriktirma qaviqqator	Detalni ochiq qirqimlarini bukib yashirin biriktirish	0,3-0,5 sm eni 0,1sm
3	Iroqisi mon qaviq	Iroqisimon qaviqqator	Qalin gazlamadan tikilgan buyumlarda detalni ochiq qirqimini titilib ketmasligi uchun bukib biriktirish	0,5-0,7 sm
4	Halqa-simon qaviq	Yashirin biriktirma qaviqqator	Berk qirqimli detallarning bukilgan chetlarini doimiy mahkamlash	1 sm da 3-4 qaviq
		Yolg'on qaviqqator	Kiyim detallarini chetlarini bezashda foydalaniladi. Qaviq ipi detalni o'ngida va teskarisida uncha bilinmaydi.	0,15-0,2sm 1 sm da 2-3 qaviq

		To‘r qaviqqator	Mashinalar bilan tikish qiyin bo‘lgan joylarni tikish	1 sm da 2-3 qaviq
		To‘rsimon qaviqqator	Buyum astarini yeng o‘miziga doimiy biriktirish	1,5-2 sm
		Mahkamlash qaviqlari	Qaviqqatorlar uchlarini bitta yoki ikkita xalqasimon qaviq bilan mahkamlash	
5	Halqa qaviq	Izmalar	Sitilib ketmasligi uchun izma qirqimlarini yo‘rmash	1 sm da 12-15 qaviq
		Puxtalamlar	Izma, cho‘ntak uchlarini puxtalash, puxtalash uzunligi 0,3-1,5 sm	1 sm da 7-10 qaviq
		Tugma chatish	Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki bezash uchun ishlatiladi	3-4 qaviq bilan
		Ilgak chatish	Detalni teskarisiga ip gazlama parchasi qo‘yib chatish	3-4 qaviq bilan

3.1.2. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA’LUMOT

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo‘shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo‘ladi.

Igna o‘tgan ikki qo‘shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalydi.

Tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonlaridagi asosiy texnologik jihoz tikuv mashinasi hisoblanadi. Ularni umumiy ishlarga mo‘ljallangan mashinalarga, bajariladigan ishlar yoki bahyaqatorlarning xili bo‘yicha ixtisoslashtirilgan mashinalarga va yarimavtomatlarga ajratish mumkin. Tikuv mashinalaridan, ayniqsa, maxsus va yarimavtomat mashinalardan foydalanil-

ganda opertsiyalarni bajarishga ketadigan vaqt ancha qisqaradi, mahsulot sifati yaxshilanadi.

Baxyaqatorlar konstruksiyasiga va qayerda qo'llanishiga ko'ra turli tikuv mashinalarida bajariladi. Tikuv mashinalarida moki baxya va zanjirsimon baxya hosil qilinadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar, shuningdek boshqa elastik gazlamalardan tikiladigan detallarni ulashda zanjir baxyali mashinalar ishlatiladi. Mashina baxyalari tikish, yo'rmash va aralash (tikish va yo'rmash) baxyaqatorlarini hosil qiladi.

Moki baxya ikki ipdan: ustki ipdan va ostki ipdan hosil qilinadi. Ustki va ostki ip tikilayotgan gazlamalar orasida chalishib, gazlama ustidan uzluksiz joylashgan ip qatorini hosil qiladi, bu iplar to'g'ri chiziq, siniq chiziq bo'ylab yoki boshqacha joylashishi mumkin. Moki baxya mashinalarida uch xil baxyaqator: choklash baxyaqatori, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqatorni bajarish mumkin. Moki baxya baxya qatorga nisbatan to'g'ri chiziqli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxyaqatorlar ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli, besh ipli bo'lishi mumkin.

Moki baxyalar bir chiziqli va ko'p chiziqli bo'lishi mumkin. Siniq baxya ignani baxyaga ko'ndalang sanchib yoki materialni baxyaga ko'ndalang qilib hosil qilinadi, masalan, tugma, halqa va mahkamlagichlarni qadashda, qaviq uzunligi 1,5-10 mm. Uchma-uch ulashda va detallarning qirqimini titilishdan saqlashda shunday baxya chok qilinadi.

Zanjirsimon baxyalarining ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'rniga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar bir, ikki, uch va to'rt ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxyalar hosil qilishda nisbatan ip ko'p ketadi, lekin ular ancha elastik va pishiq chiqadi.

Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson soʻkilishidir. Shuning uchun bir ipli zanjirsimon baxyaqatorni koʻpincha vaqtinchalik biriktirib koʻklash, detal ziylarini koʻklash, detal chetlarini bukib koʻklash operatsiyalarini bajarishda ishlatiladi.

Kiyim detallarining qirqimlarini yoʻrmash uchun koʻpincha ikki ipli zanjirsimon baxyaqator ishlatiladi. Ikki va uch ipli zanjirsimon yoʻrmash baxyaqatorlarning soʻkilishi qiyin, shuning uchun ular detallar qirqimlarini titilishidan saqlaydigan operatsiyalarda, tikish va yoʻrmash uchun ishlatiladi.

Tikuv buyumlarini tikishda mashinada bajariladigan ishlar quyidagi texnik shartlar asosida bajariladi:

1. Barcha ichki baxyaqatorlar asosiy gazlama rangidagi ip bilan tikiladi.

2. Mashina ishlarini bajarishda iplarning, mashina ignalarining nomeri va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyalar xarakteriga mos boʻlishi kerak.

3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak baxyaqatorlari, shuningdek izma va puxtamalari ipak ip bilan tikiladi. Lavsan qoʻshilgan zigʻir tolali buyumlarni tikishda 50-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezak baxyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun moʻljallangan boshqa rangda boʻlishi mumkin. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi gazlama rangiga mos boʻlishi kerak.

4. Bezak baxyaqatorlaridagi ustki iplarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qoʻyiladi yoki 3-4 qaviq bilan qoʻlda puxtalanadi.

5. Choklash mashinasida bajariladigan ichki baxyaqatorlar uchlari (masalan, yon, yelka qirqimlari, yeng detallarini biriktirib tikishda) uzunligi 0,7-1 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan,

maxsus mashinada uzunligi 1,5-2 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ochiq choklarning barcha qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanishi, yoki maxsus moslamada arra tishli qilib qirqilishi yoki qirqimini ochiq qoldirib bukib tikilish kerak.

1. Berk chiziq boʻyicha baxyaqator tushirishda (masalan, yenglarni oʻtqazishda, kiyim etagini bukib tikishda) choklarning baxyaqatorlari bir-biri ustiga kamida 1,5-2 sm oʻtishi kerak.

2. Detallarni choklashda, choklarni bostirib tikishda, bezak baxyaqator yuritishda yoʻnaltiruvchi chizgʻichlardan foydalanish tavsiya etiladi.

3. Biri toʻgʻri qirqimli ikkinchisi qiya qirqimli ikki detalni biriktirganda qiya qirqimli detal pastga igna plastinasi ustiga, toʻgʻri qirqimli detal esa yuqoriga qoʻyiladi.

4. Har xil qalinlikdagi gazlamalardan bichilgan ikkita detalni biriktirishda qalin detal pastga qoʻyilishi kerak.

5. Ikki detalni birida solqi hosil qilib biriktirishda solqi hosil qilinadigan detal pastga igna plastina ustiga qoʻyiladi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga koʻra uch turli boʻladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Birlashtiruvchi chok kiyim detallari va uzellarini biri-biriga birlashtirishda ishlatiladi (3.7-rasm), ziy chok (3.8-rasm) bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar (3.9-rasm) kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

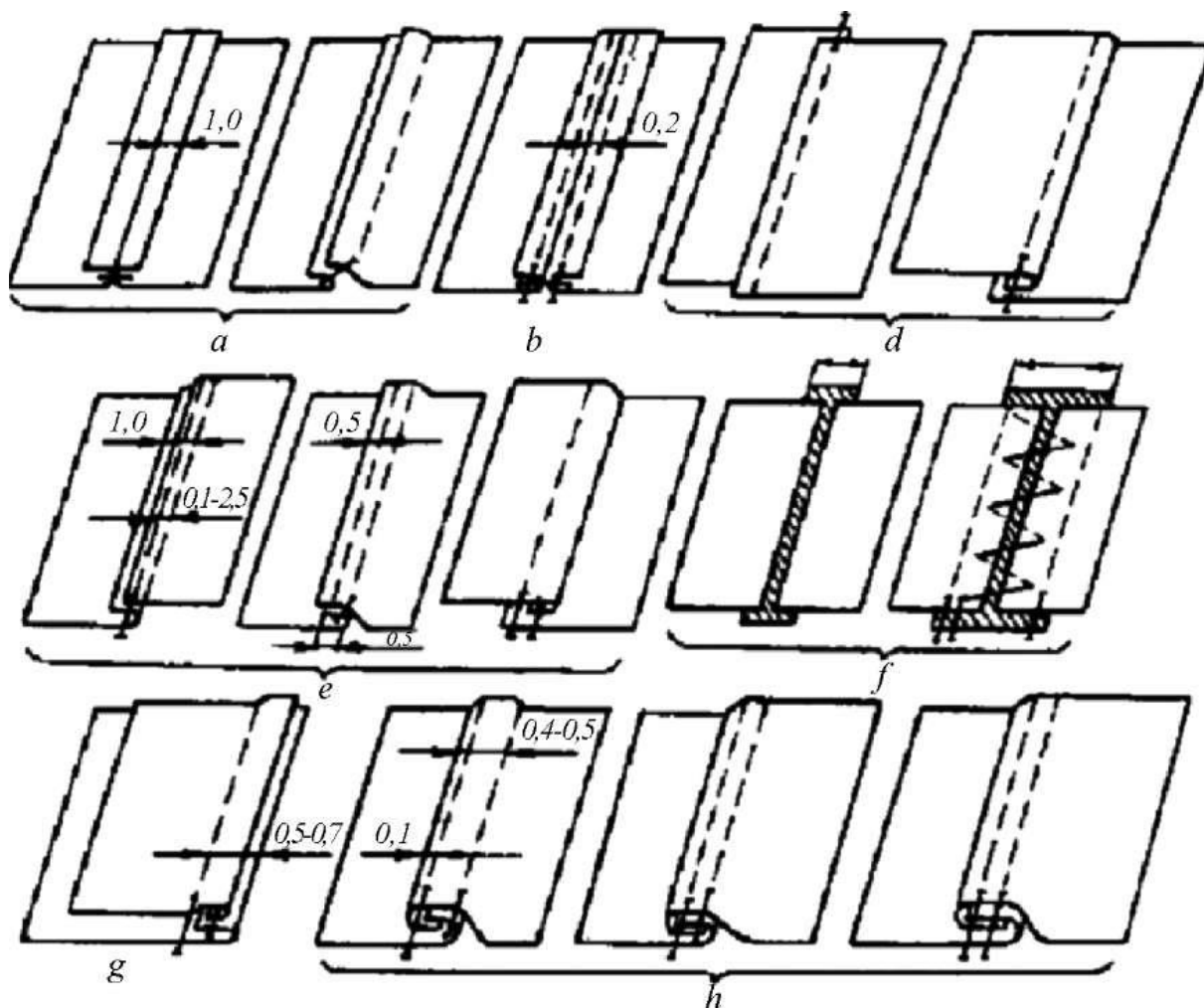
Birlashtiruvchi choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.

Ziy choklar detallar chetiga yoki qirqimiga ishlov berishda ishlatiladi. Detallar chokning bir tomonida boʻladi. Masalan,

buyum etagini, yeng uchiga ishlov berishda, bort, yoqalarga ishlov berishda.

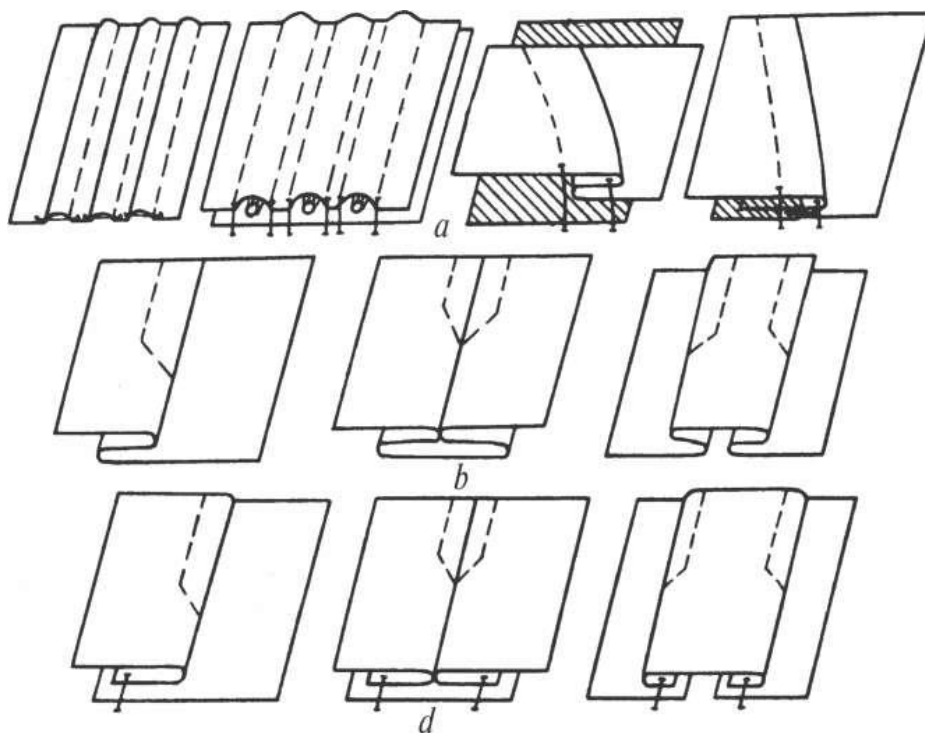
Bezak choklar detal va buyumlarni bezashda ishlatiladi. Bu choklar qomatga shakl berishda (orqa, yubka etagi buklamalarida) ham foydalaniladi.

Choklar tuzilishiga, ya'ni chokdagi baxyaqatorlarining joylashishi, soni, qo'ymalar kattaligi va joylashishi bo'yicha guruhlarga va kichik guruhlarga bo'linadi.

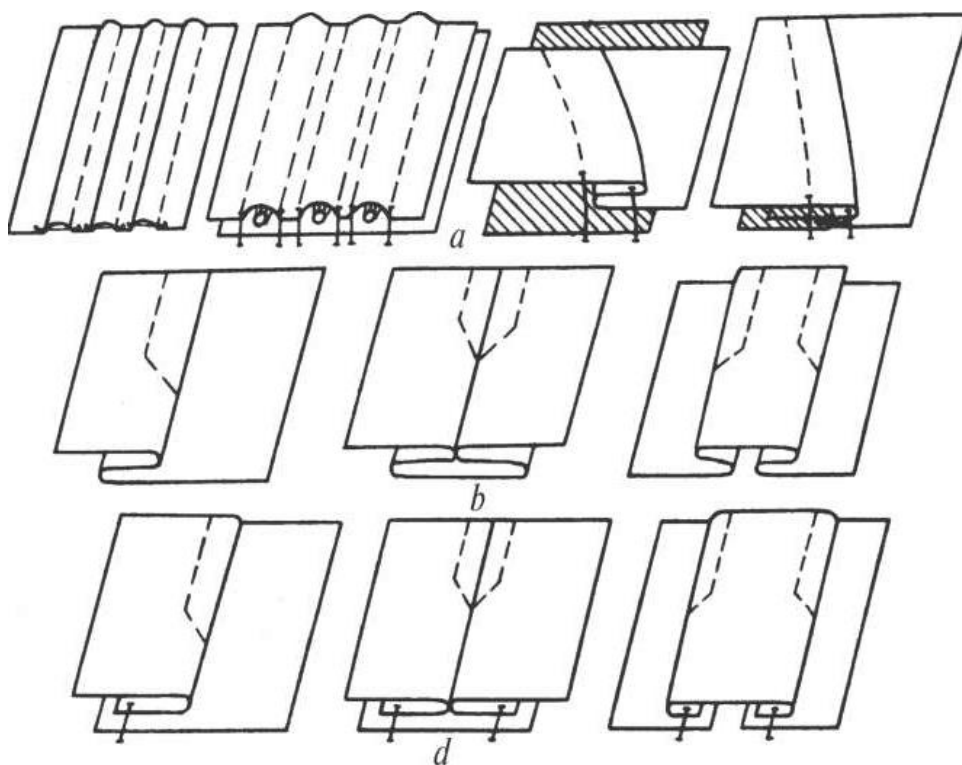


3.7-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari

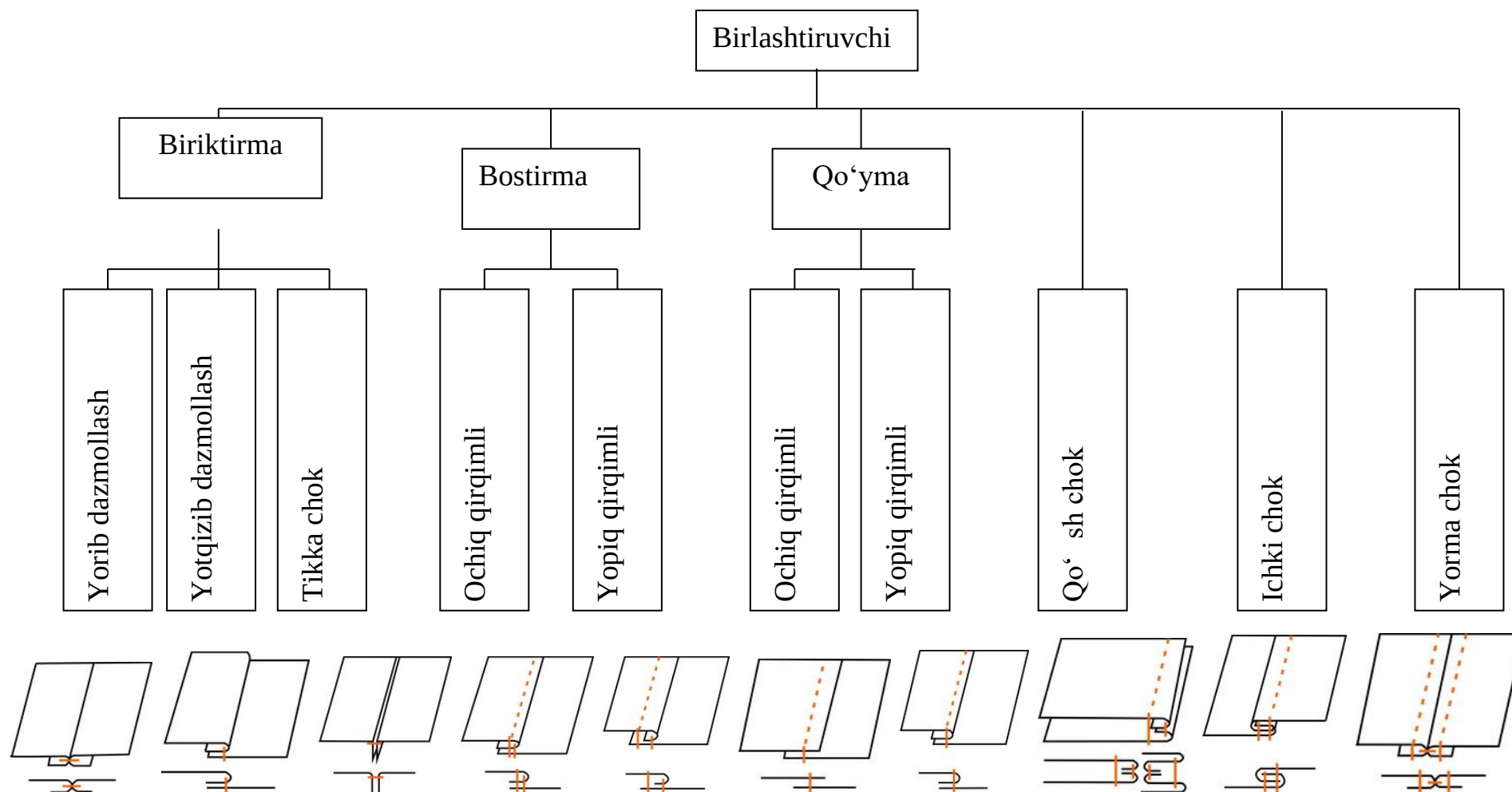
a – biriktirma chok; b – yorma chok; d - qo'yma chok;
e– bostirma chok; g – tutashtirma chok; h - ag'darma chok;
j – ichki chok



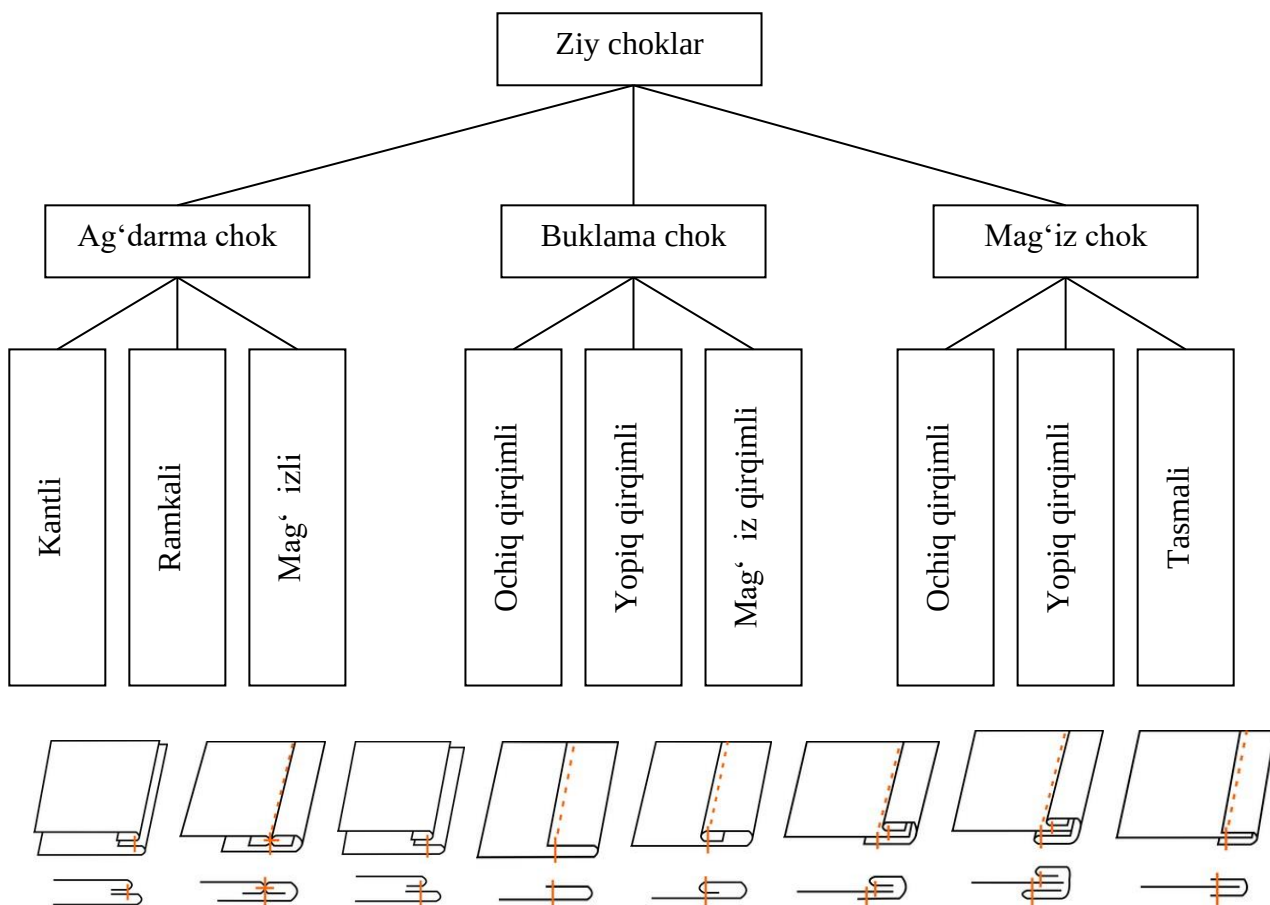
3.8-rasm. Ziy chok turlari. a – bukma chok; b - mag'iz chok;
d - ag'darma chok



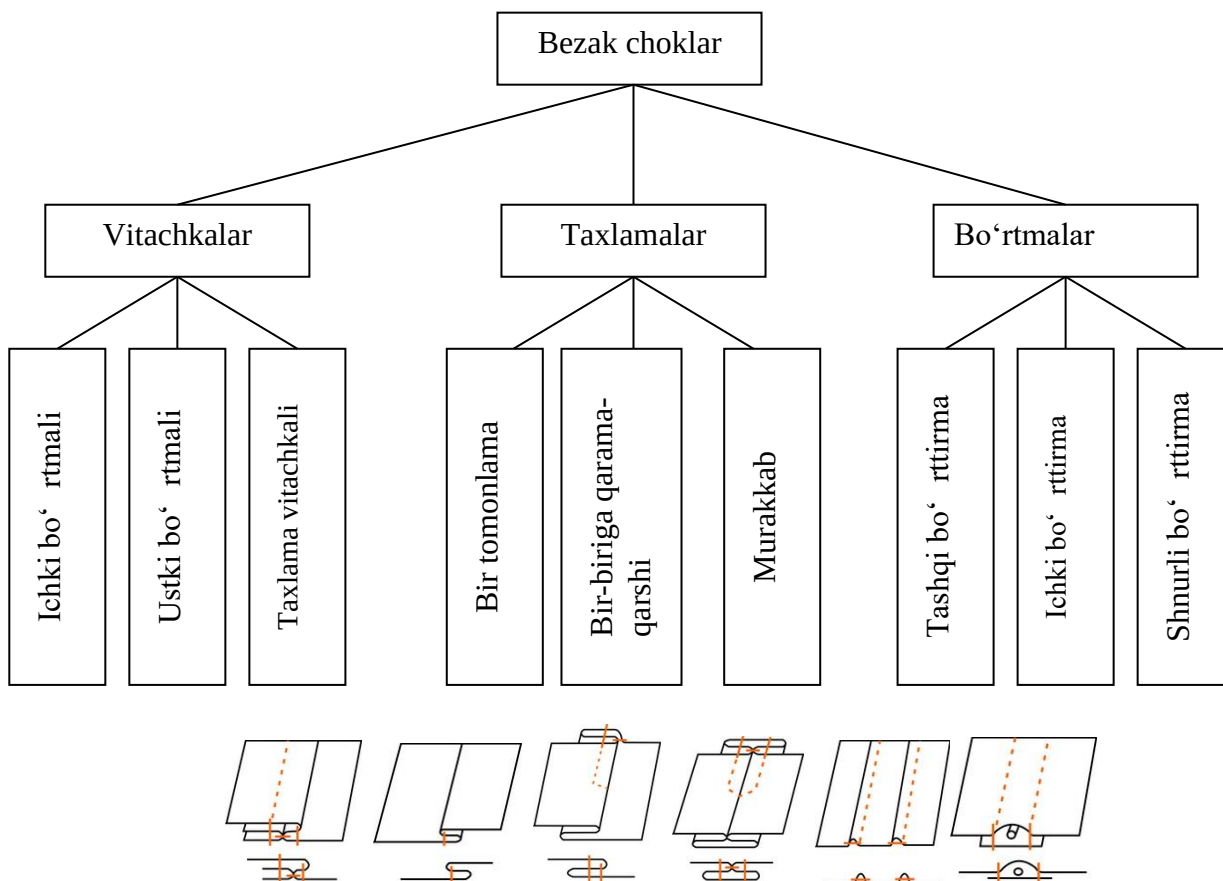
3.9-rasm. Bezak chok turlari
a - bo'rtma choklar; b – bezak taxlama; d – birlashtiruvchi
taxlama



3.1-sxema. Birlashtiruvchi chok turlari



3.2-sxema. Ziy chok turlari



3.3-sxema. Bezak chok turlari.

Biriktirma choklar (3.7-rasm, a) kiyim detallaridagi yon, yelka, yeng va boshqa qirqimlarni biriktirish uchun ishlatiladi. Ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari bir - biriga to'g'rilanadi va maxsus moslamasi bor tepkili mashinada tikiladi. Baxyaqator bilan ziy orasidagi masofa chokning turiga bog'liq bo'ladi. Biriktirma choklar ikki tomonga yotqizib, bir tomonga yotqizib va qayirmay dazmollanishi mumkin.

Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan puxtalanishi, ya'ni **yorma chok** (3.7-rasm, b) bilan tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan kiyimlardagi choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkaning old, ort bo'laklarini bezash hamda ulashda yorma choklar ishlatiladi. Yorma chokni bajarishda detallar qirqimini biriktirib tikiladida, hosil bo'lgan chok haqini ikki tomonga yorib, ma'lum oraliqda chokning ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Qo'yma chok (3.7-rasm, d) ochiq va yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar bort qotirmasi, yoqa qotirmasi, yeng uchi qotirmasi detallarini biriktirishda ishlatiladi. Bunda detallar qirqimlari bir-biri ustiga 1 sm kenglikda o'tkazilib, o'rtasidan baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chok koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga bostirib tikishda ishlatiladi. Bunda detal qirqimi bezak baxyaqatoridan 0,5-1,5 sm ortiq kenglikda ichkariga bukib, asosiy detal ustiga qo'yib bezak baxyaqator yuritiladi.

Bostirma choklar (3.7-rasm, e) ham biriktirma choklar kabi yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, koketkalarini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi. Bostirma choklar ochiq qirqimli va bir qirqimli yopiq bo'ladi. Ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va bezak

baxyaqatoridan 0,5-0,7 sm kengroq chok bilan biriktirib tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi, detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Bir qirqimi yopiq bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib, ostki detalni bezak baxyaqator kengligicha chiqarib qo'yib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi va o'ngi tomondan bezak baxyaqator yuritiladi.

Tutashtirma chok (3.7-rasm, f) qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda detal tagiga gazlama parchasi qo'yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritiladi va bu baxyaqatorlar orasidan siniq baxyaqator yuritiladi. Siniq baxyaqatorli mashinada gazlama parchasi qo'ymay ulasa ham bo'ladi. Yelimlab ulashda esa detal tagiga bir tomoniga yelim surtilgan gazlama parchasi qo'yib dazmollab yopishtiriladi.

Qo'sh chok (3.7-rasm, g) ichki kiyimlar, choyshablar, ustki kiyim cho'ntak xaltalari, ip gazlamadan bolalar yengil kiyimlari tikishda ishlatiladi. Bu chokni bajarish uchun detallar teskarisi ichkariga qaratib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm masofada biriktirib tikiladi, so'ng tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va chok to'g'rilanib, ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 0,5-0,7 sm bo'ladi.

Ichki chok (3.7-rasm, h) ichki kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda ikki detal o'ngini

ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi 0,5-0,7 sm chiqarib qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Detallar ikki tomonga yoyilib, kengroq chiqarilgan detal qirqimini ichkariga bukib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Qo'sh ignali maxsus mashinada tikishda moslama yordamida qirqimlarni ichkariga bukib ikkita baxyaqator yuritiladi.

Ziy choklar (3.8-rasm) yoqa, yoqa o'mizi, bortlar, yeng va yeng o'mizi, shim pochalariga ishlov berishda detallar qirqimlarini titilishdan asrash va bezash maqsadida ishlatiladi. Ziy choklarga ag'darma, bukma va mag'iz choklar kiradi.

Bukma chok (3.8-rasm, a) ochiq va yopiq qirqimli, hamda mag'iz qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, eng o'mizi, etak va eng uchlarining mag'izlarini, hamda engil kiyim bezak detallarini chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli bukma chok hosil qilishda tikilayotgan detal chetini ikki marta bukib ko'klab yoki ko'klamay bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada universal yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi. Yopiq qirqimli bukma chok ayollar ko'ylagi etagini, yeng uchini, erkaklar ko'ylagi etagini bukib tikishda ishlatiladi. Mag'iz qirqimli bukma chok yubka, palto kabi ustki kiyimlarni etaklariga ishlov berishda ishlatiladi.

Mag'iz chok (3.8-rasm, b) ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarini bezash uchun ishlatiladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok tikishda qiya bichilgan gazlama parchasi o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama parchasi qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib, 0,3-0,4 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Gazlama parchasi asosiy detal atrofida aylantirib

o'tkaziladi va chok kengligida kant hosil qilinadi. Ulangan chokdan 0,1-0,15 sm masofada bostirma baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli mag'iz chok maxsus buklagichli mashinada tikiladi. Agar maxsus moslama bo'lmasa, asosiy detal teskarisiga o'ngini ichkariga tilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ulanadi. Mag'iz detalning o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Mag'izning qirqimini ichkariga bukib, mag'izning bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi.

Yopiq qirqimli mag'iz chok ikki buklangan gazlama bo'lagi bilan ishlov berilishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlariga ishlov berishda, hamda bezak chok vazifasida ishlatiladi.

Ag'darma chok (3.8-rasm, d) biriktirma chokning bir turi bo'lib, detal chetidan ziy chiqarib, ramka yoki kant hosil qilib tikiladi. Ag'darma chok bilan bortlar cheti, qirqma cho'ntak og'zi, taqilmalar cheti kabi joylar tikiladi.

Ag'darma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va chetidan 0,5-0,7 sm masofada baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok haqining ortiqchasi qirqilib, detallar o'ngiga ag'dariladi va bir detal ziyidan 0,1-0,3 sm kant hosil qilib yoki eni 0,4-0,6 sm ramka hosil qilib ziy tekislanadi va ba'zi hollarda chok bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Bezak choklar (3.9-rasm) kiyim detallarini bezashda ishlatilib, bo'rtma choklar va taxlamalardan iborat bo'ladi. **Bo'rtma choklar** (3.9-rasm, a) mayda taxlamachalar va shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'rtma choklardan iborat.

Mayda taxlamachalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlama qalinligiga qarab taxlamachalar eni 0,1-0,3 sm olinadi. Maxsus moslamalar yordamida bukma va bosma taxlamachalar hosil qilinadi. Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar

ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus tepkili oddiy mashinada yoki maxsus mashinada tikilishi mumkin.

Detalni ham teskari, ham o'ngi tomondan baxyaqator yuritib tikiladigan bo'rtma choklar ikki xil usulda bajariladi. Asosiy detalning teskarisiga belgilangan chiziq bo'yicha asosiy gazlamadan yoki qalinligi asosiy gazlama bilan bir xil bo'lgan gazlama bo'lagidan qo'yiladi va o'ngidan belgilangan chiziq bo'yicha tikiladi. Keyin asosiy detal shu gazlama bo'lagi ulangan chokdan o'ngini ichkariga qilib qayriladi, ulangan bo'lak esa ikkinchi tomonga bukiladi. Shundan so'ng asosiy detal bo'ylab bukilgan joydan 0,1-0,2 sm ichkaridan yoki belgilangan chiziq bo'yicha ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bukilgan joyga yaqinlasha borib, yo'q bo'lib ketishi kerak, shunda gazlama o'ngidan bo'rtma hosil bo'ladi.

Gazlama bo'lagini mahkamlash uchun u detalning biror tomoniga qayiriladi, ko'klanadi, dazmollanadi va o'ngiga modelda mo'ljallanganiga ko'ra bezak baxyaqator yuritiladi.

Bezak taxlamalar (3.9-rasm, b) vitachkaning bir turi hisoblanib, kishi bermalol harakatlanishi va kiyim yaxshi yopishib turishi, shuningdek kiyimni ko'rkamlashtirish uchun taxlamalar kiyimning asosiy detallarida loyihalanadi. Ular bir yoqlama, qarama-qarshi, ikki tomonlama, butun bo'yiga tikilgan bo'ladi. Har bir taxlama teskarisi tomondan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq olinadi. Detallarni bichishda taxlamalar uchun ularning chuqurligidan ikki marta katta chok haqi qoldiriladi. Masalan, taxlamaning chuqurligi 2 sm bo'lsa, 4 sm chok haqi qoldirilishi kerak.

Detal belgilangan o'rta chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib qayriladi va maxsus mashinada yon chiziq bo'yicha yirik baxyaqator bilan ko'klanadi, so'ngra mashinada biriktirib tikiladi. Baxyaqator oxiri ko'ndalang yo'nalishda to'g'ri yoki oval shaklda tugatiladi. Shundan keyin ko'klash iplari olib tashlanadi, modelga muvofiq taxlama bir tomonga bukiladi va dazmollanadi. Taxlama o'ngidan modelda mo'ljallanganiga muvofiq masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

Bir yoqlama taxlama ikki bo'lakdan iborat detalda ham ishlatilishi mumkin. Bunda detal qismlaridan biriga teskari tomondan qo'shimcha andaza yordamida yon chiziq va baxyaqator oxirini bildiriladigan chiziq tushiriladi. Detallar o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi va biriktirib tikiladi. So'ng maxsus mashinada qirqimlari yo'rmalanadi. Taxlamaga qoldirilgan chok haqi bir tomonga bukib dazmollanadi. Taxlama tikilgan ko'klash iplari olib tashlanadi.

Bir-biriga qaragan taxlamalar-o'ngidagi taxlamalari bir-biriga qarab, teskarisidagisi esa qarama-qarshi tomonga yo'nalgan taxlamalardir. Bir-biriga qaragan taxlama teskarisidan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq bo'lib, bir taxlama chuqurligini to'rtga ko'paytirilib olinadi. Masalan, agar bir taxlamaning chuqurligi 3 sm bo'lsa, bichish paytida taxlama uchun 12 sm haq qoldiriladi. Bir-biriga qaragan taxlama biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'tashi mumkin. Bunda ishlov berishda uchta detal: ikkita asosiy va uchinchi detal – asosiy gazlamadan tayyorlangan bo'lak ishtirok etadi. Bo'lakning eni bichiqdagi taxlamaga qoldirilgan haqdan ikki marta katta olinadi.

Ikki tomonga qaragan taxlamalar bir tomonga qaragan taxlamalar kabi, bitta detaldan, lekin faqat o'ng tomondan belgilanadi va ishlov beriladi. Detal belgilangan chiziqlar bo'yicha teskari tomonini ichkariga qilib qo'yiladi, bukib ko'klanadi, biriktirib tikiladi, ikki tomonga yoriladi va o'rtasi chokka aniq keltirilib dazmollanadi. Bunday taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'taydi.

Birlashtiruvchi taxlamalar (3.9-rasm, d) kiyimni bezash maqsadida, hamda bezak baxyaqator uchun chok haqi qoldirilmagan hollarda ishlatiladi. Bunday taxlama gazlama o'ngidan va teskarisidan modelda ko'zda tutilgan ikkita chiziq: o'rta chiziq va yon chiziq bilan belgilanadi. Taxlmaning o'rta chizig'i tagiga teskari tomondan arosoiy gazlamadan bichib olingan bo'lak qo'yiladi. Bo'lakni qaviqqator uning o'rtasiga to'g'ri keladigan qilib ko'klanadi va o'ngidan belgilangan o'rta chiziq bo'yicha tikib ulanadi. Asosiy detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, gazlama parcha ikki buklanib qarama-qarshi tomonga yotqiziladi va birinchi baxyaqatordan 0,2-0,3 sm oraliqda ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok haqi bilan gazlama parchasi bir tomonga qaratib dazmollanadi. Detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. 3.3- va 3.4-jadvallarda mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi va choklarga bo'lgan texnik talablar berilgan. 3.5-jadvalda mashina chok turlari texnik shartlari bilan keltirilgan.

3.3-jadval

Mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi

Operatsiya nomi	Operatsiya xarakteri	Ishlatilish sohasi
Biriktirib tikish	Ikki yoki bir necha teng yoki har xil detallar qirqimini biriktirish	Detallarning yelka, yon qirqimlarini, yubka detallarini biriktirib tikish

Yorib tikish	Chok haqini ikki to-monga yorib baxyaqator bilan puxtalash	Dazmol tutmaydigan gazlamadan tikiladigan detallarni yorma chok bilan biriktirib tikish
Ulab tikish	Asosiy detalga mayda detallarni yoki detal bo‘laklarini ulash	Asosiy detalga cho‘ntak qopqoqni ulash, yubkaga belbog‘ ulash
Ag‘darma chok bilan tikish	Ikki detalning chetini biriktirib tikib unga ag‘darma chok haqini ichkari tomonga qoldirib, detal ziyini hosil qilish	Bortni, yoqani, cho‘ntak qopqoqni ag‘darma chok bilan tikish
Bukib tikish	Detal chetlarini, kichik taxlamalarni bukib maxkamlash uchun baxyaqator yuritish	Ayollar paltosini astar etagi, ko‘ylaklar uchi va adipning ichki qirqimini bukib tikish
Bostirib tikish	Bir tomonga qaratib dazmollangan chok haqi ustidan yoki detal ziyidan taxlama ustidan baxyaqator yuritib mahkamlash	Yelka chok, yon choki va tirsak choklarini ustidan baxyaqator bostirib tikish
Mag‘iz qo‘yish	Detal qirqimlarini titilishdan saqlash yoki bezash uchun, detallar chetini bezash uchun detallar qirqimi uchiga mag‘iz qo‘yib tikish	Astarsiz buyumlarning choklari, adip chetlari, etaklariga, yoqa o‘mizlariga, eng uchlariga mag‘iz qo‘yish

Qavish	Ikki yoki undan ortiq detallarni bir birini ustiga qo'yib turg'unligini oshirish yoki biron shaklga keltirish uchun yashirin baxyali yoki ikki tomonga o'tadigan baxyaqator yuritib ulash	Adip qaytarmasini, ostki yoqani qavish, astar bilan isituvchi qatlamni qo'shib qavish
--------	---	---

3.4-jadval

Choklarga bo'lgan texnik talablar

Buyumlar nomi	Asosiy texnologik operatsiyalar	Choklar parametri, sm
Ayollar ko'ylagi	Biriktirma chok Old bo'lak, ort bo'lak, yubka, eng qirqimlarini biriktirib tikish, englarni eng o'miziga o'tqazish, ko'ylakni ko'krak qismini yubkaga ulash, shimning yon va odim qirqimlarini biriktirib tikish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq 1,0-1,5
Erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlar	Asosiy detallarni biriktirib tikish, manjetlarni yengga ulash, yoqa va bortlarni ag'darma chok bilan tikish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,5-0,8

Ayollar ko'ylagi	Biriktirib yo'rmalash choki Hamma gazlamalardan tikiladigan detallarni biriktirish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,7-0,8
Erkaklar ko'ylagi	Old v aort bo'laklarni biriktirib tikish, englarni eng o'miziga o'tqazish, yon va elka qirqimlarini biriktirib tikish	Detal qirqimlaridan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,7-0,8
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli qo'yma chok Qotirma qismlarini biriktirib tikish	Qirqimdan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5
	Tasmani bostirib tikish	Tasma milkidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli qo'yma chok Manjet, yoqa, qoplama cho'ntak, taqilma, qopqoqni bostirib tikish	Bukilgan ziydan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq. Qirqimdan baxyaqatorgacha – 0,7-0,8
Ayollar ko'ylagi	Ikkala qirqimi yopiq qo'yma chok Bortlarga ishlov berish, yoqalarni tayyorlab o'tqazish, manjetni tayyorlab engga ulash	Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,1-0,2 baxyaqatordan detal qirqimigacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7

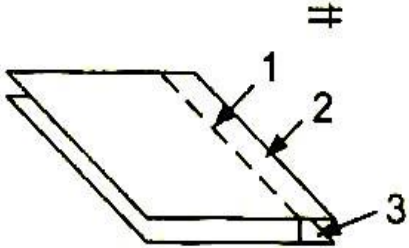
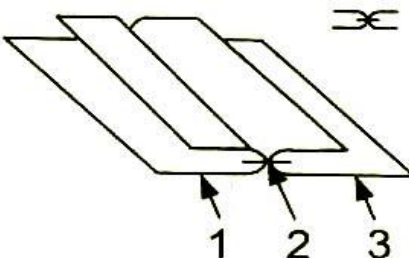
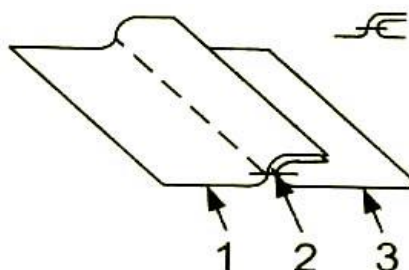
Ustki kiyim	Tutashtirma chok Bort qotirmasining vitachkalarini va qismlarini biriktirib tikish, yoqa qotirmasi bo'laklarini biriktirish	Siniq baxyaqator kengligi -0,5 baxyaqatordan detal qirqimlarini tutashgan joygacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ayollar ko'ylagi	Ichki chok Detal uloqlarini biriktirish, detallarni biriktirish	Baxyaqatorlar o'rtasidagi oraliq-0,3- 0,7 Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,1- 0,2
Ayollar ko'ylagi	Qo'sh chok Yalang qavat yoqani yoqa o'miziga o'tqazish, yalang qavat majetni yengga ulash	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5 Detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ko'rpa- yostiq jildlari	Ko'rpa-yostiq jildlarining detallarini biriktirish	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5 Detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ichki kiyim	Ochiq qirqimli mag'iz chok Ichki kiyim detallari qirqimiga tasma yoki lenta qo'yib mag'izlash	Mag'iz kengligi modelga bog'liq, tasma milkidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq 0,3-0,7

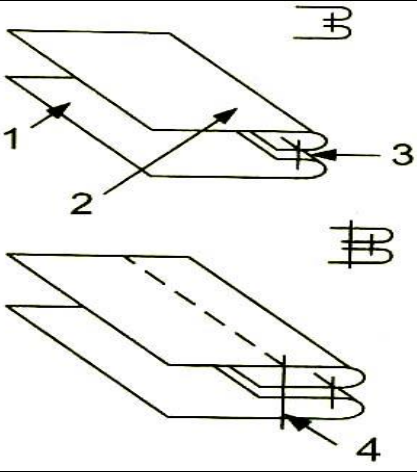
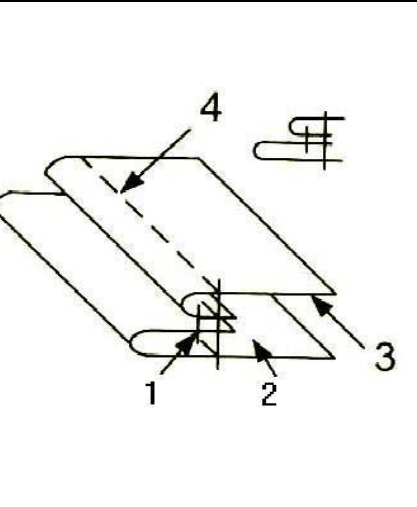
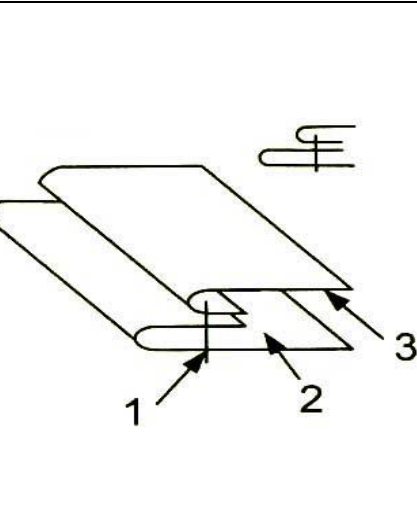
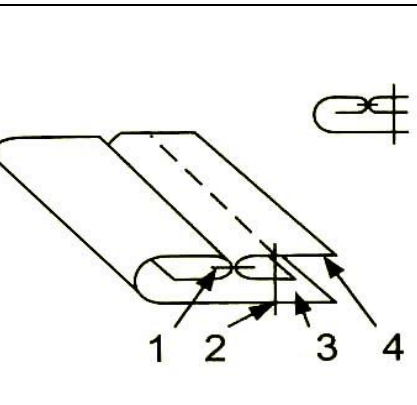
Ichki kiyim	Yopiq qirqimli mag'iz chok Detal qirqimlariga mag'iz qo'yib tikish	Mag'iz kengligi modelga bog'liq, mag'izning bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,1-0,3
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli yoki yo'rmalgang bukma chok Adip mag'izarining ichki qirqimlarini bukib tikish	Bukilgan ziyidan choklash baxyaqatorgacha-0,1-0,3 siniq baxyaqatorgacha-0,2-0,7 detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,5-0,7
Erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlari	Yenglarning kesim qirqimlarini bukib tikish	Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq qirqimdan baxyaqatorgacha-0,3-0,7
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli bukma chok Buyumlarning etagini, yeng uchlarini bukib tikish	Detalning bukilgan ziyidan ichki bukilgan ziyigacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq Ichki bukish haqining kengligi 0,7-1,0

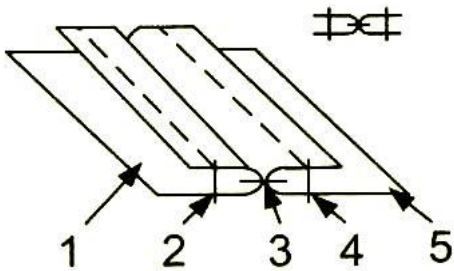
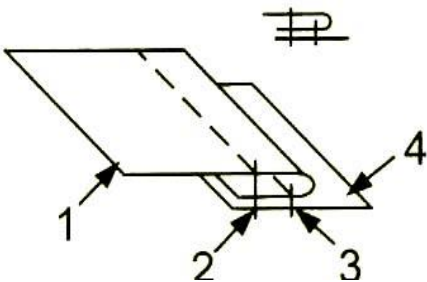
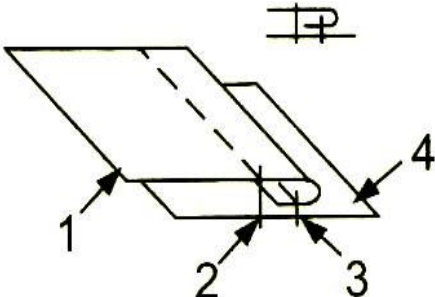
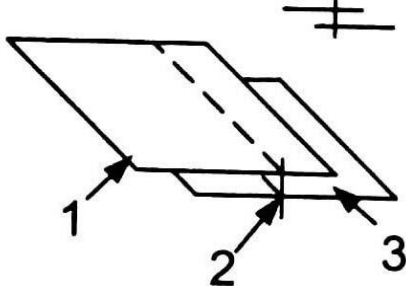
Erkaklar ko‘ylagi	Detal chetlarini bukib tikish, ko‘ylak etagini bukish	Detalning bukilgan ziyidan ichki bukilgan ziyigacha bo‘lgan oraliq modelga bog‘liq Ichki bukish haqining kengligi-0,5-0,7
-------------------	---	--

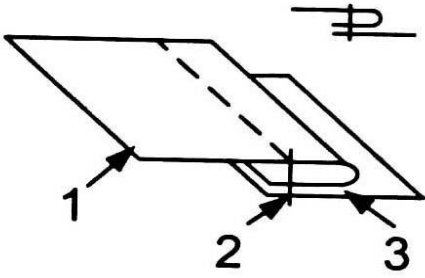
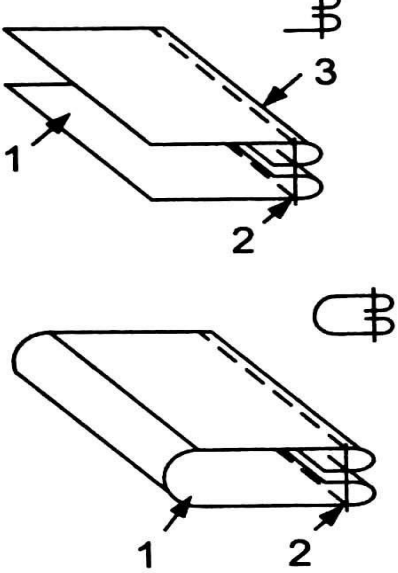
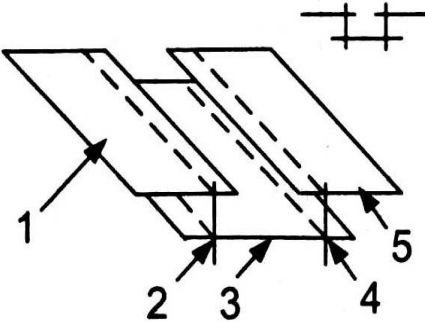
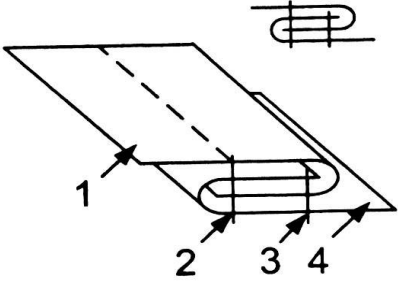
3.5-jadval

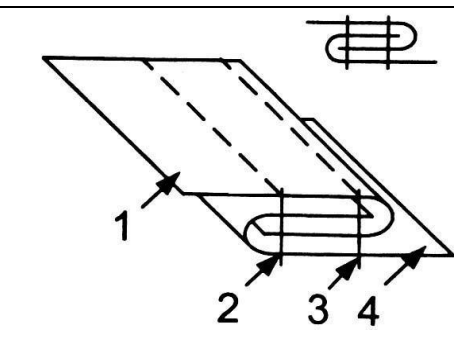
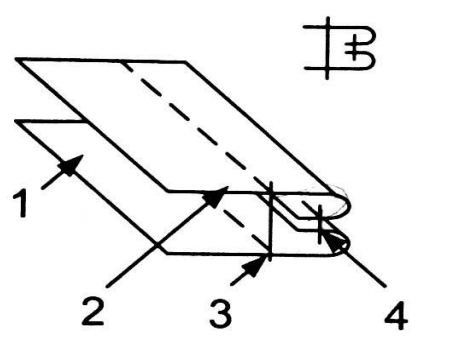
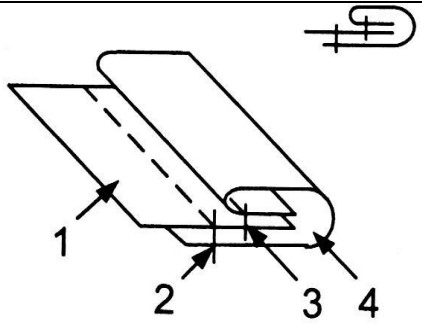
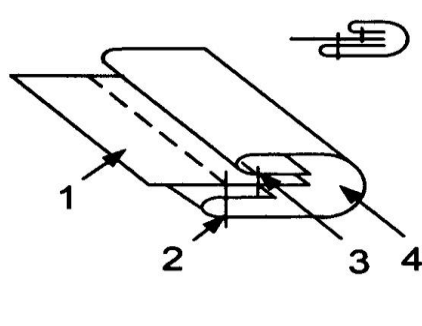
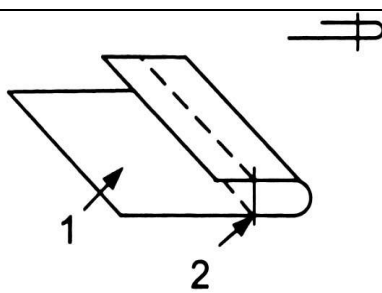
Mashina chok turlari

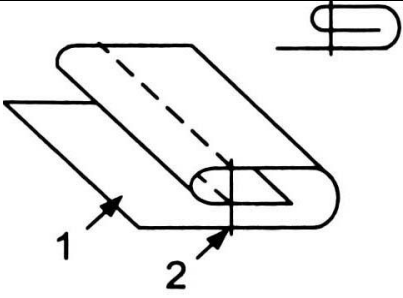
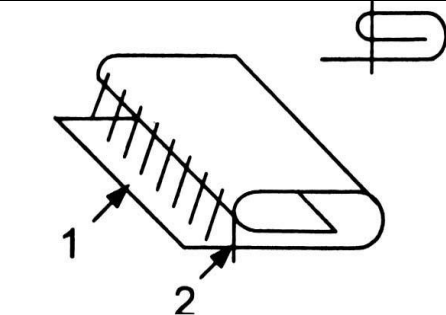
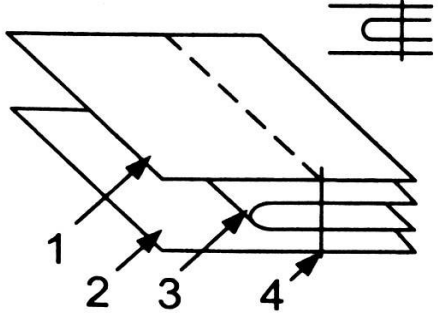
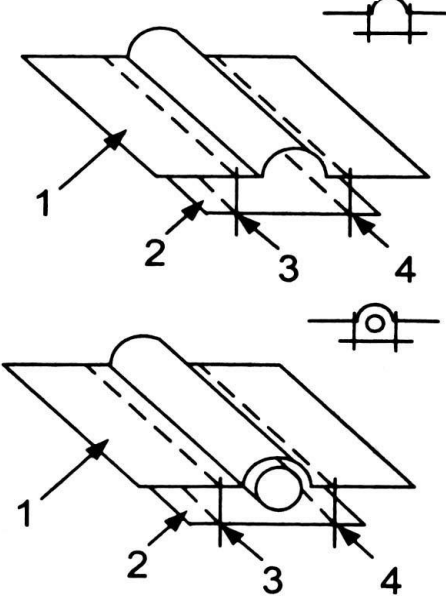
Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Biriktirma chok		2 va 3 detallarning qirqimlarini to‘g‘rilab baxyaqator 1 yuritiladi
Yorib dazmollangan biriktirma chok		Baxyaqator 2 bajarilgandan so‘ng 1 va 3 detallari chokdan ikki tomonga yotqiziladi va chok haqi yorib dazmollanadi
Yotqizib dazmollangan biriktirma chok		Baxyaqator 2 bajarilgandan so‘ng 1 va 3 detallari chokdan ikki tomonga yotqiziladi va chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi

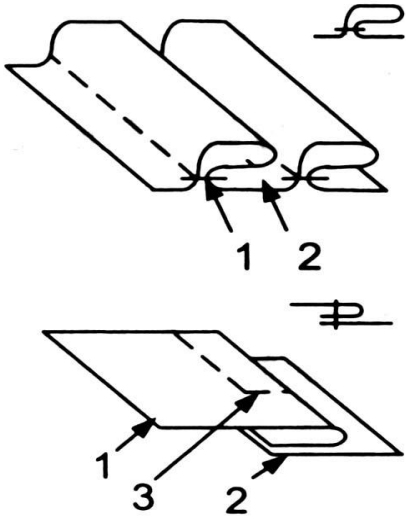
Ag'darma chok		1 va 2 detallari ag'darma chok 3 bilan tikiladi va detallar o'ng tomonga ag'dariladi va dazmollanadi. Detallarni mustahkamlash uchun bukilgan ziyda vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi.
Ziy chiqarilgan ag'darma chok		Detallarni biriktirma chok 1 bilan ulangandan keyin 2 va 3 detallarni o'ngiga ag'dariladi va detal 2 dan ziy chiqarib to'g'rilanadi. Detallar holatini mustahkamlash uchun detal 3 ziya yaqinida vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi.
Oddiy ramkali ag'darma chok		Detal 2 dan ramka hosil qilish uchun ikki buklanadi. Unga detal 3 ning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va baxyaqator 1 yuritiladi. Keyin detal 3 chok atrofida o'ngini yuqoriga qaratib aylantiriladi va dazmollanadi.
Murakkab ramkali ag'darma chok		3 va 4 detallarini biriktirma chok 1 bilan tikiladi va chok haqi yorib dazmollanadi. Keyin detal 3 dan ramka hosil qilish uchun buklanadi. Baxyaqator 1 ga parallel holda chok 2 yuritiladi.

Yorma chok		Yorma chok biriktirma chokning bir turi. Biriktirma chok 3 bajarilgandan keyin chok haqlari ikki tomonga yotqiziladi yoki yorib dazmollanadi. CHok haqlarini 1 va 5 detallariga puxtalash uchun 2 va 4 baxyaqatorlari yuritiladi
Ochiq qirqimli bostirma chok		1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. 1 va 4 detallrining chok haqi qirqimlari ochiq qoladi
Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chok		1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. Detal 1 ning chok haqi baxyaqator 2 bilan yopiladi
Ochiq qirqimli qo'yma chok		Detal 1 detal 3 ning ustiga shunday joylashtiriladiki, baxyaqator yuriti-ladigan qirqimlari qarama - qarshi tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak. Baxyaqator 2 ni detal qirqimlariga parallel qilib yuritiladi

Bir tomoni yopiq qirqimli qo‘yma chok		Detal 3 ning o‘ng tomoniga detal 1 ning bukilgan ziyini qo‘yib qirqimlari to‘g‘rilanadi va detal 1 ning bukilgan ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi.
Yopiq qirqimli qo‘yma chok		1 va 3 detallarining bukilgan ziyi tomondan bostirma chok 3 yuritiladi. Detal 1 ni qirqimlarini ichkariga buklab ziy tomondan bostirma chok 2 beriladi
Tutashtirma chok		Detal 3 o‘rtasiga 1 va 5 detallarini qirqimlarini tutashtirib qo‘yiladi va ikkita parallel 2 va 4 baxyaqator yoki bitta siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi.
Ichki chok		Baxyaqator 3 ni yuritish uchun 1 va 4 detallarining o‘ngi ichkariga qaratib qo‘yiladi, bunda qirqimlarning parallelligi saqlanadi va detallar bir-biridan ma’lum masofada joylashtiriladi. Keyin detal 4 ning qirqimi detal 1 ning yonidan aylantiriladi va baxyaqator 3 yuritiladi.

Qulf chok		Ikki ignali qo'shimcha moslamali mashinada 1 va 4 detallarining qirqimlarini bukib baxyaqator yuritiladi
Qo'sh chok		1 va 2 detallari ag'darma chok 4 bilan biriktiriladi. Detallar o'ngiga ag'dariladi va baxyaqator 3 yuritiladi. CHok haqi baxyaqator 3 bilan puxta-lanishi kerak
Bir tomoni ochiq qirqimli mag'iz chok		Asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofida aylantirib biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi
Yopiq qirqimli mag'iz chok		Asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofida aylantirib, ochiq qirqimini ichkariga buklab biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi
Ochiq qirqimli buklama chok		Detal 1 ning cheti teskari tomonga buklanadi va detal qirqimiga hamda bukilgan chetiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi

Yopiq qirqimli buklama chok		Detal 1 chetini ikki qavat buklab universal mashinada detal ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi
Yopiq qirqimli buklama chok		Maxsus mashinada yashirin qaviq bilan tikiladi
Mag'izli biriktirma chok		Detal 2 o'ngiga ikki buklangan mag'iz 3 ni va uning ustiga detal 1 ni qo'yiladi, qirqimlarini to'g'rilab biriktirma chok 4 bilan ulanadi. Keyin 1 va 2 detallari chok atrofida aylantiriladi va mag'izdan kant hosil qilinadi.
Bo'rtma chok		Detal 1 ostiga bo'ylama 2 qo'yiladi. Detal 1 ni bo'ylama 2 ga ikkita parallel chok 3 va 4 bilan bostirib tikiladi. Ikkita baxyaqator orasida detal 1 da bo'rtma hosil qilinadi. Detal 1 ostiga bo'ylama 2, ularning orasiga shnur 5 qo'yilib, ikki tomondan parallel baxyaqator 3 va 4 yuritiladi.

Taxlama		Detal 2 bukish chizig'i yonidan bitta baxyaqator 1 bilan chok bajariladi. Bukish chizig'idan baxyaqator chizig'igacha bo'lgan masofa modelga muvofiq bo'ladi. Asosiy detal 1 o'ngi ichkariga qaratib buklanadi va detal 2 o'ngiga qo'yiladi. Detal zihi yonidan baxyaqator 3 bilan chok yuritiladi Chok kengligi modelga muvofiq bo'ladi
----------------	---	---

3.2. TIKUV BUYUM DETALLARINI YELIMLAB BIRIKTIRISH

Sintetik smolalar paydo bo'lgandan buyon yelimlab ulash tikuv sanoatida keng tarqalgan. Ko'p texnologik jarayonlarda yelimlab ulashning afzalliklari detallarni boshqa usulda ulashga nisbatan katta.

Yelimning asosiy tarkibiy qismlari bog'lovchi, erituvchi va qo'shimcha moddalardir. Fizikaviy holati jihatidan yelim suyuq, quyuq, yuqori elastik, qattiq va dag'al bo'ladi.

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi.

Tikuvchilik sanoatida termoplastik yelimlar qo'llaniladi. Asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim termoplastik yelim deyiladi.

Yelimlarga quyidagi talablar qo'yiladi:

1. Gazlamalarga nisbatan adgeziya yuqori bo'lib, chok pishiq chiqishi.

2. Yuqori elastik.
3. Mayinlik
4. Suvga va kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamligi.
5. Ob-havo o'zgarishlariga va yorug'likka chidamligi.
6. Fizika-mexanikaviy xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamligi.
7. Qimmat va taxchil bo'lmaslik.

Tikuvchilik sanoatida yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo'yish, detal chetlarini pishiqlash, yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash, cho'ntak qopqoq, yoqa shu kabilarni yelimlab yig'ishda ishlatiladi. Quyidagi yelimli materiallar kiyimning shaklini turg'un qiladi va ko'rkamlashtiradi:

- bir tomonga nuqtalar tarzida polietilen qoplangan yarimqattiq qotirmalik gazlama;
- bir tomoniga yaxlit polietilen qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;
- yelim qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;
- qotganda qattiqlashadigan modda shimdirilgan qotirmalik material;
- o'rgimchak uya tipidagi yelimlangan noto'qima material;
- yelim qoplangan noto'qima qotirmalik material;
- yelim ip.

Uqa va qotirmalarga ishlatiladigan materiallarni bir tomoniga P-54, P-548, P-12(6/66) surkab yopishtiriladi.

Yuviladigan kiyimlarga (erkaklar va ayollar ko'ylagi, bluzkalar) yuqori bosim ostida olingan polietilen ishlatiladi.

Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim

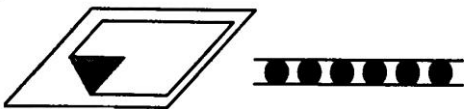
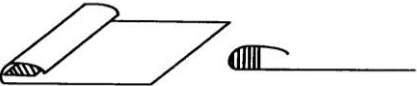
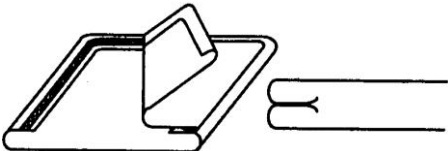
plyonka, asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosidan iborat bir tomoniga yelim kukun sepilgan qotirmali material (dublerin). Bunda quyidagi parametrlarga e'tibor beriladi: harorat, vaqt, bosim va namlik.

Yelim ip 0,3-0,5 mm qalinlikda yakka ip bo'lib, P-548, P-12(6/66) poliamid smolasidan olinadi. Yuviladigan kiyimlarda ishlatiladigan ip yuqori bosimda olinadigan polietilendan tayyorlanadi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho'ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko'rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

Quyidagi 3.4-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo'llaniladi.

3.4-jadval

Yelim chok turlari

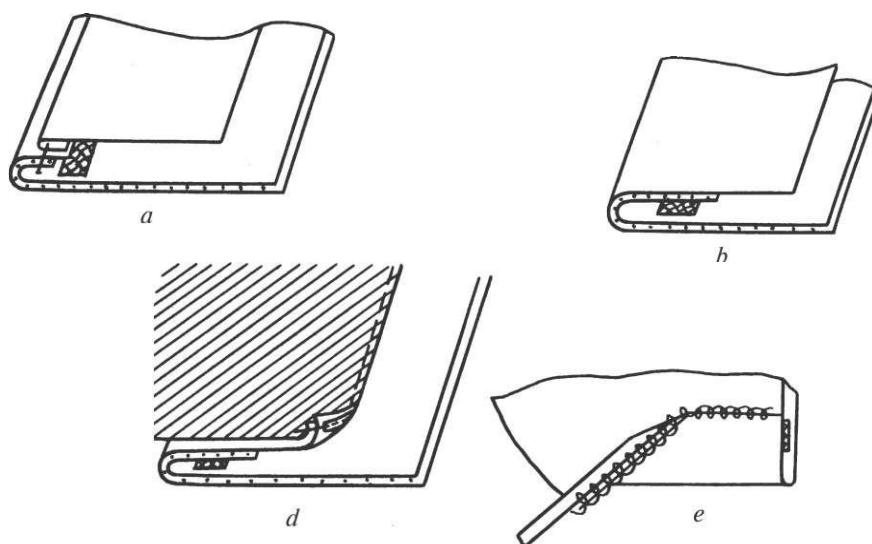
Chok nomi	Chokning grafik tasviri va sxemasi	Yelim material namunasi
Yuza bo'yicha biriktirma chok (ochiq qirqimli qoplama)		
Ochiq qirqimli buklama chok		
Yopiq qirqimli buklama chok		

O'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar P-548, P-12(6/66) poliamid yelimining eritmasidan olingan tolalar

bir-biri bilan tartibsiz chalishganidan hosil bo'lgan noto'qima materialdir. Bu yelim material kiyim etagi va yeng uchini bukib yopishtirishda ishlatiladi.

Yelim plyonka termoplastik polietilen yelimidan tayyorlangan materialdir. Bu materialni maxsus mashinada 3-6 mm kenglikda kesib olinadi, keyin ulanadigan detallar chetiga maxsus MPP-1 yoki PPT-2 mashinasida yopishtiriladi.

Detal qirqimlari va ziylarini puxtalashda hozirgi vaqtda o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r eng istiqbolli kimyoviy materialdir. 3.10-rasmda ag'darma chok bilan tikiladigan bort chetiga (a), adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bort chetiga (b), adipga astar ulangan chok chetiga (v), kiyim etagini bukish haqiga (g) qo'yilishi ko'rsatilgan. Erkaklar kostyumining detallarini yelim to'r bilan yopishtirishda quyidagi parametrlarga rioya qilinadi: pressning harorati 140-150⁰ S, press bosimi 0,03-0,04 MPa, presslash davomiyligi 15-20 s, namlik 40%. Yelim to'rni qo'llash natijasida mahsulot sifati yaxshilanadi va mehnat unumdorligi oshadi.



3.10-rasm. Kiyim detallariga o'rgimchak uya yelim qo'yilishi

Kiyim detallarini turg'unlashtirish, ularning tashqi ko'rinishini va sifatini yaxshilash uchun ularga yelimli qotirmalar yopishtiriladi.

Kiyim detallariga qotirma yopishtirmasdan shakl berish mumkin. Bu usulda suyuqlik fazasidagi polimer aralashma kiyim detallarining teskari tomoniga sepiladi. Yelim aralashmasi bir necha sekund issiqlik ta'sir etish natijasida qotadi. To'g'ridan-to'g'ri turg'unlashtirish texnologiyasini qo'llash tikuvchilik korxonasidagi qo'shimcha qotirmalarni detallarga yopishtirish operatsiyalariga xojat qolmaydi. Yelimlab ulash usuli detallar va umuman kiyimlarni tikishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishga imkon beradi.

3.3. TIKUV BUYUM DETALLARINI PAYVANDLAB BIRIKTIRISH

Tikuvchilik korxonalarida kiyim tikishda polivinilxlorid qoplangan materiallar ko'p ishlatilmoqda. Bu materiallarning asosi ip gazlama, sun'iy va sintetik tolali material yoki trikotaj polotno bo'lib, uning ustiga polivinilxlorid qoplangan bo'ladi. Bundan tashqari, plyonka shaklidagi materiallar ham ishlatiladi. Bu materiallarni ip bilan ulashda choklar uncha pishiq chiqmaydi va suv o'tkazuvchan bo'ladi. Ularni yelimlab ulab bo'lmaydi, chunki issiq pressda presslash mumkin emas. Bundan tashqari, yelimning xojati yo'q, chunki termoplastik plyonkalar va polivinilxlorid qoplangan materiallarning o'zi termoplastik xususiyatga ega. Shuning uchun bu materiallardan kiyimlar tayyorlashda payvandlab ulash usulidan foydalaniladi. Payvandlash yo'li bilan pishiq choklar hosil qilish, ayrim detallarni esa bezash ham mumkin. Payvand chok hosil qilishda hech qanday begona modda aralashtirilmaydi.

Termoplasitk material ma'lum haroratgacha qizdirilganda yuksak elastik holatdan yopishqoq cho'ziluvchan holatga o'tadi, shunda ma'lum kuch bilan ta'sir etib, keyin sovitilsa, pishiq

payvand chok hosil bo‘ladi. Tikuvchiilk sanoatida elektrda qizdirib payvandlash, yuqori chastotali tok va ultratovush bilan payvandlash usullari bor.

Elektrda qizdirib payvandlash usulida termoplastik materialning ulanadigan joyini kontakt yo‘li bilan qizdiruvchi asbobda qizdirib yumshatiladi. Sovitilgandan keyin yumshatilgan joyda payvand chok hosil bo‘ladi. Qizitgich har xil o‘lchamli va shaklli elektr asbob bo‘lib, o‘lchami va shakli detal shakliga va payvandlanadigan materialga bog‘liq bo‘ladi. Plyonkalarni payvandlashda plyonka qizigan metall yuziga yopishib qolmasligi uchun payvandlanayotgan detal ustiga kalka qog‘oz yoki yupqa ftorplast yopib qo‘yiladi.

Elektrda qizdirib payvandlashda rolikli qizdirgichdan foydalaniladi yoki “Pfaff” firmasining 8300 sinf mashinasi qo‘llaniladi.

Yuqori chastotali tok bilan payvandlashda termoplastik material yuqori chastotali o‘zgaruvchan elektr tok bilan qiziydigan ikkita plastinka orasiga joylashtiriladi. Plastinkalar orasida issiqlik ajralishiga yuqori chastotali tok elektr maydonida polimerlardagi dipol (bir-biridan muayyan masofada joylashgan qarama-qarshi ishorali elektr zaryadli) molekulalar siljib, muayyan ish bajarishi sabab bo‘ladi. Issiqlik ta’sirida material yumshab, payvandlanadi.

Termoplastik material yuqori chastotali maydonda juda tez payvandlanadi. Masalan, qalinligi 0,15-0,2 mm bo‘lgan plashlik polivinilxlorid plyonka 2-3 sekundda payvandlanadi.

Ultratovush bilan payvandlash usulida termoplastik materialga ultratovush tebranishi va bosim ta’sir etadi. Tebranayotgan jism shu tebranish energiyasini yutib, uni issiqlikka aylantiradi. Ultratovush chastotali tebranishlar bir-biriga tegib turgan detallar orqali o‘tayotganda bu tebranish-

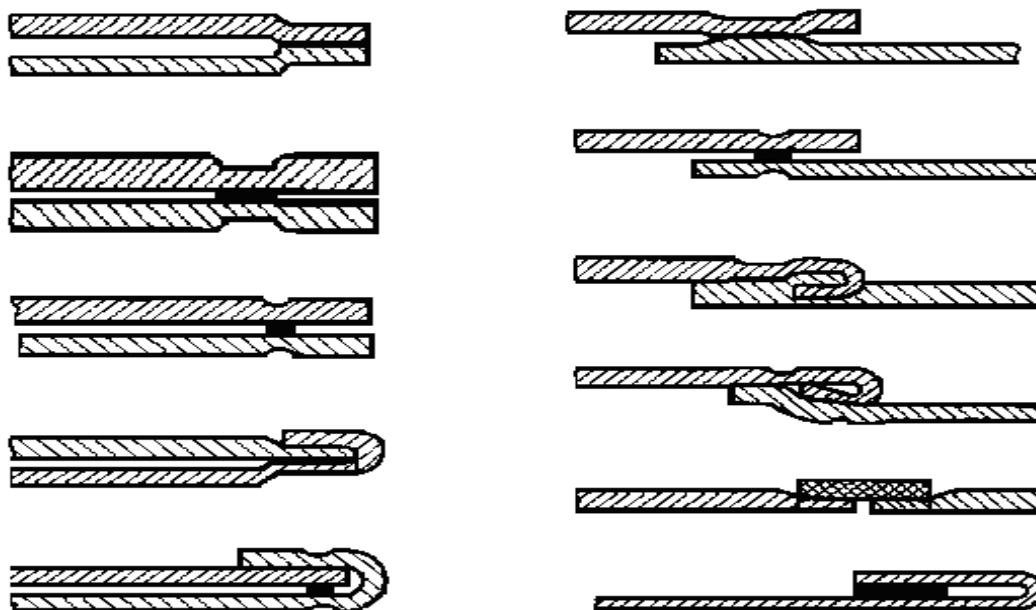
larning mexanik ta'siri va to'liqlanishi ta'sirida material payvandlanadi.

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin.

Biriktirma payvand chok suv o'tkazmaydigan bo'lib, boshqa payvand choklarga qaraganda oddiyroq, Bu chok pishqlikni talab qilmaydigan va suv o'tkazmaydigan joylarda qo'llaniladi.

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

Ochiq qirqimli qo'yma payvand chok suv o'tkazmaydigan kiyimlarning yelka, yon, yeng va boshqa qirqimlarini biriktirish uchun ishlatiladi.



3.11-rasm. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish choklari

Bir qirqimi yopiq qo'yma payvand chok ochiq qirqimli qo'yma payvand chokdan birmuncha pishiqroq va chiroyliroq bo'lgani uchun uni termoplastik qoplamali hamma material-

larning asosiy detallarini biriktirib payvandlashda ishlatish tavsiya etiladi.

Tutashtirma payvand chok ostki yoqa, adip bo‘laklarini biriktirib payvandlashda ishlatiladi.

3.4. TIKUV BUYUMLARIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab-isitib ishlash anchagina o‘rin oladi. U tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta‘sir ko‘rsatadi. Bunday ishlash yordamida kiyimga ma‘lum shakl beriladi va uning ko‘rinishi yaxshilanadi.

Namlab-isitib ishlov berish yordamida tikuvchilik buyumlarini ma‘lum shaklga kiritish va bezash kiyim tikishga ketadigan vaqtning anchagina qismini oladi. Masalan, ust kiyim tikishga ketadigan umumiy vaqtning 20-25 foizini namlab-isitib ishlash operatsiyalariga sarflanadi.

Buyumlarning sifati va tashqi ko‘rinishi ko‘p jihatdan tikish jarayonidagi, hamda uzil-kesil pardozlashdagi namlab-isitib ishlashga bog‘liq bo‘ladi. Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsad buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardozlash, detallarni yelim bilan biriktirishdan iborat. Namlab-isitib ishlov berish jarayonida gazlamaga namlik, issiqlik va bosim bilan ta‘sir qilinadi. Bu jarayon uch bosqichdan iborat: 1) tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish; 2) bosim bilan ma‘lum shakl berish; 3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklini mustahkamlash.

Ma‘lumki, gazlamadagi iplar unda bo‘yiga va ko‘ndalangiga joylashgan, o‘zaro har xil chalishgan bo‘lib, gazlamaning turli qatlamlarida bo‘lishi mumkin. Gazlamaning

tuzilishi shunday bo'lganidan tolalar uning yuzida yoki ichkarisida bo'lib, ularda chiyralish, cho'zilish va qisilish kuchlanishlari bo'ladi (bu kuchlanishlarga tolalarning chiyratilganligi va iplarning bir-biriga chalishganligi sabab bo'ladi).

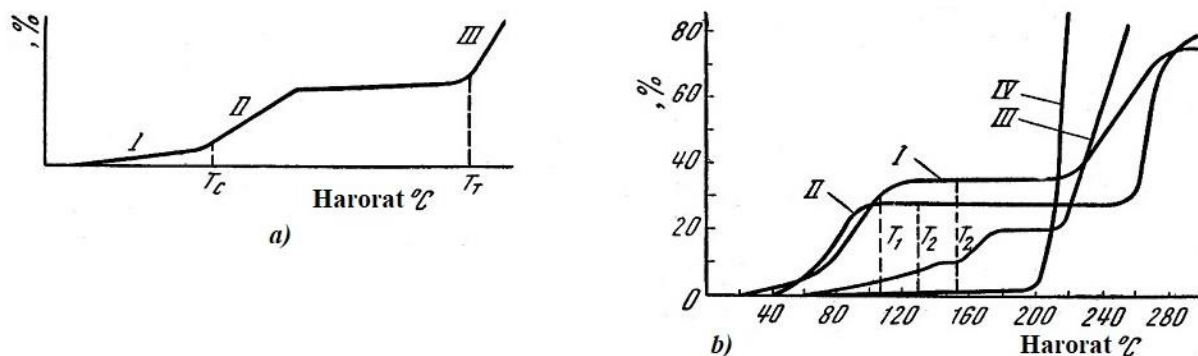
Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan, sun'iy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Namlab-isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bog'lanishlarini bo'shash-tirib yuboradigan sharoit sun'iy yo'l bilan yaratiladi. Shunda yetarli darajada turg'un deformatsiya bo'lishiga erishish ehtimoli va imkoniyati keskin ortib ketadi. Ishlab chiqarishda bu maqsadga erishish uchun issiqlik va namlikdan foydalanadilar. Har qanday jism qizdirilsa, undagi molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bog'lanish bo'shashadi.

Tikuvchilikdagi amorf (shaklsiz) polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo'ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlardir. Bu holatlarning har biriga muayyan fizik xossalar kompleksi mos keladi.

Past haroratdagi (tikuvchilik materiallari uchun harorat odam badanining va atrofdagi havoning haroratidir) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo'qoladigan bo'ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho'ziluvchan holatda deformatsiya katta, yo'qolmaydigan bo'ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Polimerlarga xos yuqori elastiklik holati shishasimon va yopishqoq cho'ziluvchan holatlar orasidagi birorta harorat oralig'iga to'g'ri keladi.

Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastiklik holatiga o'tayotganda deformatsiya asta-sekin orta borsa ham, lekin u bari bir yo'qoladi. Yuqori molekulyar polimer

materiallar deformatsiyasining haroratga qanday bog‘liq ekani 3.12-rasmda ko‘rsatilgan.



3.12-rasm. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga bog‘liqligi (a); jun, ip va zig‘ir tolali gazlamalari deformatsiyasining haroratga bog‘liqligi (b)

Yuqori elastiklik holatida (II va III orasida) harorat yopishqoq cho‘ziluvchan holat paydo bo‘ladigan darajaga yetguncha, harorat ko‘tarilishi natijasida deformatsiya kam o‘zgaradi. Demak namlab-isitib ishlov berish jarayonida materialni qizdirish T_s dan T_1 gacha bo‘lgan haroratlar oralig‘ida bo‘lishi kerak. T_1 dan ortiq qizdirish esa tamomila foydasiz, chunki bunda deformatsiya ortmay turib, vaqt va energiya sarf bo‘ladi.

Ikkinchi rasmda jun (I), ip (II) va zig‘ir tolali (III) gazlamalari deformatsiyasining haroratga bog‘liqligi ko‘rsatilgan.

Namlab-isitib ishlash usullari va jihozlari. Tikuvchilikda uch xil namlab-isitib ishlash bor: dazmollash, presslash va bug‘lash.

Dazmollash. Dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo‘ylab surib namlab-isitib ishlash dazmollash deb ataladi.

Qizdirish usuliga qarab dazmollar bug‘, elektr va bug‘-elektr dazmollarga bo‘linadi. Bug‘ dazmollarninig elektr dazmollaridan farqi shundaki, ular detalni dazmollash bilan birga uni bug‘lab ham beradi. Bug‘ dazmollarida namlab-isitib ishlash dazmol matosiz bajariladi. Bug‘ dazmollarida ishlash uchun maxsus dazmol stollari mavjud. Unda nam deyarli ovozsiz so‘riladi, dazmollanayotgan gazlama yaxshi quriydi va yaxshi soviydi. Dazmol stolining yuzasi isitilib, unda nam so‘rilishi uchun vakuum hosil qilingan bo‘ladi. Ish stolining balandligi o‘zgartirib turilishga mo‘ljallangan. Bu dazmollash uskunasi komplektida har xil shakldagi dazmollash yostiqchalari bor.

Bug‘-elektr dazmollar bug‘ dazmol bilan elektr dazmol birlashmasidan iborat bo‘lib, unda oddiy qizdirish yo‘li bilan quruq bug‘ hosil qilinadi. Bug‘-elektr dazmoliga (3.13-rasm, a) o‘rnatilgan egiluvchan shlang orqali suv beriladi va suv isib bug‘ga aylanadi. Dazmolning qizish harorati $60-230^{\circ}\text{S}$, dazmol og‘irligi 2,1 kg.

U-3, U-5 elektr dazmollarida (3.13-rasm, b) qizish harorati $60-240^{\circ}\text{C}$ bo‘lib, barcha turdagi gazlamalarga namlab-isitib ishlov berishga mo‘ljallangan.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov berish sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi. Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostqlarining xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo‘lishi mumkin (3.14-rasm).

Presslash kuchiga qarab presslar og‘ir, o‘rtacha va yengil presslarga bo‘linadi, vazifasiga ko‘ra universal va maxsus xillarga bo‘linadi.

Press yostiqlarining harorati ishlanadigan gazlamaga qarab o'rnatiladi. Agar gazlama tarkibida har xil tolalar bo'lsa, yostiqning harorati issiqqa eng sezgir tolaga moslab o'rnatiladi. Har bir pressda ikkita: ustki va ostki yostiq bo'ladi.

Tikuv buyumlar detallarining chetini buklash uchun buklovchi presslar ishlatiladi. Ular universal yoki muayyan bir ishni bajarishga mo'ljallangan bo'ladi.

Bug'lash. Bug'lash – gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlash deyiladi. Bug'lash gazlama tolalaridagi kuchlanishni yo'qotadi, ya'ni tolalarni yaltillamaydigan qiladi. Gazlamalarni tikuv fabrikalarida ishlatishdan oldin bug'lash-dekotirovka qilinadi. Bug'langanda gazlamaga nam bug' purkaladi. Nam bug' gazlamani namlaydi, ham isitadi. Tolalar namdan shishadi va qiziydi. Gaz zarralarining kinetik energiyasi tolalarga mexanikaviy ta'sir etadi.

Tayyor kiyimni bug'li-havo manekenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin (3.15-rasm).

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari (3.6-jadval) natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi:

1. Yorib dazmollash.
2. Bir tomonga yotqizib dazmollash.
3. Detallar chetini buklash.
4. Dazmollab yupqalashtirish.
5. Kirishtirib dazmollash.
6. Cho'zib dazmollash.
7. Bo'rttirib dazmollash.
8. Bug'lash.

Namlab-isitib ishlov berishda kiyim detallari og'irligining 7,5-15% gacha miqdorda namlanadi, biroq kiyimni eng oxirgi dazmollash yoki bug'lash jarayonida esa bug'ning miqdori cheklanmaydi. Kiyim detallarining namlab-isitib ishlashdan

oldingi va undan keyingi ko‘rinishining sxematik tasviri 3.16-rasmda berilgan.



a



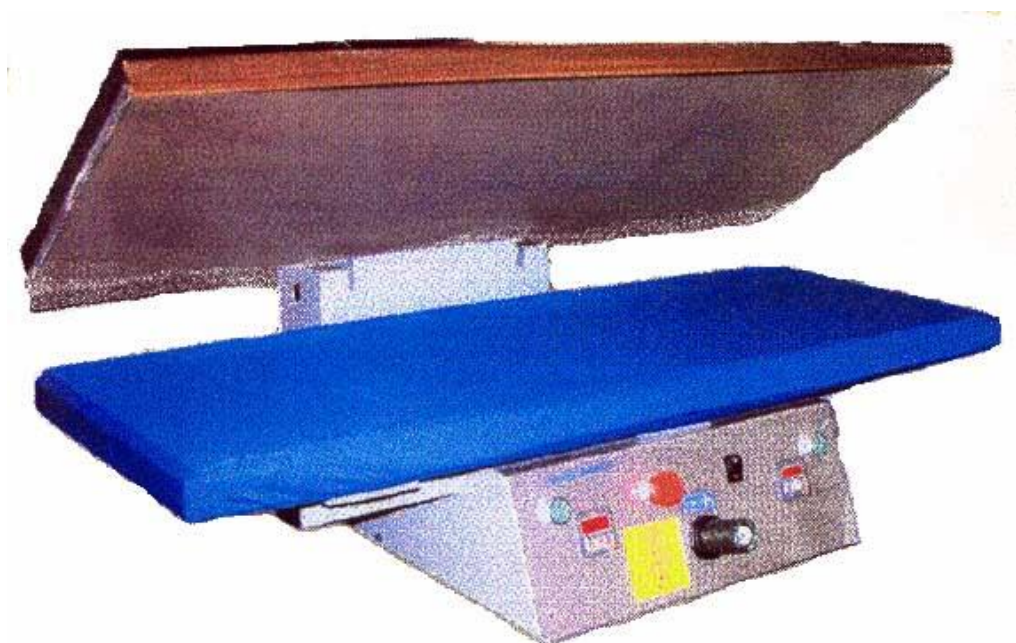
b



3.13-rasm. Dazmollash stoli (a), bug‘ elektr (b) va elektr (v) dazmollar



a

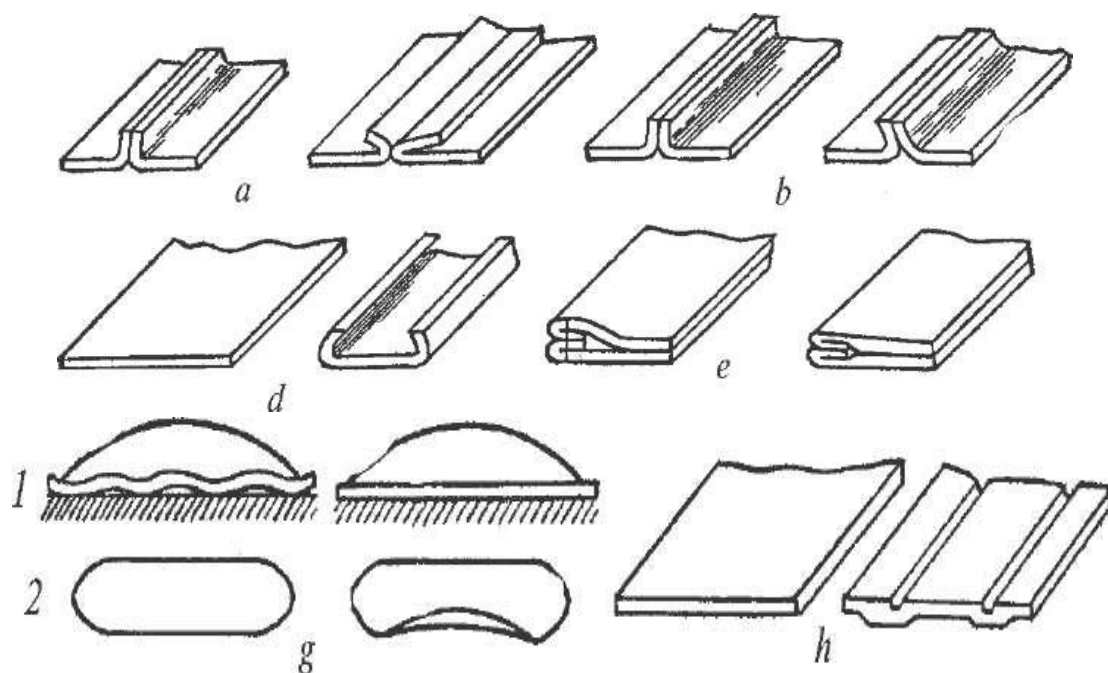


b

3.14-rasm. MTYP1 markali press (a) - pidjak o'ng va chap bo'laklarini presslash; TV/PTA 120 P pnevmatik press (b)



3.15-rasm. Bug‘li havo manekeni



3.16-rasm. Kiyim detallarining namlab-isitib ishlashdan oldingi va undan keyingi ko‘rinishi: a – yorib dazmollash; b – bir tomonga yotqizib dazmollash; d – bukib dazmollash; e – dazmollab yupqalashtirish; g – kirishtirib va cho‘zib dazmollash; h - bo‘rttirib dazmollash.

Nazorat savollari:

1. Kiyim detallarini biriktirishning qanday usullari mavjud?
2. Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usullari.
3. Qaviq va qaviq turlari hamda ularning vazifasi.
4. Mashina chok turlari va ularning vazifasi.
5. Kiyim detallarini ip bilan biriktirishda qo'llanadigan asbob-uskunalar.
6. Yelimlarga qo'yiladigan talablar.
7. Qanday yelim material turlarini bilasiz?
8. Yelim materiallari kiyimning qaysi joylarida ishlatiladi?
9. Kiyim detallarini yelimlab ulashda qo'llanadigan chok turlari.
10. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish usullari.
11. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish uskunolari.
12. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish chok turlari.
13. Tikuv buyumlarini namlab-istitib ishlash ahamiyati.
14. Namlab-istitib ishlashning gazlama turiga bog'liqligi.
15. Polimer tolalarning fizikaviy holati.

3.6-jadval

Tikuvchilikda namlab-istitib ishlash operatsiyalari

T.r	Operatsiyalar turi	Jarayonninng amalda ishlatilishi	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
1	Yorib dazmollash	Ust kiyimning yon, yelka kabi choklarini yorib dazmollash	O'rta va yengil vaznli presslar, dazmol
2	Bir tomonga yotqizib dazmollash	Ayollar ko'ylagining yon, yelka, tirsagidagi	Yengil vaznli press, dazmol

3	Bukib dazmollash	Qoplama cho‘ntak, cho‘ntak qopqog‘i, yeng uchi, kiyim etagini buklash	Buklash presslari
4	Yupqalashtirish	Kiyim borti, yoqasi, etagini dazmollab yupqalashtirish	Yengil, o‘rta va og‘ir vaznli presslar
5	Kirishtirib dazmollash	Kiyim old qismidagi, qotirma, vitachkalar oxiridagi solqi kabilarni kirishtirib dazmollash	Og‘ir vaznli presslar
6	Cho‘zib dazmollash	Yeng ustki bo‘lagining old qirqimi bo‘ylab, ostki yoqaning tik va qaytarma joylari bo‘ylab va h. k	Og‘ir vaznli presslar
7	Bo‘rttirib dazmollash	Listochka, ko‘ylakning old taqilma qopqog‘i kabilarni bo‘rttirib dazmollash	Yengil vaznli press
8	Bug‘lash	Kiyimni eng oxirgi marta dazmollashda yiltiroqligini yo‘qotish, bug‘lash	Bug‘lagich, press, bug‘li havo manekeni

3.5. BEZAK BERUVCHI ELEMENTLARNI TAYYORLASH

Kiyimning estetik talablarga mos ko‘rinishda bo‘lishiga mayinligi, qalinligi va boshqa xususiyatlari turlicha bo‘lgan gazlamalarni ishlatib erishiladi.

Kiyimni bezashda xilma-xil buklamalar, bo‘rttirma choklar, bo‘rtma choklar, baxyaqatorlar kabi bezaklarga, xoshiyalar, etak burmalar, oddiy burmalar bilan bezashga va furnitura bilan bezashga katta o‘rin beriladi.

Qo'sh etaklarning, etak burmalarning qirqimlari maxsus mashinada siniq baxyaqatorlar bilan tikiladi.

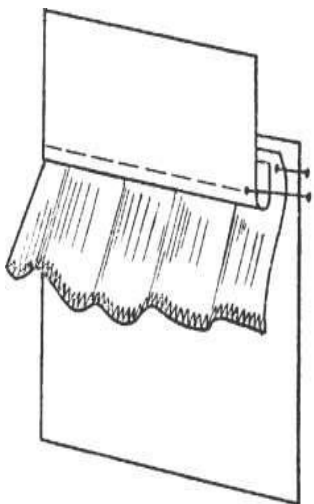
Koketka yoki kiritma chetiga qo'yma burma ulanganda, uni awwal asosiy detalga ulab olinadi. Bunda, qo'yma burmaning teskarisiga, asosiy detal o'ngi esa ustiga qaragan bo'ladi. Keyin koketka qo'yma burma ulangan chokni yopib turadigan qilib qo'yilib, asosiy detalga bostirib tikiladi (3.17-rasm).

Burmalar (3.18-rasm) ayollar va bolalar yengil kiyimida bezak sifatida yoki vitachkalar o'rnida ishlatiladi. Tikuvchilik sanoatida burmalar hosil qilish uchun maxsus tepkili, ikki ignali mashinadan foydalaniladi. Qoplama cho'ntak, bandlar, belbog', cho'ntak qopqoq kabi detallar ham bezak hisoblanadi. Shuningdek, kiyimni xilma-xil tikma gul, mo'yna, izma va furnitura kabilar bilan ham bezaladi.

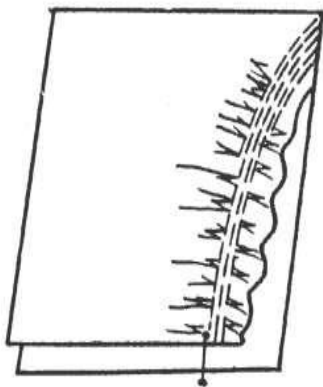
Jiyaklar hozirgi vaqtda bolalar va ayollar ko'ylaklari, hamda bluzkalarni bezash uchun keng ishlatiladi. Jiyak har xil rangli va naqshli bo'ladi. Uning cheti to'g'ri va shakldor bo'lishi mumkin. Shakldor chetli jiyak kiyimning o'ngiga bostirib tikiladi. Uni belgilangan chiziq bo'yicha o'ngi bilan qo'yib, o'rtasidan bostirma chok bilan tikiladi.

To'r asosan ayollar va bolalar yengil kiyimini bezashda foydalaniladi. To'r detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va to'rning chetidan 0,1 sm ichkaridan universal mashinada yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi.

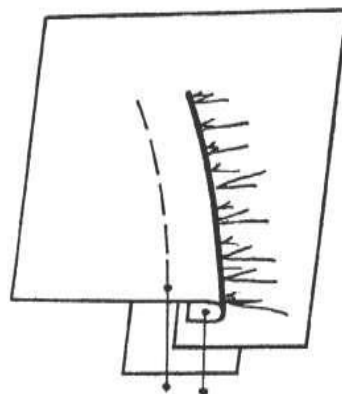
Har xil rangli ipdan, rangli shnurlardan gul shakliga moslab ikki ipli zanjirsimon baxyaqatorlar yuritish yo'li bilan gazlamani bezash mumkin (3.19-rasm). Applikatsiyalar bostirib tikishda siniq baxyaqatorli mashinadan foydalaniladi. Hozirda kiyimga bunday bezak beruvchi baxyaqatorlar dasturlangan tikuv mashinalari yordamida amalga oshirilmoqda.



3.17-rasm.
Koketkaga yoki
qo'yma burma ulash

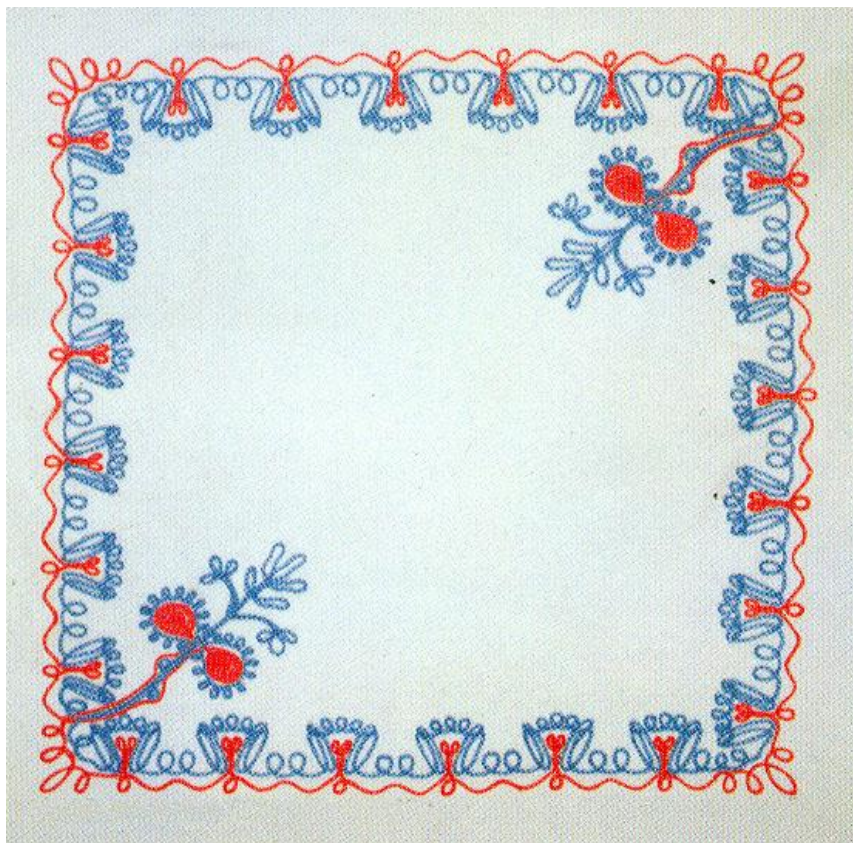


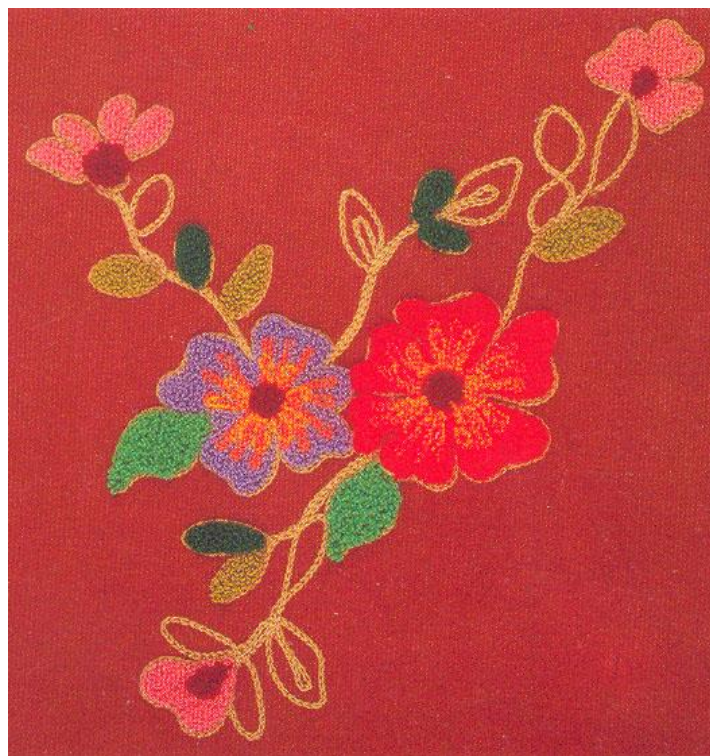
3.18-rasm Bezak.
burma



3.19-rasm. Qirqma
tikish

Kiyimga gul soladigan yarim avtomatlar ham mavjud bo'lib, ular ma'lum masofaga avtomatik ravishda surilib, kerakli operatsiyalarni bajaradi (3.20-rasm).





3.20-rasm. Kiyimga gul soladigan yarimavtomatlar

Qirqmalar vitachkalarning bir turi bo‘lib, ayni vaqtda bezak elementlardan biri hisoblanadi. Qirqmali detallarni bichishda qirqimlardan biri ikkinchisidan uzunroq olinadi. Qirqmaning

uzun tomoni bo'yicha burma hosil bo'lishi uchun ikkita baxyaqator tushiriladi. Detallar o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi va chetlari to'g'rilanib ko'klanadi yoki terilgan detal tomondan 0,7-1 sm masofada tikiladi. Chok haqi yo'rmalanadi va detalning burmasiz tomoniga yotqizib dazmollanadi. Modelga muvofiq chok bostirma bo'lishi mumkin.

Buflar ich kiyimlarni hamda ayollar va bolalar ko'ylaklarini bezash uchun ishlatiladi. Ular qo'lda yoki mashinada tayyorlanishi mumkin.

Qo'lda tayyorlanadigan buflar detalning teskari tomonidan nuqtalar yoki chiziqlar tarzida belgilab olinadi. Buf qatorlari orasidagi masofa 0,8-1 sm, nuqtalar orasidagi masofa 0,5 sm bo'lishi zarur.

Mashinada tayyorlanadigan buflar oddiy va shnurli bo'lishi mumkin. Oddiy buflar hosil qilish uchun detalda parallel chiziqlar belgilab olinadi. Bu chiziqlarning soni va orasidagi masofa modelga bog'liq. Detal belgilangan chiziq bo'yicha yoki chetlariga parallel qilib maxsus tepkili, bir yoki ikki ignali mashinada tikiladi. Agar maxsus tepki bo'lmasa, detal belgilangan chiziq bo'yicha o'ngidan bo'sh baxyalar bilan tikiladi. Ustki iplarning uchi detalning teskarisiga chiqariladi va baxyalarni taranglab burmalar hosil qilinadi. Burmalar bir tekis yoyib chiqiladi, iplarning uchi mahkamlab, tugib qo'yiladi. Buf baxyalarining uchlarida, detalning teskari tomonidan, 0,1 sm chuqurlikdagi mayda taxlamalar hosil qilib tikiladi. Barcha buf baxyalarining uchlari mayda taxlamalarni tikish choklariga kirishi zarur. Buflar cho'zilib ketmasligi uchun, asosiy gazlamadan bichilgan bo'lak ularning tagiga detal teskarisidan tanda iplarini buf baxyalariga parallel qilib qo'yiladi.

Hozirgi kunda materiallarni badiiy bezashda ularga estetik chiroy berish maqsadida lazer uskunasidan foydalanish imkoni yaratilgan.

Lazerli kesish uskunasi kompyuter boshqaruvi yordamida turli xildagi naqsh, suratlar, ornament, logotiplarga oson, tez va yuqori sifatli ishlov beradi. Shuningdek lazer nuri kesish chizig'i 0,01 mm, issiqligi 2000 vt bo'lib, kiyimni juda mayda detallarigacha ishlov berishi hamda maxsus dastur yordamida aniq andazalar, kiyim detallarini yuqori aniqlikda kesishi mumkin (3.21-rasm).

Tikuvchilik korxonalarida asosiy vaqt kiyim detallariga texnologik ishlov berish jarayoniga ketishi sababli lazerli ishlov berishda ish unumi oshadi. Kiyim detallarini chetki qirqimlari lazer nuri bilan ishlov berilganda, issiqlik ta'sirida bir tekis eriydi, buning natijasida materiallar titilishi oldi olinadi, zanjirsimon to'rmash asosida ishlov berish talab etilmaydi.

Qo'lda bajariladigan kuydirish usullaridan giloshirlash – bu qo'l ishining yosh turi xisoblanib, u mato yuzasini maxsus apparat yordamida kuydirish orqali bajariladigan texnikadir. (3.22-rasm). Gap shundaki, tabiiy matolarda giloshirlasni amalga oshirib bo'lmaydi, chunki ular erimaydi, balki yonib ketish ehtimoli ko'p, shuning uchun giloshirlash texnikasi sintetik matolarda ishlatiladi.



3.21-rasm. Lazer texnologiyasi yordamida gul solish



3.22-rasm. Giloshirlash texnikasi

Matoli applikatsiya – kashta turlaridan biri bo‘lib, u to‘qimachilik mahsulotlari, kiyimlar va aksessuarlarni bezash uchun qo‘llaniladi (3.23-rasm).



3.23-ram. Kiyimga applikatsiya yordamida bezak berish

Barcha detallar oldindan tayyorlab olingan andaza yoki shablonlar orqali kesib olinadi. Oddiy simmetrik applikatsiyalarni yaratishda odatda yarim shablonlardan foydalaniladi. va ular ikkiga buklangan mato ustiga qo‘yib kesiladi. Applikatsiya tekis va xajmdor bo‘ladi.

4. AYOLLAR USTKI KIIYIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

4.1. KIIYIM MAYDA DETALLARINI TIKISH

Ayollar ustki kiyimini tikishda kiyimdagi mayda detallar, ya'ni cho'ntak qopqoq, bandlar, kamar tutgich, belbog' va h. k. ga ishlov berib olinadi.

Qopqoq cho'ntakning detali bo'lib, u cho'ntak og'zini berkitib turish va kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Cho'ntak qopqoq avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Cho'ntak qopqoq avrasining uzunligi cho'ntak og'zi qirqimi uzunligiga yon va pastki qirqimlari bo'ylab 0,7 sm, yuqori qirqimi bo'ylab 1,5 sm ga teng bo'ladi. Astarining tanda (o'rish) ipi detalning uzunasi yo'nalishida bo'ladi, bu esa cho'ntak qopqoqni cho'zilib ketishdan saqlaydi. Ostki cho'ntak qopqoq yon va pastki tomonlari bo'ylab avraga nisbatan 0,2-0,3 sm torroq qilib bichiladi.

Cho'ntak qopqoq detallari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi (4.1-rasm a, b, v)

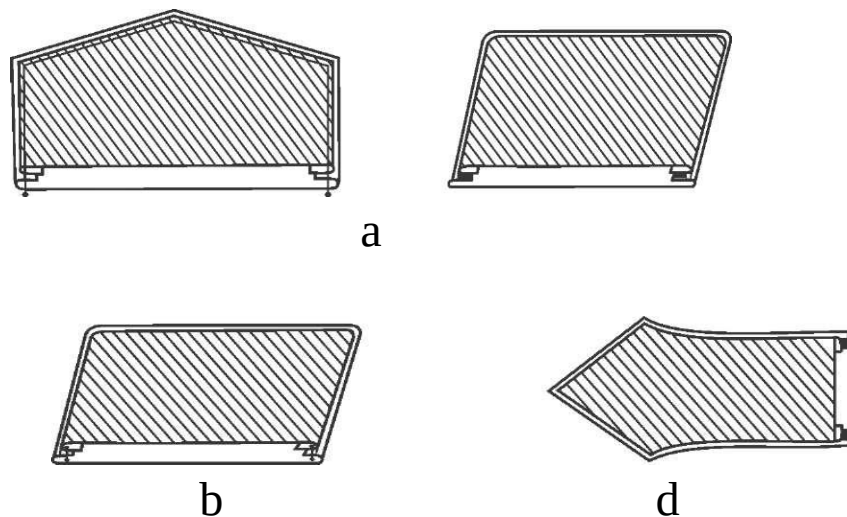
Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarning o'ng tomonlari bir-biriga qaratib qo'yiladi, qirqimlar to'g'rilanadi va avra tomondan to'g'ri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi, ko'klangan ip olib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak qopqoq avarsidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada

ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi.

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

Cho'ntak qopqoq detallari yelim uqa yordamida ulanadigan bo'lsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detallari qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qo'yiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detallarni avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

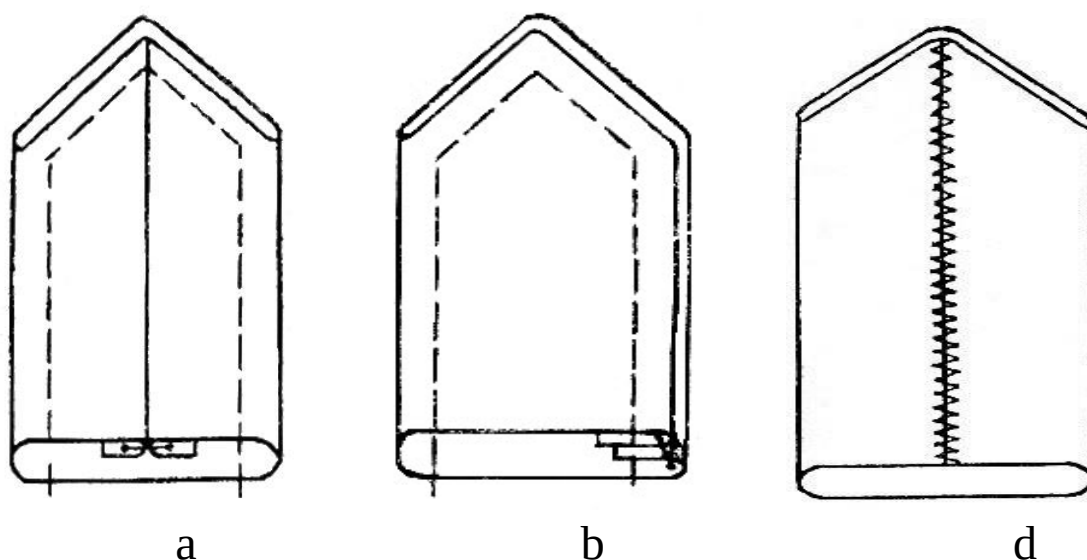
Bandlar (4.1-rasm) ustki kiyim old bo'laklarida, ort bo'laklarda, yenglar va cho'ntaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Model qandayligiga qarab, ularning shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Band avra va astar detallarining bichilishi va ularga ishlov berish bosqichlari cho'ntak qopqoqqa ishlov berish singari bajariladi.



4.1-rasm. Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari:

a – yarim avtomatda bostirib tikish; b – universal mashinada ag'darma chok bilan tikish; d – yelim plyonka bilan yopishtirish

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasiaga chok solinadi. Chokni o'rta to'g'rilab, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi (4.2-rasm, a). Belbog'ning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Maxsus moslama yordamida belbog' o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Yupqa gazlamalardan belbog' tikilganda uning yon ziyi va uchi bo'ylab ag'darma chok solish mumkin (4.2-rasm, b rasm). Bunda belbog'ning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda ag'darma chok solinadi. Belbog'ni o'ngiga ag'dariladi. Belbog'ning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan bostirma chok tikiladi.



4.2-rasm. Belboqqa ishlov berish usullari: a-belbog' uchini ag'darma chok bilan tikish, b-belbog' yon ziyi va uchini ag'darma chok bilan tikish, d-belbog'ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish

Belbog' ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo'rmalash mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (4.2-rasm, d), uzunasiaga qirqimlari belbog' enining o'rtasida tutashadigan qilib, gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib

buklanadi. Belbog‘ uchiga kengligi 0,5 sm ag‘darma chok solinadi. Belbog‘ning eng uchi 0,3 sm kenglikda chok qoldirib kesib tashlanadi. Belbog‘ o‘ngiga ag‘darilib, uchidagi chok to‘g‘rilanadi. Shundan keyin belbog‘ teskarisi ichkariga qaratilganicha qirqimlarini yon tomonga surib ustma-ust qo‘yib, maxsus mashinada butun uzunligi bo‘ylab bo‘sh tortib baxya solinadi. Chokning qirqimlari tutashgan holga keltirib to‘g‘rilanadi. Belbog‘ dazmollanib, modelda mo‘ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.

4.2. TIKUV BUYUMLAR DETALLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo‘ladi. Ust kiyimlardan palto, plash, kurtka, kostyum, pidjak va shu kabilarning tikish usullari o‘xshash bo‘ladi. Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi quyidagilardan iborat:

1. Old bo‘lakni tayyorlash va bort qotirmasiga ulash.
2. Adipni tayyorlash va old bo‘lakka ulash.
3. Old bo‘lak bilan ort bo‘lakni ulash.
4. Yoqani tayyorlash va yoqa o‘miziga o‘tqazish.
5. Yengni tayyorlash va o‘mizga o‘tqazish.
6. Isituvchi qatlamni va astarni tayyorlash, ularni avraga ulash.
7. Kiyimga so‘nggi ishlov berish va uni uzil-kesil pardozlash.

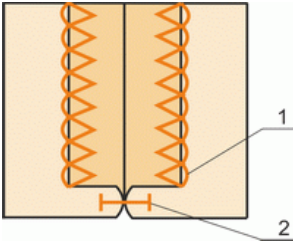
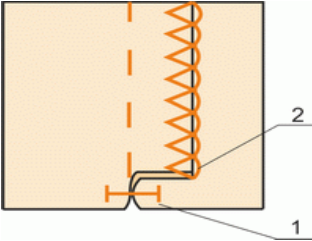
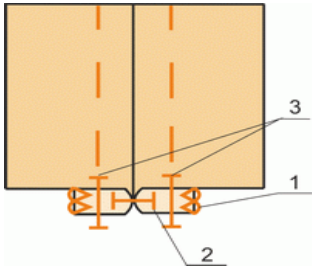
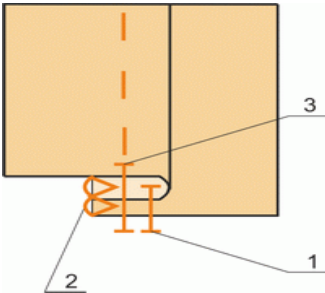
Tikish texnologiyasining takomil topishi, kiyim konstruksiyasining o‘zgarishi yoki gazlama xususiyatlarining o‘zgarishi natijasida ishlov berish jarayoni tartibi o‘zgarishi mumkin.

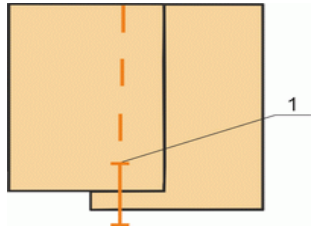
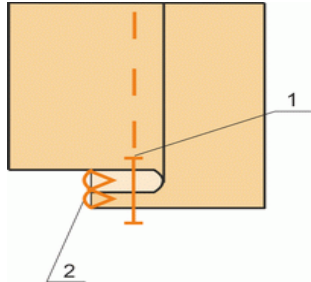
Qirqimlarga ishlov berish, vitachkalarni biriktirib tikish, choʻntaklarni tikish, koketkalarni, ustki yoqani ostki yoqaga tikish, adipni old boʻlakka biriktirish kabi operatsiyalar yelim qotirma yopishtirilgandan keyin bajariladi.

Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlariga ishlov berish turlicha boʻladi. 4.1- jadvalda detal qirqimlariga ishlov berish usullari berilgan.

4.1-jadval

Detal qirqimlariga ishlov berish usullari

No	Qirqim sxemasi	Izoh
1		1. Detal qirqimini yoʻrmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish 3. Chokni yorib dazmollash
2		1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yoʻrmash 3. Chokni yotqizib dazmollash
3		1. Detal qirqimini yoʻrmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish 3. Chokni yorib dazmollash 4. Biriktirma chok ikki tomoni-ga bezak baxyaqator yuritish
4		1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yoʻrmash 3. Chokni yotqizib dazmollash 4. Detalga bezak baxyaqator yuritish

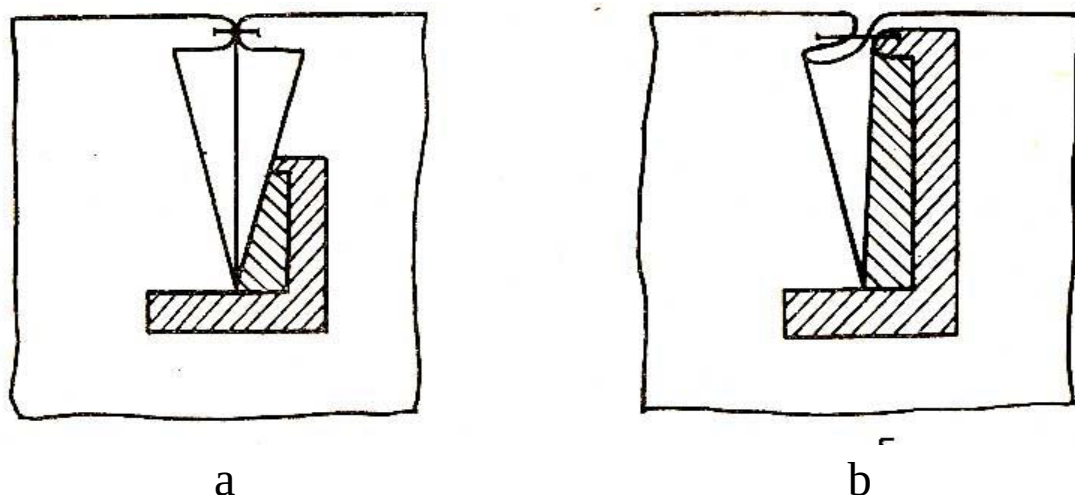
5		1. Detallarni qo'yma chok bilan biriktirish
6		1. Ustki detalni ostki detalga bukilgan ziyidan bostirib tikish 2. Chok haqini yo'rmash

Kiyimga kishi gavdasiga mos shakl berish, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun asosiy detallarda vitachkalar qilinadi. Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo'lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o'mizidan, yeng o'mizi yoki yon chokdan boshlanadi. Beldagi vitachkalar kiyimning belga yopishib turishini ta'minlaydi. Vitachkalar qirqma va yaxlit bo'lishi mumkin.

Ust kiyimdagi vitachkalar asosan qirqma bo'ladi. Bunday vitachkalarni tikish uchun old bo'lak o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachka choki to yo'q bo'lguncha toraytirib boriladi va vitachka qirqimi oxiridan 1-1,5 sm o'tkazib tugatiladi. Qirqma vitachkalar uchlari tagiga uzunligi 5-6 sm bo'lgan jun, ip gazlama bo'laklari qo'yib tikiladi. Vitachkalarni maxsus yostiqlari bor pressda yoki dazmolda yorib dazmollanadi (4.3-rasm, a).

Yaxlit vitachkalarni (4.3-rasm, b) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq - o'rta chiziq, konstruktsiya chizig'i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruktsiya chizig'i bo'ylab

biriktirib tikiladi. Vitachkaning bittasini qirqimdan boshlab uchi tomon, ikkinchisini esa uchidan qirqim tomon biriktirib tikiladi. Vitachkaning qiya yoʻnalishdagi tomonini mashina platformasi tomondan qoʻyiladi. Biriktirib tikayotganda vitachkaning butun uzunligi boʻylab yoki uchining oʻziga vitachka uzunligining cheklaydigan chiziqdan 1,5-2 sm oʻtkazib jun gazlamadan, jun zigʻirtola va ip gazlamadan yoki notoʻqima materiallardan parchalar qoʻyiladi. Vitachka yorib dazmollanadi. Vitachka uchida hosil boʻlgan solqi kirishtirib dazmollanadi.



4.3-rasm. Qirqma (a) va yaxlit (b) vitachkalarni qoʻshimcha gazlama qoʻyib tikish

Bel chizigʻidan boshlanadigan yaxlit vitachkalarni va koʻkrak vitachkalarni butun uzunasi boʻylab yon qirqim tomondan gazlama parchasi qoʻyib tikiladi.

Old boʻlak koketkalari koʻrinishining tuzilishiga koʻra toʻgʻri, ovalsimon, shakldor, alohida bichilgan va asosiy detal bilan yaxlit bichilgan boʻlishi mumkin. Koketkalar asosiy detalga biriktirma, bostirma, qoʻyma yoki boʻrtma chok bilan ulanadi (4.4-rasm). Koketkani asosiy detalga biriktirishdan oldin asosiy detalda taxlamalar, boʻrtma choklar, vitachkalar tikib olinadi yoki burmalar hosil qilinadi. Toʻgʻri va ovalsimon

shakldagi koketkalarini biriktirirra chok bilan ulanganda koketka asosiy detalga o'ngini o'ngiga qilib, qirqimlarini to'g'rilab koketka tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok koketka tomonga yotqizib dazmollanadi.

Modelga muvofiq bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, dazmollangandan keyin ma'lum kenglikda baxyaqator yuritiladi.

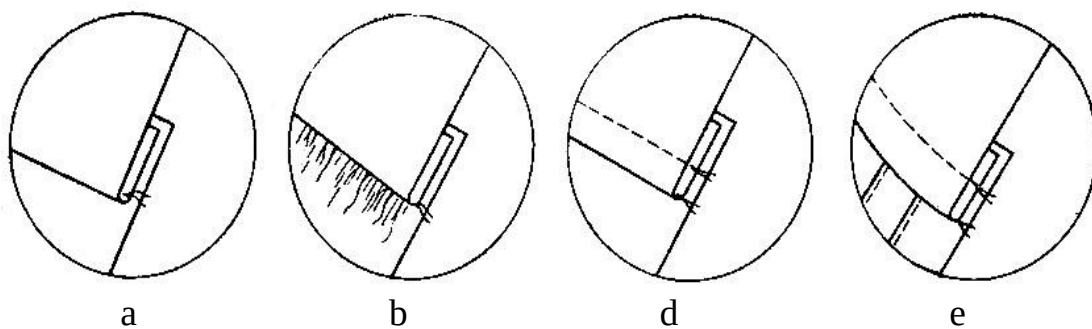
Koketka asosiy detalga bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, koketkaning teskarisi tomonga yordamchi andaza bilan pastki ziy bukish chizig'i, asosiy detalga esa koketkaning ziy chizig'i chiziladi. Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida faltspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi. Koketkaning pastki ziyini oldin maxsus mashinada yoki qo'lda bukib ko'klab olinadi. Koketkani uning o'ngini yuqoriga qilib, pastki ziyini asosiy detal o'ngi ustiga qo'yib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib qo'yiladi va koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkani asosiy detalga elim plyonka bilan yopishtirilganda koketkani teskari tomonidan pastki qirqimi bukib dazmollanib, bukilgan ziyiga yelim plenka qo'yiladi. Koketka asosiy detal ustiga qo'yiladi va presslab yopishtiriladi. Keyin koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkalarining pastki ziyi jun, trikotaj gazlama, charm, va boshqa xil materiallardan mag'iz qo'yib bezatilishi mumkin. Mag'iz oldin tayyorlab olinadi. Buning uchun mag'iz parchasi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Mag'izni koketkaning pastki ziyiga qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi.

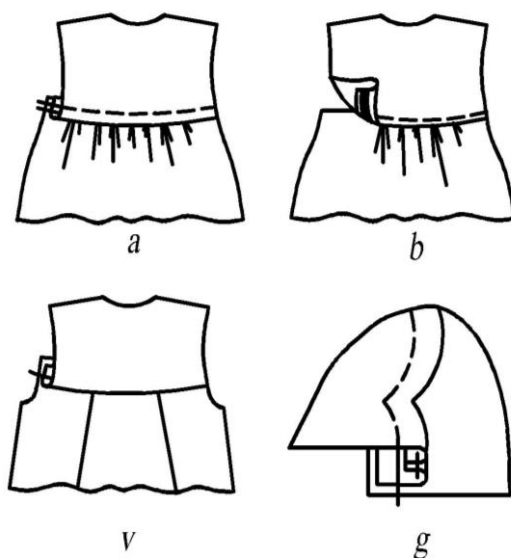


Ustki kiyimda koketka turlari



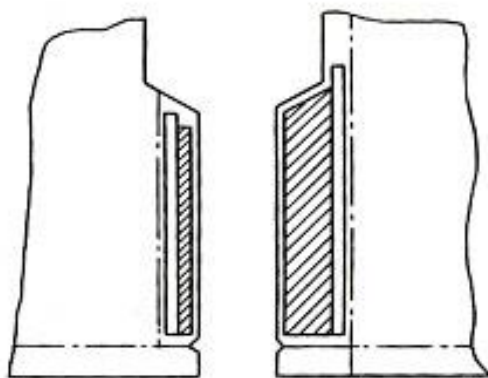
4.4-rasm. Old bo‘laklar bilan koketkalarni biriktirish usullari:
a, b- biriktirma chok bilan ulash; d,e-bostirma chok bilan ulash.

Murakkab shakldagi koketkalarni asosiy detalga ulashdan avval koketkaga ishlov berib olinadi. Koketka ziyiga avra gazlamadan qo‘shimcha parcha qo‘yib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan qo‘shimcha parcha tomondan tikib olinadi. Tashqariga qaragan burchaklardagi chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, ichkariga qaragan burchaklardagi chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo‘yiladi. Koketka o‘ngiga ag‘darilib koketka ziylari maxsus mashinada ko‘klanadi va pressda dazmollanadi yoki buklaydigan pressda dazmollanadi. Keyin koketka modelga muvofiq kenglikda bostirma chok bilan asosiy detalga ulanadi (4.5-rasm, g).

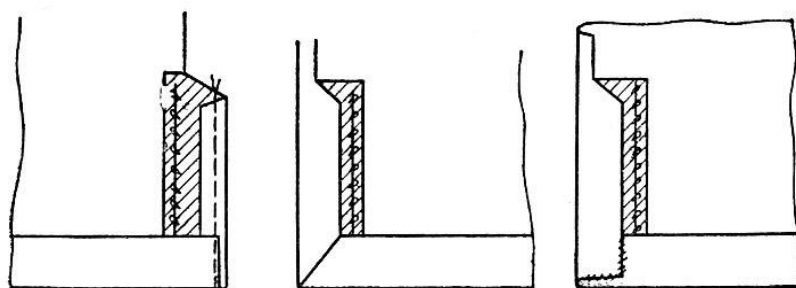


4.5-rasm. Koketkalarni asosiy detalga ulash: a-bostirma chok bilan tikish, b-oldin yelimlab, keyin bostirib tikish, v-biriktirma chok bilan tikish, g-murakkab shaklli koketkani bostirma chok bilan tikish

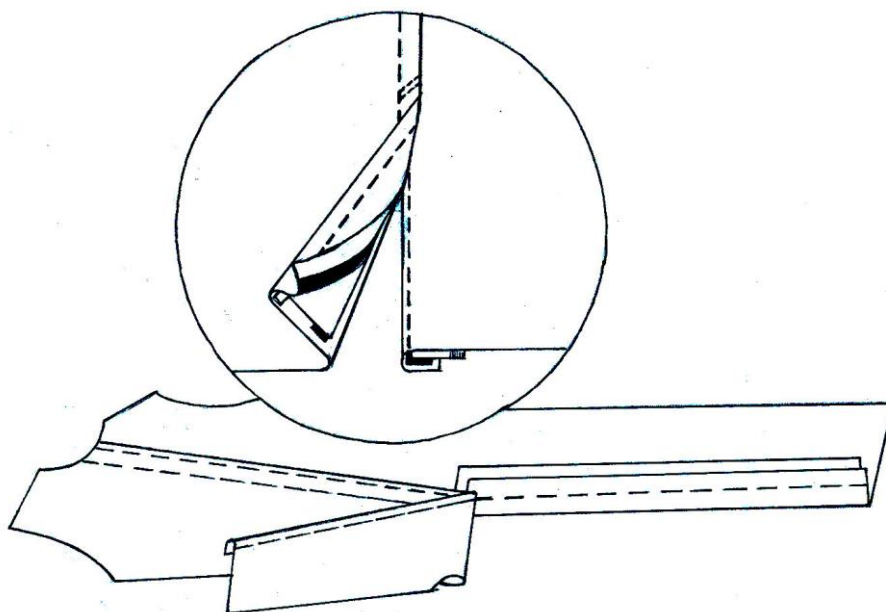
O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi qoldiriladi. Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli qotirma materialdan yoki ip gazlamalardan (kolenkor, bo'z) bo'ylamalar va yelim uqa belgilangan chiziqlar bo'ylab qo'yiladi. Bunda qotirmani belgi chiziqdan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi (4.6-rasm). Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak. Ort bo'lak o'ng qismida pastki burchagining biriktirib tikish chizig'i qo'shimcha bo'rlanadi va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib, ortiqcha gazlama kesib tashlanadi. Kesim pastki burchak qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va o'ngiga ag'dariladi. Ort bo'lak chap qicmining pastki qirqimi etakdagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi (4.7-rasm). Kesim qirqimi bo'ylab uqadan 0,1-0,2 sm oraliqda ag'darma chok tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va kesim burchagi o'ngiga ag'dariladi, shu bilan birga kesim qirqimi maxsus mashinada ko'klab bukiladi.



4.6-rasm. Ort bo'lak kesimiga qotirma va yelim uqa qo'yish



4.7-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish



4.8-rasm. Ort bo‘lak kesimini puxtalash

Ort bo‘lak chokining kengligi 1,0 sm bo‘lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirqimidan 1,0 sm narigacha o‘tadi. Ort bo‘lak o‘rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo‘lsa (4.8-rasm), unda o‘rta chok 1,0 sm emas, balki bezak chok kengligidan 0,5 sm enliroq bo‘ladi. Bunda ort bo‘lak chokini chap tomondan 0,5 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Kesim yuqorisida chokni kertib, uni yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Ayni vaqtda kesim ziylari dazmollanadi. Ort bo‘lak kesimining yuqori tomonini belgilangan qiya chiziq bo‘ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bezak baxyasiz modellarda ort bo‘lak chap qismida ham, o‘ng qismida

ham kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo‘ylab yelim plyonka qo‘yiladi yoki maxsus mashinada yashirin bezak baxyaqator yuritiladi.

4.3. USTKI KIIYIMDA CHO‘NTAK TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH

Kiyimda cho‘ntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Barcha cho‘ntaklar tashqi va ichki bo‘ladi. Tashqi cho‘ntaklar qirqma, qoplama va chokdagi cho‘ntak turlariga bo‘linadi (4.9-rasm). Qirqma cho‘ntaklar o‘z navbatida qopqoqli, listochkali, ramkali va mag‘izli bo‘ladi. Qoplama cho‘ntaklar turli shaklda bo‘lib, taxlamalar, qopqoqlar va qoplama mag‘izlar bilan bezatiladi. Ichki cho‘ntaklar avra yoki astar gazlamadan listochkali va ramkali bo‘ladi.

4.3.1. QOPQOQLI QIRQMA CHO‘NTAK TIKISH

Qopqoqli qirqma cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi (4.10-rasm): cho‘ntak qopqoq avrasi, cho‘ntak qopqoq astari, mag‘iz, ko‘rinma, cho‘ntak xalta va bo‘ylama. Mag‘iz avra gazlamadan bichiladi, uning o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Mag‘izning eni 5-6 sm, uning uzunligi cho‘ntak qirqimi uzunligidan 3-4 sm ortiq bichiladi. Mag‘iz cho‘ntakning pastki qirqimiga ishlov berish vazifasini o‘taydi.

Ko‘rinma avra gazlamadan bichilib, uning o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Ko‘rinmaning eni 6-7 sm, uning bo‘yi mag‘iz uzunligiga teng, ko‘rinma cho‘ntak og‘zidan cho‘ntak xalta ko‘rinib qolmasligi uchun xizmat qiladi.

Cho‘ntak xalta kolenkordan yoki astarli gazlamadan bichiladi. Uning o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi.

Choʻntak xaltaning eni magʻizning va koʻrinmaning uzunligiga mos, boʻyi kengliginning ikkilanganiga teng boʻladi. Choʻntak xalta ikki qismdan iborat boʻlishi mumkin.

Boʻylama kolenkordan, boʻzdan yoki bir tomoniga yelim kukuni shimdirilgan ip gazlamadan bichiladi.

Qopqoqli qirqma choʻntakka ishlov berish asosan uch bosqichda amalga oshiriladi: choʻntak qopqogʻini tayyorlash, choʻntak xaltaga magʻiz va koʻrinmani biriktirish, old boʻlakka qopqoq va choʻntak xaltani ulash (4.11-rasm).

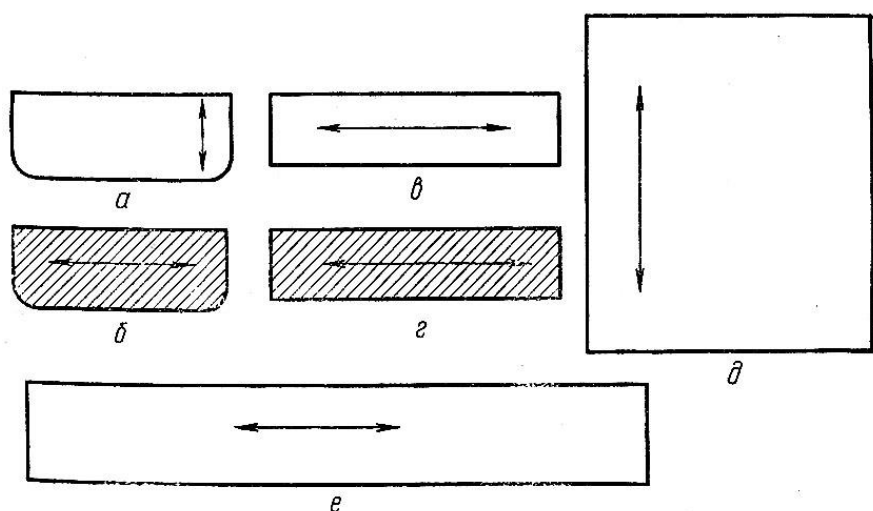
Choʻntak qopqoq avrasi va astarini tikish yuqorida yozilgandek bajariladi. Choʻntak qopqoqni old boʻlakka biriktirish uchun qopqoq astarida biriktirish chizigʻi belgilanadi.

Choʻntak xalta ustiga koʻrinma uning oʻngini yuqoriga qaratib qoʻyiladi, koʻrinma qirqimining uchta tomoni xaltaning uchta tomoni qirqimiga toʻgʻri kelishi kerak. Koʻrinma ichki qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va uni choʻntak xaltaga, buklangan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi. Magʻizni, uning oʻngini ichkariga qaratib, choʻntak xaltaning ikkinchi uchi ustiga qoʻyiladi, qirqimlari toʻgʻrilanib, qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chokni choʻntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.

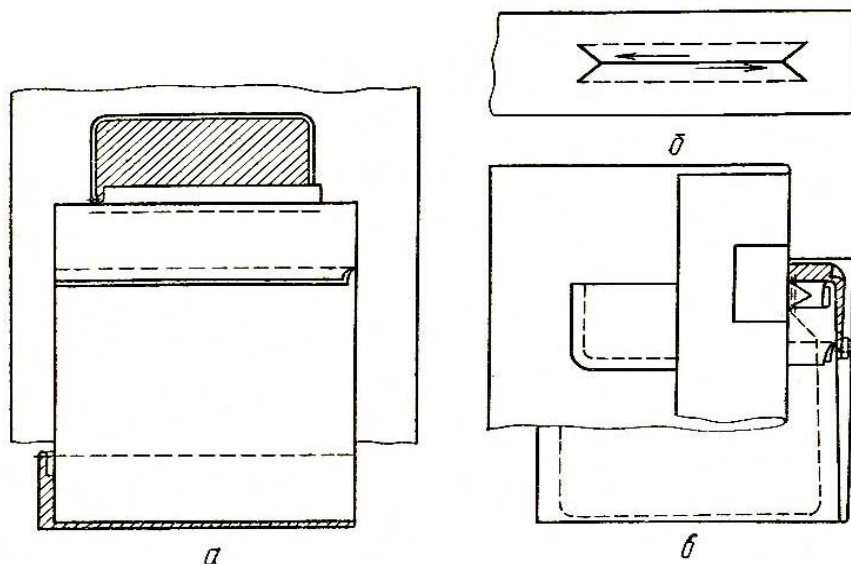
Old boʻlakda choʻntak oʻrni uchta chiziq (uzunasiga bitta, koʻndalangiga ikkita) bilan belgilab olinadi. Old boʻlak teskarisiga boʻylamani, uning oʻrtasi choʻntakdagi belgilangan chiziqqa toʻgʻri keladigan qilib qoʻyiladi. Boʻylamaning uchlari choʻntak ogʻzidan 2-3 sm ichkari kirishi kerak.

Choʻntak qopqoq, uning oʻngini old boʻlak oʻngiga, tikilgan ziyini yuqoriga qaratib, qopqoq bilan old boʻlakdagi chiziqlarni toʻgʻri keltirib qoʻyiladi. Belgilangan chiziq boʻylab choʻntak qopqoq old boʻlakka tikib ulanadi va baxyaqator boshida va oxirida puxtalab quyiladi. Keyin choʻntak qopqoq

biriktirilgan chokni cho‘ntak qopqoq ustiga yotqiziladi va shu chokka tirab, old bo‘lak o‘ngiga mag‘iz bilan cho‘ntak xaltani ular o‘ngini pastga qaratib qo‘yiladi, bunda mag‘izning uchlari cho‘ntak qopqoq uchidan 1,5-2,0 sm chiqib turishi kerak. Mag‘iz old bo‘lakka 0,5-0,6 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqator boshi va oxirida puxtalama chok yuritiladi.



4.10-rasm. Qopqoqli qirqma cho‘ntak detallari,
a-qopqoq avrasi, b-qopqoq astari, v-mag‘iz, g-ko‘rinma,
d-cho‘ntak xalta, e-bo‘ylama



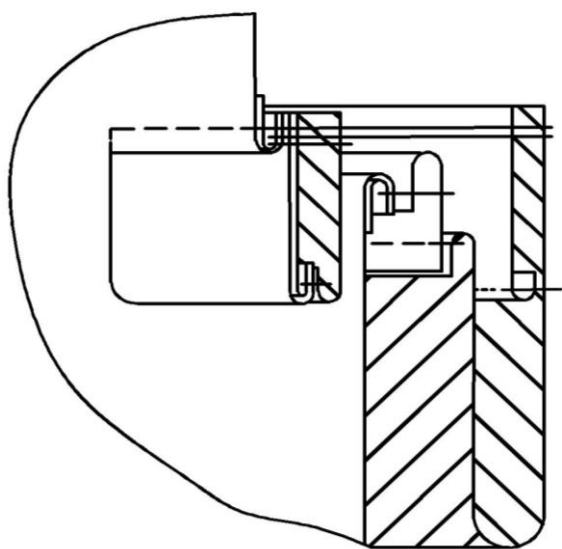
4.11-rasm. Qopqoqli qirqma cho‘ntakka ishlov berish
a-old bo‘lakka qopqoqni va cho‘ntak xaltaga ulangan mag‘izni
biriktirish, b-cho‘ntak og‘zini kesish, v-cho‘ntak og‘zini
puxtalash va cho‘ntak xalta tomonlarini biriktirish.



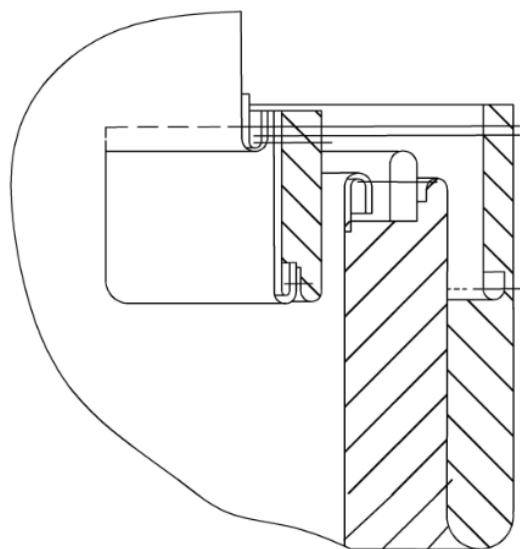
4.9-rasm. Ustki kiyimda cho‘ntak turlari

Choʻntak qopqoq bilan magʻiz ulangan baxyaqatorlar sifati boʻylama tomondan tekshiriladi. Choʻntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan magʻiz ulangan baxyaqator oraligʻida choʻntak ogʻzi kesiladi, bunda baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1,0 sm dan yetkazmay va baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Choʻntak xaltani teskari tomonga agʻdarib, qopqoq bilan magʻiz ulangan choklar toʻgʻrilanadi. Magʻiz ulangan chok yorib dazmollanadi. Ramka hosil qilish uchun magʻizni uning choki atrofidan aylantirib toʻgʻrilanadi va 2222 sn maxsus mashinasida koʻklanadi. Koʻklangan ziy mashinada baxyaqator yuritib, magʻiz ulangan chokka puxtalab qoʻyiladi (4.12-rasm).

Modelga qarab magʻizni ikki buklangan holda ulash ham mumkin. Bunda avval magʻizni ramka enidan 0,5-0,7 sm kengroq qilib buklab dazmollanadi (4.13-rasm).



4.12-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka mag'izli ishlov berish.



4.13-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka mag'izli ishlov berish.

Cho‘ntakni yarim avtomat mashinasida tikish ham mumkin. Bunda cho‘ntak qopqoq, mag‘iz ikkita parallel baxyaqator yuritib, bir vaqtning o‘zida old bo‘lakka ulanadi va cho‘ntak og‘zi kesiladi.

Ko‘rinma bilan cho‘ntak xaltani yuqoriga qayirib, cho‘ntak qopqoq ulangan chokka biriktiriladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda baxyaqator gazlama o‘ngidan cho‘ntak qopqoq ulangan chok ustidan yuritiladi. Cho‘ntak ramkasini tortib, cho‘ntak og‘zi uchlari to‘g‘rilanadi va mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Shu bilan birga cho‘ntak xaltaning uchta tomoni biriktirib tikiladi. Biriktirib tikayotganda baxyaqator cho‘ntak puxtamalaridan ikkala tomonga og‘a borishi kerak, bu cho‘ntakning sig‘imini oshiradi, kerak bo‘lganda cho‘ntak qopqoqni cho‘ntakka kiritib qo‘yish imkonini beradi.

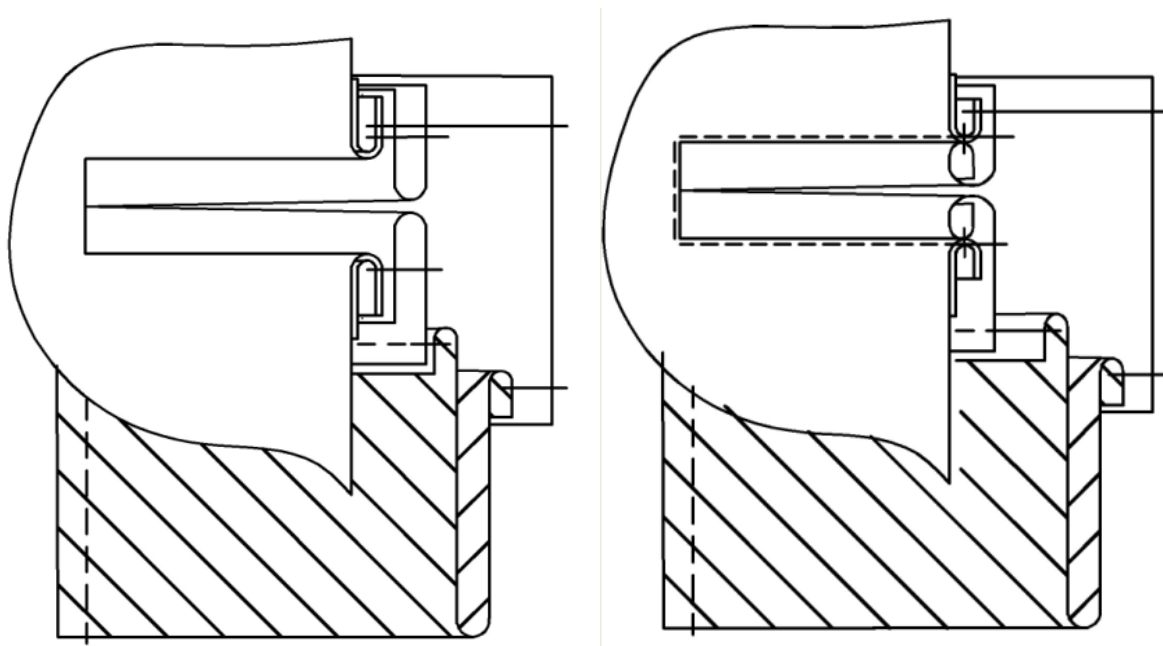
Mehnat unumini oshirish uchun mag‘iz ikki qavat qilib, cho‘ntak xalta ikki qismga bo‘lib bichiladi. Ikki buklangan mag‘izni old bo‘lakka ulash bilan bilan bir vaqtda cho‘ntak xalta yuqori qismi biriktirib tikiladi. Tayyor cho‘ntak teskarisidan va o‘ngidan dazmollanadi.

4.3.2. KANTLI 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‘rish 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 yelimli yoki

yelimsiz 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 chiziqlar bo'ylab, ularning qirqimlari cho'ntak og'zi chizig'iga tomon, ziylari esa belgilangan yordamchi chiziqlar tomon yo'nalgan qilib qo'yiladi va ramkaning eni qandayligiga bog'liq kenglikda cho'ntak boshidan oxirigacha biriktiriladi va puxtalanadi. Baxyaqatorlar 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 (4.14-rasm, a).

Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib 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 maxsus mashinada puxtalanadi. Puxtaning uzunligi ustki va ostki ramka kengligiga teng bo'ladi. Tayyor cho'ntak teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.



4.14-rasm. Kantli qirqma cho'ntak (a) va ramkali qirqma cho'ntakka (b) ishlov berish.

4.3.3. RAMKALI QIRQMA CHO'NTAK TIKISH

Old bo'laklarda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga qo'yiladi. Old bo'lak o'ngiga mag'izlar o'ngini pastga qaratib, ularning qirqimlari belgilangan cho'ntak chizig'iga taqalib turadigan qilib qo'yiladi. Mag'izlar ramkaning kengligiga qarab ma'lum kenglikdagi chok bilan ulanadi (4.14-rasm, b). Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Mag'izlarning ulama choklari yorib dazmollanadi. Cho'ntak og'zi kesiladi. Mag'izni choklar atrofida aylantirib kengligi 0,4-0,5 smli ramka hosil qilinadi va teskarisiga ag'dariladi. Ziylarni bir-biriga taqalib turadigan qilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning ustki va ostki tomonlari ziyini 2222 sn. maxsus mashinasida chokdan 0,2 sm oraliqda ko'klanadi. Ko'rinmasiz cho'ntak xalta qirqimini ostki mag'izga, ularning o'ngi tomonlarini ichkari qaratib, 0,7-0,8 sm chok bilan ulanadi. Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib qo'yiladi, cho'ntak-

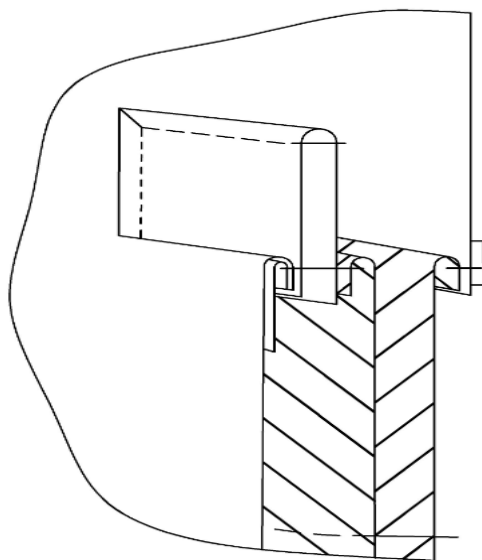
ning o'ng tomonidan mag'iz ulama chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Keyin ramka to'g'rilanadi, uchlari tortiladi, cho'ntak xalta boshlanish joylari puxtalanib, cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

4.3.4. LISTOCHKALI QIRQMA CHO'NTAK TIKISH

Listochkali qirqma cho'ntaklar gorizontal, qiya, vertikal yo'nalishda joylashgan bo'lishi mumkin. Listochkalar to'g'ri burchakli va shakldor bo'ladi. Listochkali cho'ntakni tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: listochka avra va astari, qotirma, cho'ntak xalta, bo'ylama, ko'rinma.

Listochkali qirqma cho'ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi. Yaxlit bichilgan listochka teskarisida listochkani ikkiga bo'ladigan chiziq chizib olinadi. Listochkaga shakl berisht uchun yelimli qotirma qo'yiladi. Listochka belgilangan uzun chiziq bo'ylab o'ngini ichkari qaratib qayiriladi, va yon qirqimlari 0,5-0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda qotirma baxyaqator tagiga tushishi kerak. Chokning burchaklari chok haqiga 0,2-0,3 sm qoldirib qirqiladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi, yon tomonlari va burchaklari to'g'rilanadi. Maxsus mashinada ziylari ko'klanadi va dazmollanadi. O'ng tomondan listochka ziyiga modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Listochkaning ichki tomoniga andaza qo'yib tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni belgilab olinadi, teskari tomonga bo'ylama qo'yiladi. Listochkani uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, listochkaninig tikilmagan tomonini yelka qirqimi tomonga qaratib qo'yiladi. Listochka ustiga o'ngini pastga qaratib cho'ntak xalta qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib listochka va cho'ntak xalta old bo'lakka ulanadi. Chok haqini

listochka tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi bo‘lagini old bo‘lakka qirqimini listochka va cho‘ntak xalta ulangan chokka taqab qo‘yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Detallar biriktirilgandan keyin choklarning parallelligi tekshirib ko‘riladi, so‘ng cho‘ntak og‘zi kesiladi. Cho‘ntak xaltaning ikkala qismi cho‘ntak og‘zi orqali teskari tomonga ag‘dariladi. Cho‘ntak uchlaridagi burchaklari to‘g‘rilanadi, cho‘ntak xaltani biriktirib tikish bilan bir vaqtda cho‘ntak og‘zilari puxtalanadi. Listochkaning yon tomonlari bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi (4.15-rasm). Listochka yon tomonlari yelim uqa yordamida old bo‘lakka puxtalansa ham bo‘ladi.



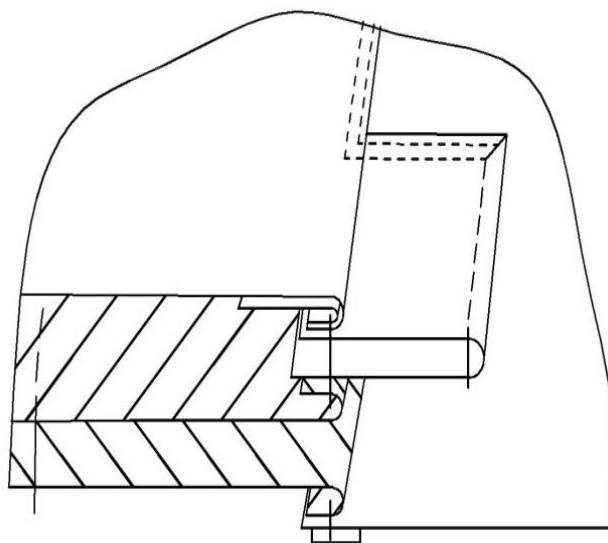
4.15-rasm. Listochkali qirqma yon cho‘ntakka ishlov berish.

4.3.5. CHOKDAGI CHO‘NTAK TIKISH

Choklardagi cho‘ntaklar listochkali va listochkasiz, bezak baxyaqatorli va bezak baxyaqatorsiz bo‘ladi.

Chokdagi listochkali cho‘ntakka (4.16-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho‘ntak xalta, bo‘ylama va uqa kerak bo‘ladi. Asosiy

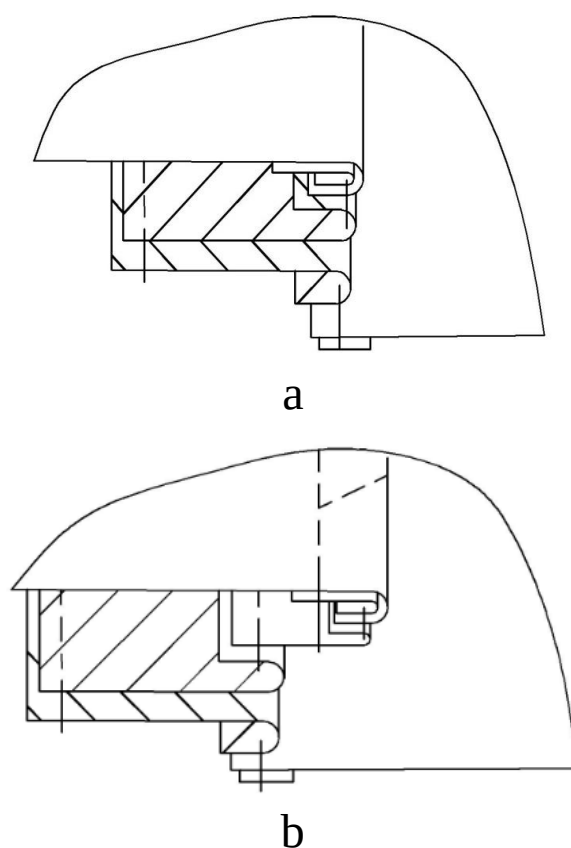
detalda choʻntak oʻrni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.



4.16-rasm. Chokdagi listochkali choʻntakka ishlov berish

Choʻntak ziya choʻzilib ketmasligi uchun old boʻlakning teskari tomoniga chok haqi boʻylab uqa qoʻyiladi. Boʻylama old boʻlak yon tomonining teskarisiga choʻntak ogʻzini qoplab turadigan qilib qoʻyiladi. Tayyor listochka oʻngi avra detalning oʻngiga qoʻyiladi, listochkaning ustiga choʻntak xalta oʻngini pastga qaratib qoʻyiladi va qirqimlari toʻgrilanib belgilangan chiziq boʻyicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin koʻklab olinadi. Choʻntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning yon qismiga 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Choʻntak xalta asosiy detal teskarisiga oʻgiriladi, biriktirilgan choklar choʻntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old boʻlak qirqimlarini old qismining teskari tomonidan nazorat belgilariga binoan butun uzunasi boʻylab - oʻng old boʻlakni yuqoridan pastga tomon, chap old boʻlakni esa pastdan yuqoriga tomon choʻntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Choʻntak ogʻzi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (4.17-rasm, b), cho'ntak tikish ketma-ketligi o'zgaradi. Cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda old bo'lakka mag'iz biriktirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta detallari old bo'lak qismlariga biriktirib tikiladi. Old bo'lak qismlarining qirqimlari biriktirib tikiladi, lekin cho'ntak xalta tomonlari tikilmay qoldiriladi. Chok yotqizib dazmollangandan keyin cho'ntak og'zi ustki bo'lagining ziyiga bezak baxyaqator yuritiladi, keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. So'ng relyef chokiga bezak baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator kengligi cho'ntak ziyiga yuritilgan bezak baxyaqatorning davomi bo'lishi kerak.



4.17-rasm. Chokdagi listochkasiz cho'ntakka ishlov berish:
a-listochkasiz cho'ntakka bezak baxyaqatorsiz ishlov berish;
b-listochkasiz cho'ntakka bezak baxyaqatorli ishlov berish

Chokdagi listochkasiz cho‘ntakka chokdagi listochkali cho‘ntak kabi ishlov beriladi. Asosiy detal old va yon 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‘rilanadi va cho‘ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelda bezak baxyaqator mo‘ljallangan bo‘lsa, ko‘zda tutilgan masofada o‘ngidan bezak baxyaqator 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 baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi(4.17-rasm, a).

4.3.6. QOPLAMA CHO‘NTAK TIKISH

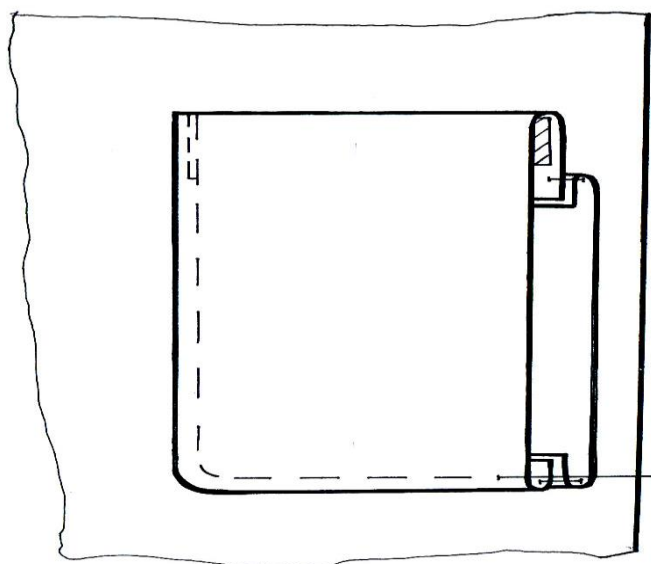
Qoplama cho‘ntaklar har xil bo‘lib, ustki va yengil kiyimlarda keng tarqalgan. Qoplama cho‘ntakning yuqori qismi listochka qo‘yib, cho‘ntak qopqoq qo‘yib, mag‘iz qo‘yib tikilishi mumkin. Qoplama cho‘ntaklar taxlmalar tikib, qirqma ramka hosil qilib bezatilishi mumkin.

Qoplama cho‘ntak tikish jarayoni ikki bosqich: cho‘ntak detallarini yig‘ish va ularni old bo‘lakka biriktirishdan iborat. Qoplama cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: qoplama cho‘ntak avrasi, qoplama cho‘ntak astari, bo‘ylama va qotirma. Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka qo‘yma chok yoki biriktirma chok bilan biriktiriladi.

Qoplama cho‘ntak avrasi yuqori chetida bukish chizig‘i belgilab olinadi va bukish haqi tomoniga teskarisidan uqa yoki qotirma quyiladi. Cho‘ntak astarining yon va pastki tomonlari avraga nisbatan 0,2-0,3 sm, yuqori cheti esa 2,0-2,5 sm bo‘lishi kerak. Astar yuqori qirqimi cho‘ntak avrasining yuqori qirqimiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok astar

tomonga yotqizib dazmollanadi. Keyin cho‘ntak avrasi va astari bukish chizig‘i bo‘ylab o‘ngini ichkariga qilib o‘giriladi va cho‘ntak avrasi astari yon va pastki qirqimlari 0,5-0,6 sm kenglikdagi to‘g‘ri sirma qaviq bilan ko‘klanadi. Bunda cho‘ntakning burchak va dumaloq joylarida avra tomondan solqi hosil qilib tikiladi. Cho‘ntakning yon va pastki tomonlari 5-7 sm li oraliq qoldirib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Cho‘ntak tikilmay qoldirilgan oraliqdan o‘ngiga ag‘dariladi. Cho‘ntak chetlari to‘g‘rilanib, avradan ziy hosil qilib maxsus mashinada ko‘klanadi va dazmollanadi. Tikilmay qoldirilgan oraliq qo‘lda yashirin qaviq bilan tikib qo‘yiladi. Ko‘klash iplari olib tashlanadi.

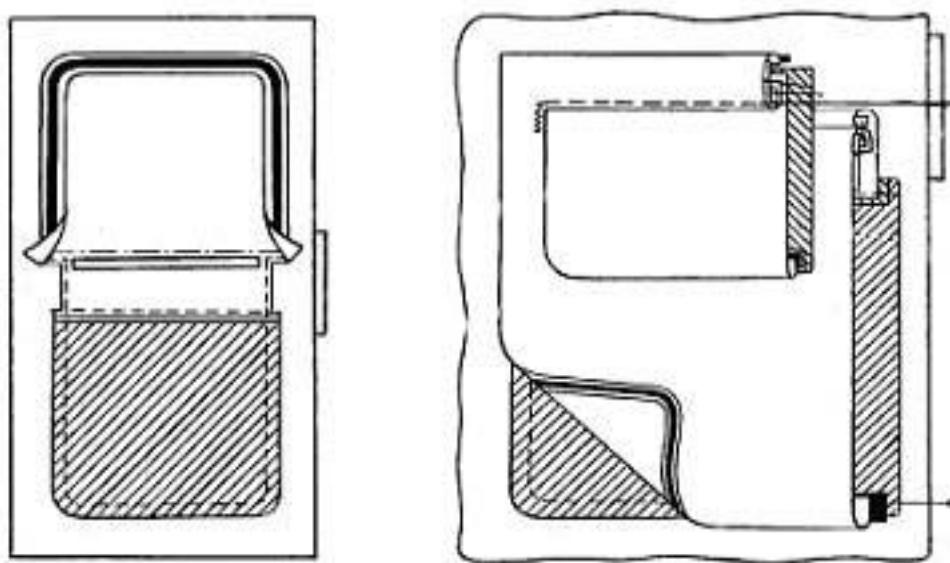
Old bo‘lak o‘ngida cho‘ntak o‘rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Old bo‘lak teskarisiga cho‘ntak og‘zi cho‘zilib ketmasligi uchun bo‘ylama qo‘yiladi. Tayyor qoplama cho‘ntak old bo‘lakka bostirib tikiladi (4.18-rasm). Chok kengligi modelda mo‘ljallanganiga muvofiq bo‘ladi.



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

Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka yelimlab yopishtiriladigan bo‘lsa cho‘ntak avrasining yon va pastki qirqimlari falspressda

bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada cho‘ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3-0,4 sm bo‘lgan yelim plyonka ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay qo‘yiladi. Old bo‘lak o‘ngi tomoniga belgilangan chiziq bo‘ylab cho‘ntak qo‘yiladi, cho‘ntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old bo‘lakka bostirib tikiladi. Cho‘ntakning og‘zi uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho‘ntak old bo‘lakka presslab yopishtiriladi (4.19-rasm).



4.19-rasm. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka yelimlab yopishtirish.

Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka biriktirma chok bilan ulanganda old bo‘lak o‘ngida tayyor holdagi cho‘ntak shakli belgilab olinadi. Belgilangan cho‘ntak chizig‘i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda unga parallel qilib qo‘shimcha chiziq o‘tqaziladi va shu bilan birga old bo‘lak ustiga cho‘ntakni teskarisini tepaga qaratib qo‘yib nazorat belgilari qo‘yiladi. Old bo‘lak teskarisi tomonidan cho‘ntakning yuqoridagi uchlari tagiga bo‘ylama qo‘yiladi. Cho‘ntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7-1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Cho‘ntak astarini old

bo‘lak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini tayyor holdagi cho‘ntak chiziqlariga to‘g‘rilab, o‘ngi tomonini pastga qaratib quyiladi. Cho‘ntak astari qirqimlarini qo‘shimcha chizilgan chiziq bo‘ylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, uchta tomonini old bo‘lakka bostirib tikiladi. Cho‘ntak qopqog‘ avrasi old bo‘lak ustiga astarning bukilgan joyiga yon qirqimini tirab qo‘yiladi. Cho‘ntak bilan old bo‘lak nazorat belgilariga to‘g‘ri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqatorning boshi va oxiri puxtalanadi. Cho‘ntak old bo‘lak teskarisidan baxyaqatorlarning parallelligi orqali tekshiriladi. Cho‘ntak astari yuqori ziyi bo‘ylab avraga yashirin baxyaqator bilan biriktiriladi.

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.

Nazorat savollari:

1. Cho‘ntak qopqog‘iga ishlov berish usullari.
2. Band va belboqqa ishlov berish usullari.
3. Kiyim tikish jarayonini umumiy ketma-ketligi.
4. Vitachka turlari va ularning tikilishi.
5. Koketkalarini asosiy detalga ulash usullari.
6. Kesimga ishlov berish usullari.
7. Chokdagi cho‘ntak detallari nomi.
8. Chokdagi cho‘ntak turlari.
9. Chokdagi listochkali cho‘ntakka ishlov berish.
10. Chokdagi listochkasiz cho‘ntakka ishlov berish.
11. Ustki kiyimda cho‘ntak turlari.

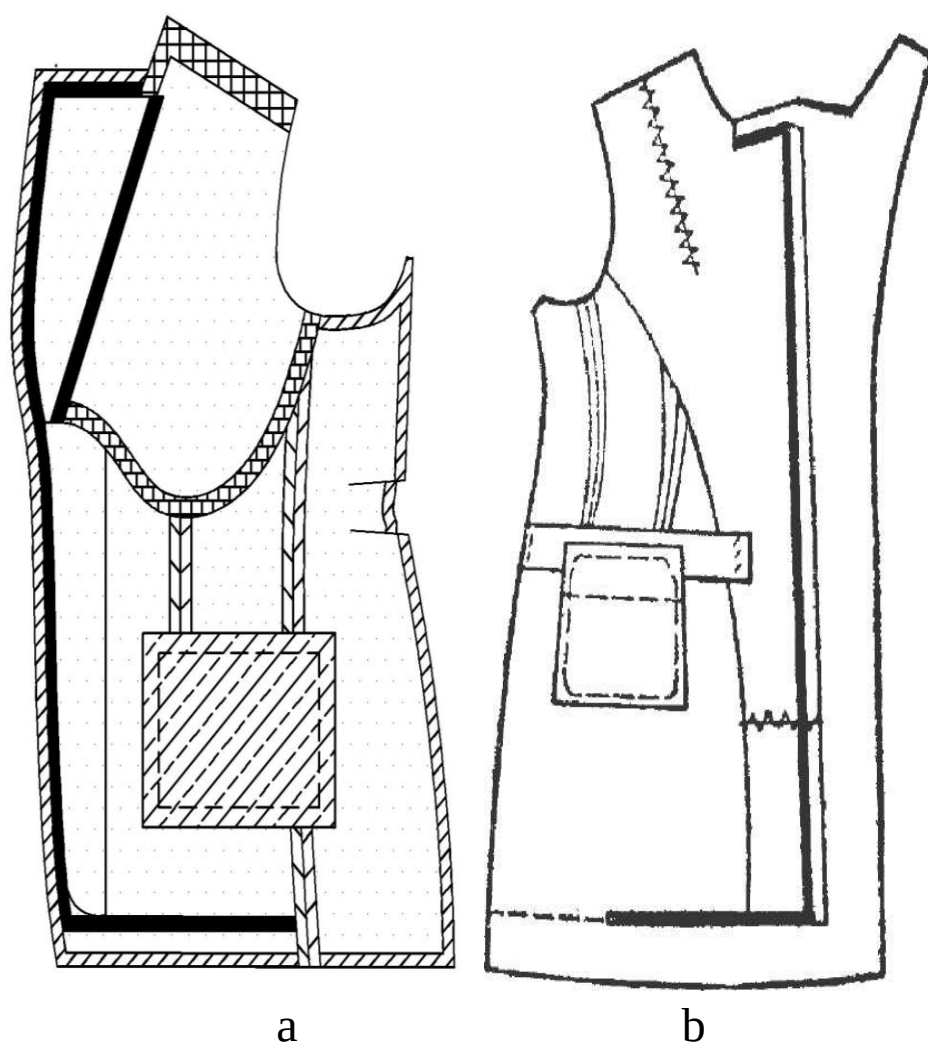
12. Qirqma cho‘ntak turlari.
13. Qopqoqli qirqma cho‘ntak detallari.
14. Qopqoqli qirqma cho‘ntakka ishlov berish usullari.
15. Kantli va ramkali qirqma cho‘ntakka ishlov berish usullari.
16. Listochkali qirqma cho‘ntakka ishlov berish.
17. Qoplama cho‘ntak turlari.
18. Qoplama cho‘ntak tikishda qo‘llanadigan detallar.
19. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka ulash usullari.
20. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka bostirib tikish.
21. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka yelimlab ulash.
22. Qoplama cho‘ntak tikishning takomillashtirish yo‘llari.

4.4. BORT TIKISH

4.4.1. OLD BO‘LAKKA ISHLOV BERISH

Bortga ishlov berish kiyim tayyorlashda eng mas’uliyatli jarayon hisoblanib, ko‘p mehnat talab qiladi. Bortni tikish operatsiyalariga sarflanadigan vaqt kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 25% gacha tashkil etadi. Kiyimning sifatli bo‘lishi bort tikish sifatiga, uning konstruksiyasiga, tikish texnologiyasiga va qo‘llaniladigan yordamchi materiallarga bog‘liq. Old bo‘lakka bort qotirmasi ulangandan keyin (**“Detallarga qotirma yopishtirish”** bo‘limiga qaralsin) bort qirqimiga, adip qaytarma qirqimiga, adip qaytarma bukish chizig‘iga va etak bukish chizig‘iga yelim uqa qo‘yiladi. Yelim uqa qo‘yishda (4.20-rasm, a) uning o‘rtasi bort qotirmasi qirqimiga to‘g‘ri keltirib joylashtiriladi. Yelimli uqani kiyimga pressda yopishtiriladi. Buning uchun oldin uqa har bir uchastkaga 10 s davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug‘lanadi va presslanadi.

Adipi yaxlit bichilgan kiyimlarda uqa adipning bukish chizig'iga 0,1 sm yetkazmay puxtalanadi. Bort cheti zichroq bo'lishi va qo'shimcha qalinlik hosil qilish uchun bort qotirmasi qirqimini adip tomonga 1,0 sm o'tkazib qo'yish tavsiya etiladi. Yelimli uqa tortibroq turib yopishtiriladi (4.20-rasm, b).



4.20- rasm. Bortga uqa qo'yish

Old bo'laklarda ko'krak atrofiga qabariq shakl berish uchun ustki yuzasi qabariq va ostki yuzasi botiq maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib ishlov beriladi. Bunda ikkala old bo'lak teskarisi tashqariga qaratib juftlanadi va press yostig'iga qo'yib solqisi bir tekis taqsimlanib, kirishtirib dazmollanadi.

4.4.2. ADIPGA ISHLOV BERISH

Adip-bu avra gazlamadan bichilgan detal bo'lib, u yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga ishlov beriladi, ular kiyimning ichki tomonlariga quyiladi. Konstruktsiyasiga ko'ra adiplar alohida bichilgan va old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

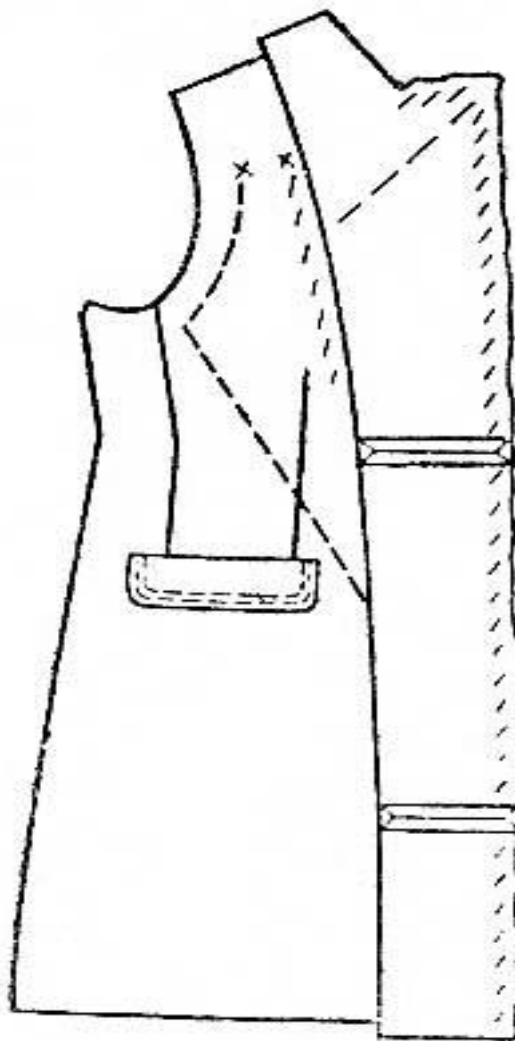
Gazlamani tejash maqsadida adip bir nechta bo'lak qilib bichiladi. Bo'laklar guli va yo'llari bir-biriga mos keladigan qilib kengligi 0,5-0,7 sm chok bilan ulanadi va choklar yorib dazmollanadi.

Guli yoki yo'li ko'zga aniq tashlanib turadigan gazlamalardan bichilgan adiplar old bo'lakka ulanishidan oldin, ular 0,8-1,2 sm kirishtirib dazmollanadi va adip qaytarma shakliga keltiriladi. Adipning ichki cheti yordamchi andazada bo'rlab olinib, qirqib tashlanadi. Adipni old bo'lakka to'g'ri ulash uchun yordamchi andazada adip tashqi qirqimlarida kertiklar belgilanadi va qirqiladi. Adip ichki qirqimi bort qotirmasiga yelimlab ulanadigan bo'lsa, adipning teskarisiga qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada yelim plenka qo'yiladi. Adipda bezak sifatida yoki tugmalash uchun izmalar bo'lishi mumkin. Bu izmalar adipning qaytarma qismida yoki yashirin izma sifatida adipning o'zida bo'lishi mumkin. Adipdagi izmalar «ko'zli» va «ko'zsiz» bo'ladi.

4.4.3. ADIPNI OLD BO'LAKKA BIRIKTIRISH

Adiplar old bo'lakka bort qirqimi bo'ylab ag'darma chok bilan biriktiriladi. Adip bilan old bo'lak oldindan ko'klab olib yoki ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan qo'lda ko'klab ulanishi uchun (4.21-rasm) old bo'lak o'ngini yuqoriga,

bort qirqimini ishlovchiga qaratib, stolga qo'yiladi. Old bo'lakning bort qismi ustiga adipning o'ngini pastga qaratib, qirqimlarini adip qaytarmasi uchastkasida old bo'lak qirqimlariga nisbatan 1,0-1,5 sm chiqarib qo'yiladi, bort uchastkasida qirqimlar tekislanadi. Ayni vaqtda adipning yoqa o'mizi atrofida joylashishi tekshirib ko'riladi. Adip chap old bo'lakka yuqoridan pastga tomon, o'ng old bo'lakka esa pastdan yuqoriga tomon bostirib ko'klanadi. Adip old bo'lak bortining qirqimidan 1,2-1,5 sm, yelka qirqimidan 0,8-1,0 sm chiqarilib maxsus mashinada ko'klanadi. Baxyaqator bort va adip qaytarmasi qirqimlaridan 1,5-2,0 sm naridan o'tadi.

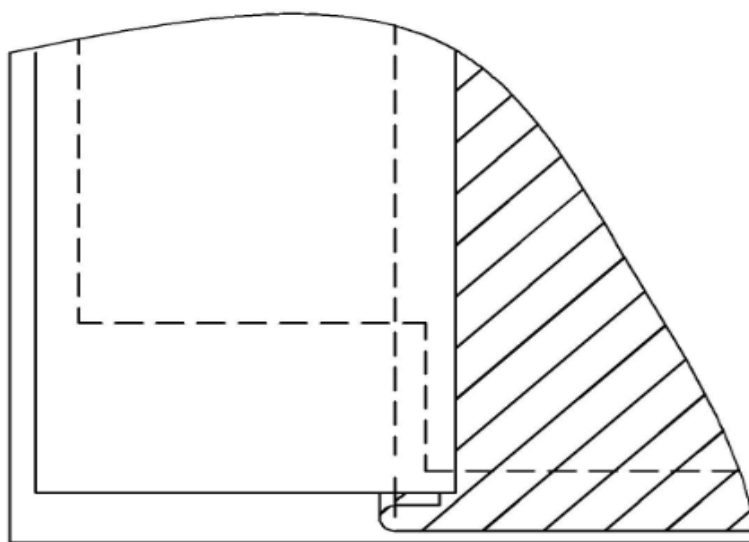


4.21-rasm. Adipni old bo'lakka bostirib ko'klash.

Adipda adip qaytarmasining uchlarida taxminan 0,5-0,7 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5 sm, izmalar orasida 0,2 sm, bortning pastki burchagi old bo‘lagida 0,2-0,3 sm solqilik hosil qilinadi.

Taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasidagi adiplarda solqi hosil qilinmaydi. Ko‘klangandan keyin adip solqisini adip qaytarma qirqimi va bort bo‘ylab ag‘darma chok bilan tikayotganda chok tekis chiqishi uchun bortning o‘zi kirishtirib dazmollanadi.

Bortni ag‘darma chok bilan tikishdan oldin yordamchi andazalar bo‘yicha bort qotirmasi tomonidan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo‘rlab olinadi. Adipni old bo‘lakka oldindan ko‘klab olmay maxsus mashinada ag‘darma chok bilan tikilganda (4.22-rasm) bir vaqtda chok bo‘ylab gazlama tekislab qirqib boriladi. Kiyim konstruksiyasida ko‘zda tutilgan joylarda maxsus moslamalar yordamida adipda solqilar hosil qilinadi. Bu maxsus mashinadan foydalanish mehnat unumini oshirishga yordam beradi.



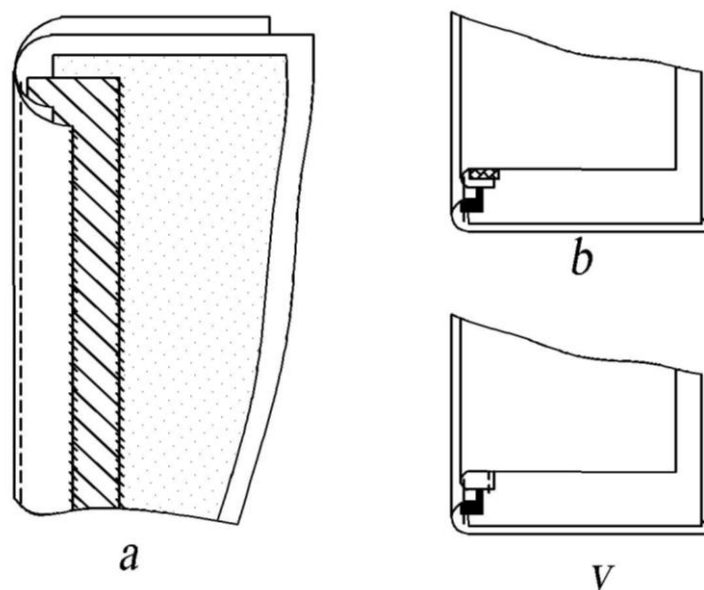
4.22-rasm. Adipni bortga ag‘darma chok bilan tikish.

Bort pichog‘i bor mashinada ag‘darma chok bilan tikilib, ishlov berish usuliga qarab quyidagicha kenglikda chok haqi

qoldiriladi: bortga «sof ziy» li ishlov berilsa 0,6-0,7 sm, bezak baxyaqatorli ishlov berilsa 0,3-0,4 sm. Maxsus yostiqlari bor pressda choklar yorib dazmollanadi. Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarda choklar dazmolda yorib olinib keyin presslanadi. Bolalar kiyimlarining kesimi uchlarida bukish haqi qirqib tashlanmaydigan hollarda kesim uchlarini ishlov haqi tomonidan etak bukish chizig'idan 0,1-0,15 sm pastda ag'darma chok bilan tikiladi. Adip qaytarmasi bilan bort uchlari kengligi 0,15-0,2 sm chok haqi qoldirib kesib tashlanadi. Adip qaytarmasi uchining oxiri kertib qo'yiladi.

Bort chetiga bezak baxyaqatorli ishlov berishda ag'darma chok yorib dazmollangandan keyin tikish haqi old bo'lak tomonidan 0,3-0,4 sm, adip tomonidan esa 0,4-0,5 sm qoldirib tekislab qirqiladi. Keyin adipni o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi va 2222-sinf maxsus mashinasida ziyi ko'klanadi. Taqilmasi adip qaytarmasigacha etgan kiyimlarda adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan ziyi ko'klanib, gazlama qalinligiga qarab 0,1-0,3 sm kenglikda ko'klanadi. Ziy ko'klanayotganda adip qaytarmasida 0,1-0,15 sm kenglikda adipdan, bortlarda 0,1 0,2 sm kenglikda old bo'lakdan ziy xosil qilinadi. taqilmasi yuqorigacha etadigan kiyimlarda old bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy xosil qilib, adip tamondan bort ziylari xostl qilinadi. Chok va ziylarning shaklini saqlab qolish uchun bort chetiga bezak baxyaqator yuritiladi.

Bort chetlariga «Sof ziy»li ishlov berilganda bort ag'darma choklarini 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib old bo'lak tomondan qirqib tashlanadi. Chok haqi bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada (4.23-rasm a), yelim plyonka (4.23-rasm b), yelim ip (4.23-rasm v) yoki qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan mahkamlanadi.



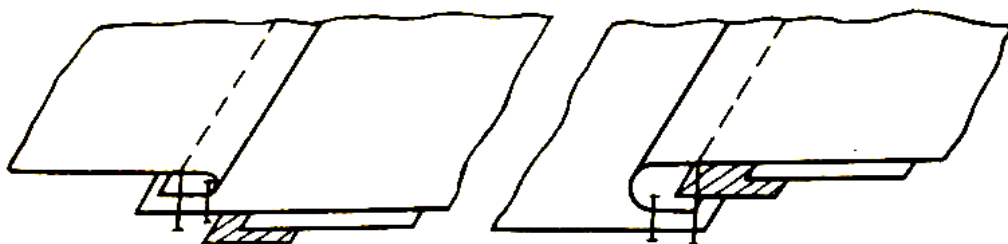
4.23-rasm. Bortning ag'darma chokini puxtalash

Kiyimning adip qaytarmasi, borti va etagi chetlarini yelimli usulda puxtalashda 0.5 sm kenglikdagi yelim plyonka bortlarning ag'darma choklari yorib dazmollangandan keyin maxsus mashinada old bo'lak teskarisi bo'ylab bort ag'darma chokidan 0,1 sm oraliqda, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm oraliqda qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

Bort ziyiga yelim to'r bilan ishlov berilganda bort bilan adip uchlari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Bort bilan adip qaytarmasi ziylarini ko'klayotganda kengiga 1-1,5 sm bo'lgan yelim to'r chok xaqi tagiga qo'yib ketiladi.

Yelim ip bilan puxtalanadigan bo'lsa yelim ip bortlarning ag'darma choki ustiga adiplarning bort qotirmasiga yondoshgan tomoni bo'ylab biriktirib tikish mashinasida qo'yiladi. Yelim ip bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

Bortning ag'darma choklari universal mashinada ham puxtalanadi (4.24-rasm). Adip qaytarmali kiyimlarda bortning choki adip tomonidan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqqacha, adip qaytarmasidagi chok old bo'lak tomondan ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Adip qaytarmasining uchlarida va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokinig 3-4 sm joyi bostirib tikmay qoldiriladi.



4.24-rasm. Bortning ag'darma chokini universal mashinada puxtalash

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r bort ziya bo'ylab qo'yiladi. Kiyim etagini bukib ko'klayotganda yelim to'r bukish haqining teskari tomoniga qo'yib, universal mashinada biriktirib tikib olinadi yoki maxsus mashinada qirqimlarni yo'rmayotganda qo'shib yo'rmlanadi. Bort chetlari dazmollanganda yelim to'r asosiy materialga yopishib bort ziylarini va etak bukish haqini mahkamlaydi.

Bortning chetlariga namlab-isitib ishlov berish orqali uzil-kesil shakl beriladi. Adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan presslanadi.

4.4.4. OLD BO'LAKKA ORT BO'LAKNI BIRIKTIRISH

Astari avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarning yon qirqimlarini biriktirib tikish oldidan old bo'lak va ort bolak qirqimlari beldan etakkacha maxsus mashinada yo'rmlanadi.

Yon qirqimlar ularning kertimlarini to'g'ri keltirib tekislanadi va ort bo'lakda kuraklari atrofiga, old bo'lakda esa yon cho'ntaklar atrofi solqi hosil qilinib, nazorat kertiklari bir-biriga to'g'rilanib ort bo'lak tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda yon cho'tak bo'ylamasini qo'shib tikib ketiladi. Yakka tartibda kiyim tikishda yon qirqimlarni nazorat kertimlarini to'g'ri keltirib maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klab olinadi. Yon choklar dazmolda yoki pressda yorib dazmollanadi. Agar modelga muvofiq yon choklarda bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa, choklar yorib dazmollangandan keyin uni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Tekislab qirqish yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga va kiyim etagiga modelda ko'zda tutilgan shakl beriladi. 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. Izmalarni belgilash uchun erkaklar kiyimining cheti bo'rlanayotganda uning chap old bo'lagi, ayollar kiyimi bo'rlanayotganda esa o'ng old bo'lagi tepaga qaratib qo'yiladi.

Kiyimni bo'rlash oldidan alohida o'lchamlarning o'lchovlar tabeliga muvofiqligi quyidagicha tekshirib chiqiladi va belgilab qo'yiladi: old bo'laklarning yoqa o'mizi yeng yuqori nuqtasidan etakkacha bo'lgan uzunligi ko'krak markazi orqali bort ziyiga parallel qilib o'lchanadi; yoqa o'mizi yeng yuqori nuqtasidan yon cho'ntak og'zining oldingi uchigacha bo'lgan oraliq; yoqa o'mizi eng yuqori nuqtasidan old bo'lak yeng o'mizi chuqurligining chizig'igacha bo'lgan oraliq; yeng o'mizi tagidagi ort bo'lak o'rtasidan bort ziyigacha bo'lgan kenglik. Yordamchi andaza bilan bort, adip qaytarmasi, yoqa o'mizi qirqiladigan chiziqlar bo'rlanadi, etakning qirqiladigan va bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Old bo'laklar maxsus qisqichlar orasiga olinib, qaychi bilan yoki maxsus mashinada

qirqiladi. Old va ort bo‘lakning teskarisidan adip qaytarmasining qayiriladigan chizig‘i, etakning bukiladigan chizig‘i va izma o‘rnolari belgilanadi. Izmalar yo‘rmalanadigan bo‘lsa, ular o‘rni bort qotirmasi tomondan belgilanadi. Qotirmaning izma joylari eni 1,5-2,0 sm, bo‘yi esa izma uzunligidan 1,0 sm ortiq to‘g‘ri to‘rtburchak shaklida qirqib olinadi.

Ayollar kiyimlarida izmalar ag‘darma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, ular o‘rni old tomon o‘ngidan belgilanadi.

Old bo‘laklarning ostidagisi ustiga ag‘darilib, unda etak bukiladigan chiziq belgilanadi. Bort va adip qaytarmasi qalin bo‘lib ketmasligi uchun ag‘darma chokning uqa yaqinidan yoki uqa ustidan o‘tishiga qarab bort qotirmasi qirqib tashlanadi.

Namlab-isitib ishlov berish yordamida hosil qilingan shaklni, hamda bort ziylarini va kiyim etagini cho‘zilib ketishdan saqlab qolish maqsadida uqa qo‘yiladi. Bunga kengligi 1,0-2,0 sm zig‘ir tolali gazlamadan bo‘ylama yoki bir tomoniga yelim qoplangan ip gazlama ishlatiladi.

4.5. YOQA TIKISH VA YOQA O‘MIZIGA O‘TQAZISH

4.5.1. YOQA TURLARI

Shakl jihatidan yoqalar xilma-xil bo‘lib, beshta asosiy guruhga bo‘linadi:

- taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- alohida bichilgan tik yoqalar;
- old bo‘laklar va ort bo‘laklar bilan yaxlit bichilgan tik yoqalar;
- taqilmasi yuqorigacha yetgan va adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarning turli yoqalari.

Tashqi ko‘rinishiga binoan shakli qandayligiga qarab, yoqalarning ko‘rinmaydigan ichki tomoni ko‘tarma, ko‘rinib turadigan tashqi tomoni esa qaytarma deyiladi. Yoqa ko‘tarmasi alohida qism sifatida va yoqa qaytarmasi bilan yaxlit bichilgan bo‘lishi mumkin.

Yoqa ustki yoqadan, ostki yoqadan va qotirmadan iborat bo‘ladi. Yoqaga ishlov berish uchta bosqichda amalga oshiriladi: ostki yoqani tikish va qotirma yopishtirish, ostki yoqaga ustki yoqani ulash, yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazish.

4.5.2. OSTKI YOQAGA ISHLOV BERISH

Ostki yoqa qismlari bir-biriga yoqa ko‘tarmasiga to‘g‘rilab ulanadi. Bunda choklar kengligi 0,5-0,7 sm, o‘rta chokning kengligi 1,0 sm bo‘ladi. Ko‘tarmasi alohida bichilgan yoqalarda ostki yoqa qismlari ulab bo‘lingandan keyin yoqa ko‘tarmasi ulanadi. Choklar pressda yorib dazmollanadi va bir vaqtning o‘zida ostki yoqani dekatirlash (gazlamani zichlashtirish) maqsadida dazmollanadi.

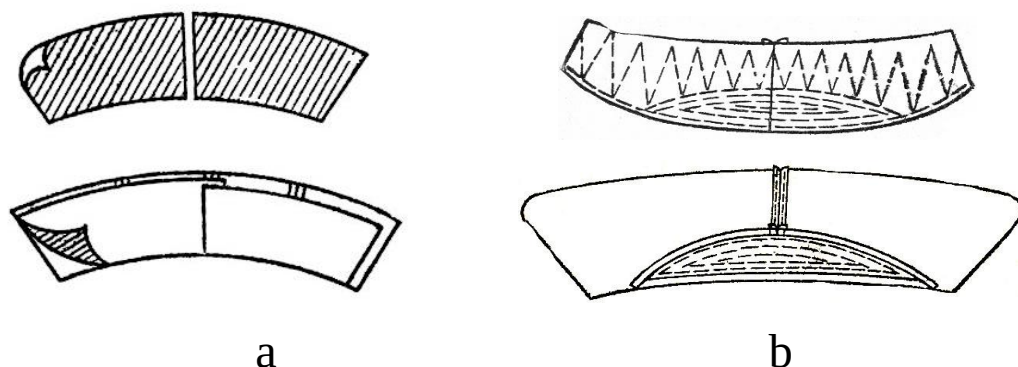
Ostki yoqaga qotirma yelimli usulda, maxsus mashinada, universal mashinada va aralash usulda biriktiriladi.

Yelimli qotirmani ostki yoqaga biriktirishda ostki yoqa teskarisiga yelimli qotirma qismlari yelim qoplamasini pastga qaratib, qirqimlarini bir-biriga parallel qilib qo‘yiladi. Ostki yoqa yoqa o‘miziga biriktirma chok bilan ulanadigan bo‘lsa, yoqa ko‘tarmasining qirqimiga 1,0-1,1 sm, bostirma chok bilan tikiladigan bo‘lsa 0,1-0,15 sm yetkazilmaydi. Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi presslab yopishtiriladi (4.25-rasm, a).

Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi yelimlanmay, maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib ulansa ham bo‘ladi. Bunda qotirmani unga solqi bera borib, qotirma tomondan

qaviladi. Birinchi baxyaqator yoqa ko'tarmasining chetiga parallel qilib, qirqimdan 1,2 sm oraliqda, qolganlari unga parallel qilib, bir-biridan 0,5-0,7 sm masofada yuritiladi (4.25-rasm, b).

Ostki yoqaga aralash usulda ishlov berishda qotirma maxsus va universal mashina yordamida ostki yoqa ko'tarmasi va qaytarmasiga baxyaqatorlar yuritib biriktiriladi.



4.25-rasm. Ostki yoqaga ishlov berish. a-ostki yoqaga yelim qotirma yopishtirish, b-ostki yoqaga qotirmanini tikib ulash

Hozirda kiyim sifatini yaxshilash va mehnat unumdorligini oshirish maqsadida yelimli materiallar ko'plab qo'llanilmoqda. Yoqa tikishning takomillashtirish yo'llaridan biri ham tikish sarf vaqtini kamaytirish bo'lib, bu ostki yoqaga yelimlash usuli bilan ishlov berish orqali amalga oshiriladi.

Ostki yoqa dazmolda yoki pressda dazmollanib kerakli shakl beriladi. Ustiga andaza qo'yib bo'rlanadi va yoqa ko'tarmasida yoqa o'miziga ulash joyi kertiklar orqali belgilanadi.

4.5.3. USTKI YOQAGA OSTKI YOQANI ULASH

Ustki yoqaga ostki yoqa uch xil usulda ulanadi:

1. Yoqani ag'darma chok bilan tikish.

2. Ustki yoqani ostki yoqa tomonga siniq baxyaqatorli mashinada bukib tikish.

3. Ustki yoqani ostki yoqa tomonga yashirin baxyali mashinada bukib tikish.

Ustki yoqaga ostki yoqani ulash oldidan dazmol yoki pressda dazmollab, ustki yoqa kirishtiriladi. Ommaviy ishlab chiqarish korxonalarida ustki yoqalar teskari tomonini yuqoriga qaratib, -kichik-kichik pachkalar (7-10 donadan) tarzida taxlanadi, qisqichlar bilan mahkamlanib, bichish mashinasida andaza bo'yicha qirqiladi.

Yakka tartibdagi buyurtma tarzida kiyimlar tikilganda ostki yoqa shaklidan mo'ljol olib, har qaysi yoqa alohida teskarisi tomondan qirqiladi. Yoqaning shakliga muvofiq ustki yoqadan ziy chiqarish uchun yoqa qaytarmasida va yoqa uchlarida ustki yoqa ostki yoqadan kattaroq bo'lishi kerak. Tikish haqi gazlamaning qalinligiga va tuzilishiga, modelga bog'liq.

Ustki yoqa va ostki yoqa ag'darma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ular teskari tomonlari tashqariga qaratib juftlanadi. Bunda ustki yoqa ostki yoqaga nisbatan yon tomonlarda 0,3-0,4 sm qaytarma qirqimi bo'ylab esa 0,7 sm ortiqroq chiqib turishi kerak. Ustki yoqa ostki yoqaga, yoqa uchlarida 0,5-0,6 sm solqi hosil qilib, bostirib ko'klanadi (4.26-rasm). Solqi dazmollab kirishtiriladi. Andaza qo'yib ag'darma chok chizig'i belgilab olinadi. Yoqa ostki yoqa tomondan pichoqli mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Shunda «sof ziyli» yoki «yolg'on qaviq»li yoqa mo'ljallangan bo'lsa, 0,6-0,7 sm, bezak baxyaqatorli yoqa mo'ljallangan bo'lsa, 0,3-0,4 sm chok haqi qoldiriladi. Bostirib ko'klangan qaviq so'kib tashlanib, dazmol yoki pressda choklar yorib dazmollanadi.

Yoqa ag'darma chokini yorib dazmollash oldidan yoqa qaytarmasi qirqimlari bo'ylab qotirmaning qanday joylashganligi

tekshirib ko‘riladi. Qotirma chokka kirib qolmasligi kerak. Ag‘darma chok namlanadi va maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi. Tukli gazlamalardan tikilgan kiyimlarda yoqa qaytarmasining va yoqa uchlarining cheti yupqaroq chiqishi uchun, chokdagi tuklar qaychi yoki pichoq bilan qirib olib tashlanadi.

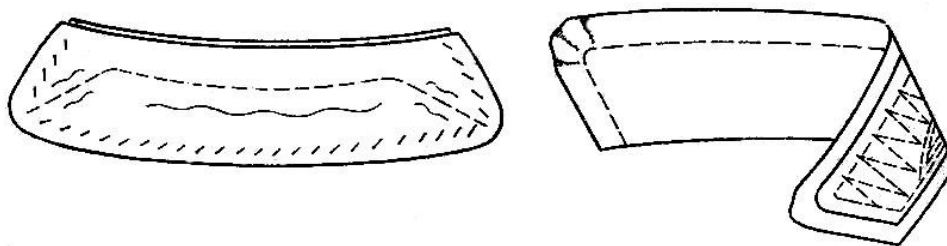
Yoqa oldin ko‘klab olinmay, ustki yoqani solqiroq qilib tikadigan mashinada ag‘darma chok bilan tikish ham mumkin (4.27-rasm). Yoqa burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o‘ngiga ag‘dariladi. Burchaklari to‘g‘rilanib ostki yoqa tomondan maxsus mashinada ustki yoqadan 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib ko‘klanadi. Ziyni ko‘klash baxyaqatori maxsus mashinada yoqa chetidan 0,8-1,0 sm oraliqda yuritiladi. Yoqa, uning qaytarmasi chetini ishlovchiga qaratib qo‘yib, ostki yoqa tomondan dazmolda yoki pressda dazmollanadi. Uzil-kesil presslash oldidan vaqtincha ko‘klangan iplar olib tashlanadi.

Yoqaga bezak baxyaqatorsiz ishlov beriladigan bo‘lsa, ustki yoqa qirqimini yoqa qaytarmasi bo‘ylab ostki yoqaga nisbatan 0,3 sm ortiqroq qilib qo‘yiladi. Ag‘darma chok tikilgandan keyin ostki yoqa tikish haqini 0,3-0,4 sm qoldirib, qirqib tekislanadi. Ag‘darma chok ostki yoqa qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada, elim plyonka yordamida yoki biriktirib tikish mashinasida chatib qo‘yiladi.

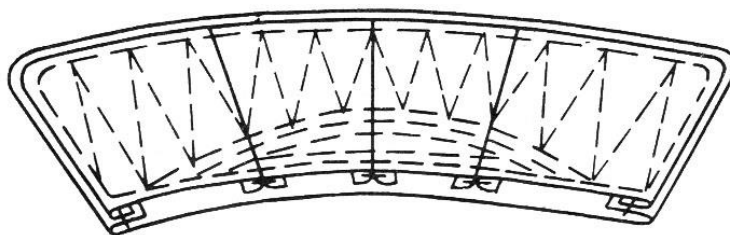
Yashirin bo‘lmagan siniq baxyali maxsus mashinada tikish uchun (4.28-rasm), ostki yoqaning o‘ngida uning qaytarmasi qirqimidan 1-1,2 sm masofada chiziq belgilab olinadi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa to‘g‘ri ulanishi uchun, ularning har qaysisida ko‘ndalang kontrol chiziqlar belgilanadi. Ostki yoqaning o‘ng tomoni ustiga belgi chiziqlar bo‘ylab ustki yoqa uning o‘ngini yuqoriga qaratib qo‘yiladi. Belgi chiziqlar bo‘ylab

yoqaning ikkala uchiga 2-3 sm dan yetkazmay bostirib tikiladi. Ustki yoqaning qaytarmasidagi hamda ikkala yon tomonidagi chetlari maxsus mashinada bukib ko‘klanadi.

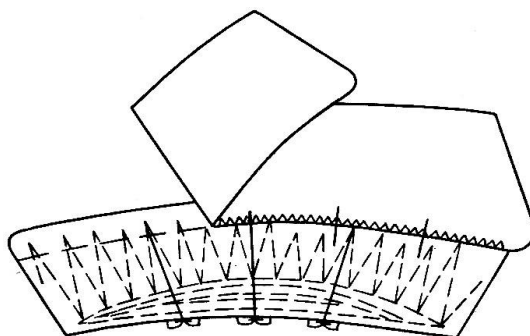
Yashirin siniq baxyali maxsus mashinada tikish uchun (4.29-rasm), ostki yoqaning teskarisiga ustki yoqa, uning o‘ngini yuqoriga qaratib, qirqimlari esa ostki yoqa qirqimlaridan ikkala yon tomonida va qaytarmasida 1-1,2 sm, ko‘tarmasida esa 0,7-1 sm chiqaribroq qo‘yiladi. Ikki yoni va qaytarmasi bo‘ylab ustki yoqa qirqimlaridan 1,5-2 sm narida maxsus mashinada bostirib ko‘klanadi. ko‘klanayotganda ustki yoqa uchlarida 0,5-0,7 sm hosil qilinadi. solqini ustki yoqa tomondan dazmollab kirishtiriladi.

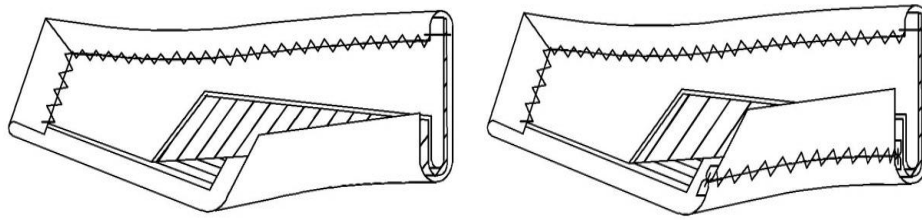


4.26-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko‘klash usullari



4.27-rasm. Yoqaga ag‘darma chok bilan ishlov berish





4.28-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin bo‘lmagan siniq baxyali maxsus mashinada ulash



4.29-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin siniq baxyali maxsus mashinada bostirib tikish.

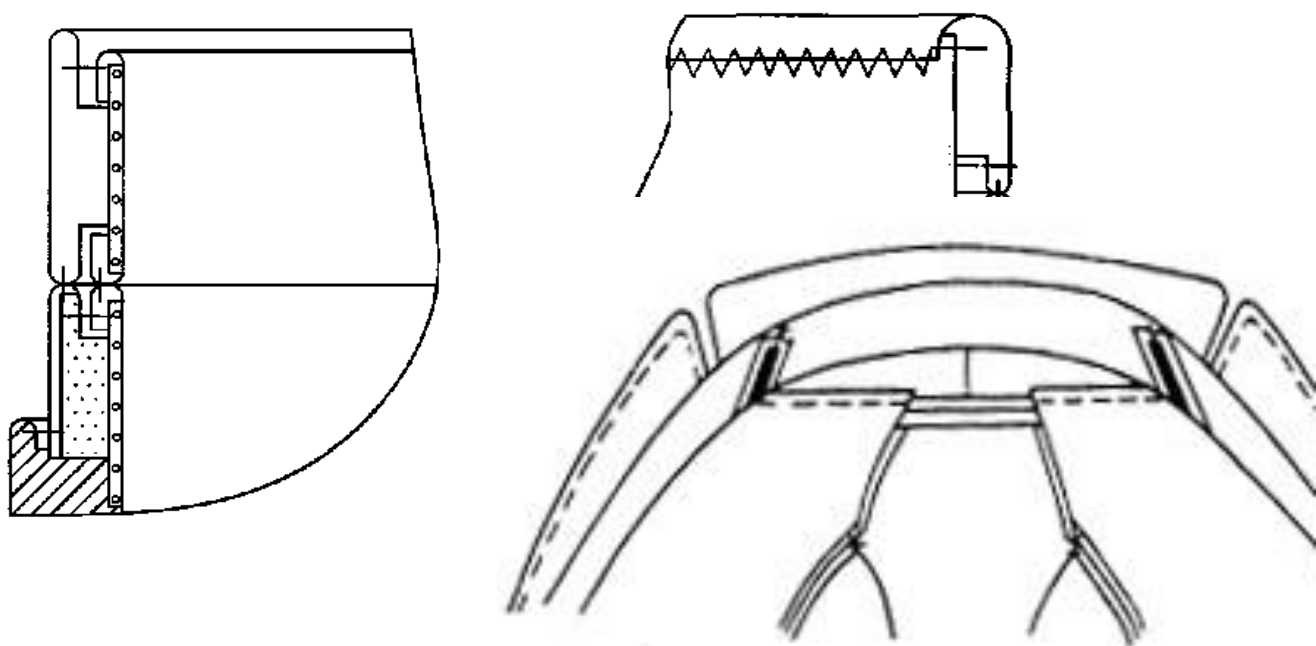
4.5.4. YOQANI YOQA O‘MIZIGA O‘TQAZISH

Yelka qirqimlari old bo‘lak tomondan kengligi 1,0 sm chok bilan biriktirib tikiladi, bunda boshlanishi va oxirida baxyaqatorlar puxtalab qo‘yiladi, chok namlanadi va maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi. Yorib dazmollayotganda ort bo‘lakdagi solqi bir yo‘la kirishtirib dazmollab ketiladi. Kirishtirib dazmollashdan hosil bo‘ladigan qabariqlikni dazmol cheti yordamida kuraklar tomonga o‘tkaziladi, bunda yoqa o‘mizi cho‘zilib ketmasligi kerak.

Model qandayligiga qarab, yelka choklariga baxyaqator yuritib bezalishi mumkin. Bunda yorib dazmollangandan keyin yelka choki ort bo‘lak tomonga yotqizib dazmollanadi, ko‘kklanadi va o‘ngi tomondan ort bo‘lak bo‘ylab modelga bog‘liq kenglikda bezak baxyaqator bostirib tikiladi.

Yoqani yoqa o‘miziga biriktirma chok va qo‘yma chok bilan o‘tqaziladi.

Ostki yoqa yoqa oʻmiziga biriktirib tikish mashinasida biriktirma chok bilan oʻtqaziladi (4.30-rasm), adip ham ustki yoqaga biriktirib tikish mashinasida raskeplar uchastkasida ort boʻlakning oʻrta chokdagi kertimlarni va yoqaning oʻrtasini toʻgʻri keltirib, biriktirma chok bilan ulanadi. Har ikkala operatsiya raskepning chap chokidan boshlanib, ipni uzmasdan biriktirma chok bilan bir yoʻla tikiladi. Ostki yoqa boʻylab 0,8-1 sm kenglikda chok solib oʻtqaziladi. Ostki yoqaning yoqa oʻmiziga oʻtqazma choki va raskep choklari yorib dazmollanadi. Bort qotirmasi ostki yoqa chokiga old boʻlaklar yoqa oʻmizi boʻylab universal mashinada tikib puxtalanadi. Raskep choklari ostki yoqa bilan yoqa oʻmizi oʻtqazma chokiga puxtalab qoʻyiladi. Puxtalash yelimli plenka yordamida ham amalga oshirilishi mumkin. Bunda maxsus mashinada yelim plenka qoʻyib, pressda yopishtiriladi.



4.30-rasm. Yoqani yoqa oʻmiziga biriktirma chok bilan oʻtqazish



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari

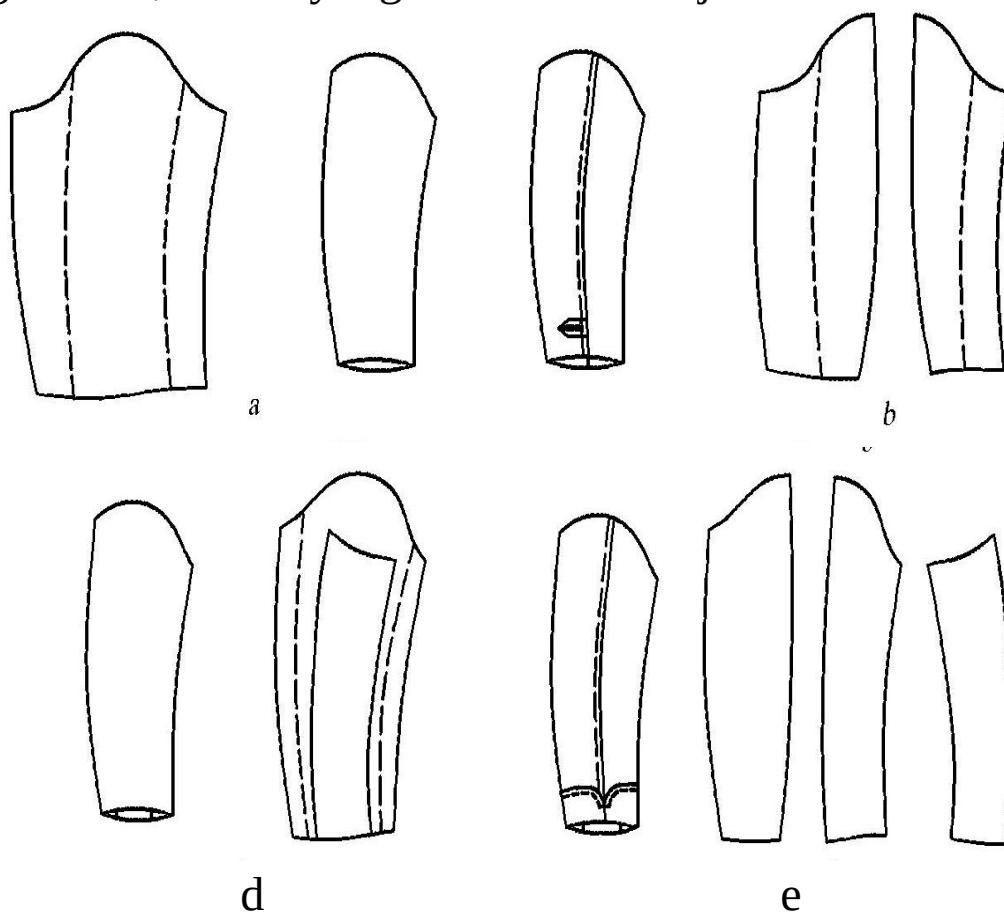


Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari

4.6. YENG TIKISH VA YENG O'MIZIGA O'TQAZISH

4.6.1. YENG AVRASIGA ISHLOV BERISH

Ustki kiyimlarda yenglarning tashqi ko'rinishi juda xilma-xil bo'ladi. Yenglar bichimiga binoan o'tqazma, old bo'laklar bilan va ort bo'lak bilan yaxlit bichilgan, reglan va aralash bichilgan bo'ladi; konstruksiyasiga binoan esa bir chokli, ikki chokli va uch chokli bo'ladi (4.31-rasm). Yenglarda turli bezaklar bo'ladi: bo'rtma choklar, vitachkalar, taxlamalar, kesimlar (chala ochiq, ag'darma, ochiq), shuningdek yengbandlar, kichik yengbandlar va manjetlar.



4.31-rasm. O'tqazma yenglar detallarining umumiy ko'rinishi: a-bir chokli; b-ikki chokli (old bo'lakda va tirsakda choki bor), d-ikki chokli (ustki va ostki chokli), e-uch chokli.

Yeng avrasining old qirqimlari ustki bo‘lak bo‘ylab, ostki bo‘lak kertimlar orasida 0,3-0,5 sm solqi hosil qilib 1,0 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (4.32-rasm, a). Bostirma chokli yenglarning old qirqimlari yeng uchidan boshlab 12-18 sm uzunlikda biriktirib tikiladi. Uning qolgan qismi tirsak choki bostirib tikilgandan keyin tikiladi.

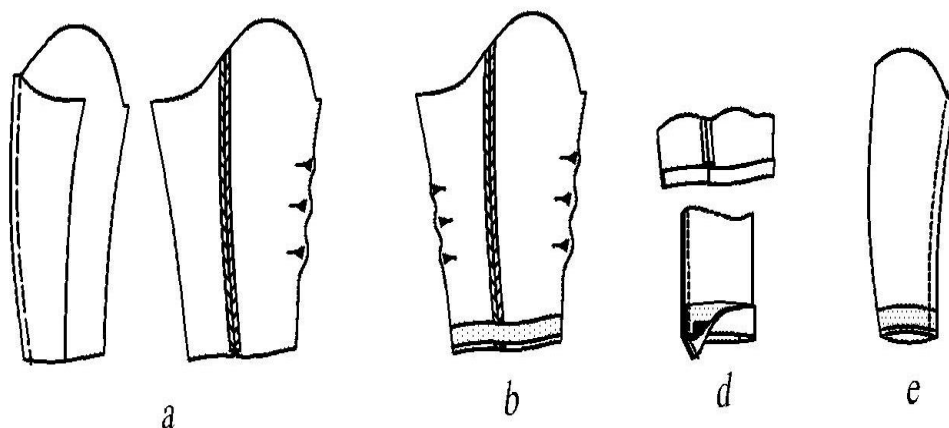
Yeng old choki yorib dazmollanib, ayni vaqtda yeng ustki bo‘lagining o‘tar qismi, ya’ni chok oldidagi 3-4 sm kenglikdagi qismi cho‘zibroq dazmollanadi. Bu operatsiya dazmolda yoki pressda bajariladi. Yordamchi andaza qo‘yib, yengning o‘ngida yeng uchini bukish chizig‘i, yengning teskarisida esa kesim joyi belgilanadi.

Yeng uchiga yelimli usulda ishlov berayotganda, moslashtirilgan biriktirib tikish mashinasida ustiga yelim ip yoki yelim plyonka yopishtirilgan yelimli va yelimsiz gazlama qotirma sifatida ishlatiladi. Old choklariga ishlov berilgandan keyin, bukish haqi chizig‘idan mo‘ljal olib, qotirma pressda yoki dazmolda yeng uchiga yopishtiriladi (4.32-rasm, b).

Bir tomoniga yelim qoplangan qotirma ishlatilganda, uni yeng bukish haqiga yelimli tomonini pastga qaratib qo‘yiladi. Ishlov berishni tezlatish maqsadida yelim qotirmani yeng uchini bukib dazmollash bilan bir vaqtda yopishtirib ketgan ma’qul. Bunda qotirmani yelim qatlamini yuqori qaratib, eng ustiga qo‘yiladi, yeng uchi bukiladi va presslanadi.

Tirsak qirqimlaridagi kertimlar, yeng uchidagi bukib dazmollangan ziylar to‘g‘ri keltirilib, tirsak choki 1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda avra ustki bo‘lagining tirsak yaqinidagi uzunligi 8-10 sm qismida 0,3-0,4 sm solqi hosil qilinib tikiladi. Tirsak chokidagi solqilar yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi (4.32-rasm, d,e). Yeng tirsak choklarini avval qo‘lda ko‘klab

olib, keyin biriktirib tikish mumkin. Yeng bostirma chokli bo'lsa, tirsak choki ustki bo'lak tomondan 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib, ostki bo'lak esa ustki bo'lakka nisbatan bezak baxyaqator kengligida ko'proq chiqarilib, biriktirib tikiladi. Chok oldin yorib dazmollanib, keyin ustki bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi va ustki bo'lak tomondan bezak baxyaqator bostirib yuritiladi.



4.32- rasm. Ikki chokli yengga ishlov berish:

a-yeng old chokini biriktirib tikish va chokni yorib dazmollash,
b-yeng uchiga yelim qotirma yopishtirish, d- yeng uchi bukish
haqini dazmollash, e-yeng tirsak chokini biriktirish va tirsak
chokini dazmollash

4.6.2. 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.

4.6.3. YENG AVRASIGA ASTAR ULASH

Yeng astari avraga ikki usulda ulanadi.

Birinchi usulda (4.33-rasm) ulanganda 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.

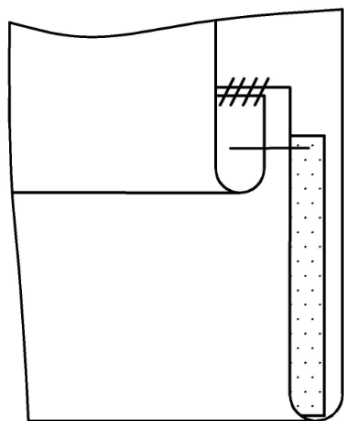
Ulashning ikkinchi usulida mehnat unumi ortadi, yeng detallarini birlashtirish tartibi o'zgaradi. Avra bilan astarning oldingi choklariga ishlov berilgandan keyin, yengning uchiga yuqorida yozilgan tartibda qotirma qo'yiladi. Astar bilan eng avrasini o'ngi tomonlarini ichkariga qaratib qo'yib, ostki va tirsak qirqimlari to'g'rilanadi. Astar yeng uchiga 0,8-1,0 sm kenglikda chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Keyin yeng avrasi va astarning tirsak qirqimlari to'g'ri keltiriladi. Astarning biriktirma choklarini yeng uchi bo'ylab to'g'ri keltirib, avra bilan astarning tirsak chokini, 1,0 sm kenglikda chok hosil qilib, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (4.34-rasm).

Yeng uning astarini yuqoriga chiqarib ag'dariladi, yeng uchi to'g'rilanadi va maxsus mashinada chok chizig'i yonidan astarning biriktirma choki bo'ylab yotqizib ko'klanadi. Yeng uchi chokini puxtalash va unga bundan keyingi ishlov berish yuqorida bayon etilgan tartibda bajariladi.

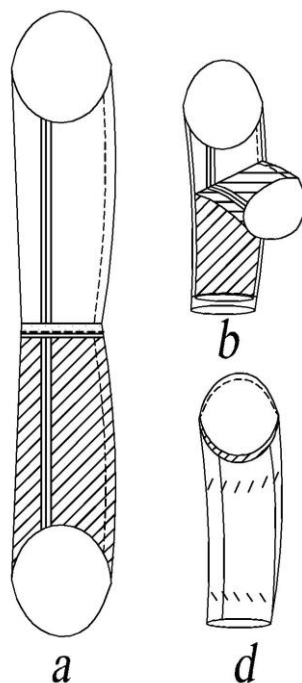
Kesimlar ustki kiyimlar yengidagi bezak hisoblanadi. Kesimlar ag'darma chokli, chala ochiq va ochiq bo'ladi (4.35-rasm).

Kesimi ag'darma chokli yenglarning (4.35-rasm, a) tirsak choklari tikilayotganda, kesim qirqimlari ham bir vaqtda 0,5 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng ostki bo'lagidagi kesim chok haqining yuqori va pastki burchaklari baxyaqatarga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi va kesim ustki bo'lak tomonga bukib dazmollanadi.

Chala ochiq kesimli yenglar tayyorlashda (4.35-rasm, b) ustki bo'lak kesim haqini o'ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm etkazmay biriktirib tikiladi. Tirsak choki tikilayotganda kesimning yon choki ham tikib ketiladi.



4.33-rasm. Yeng avra va astari

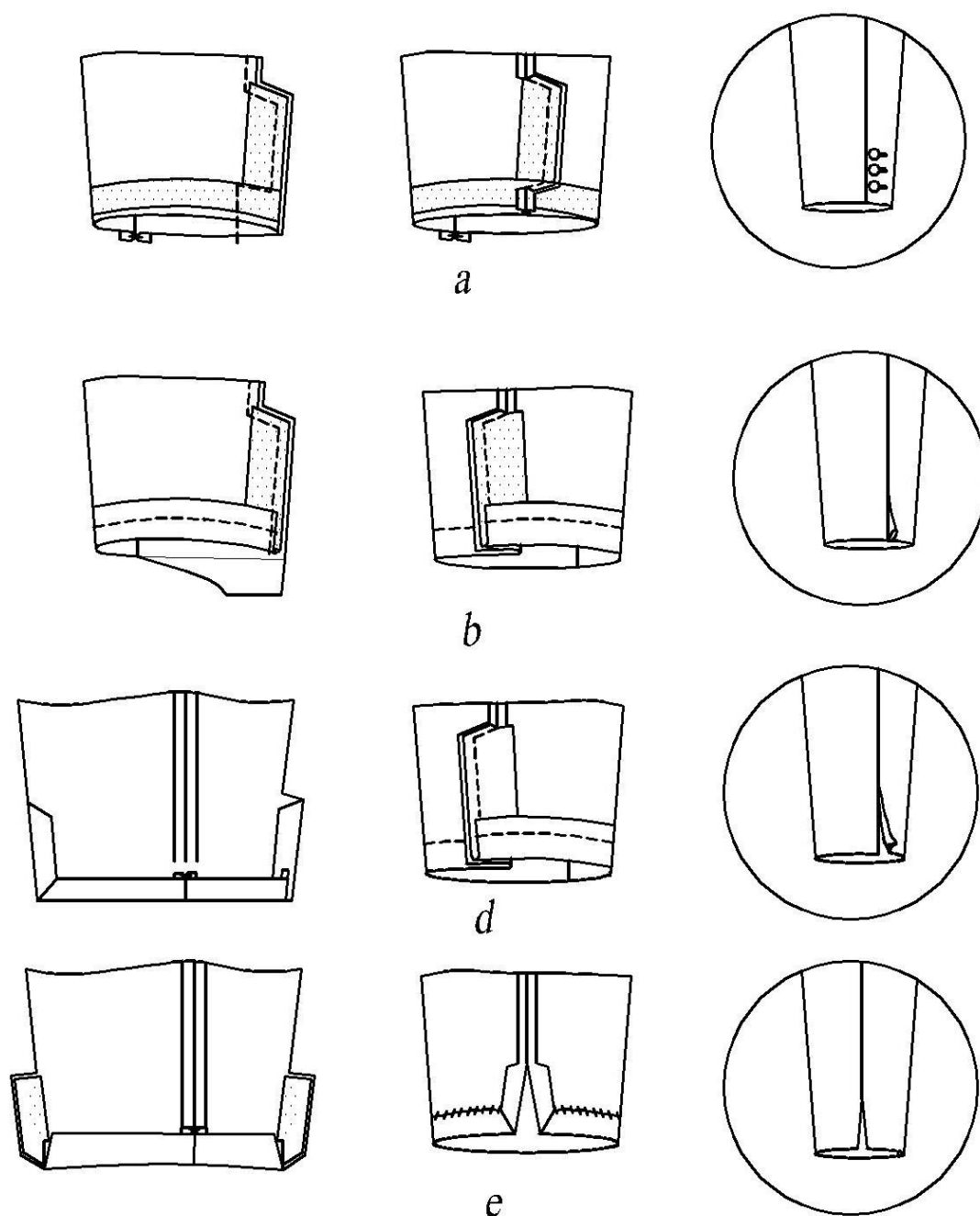


4.34-rasm. Yeng avra va astari tirsak uchini biriktirib tikish choklarini birgalikda biriktirib tikish

Kesim pastki burchagini o'ngiga ag'darib, tirsak choki yorib dazmollanadi. Kesim yeng ustki bo'lagi tomonga bukib dazmollanib, yeng uchining tirsak choki ustidagi joyi bostirib dazmollanadi.

Ochiq kesimli yenglarning (4.35-rasm, d) 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.

Ba'zi modellarda yeng tirsak choki davomida yeng uchi ochiq qoldirilgan bo'ladi (4.35-rasm, e).



4.35-rasm. Kesimli yenglarga ishlov berish

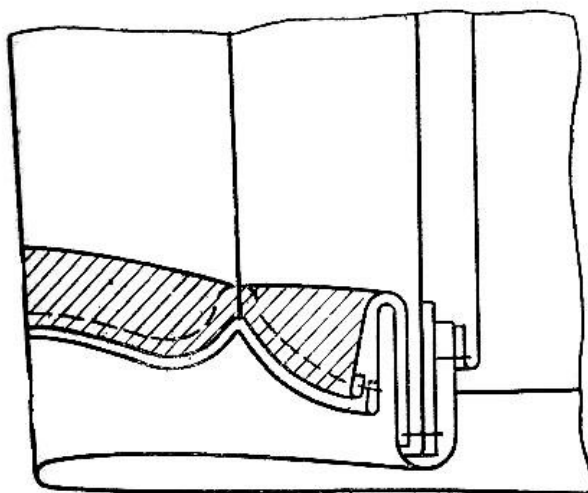
4.6.4. MANJETLI YENGGA ISHLOV BERISH

Manjetlar yeng bezagi hisoblanib, ularning shakli yenglar, yoqalar, choʻntaklar va h. k. shakliga mos boʻlishi kerak. Konstruktsiyasiga binoan qaytarma manjetlar alohida bichilgan va yeng bilan yaxlit bichilgan boʻladi. Alohida bichilgan manjetlar avra gazlamadan, bezak gazlamadan yoki moʻynadan boʻlishi mumkin.

Avralik gazlamadan qaytarma manjetli yeng tikishda (4.36-rasm) manjetning yuqori cheti astar tomondan kengligi 0,5-0,7 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi. Burchaklarda 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet oʻngiga agʻdarilib, avradan 0,2-0,3 sm ziy hosil qilinadi, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziyi koʻklanib, ziylar dazmollanadi. Manjet dazmollanagandan keyin andaza qoʻyib oʻngi tomonda bukish chizigʻi belgilab olinadi. Keyin avra va astar yozib yuborilib, koʻndalangiga buklanadi va manjet yon qirqimlari 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Agar modelda bezak baxyaqator moʻljallangan boʻlsa, modelga muvofiq kenglikda baxyaqator yuritiladi. Bundan tashqari manjet agʻdarma chok haqi «sof ziy»li ishlov berilishi mumkin. Bunda chok manjet oʻngiga agʻdarilmay, astar avrasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qoʻyiladi. Agʻdarma chokdagi astar qirqimi manjet avrasiga yelim plyonka yoki yelim ip bilan puxtalansa ham boʻladi. Astarining pastki qirqimi avra bukish chizigʻidan oshmasligi kerak.

Manjetni yengga ulashda manjet astari yeng avrasiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan yeng tomondan ulanadi. Manjet bukish haqini boʻrlangan chiziq boʻylab yengning teskarisi tomonga bukib, maxsus mashinada bukish chizigʻidan 1-1,5 sm masofada

ko'kalanadi va dazmollanadi. Modelga muvofiq manjet yengga chatib qo'yilishi kerak bo'lsa, manjet astarining 2-3 joyiga 4-5 sm uzunlikda baxya qatorlar yuritib, manjetning yuqori ziyidan 5-6 sm naridan chatiladi. Yeng astari manjet bukish haqiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Manjet bukish haqi yeng uchiga maxsus mashinada tikiladi yoki yelim plyonka bilan yopishtirib puxtalanadi.



4.36-rasm. Manjetli yengga ishlov berish

4.6.5. YENGNI 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.

Yenglar yeng o'miziga oldin ko'klab olinib, keyin universal mashinada yoki ko'klanmay maxsus mashinasida 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan o'tqaziladi. Yeng qiyamasining choki yorib dazmollanishi kerak bo'lsa, unda yengni o'tqazayotganda baxyaqator tagiga old bo'lak va ort

bo‘lak tomondan avra gazlama parchasi qo‘yib tikiladi va yorib dazmollayotganda uni kiyim tomonga surib qo‘yiladi.

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‘kklanadi. Bunda kertiklar orasida solqi hosil qilib ketiladi. Solqining qancha bo‘lishi modelga muvofiq bo‘ladi. Ko‘klangandan keyin solqilar dazmolda yoki maxsus pressda kirishtirib dazmollanadi. Yengni ko‘klab o‘tqazish to‘g‘ri chiqqanini manekenda tekshirib ko‘riladi. Bunda yeng cho‘ntak og‘zining $\frac{3}{2}$ qismini yopib turishi, arqoq ipi yengning tashqi qismida gorizontal 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‘klanayotganda baxyaqatorni yeng o‘miziga parallel qilib, qirqimlardan 1,5-2 sm oraliqda yuritiladi. Qotirmaning old bo‘lak yeng o‘mizi qirqimlaridagi ortiqcha qismi qirqib tashlanadi.

Yenglari reglan bichimli ustki kiyimlar konstruktiv xususiyatining o‘tqazma yengli kiyimdan farqi yeng o‘mizining, old bo‘laklarining, ort bo‘lagining va yenglarining shakli boshqachaligidir.

Ikki chokli reglan yengda ikkita - ostki va ustki chok bo‘lib, ularning ostkisi ustki vitachkaning davomi bo‘ladi. Ustki chokni tikish uchun yengning ikki qismi yengini ichkariga qaratib qo‘yilib, nazorat belgilari to‘g‘ri keltiriladi va old bo‘laklar tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok oldin yelka qismi, keyin esa yeng uchidan boshlab yelka qismigacha yorib dazmollanadi.

Reglan yenglar yeng o'miziga kiyimga yoqa o'tqazishdan oldin o'tqaziladi.

Reglan yengni o'tqazayotganda o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligi uchun, shu o'miz qirqimi bo'ylab, undan 0,5-0,6 sm masofada yelim uqa yoki zig'ir tolali uqa tarangroq qilib qo'yiladi va 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bostirma chokli modellarda chokning kengligi yeng o'mizi tomondan 0,7 sm, yeng tomondan 1,0 sm ga teng bo'ladi. O'mizning yon tomonlardagi chokining kertimlar orasidagi qismi yorib dazmollanadi, bostirma chokli kiyimlarda esa shu joylar yorib dazmollangandan keyin bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bort qotirmasi yeng o'mizlari bo'ylab to'g'rilanadi va old bo'laklarga ort bo'lakka yeng o'tqazma chokidan 0,4-0,5 sm oraliqda o'ng tomonidan ko'klab ulanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o'tqazma chokiga puxtalanadi.

Yenglari yaxlit bichilgan ustki kiyim konstruksiyasining xususiyati yengning oldingi bo'lagi kiyim old bo'lagi bilan birga, tirsak bo'lagi esa ort bo'lak bilan birga bichilishidan iborat. Yenglarda ikkita - ustki va ostki chok bo'ladi. Ustki birlashtiruvchi chok yelka chokining davomi bo'lib, ostki chok yon chokka aylanib ketadi. Qo'l bemalol harakatlanishi uchun yon choklarga xishtaklar qo'yiladi.

Yengni o'miz ochiq vaqtida, ya'ni kiyim yon choklari tikilmasdan oldin o'tqazsa ham bo'ladi. Bunday holda yelka choki tikilgandan keyin yeng o'mizga o'tqaziladi. Agar yengning old choki kiyim yon chokiga to'g'ri keladigan bo'lsa, yeng bilan o'miz kertimlarini bir-biriga to'g'rilab, yeng o'mizga to'la o'tqaziladi. Keyin yengning old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

4.7. ASTARGA ISHLOV BERISH VA AVRAGA ULASH

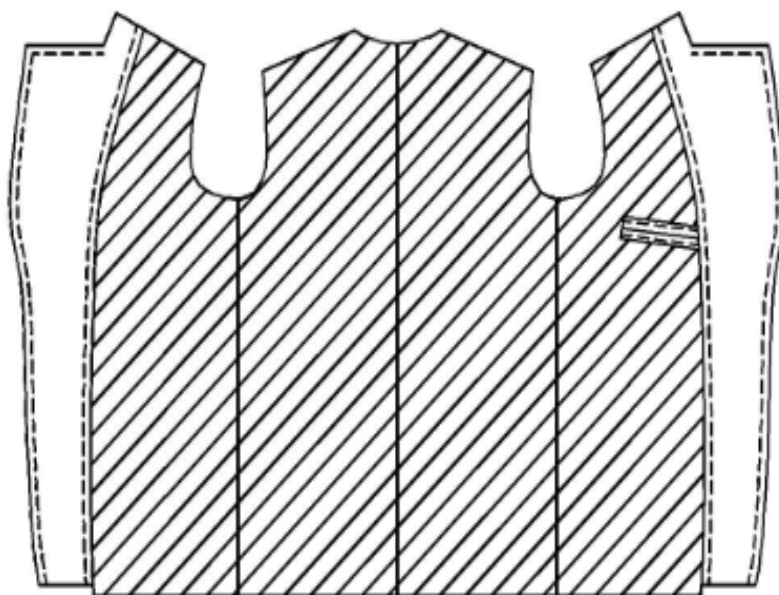
4.7.1. ASTARGA ISHLOV BERISH

Astar kiyimning hamma choklarini yopib turish va kiyimni kiyib yurish qulay bo'lishi uchun kerak. Astarlar astarlik ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi. Modelga qarab, palto etagigacha yoki bo'ksa chizig'igacha tushgan bo'lishi mumkin. Astar kiyim etagiga ulangan yoki ulanmagan bo'ladi.

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 va chok yotqizib dazmollanadi. Yon choklarida yoki ort bo'lak o'rta chokida kesimi bor paltolarda astar kiyim etagiga ulab qo'yilishi kerak. Ulanmagan astarli kiyimlarda astar etagi kiyim etagiga yon choklar yuqorisida tutgichlar yordamida puxtalanadi. Yeng avrasi avra o'miziga o'tqazilib bo'lgandan keyin, yeng astari astar o'miziga o'tqazilishi uchun, hamda astarning o'miz chokini avraning o'miz chokiga tikib qo'yish uchun yengning old va tirsak qirqimlari tikilayotganda, ularning o'rta qismi 20-25 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Astarning etak qirqimi avraning etak qirqimiga ulanadigan bo'lsa, kiyimni o'ngiga ag'darish uchun ort bo'lak o'rta choki tikilayotganda uning o'rta qismi 30-35 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Yon chokni biriktirib tikilayotganda yeng o'mizidan 2-3 sm pastroqda bar tutgichni qo'shib tikib ketish bilan bir vaqtda u baxyaqator yuritib puxtalanadi. Etagi avraga ulanmaydigan astarning yon choklarini va ort bo'lagi chokini butun uzunasi bo'ylab yoki kiyim etagidan 40-50 sm oraliqda yo'rmalanadi. Pastga tomon kengaya boradigan kiyimlarda astar bel chizig'igacha yo'rmalanadi.

4.7.2. ASTARNI AVRAGA ULASH

Avranning va astarning yelka choklari biriktirib tikilishidan oldin yoki tikilib bo'lgandan keyin, astar avraga solishtiriladi (4.37-rasm). Buning uchun kiyim avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga teskarisini patsga qaratib astar quyiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanib, astarning bo'yi va eni tekshirib ko'riladi. Ort bo'lakda kesimi bor kiyimlarda astarning shu kesim ustidagi joyi qirqiladi. Avra bilan astarning bort va kesim qirqimlarida, hamda astar o'mizida belgi chiziqlar bo'rlanadi.



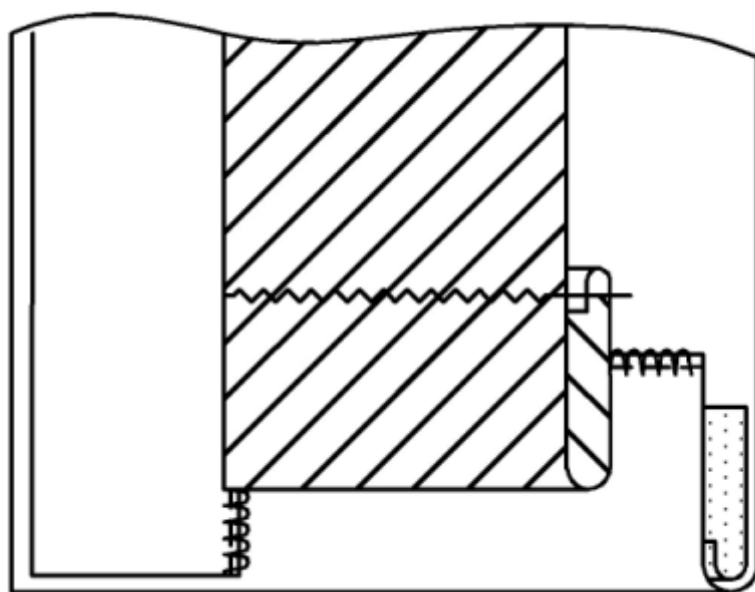
4.37-rasm. Astarni avraga solishtirib tekshirish

Avraga astar ulanishida etagi bo'yicha ishlov berish ikki xil usulda bajariladi:

1. Astar etagi avraga ulanmaydigan usul.
2. Astar etagi avraga ulanadigan usul.

Astarning etagi ulanmaydigan kiyimlarda (4.38-rasm) astarning etagi avraga astar qo'yilgandan keyin qirqiladi. Shu bilan birga astarning yengi o'tqazilgandan keyin, astar adipga, yoqa ko'tarmasiga astar tomondan 1 sm chok hosil qilib ulanadi.

Keyin kiyim o'ngiga ag'darilib, bortlari to'g'rilanadi va adip bo'ylab astar ulangan baxyaqator yoniga maxsus mashinada ko'klanadi. Kiyim teskari tomonga ag'darilib, astarning ulama choki bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada, yoqa bo'ylab esa ostki yoqaning yoqa o'mizi o'tqazma chokiga biriktirib tikish mashinasida yoki yelimli uqa yordamida puxtalanadi. Yelimli uqa astar ulanayotganda adip tomondan yelim qoplamasini pastga qaratib qo'yiladi. Yeng teskari tomonga ag'darilib, yeng astari pastki qirqimini yeng avrasi qirqimiga 1,0 sm kenglikdagi chok solib ulab tikiladi. Astarning ulama choki yeng uchi bo'ylab qotirmaga yashirin baxyali maxsus mashinada yoki yelim plyonka yordamida puxtalab qo'yiladi.



4.38-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarda astar etagiga ishlov berish

Astarning tirsak choklari avra tirsak choklariga biriktirib tikish mashinasida yon uchidan 6-8 sm masofada puxtalanadi. Yenglar o'ng tomonga ag'dariladi, yeng astari o'tqazma choki

yeng avrasi o'tqazma chokiga astar teskarisi tomondan halqasimon qaviq bilan puxtalanadi. Astar yon choklari avra yon choklariga ort bo'lak tomondan biriktirib tikish mashinasida tikiladi. Kiyimning astarini yerga qaratib stolga qo'yiladi va astar etak qirqimi tekislab qirqiladi. Astarning ziyi avra bukish haqi qirqimini 1-1,5 sm o'tib yopib turishi kerak. Astarning etak qirqimini yopiq qirqimli 4-5 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, ko'klanadi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

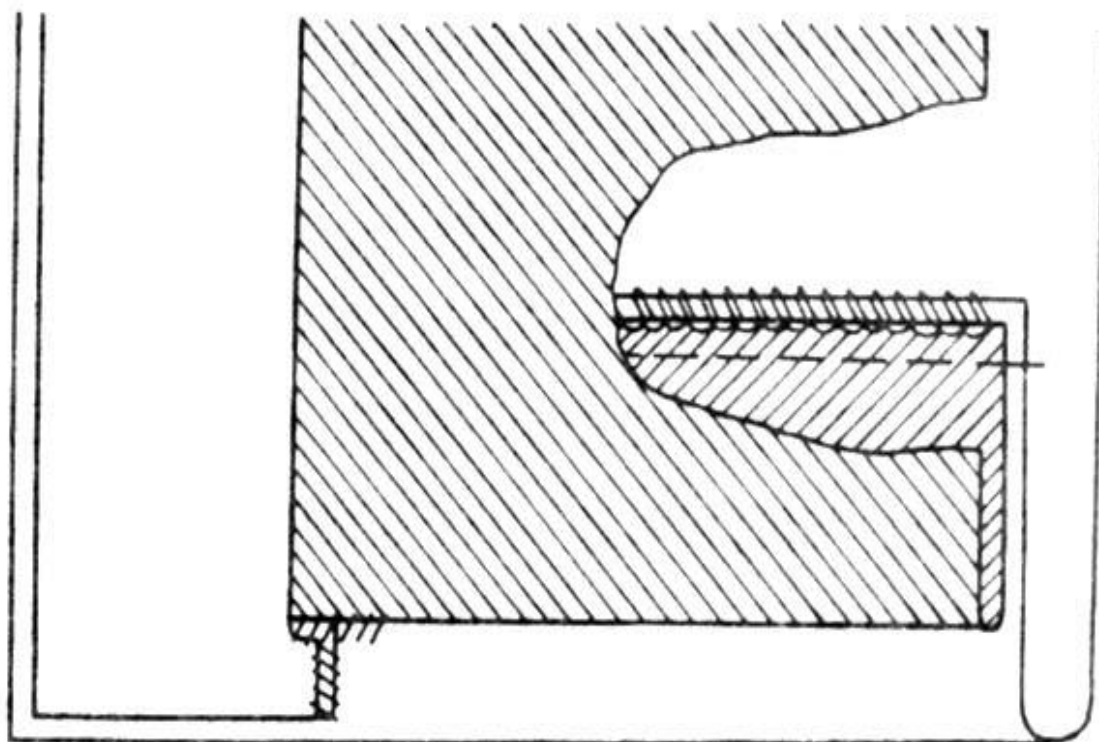
Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda (4.39-rasm) quyidagicha ishlov beriladi:

1. Old bo'lak o'rta chokining o'rtasida uzunligi 25-30 sm li joy tikilmay qoldiriladi.

2. Yeng astarining oldingi chokida ustki bo'lakning 10-12 sm uzunlikdagi joyi tikilmay qoldiriladi.

3. Astar qo'yishdan oldin uni kiyim etagining bukish chizig'i bo'ylab aniqlab olinadi.

Oldin astarni adip ichki qirqimlari va ustki yoqa ko'tarmasi qirqimi bo'ylab, nazorat kertimlarinig hammasini aniq to'g'ri keltirib, ulab tikiladi. Keyin astarni kiyim etagi bo'ylab adipdagi bir qirqimdan ikkinchi qirqimgacha, nazorat kertimlarini to'g'ri keltirib, biriktirib tikiladi. Ort bo'lak o'rta chokida tikilmay qoldirilgan joydan kiyim o'ngiga ag'dariladi. Chok qirqimlari bort qotirmasiga, kiyim etagiga puxtalangandan, yeng astarlari yeng uchiga tikilgandan, tirsak choklari, yeng o'mizi choklari va yon choklari puxtalangandan keyin, yeng astari oldingi chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astarida qoldirilgan joy boshidan oxirigacha qirqimlarini ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.



4.39-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanadigan kiyimlar etagiga ishlov berish

Ort bo‘lagi kesimli kiyimlarda kesim haqi qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga 45° S qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astar ulashda ort bo‘lak o‘ng tomondagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2-2,5 sm kertiladi. Astarining qirqilgan joyi avra kesim haqining yon d va yuqori chetlariga 0,7-1 sm chok bilan ulanadi. Bunda baxyaqator astardagi kertimlar uchidan 0,1-0,2 sm narida o‘tib, pastda astar avraning bukish haqiga ulangan chok to‘g‘risida tugashi kerak. Avraga astar ulangandan keyin kesimning bukish haqi chetlari qotirmaga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo‘yiladi yoki yelim plyonka qo‘yib yopishtiriladi. Etagidagi bukish haqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin bukish haqining qirqimi astar bilan avraga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo‘yiladi.

Yeng astari old yoki tirsak chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali astar o‘miziga o‘tqaziladi. Astar o‘miz choki avra chokiga, astar tirsak choki avra tirsak chokiga chatiladi. Astar yengining old chokidagi tikilmay qolgan joyi o‘ngi tomondan ichkariga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm narida tikiladi.

Kiyim avrasi bilan astari ulanishi oldidan namlab-isitib ishlov bergandan keyin uning tepa yelka tagliklari va qiyama tagliklari qo‘yiladi. Buning uchun oldin bort qotirmasi tekilsanib, yengning o‘tqazma chokidan 0,5 sm masofada kiyim o‘ngidan uzunligi 2-2,5 sm to‘g‘ri qaviq solib, old bo‘lakka ko‘kklanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o‘tqazilgan baxyaqatordan 0,1 sm masofada yeng tomondan yengning o‘tqazma chokiga maxsus mashinada tikiladi. Tepa yelka taglik bort qotirmasi bilan astar orasiga qo‘yiladi. Tepa yelka taglik kiyimning yelka uchastkasiga tegishli shakl berish va uning barqarorligini oshirish uchun ishlatiladi. Tepa yelka tagliklarning o‘lchami kiyimning konstruksiyasiga bog‘liq. Tepa yelka taglik qo‘yilganda o‘miz tomondagi cheti yeng o‘tqazma chokidan 1,5-2 sm chiqib turishi, uning o‘rtasi esa kiyimning yelka chokiga to‘g‘ri kelishi kerak. Tepa yelka taglik yeng tomondan to‘rsimon baxyali maxsus mashinada tikiladi. Bunda baxyaqator yengning o‘tqazma choki baxyaqatoridan 0,1 sm narida bo‘lib, yelka chokidan old bo‘lak tomonga 6-7 sm, ort bo‘lak tomonga 4-5 sm davom etadi. Taglikning oval qismi yelka chokiga yoki bort qotirmasiga qo‘lda 5-6 qaviq bilan chatib qo‘yiladi. Qiyama tagliklar kiyimga chiroyli tashqi ko‘rinish berish va yelka uchastkasi yengga silliq o‘tib ketadigan bo‘lishi uchun ishlatiladi. Qiyama tagliklari yeng o‘tqazma choklariga to‘rlash mashinasida yelka tagliklari bilan bir vaqtda puxtalanadi, bunda qiyama tagliklari yenglar tomonidan qo‘yiladi, Qavatlangan qirqimi o‘tqazma chok qirqimlariga to‘g‘riilanadi. Baxyaqator o‘tqazma chokdan 0,1 sm oraliqda yuritiladi.

5. YUBKA TIKISH

Yubkalar belda turadigan kiyim bo'lib, nimchalar, jaketlar bilan komplekt tarzda yoki mustaqil kiyim sifatida tikiladi. Siluetiga binoan yubkalar to'g'ri siluetli va pastga tomon kengaya borgan bo'ladi (5.1-rasm). Ular birlashtirish choklari miqdoriga ko'ra bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, sakkiz chokli va ko'p chokli bo'ladi.

Yubka tikishda hamma biriktirma choklarning qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Vitachkalarni belgilangan chiziq bo'ylab yuqori qirqimdan tika boshlab, choki pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq vitachkalarni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab, ular uchidagi solqilar kirishtiriladi.

5.1. YUBKA TAQILMASIGA ISHLOV BERISH

Modelga qarab yubka taqilmalari har xil bo'lishi mumkin: «molniya» taqilmali, ilgakli taqilma va tugmali taqilma. Taqilmaning uzunligi 18-20 sm bo'lishi kerak. Tashqi ko'rinishi, ishlov berilishi va ishlatilishiga ko'ra «molniya» taqilmaning afzalliklari ko'proq. Taqilma chap yon chokning, ort va old bo'laklar o'rta choklarining yuqori qismiga tikiladi. Yon choklar biriktirib tikilgandan, yo'rmalangandan, yorib dazmollangandan, taqilma qirqimlari bukib dazmollangandan keyin taqilmaga ishlov beriladi.

Yubka taqilmasi «molniya» tasmali ishlov berish hozirda keng qo'llaniladi. Taqilmaga «molniya» tasmani yubka o'ngidan ko'rinib turadigan qilib yoki ichkariroqqa ko'rinmaydigan qilib qo'yilishi mumkin. «Molniya» tasma ich kiyimni ilib

ketmasligi uchun ehtiyot ko‘rinma qo‘yiladi. Ehtiyot ko‘rinma 8—9 sm kenglikda faqat astar gazlamadan yoki astar va avra gazlamadan o‘rish iplari bo‘ylab qirqib bichiladi. Uning uzunligi taqilma uzunligiga mos bo‘lishi kerak. Ehtiyot ko‘rinma avra-astarli yoki yaxlit bo‘lishi mumkin. Ehtiyot ko‘rinmaning ichki va pastki qirqimlari yo‘rmlalanadi.

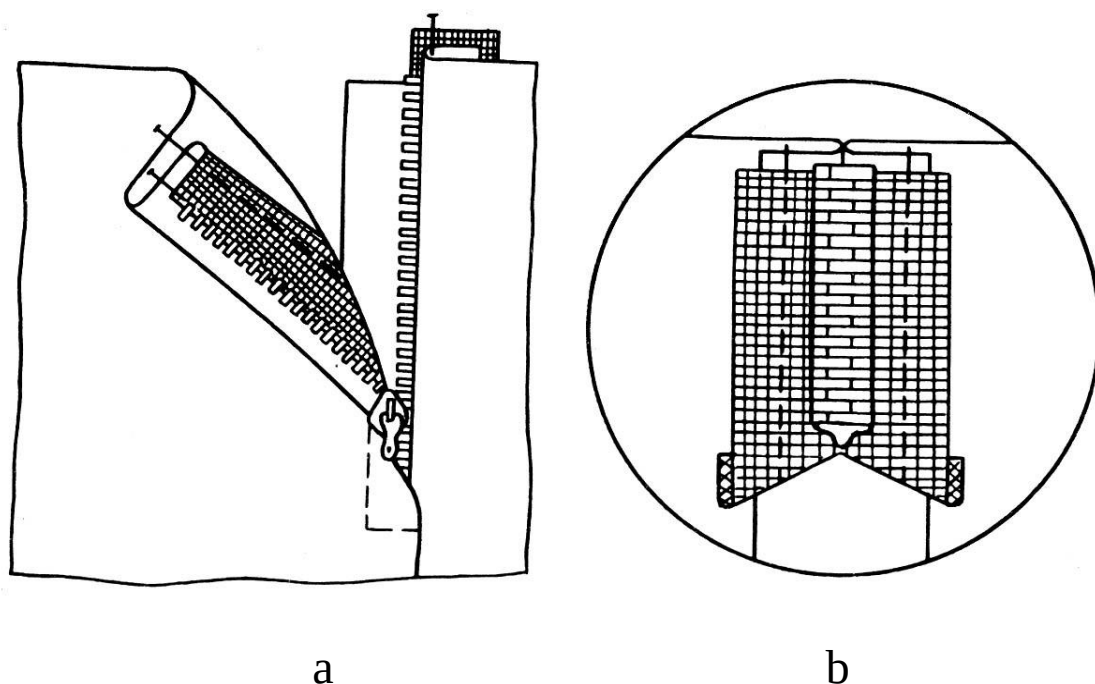
«Molniya» tasmaning bir tomoni yubkaning old bo‘lak taqilma haqiga bostirib tikiladi, ikkinchi tomoni esa ort bo‘lak bilan ehtiyot ko‘rinma orasiga qo‘yib biriktirib tikiladi. Tasmaning ichki cheti taqilma cheti bo‘ylab bezak baxyaqator yuritayotganda qo‘shib tikiladi.



5.1-rasm. Yubka turlari

Taqilma pastki uchi old bo‘lak teskarisidan ikkita ko‘ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.2-rasm, a).

Taqilma ko‘rinma qo‘ymay tikiladigan bo‘lsa (5.2-rasm, b), yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasmaning o‘ngi yubkaning teskarisiga qaratilib, dazmollangan taqilma chetlari ustiga qo‘yiladi. Tasma chok qirqimlaridan 0,5 sm narida tikiladi. Tasmaning pastki chetlari yubka tomonga qiyalama buklab qo‘yiladi.

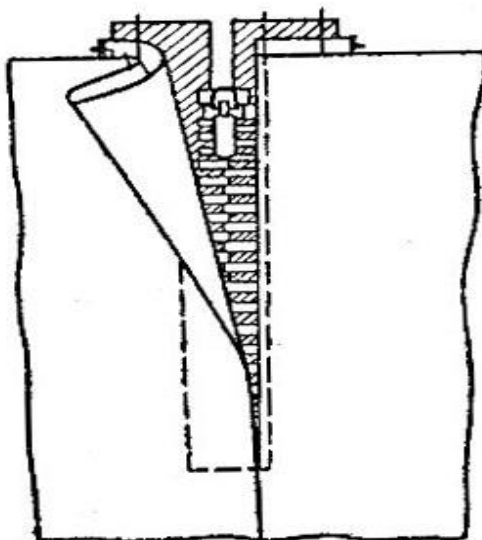


5.2-rasm. “Molniya” tasmani taqilmaga ko‘rinma qo‘yib (a) va ko‘rinma qo‘ymay (b) tikish

«Molniya» taqilma maxsus moslamasi bor ikki ignali mashinada ulab tikilishi mumkin. Bunday usulda tikish mehnat unumini oshiradi va ishlov berish sifatini yaxshilaydi, chunki baxyaqatorlar bir xil oraliqda paralel yuritiladi.

Yubka old bo‘lagi tagiga «molniya» taqilmani bir tomonga yaqin qilib ishlov berishda (5.3-rasm) ort bo‘lakning buki dazmollangan joyi tagiga «molniya» taqilmaning o‘ng qismi ochilgan holda, taqilma tikish haqining buki joyi «molniya» bo‘g‘inlariga yopishib turadigan qilib qo‘yiladi. Bukilgan joydan 0,2-0,3 sm oraliqda maxsus tepkisi bor mashinada biriktirib tikiladi.

«Molniya» taqilmasi tasma-sinig chap qismi yubka teskarisi tomondan 0,2-0,3 sm oraliqda yuqoridan pastga tomon ulab ko‘k-lanadi. Taqilmaning o‘ngi tomonidan old bo‘lak yuqori qir-qimidan boshlab ort bo‘lakning yuqori qir-qimigacha bir vaqtda bostirib tikiladi. Yubkaning ort bo‘lagida baxyaqator bukilgan ziydan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.

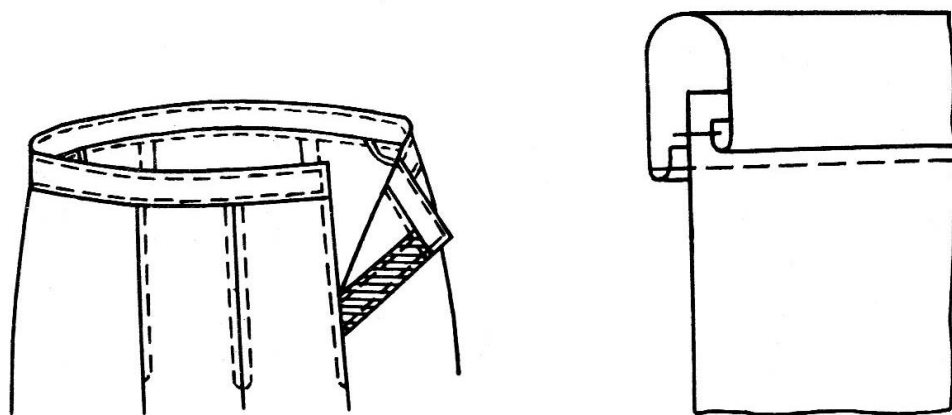


5.3-rasm. Yubka old bo‘lagiga «molniya» taqilmani bir tomoniga yaqin qilib ulash

5.2. YUBKA YUQORI CHETIGA ISHLOV BERISH

Yubkaning yuqori qir-qimiga, modelga qarab korsaj lentali, belbog‘li, mag‘izli yoki bukma chokli qilib ishlov berish mumkin. Yubkaning yuqori ziyi teskarisiga yon choklardan 2 sm oraliqda tayyor holidan 0,5 sm kenglikda va 7 sm uzunlikda ikkita ilgich puxtalab qo‘yilishi kerak. Yuqori qir-qimga ishlov berish oldidan yubkaning tikilish sifati, bel chizig‘ining shakli tekshiriladi va yuqori qir-qimi o‘lchab ko‘riladi. Yubka gavdada bermalol turishi uchun, yuqoridagi qir-qim uzunligining yarmi bel aylanasi-dan 0,5-1 sm ortiqroq bo‘lishi kerak.

Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog‘ qo‘yib ishlov berishda (5.4-rasm) modelga qarab, belbog‘ning kengligi har xil bo‘lishi mumkin. Belbog‘ ostki belbog‘ bilan yaxlit bichilgan yoki alohida bichilgan bo‘lishi mumkin. Belbog‘ uchlari bir-biri ustiga 3-6 sm chiqib qirqma izmali va tugmali, hamda temir ilgakli va temir izmali bo‘lishi mumkin. Belbog‘ning o‘ngi yubka teskarisiga qaratib qo‘yilib, pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbog‘ o‘ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1 sm oshirib bukiladi va belbog‘ uchlari 0,5 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog‘ burchaklari o‘ngiga ag‘darib to‘g‘rilanadi. Belbog‘ ikkinchi qirqimi 0,7 sm bukiladi va belbog‘ ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbog‘, uning yuqori va yon ziylari bo‘ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.



5.4-rasm. Ulama belbog‘ni yubkaga ulash

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo‘yib ishlov berishda korsaj tasma bel aylanasi o‘lchamiga muvofiq va uchlarida 1-1,5 sm dan tikish haqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi

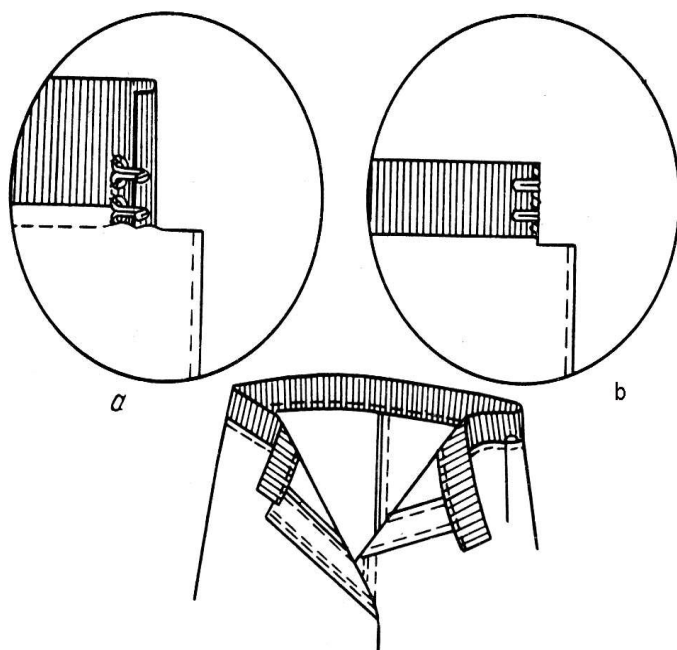
teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqi bir tekis taqsimlanishi uchun yordamchi andazada old va ort bo‘laklar o‘rtasiga, choklar va vitachkalarga to‘g‘ri keladigan nazorat belgilari bo‘rlab olinadi.

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo‘yiladigan bo‘lsa (5.5-rasm.), tasma uzunasiga, bukib dazmollanadi.

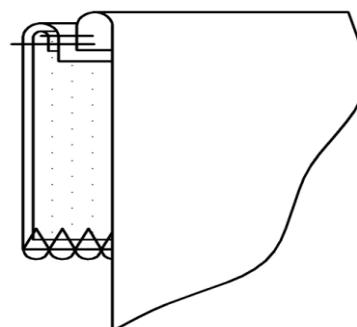
Andaza qo‘yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va hokazolar to‘g‘ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chiziqlar yubkaning vitachkalariga, choklariga to‘g‘ri keltirib qo‘yilib, tasmaning bir cheti yubkaga yubkaning teskarisidan tasma qirqimidan 0,2 sm, yubka qirqimidan esa 0,7 sm narida bostirib tikiladi. Bunda tasmaning bir uchi pastki taqilmadan 2,5 sm oshirib, ikkinchi uchi esa ustki taqilmadagi kertimdan 1 sm oshirib qo‘yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Tasma uchini ichkari tomonga 1,0 sm bukib, maxsus mashinada temir ilgaklar tikiladi. Maxsus mashina bo‘lmasa, temir ilgakning ikkita qulog‘i va uchining bukilgan joyi 12-14 tadan qaviq solib qo‘lda chatiladi. Tasma dazmoldan hosil bo‘lgan izi bo‘ylab bukilib, ilgakning qayrilgan uchi tagidan o‘tkaziladi va yon ziylari qo‘lda qiya qaviq solib tikiladi. Tasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi — shu bilan bir vaqtda tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Tasmaning ustiga, uning eni o‘rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo‘yib keyin bostirib tikiladi.

Yubka yuqorisi belbog‘ bilan yaxlit bichilgan bo‘lsa (5.6-rasm), yubka yuqori qirqimiga va mag‘izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo‘nalishi bo‘yicha, mag‘izga arqoq ipi yo‘nalishida bichiladi. Mag‘izning pastki qirqimi maxsus mashinada yo‘rmalanadi. Mag‘izni yubka yuqori qirqimiga o‘ngini-o‘ngiga qo‘yib,

qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1 sm kengikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1,0 sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga yotqizib dazmollanadi. Chok haqi mag'izga ziy bo'ylab bostirib tikiladi. Mag'iz teskari tomonga ag'dariladi va yubka yuqori cheti ziy hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yon qirqimlarini ichkariga bukib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitachka va yon choklarga puxtalab qo'yiladi.



5.5-rasm. Yubkaning yuqori chetiga korsaj tasma ulash



5.6-rasm. Belbog' bilan yaxlit bichilgan yubka yuqori chetiga ishlov berish

Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin (5.7-rasm): qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmalgan ochiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikilgan.

Yubka etagi oldin andazaga binoan aniqlab olinadi va yubka etagining bukish chizig'i chizib olinadi. Buning uchun,

uni old va ort bo'laklari o'rtasidan bukib, yon choklari simmetrik vitachka va boshqa choklari bir-biri bilan ustma-ust keltirilib stolga yoyiladi — bunda yubkaning o'ngi tashqarida, teskarisi esa ichkarida bo'lishi kerak. Andaza qo'yilib, yuqoriga qaratib qo'yilgan tomonida qirqish va bukish chiziqlari belgilanadi. Pastga qarab turgan tomoni yuqoriga aylantirilib, unda faqat bukish chizigi belgilanadi. Yubkaning taxlamalari bo'lsa, ularni ko'klab qo'yilgan iplar so'kib tashlanadi. Yubka choklari bukib dazmollangan bo'lsa, ular etak qirqimidan 8 — 10 sm masofada kertilib, shu oraliqdagi qismi yorib dazmollanadi.

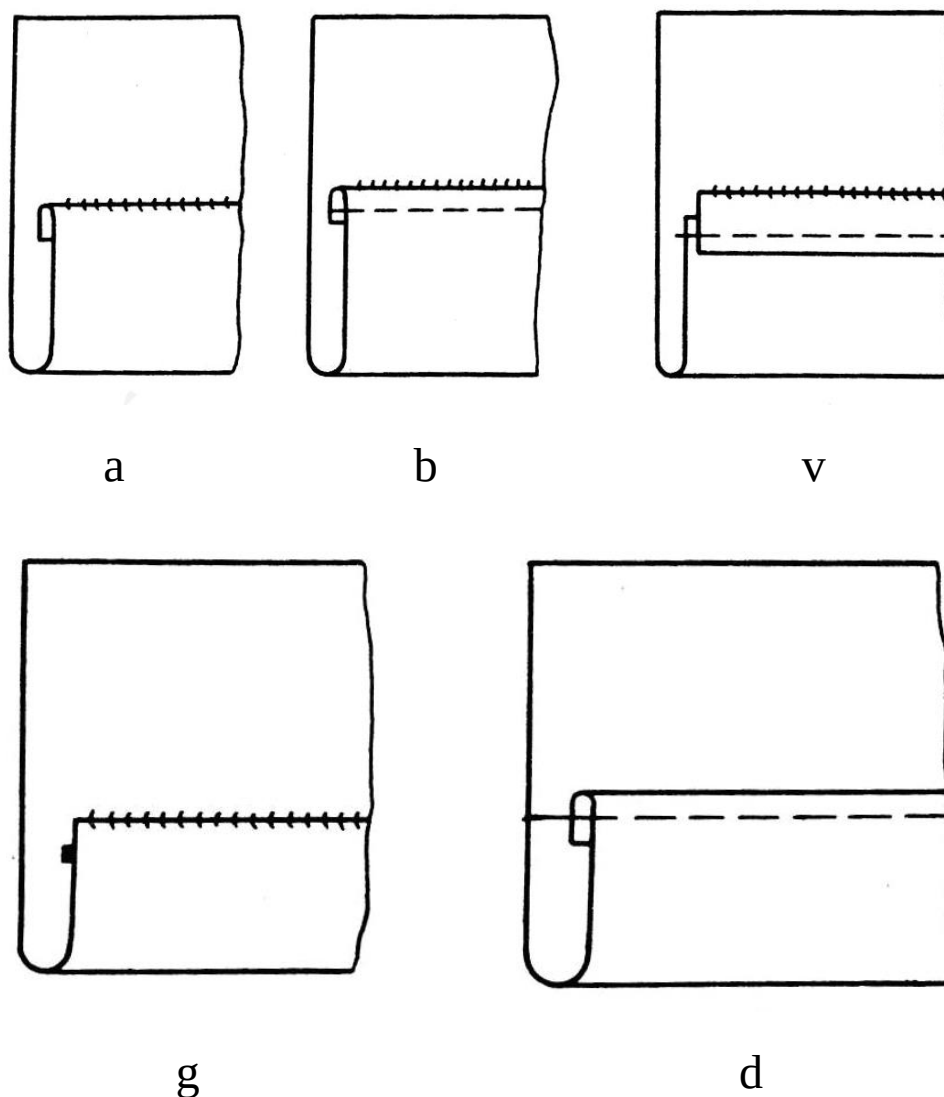
Yubka modeliga qarab, etakni bukib tikishdan oldin maxsus mashinada bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib, bukib ko'klash kerak bo'ladi. Birinchi baxyaqator bilan bukish haqi bukib ko'klanadi, ikkinchisi bilan esa bukiladigan qirqim ko'klanadi.

Ba'zi modellarda etak bukiladigan joyi tikish haqining qirqimiga tasma qo'yib ishlov beriladi. Oldin tasmaning bir chetini biriktirib tikish mashinasida etakning bukish haqiga bostirib tikiladi, keyin esa tasmaning ikkinchi chetini yashirin baxyali mashinada yubka etagiga puxtalanadi.

Biriktiruvchi taxlamasi bor yubkalar etagiga ishlov berayotganda taxlama haqlari puxtalanadigan cheti darajasida, biriktirma chok baxyaqatorlariga 0,2-0,3 sm yetkazmay, kertib qo'yiladi. Chokning pastki uchastkasi yorib dazmollanadi.

Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga tasma tikiladi, shuningdek, uni universal mashinada bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmaladi. Yubka zich to'q'ilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi. Buning uchun uning chetiga yo'rmalagan qirqimidan 0,1 sm narida yelim plyonka qo'yiladi. Etak bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa,

uning etak qirqimi yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib qo'yiladi. Bunda bukish haqi ko'klanmaydi. Yubkaning etagi dazmolda yoki pressda dazmollanadi.



5.7-rasm. Yubka etagini tikish:

a-yashirin baxyali maxsus mashinada tikish, b-universal mashinada bukib tikish, v-tasma qo'yib tikish, g-yelim plyonka qo'yish, d-universal mashinada bostirib tikish

6. TIKUV-TRIKOTAJ BUYUMLARINI TIKISH

6.1. TRIKOTAJ POLOTNOSI HAQIDA MA'LUMOT

Trikotaj polotnosi assortimenti to'qilishi, gullari, tola tarkibi va fizik-mexanik xususiyati bilan tavsiflanadi.

Trikotaj buyumlari, tikuv buyumlardan farqli ravishda qo'shimcha operatsiyalari talab qilinadi: kalava va iplarni to'qishga tayyorlash, polotnoni o'zini to'qish.

Trikotaj polotnosidan ich kiyim, ustki kiyim va sport kiyimlari tayyorlanadi. Bundan tashqari trikotaj asosidagi sun'iy mo'ynadan palto, shapka va shlyapa tikishda keng qo'llanadi.

Trikotaj buyumlarini tayyorlash uchun ko'ndalang to'qilgan va asos to'qilgan, bir va ikki qatlamli polotno ishlatiladi. Tashqi ko'rinishi bo'yicha bu polotnolar sidirg'a va gulli bo'ladi.

Trikotaj polotnolar turli tola tarkibi bilan tavsiflanadi. Bu tabiiy tolalar (paxta, jun, zig'ir), kimyoviy tolalar (viskoza, asetat, triasetat, kapron, lavsan, nitron, xlorin va b.q.), hamda tabiiy va kimyoviy tolalar aralashmasidan iborat. Kimyoviy tolalardan kompleks va teksturlangan iplar tayyorlanadi.

Ustki trikotaj buyumi uchun oldindan bo'yalgan ip va kalava tayyorlanadi, bu buyumni rangini bir xilligini ta'minlaydi. Trikotaj polotnosining fizik-mexanik xususiyatlari uning tola tarkibi, ip qalinligi, to'qilish zichligi, pardozlash operatsiyalari xarakteri va to'qilish turiga bog'liq.

Polotnoning tola tarkibi va ip qalinligi uning mustahkamligi, egiluvchanligi, ishqalanishga chidamliligi, havo o'tkazuvchanligi, issiqlik saqlash xususiyatini belgilaydi.

To'qish zichligi va ip qalinligi polotnoning og'irligi va qalinligini belgilaydi. Zichlik ortishi bilan issiq saqlash xususiyati, mustahkamligi, ko'p marta cho'zilishga va ishqalanishga chidamlilik xususiyatlari ortadi.

Pardozlash opreatsiyalari polotnning qator ko'rsatkichlariga ta'sir qiladi. Qaynatish va oqartirish operatsiyalari iplar orasidagi ishqalanish koeffitsientini oshiradi. Kalandrlash operatsiyasida trikotajdagi ipning qalinligi va siljishi kamayadi. Namlab isitib ishlov berish polotnning eniga va kiyim tayyorlash jarayonida uning chiziqli o'lchamiga ta'sir ko'rsatadi.

To'qilish turi polotnning strukturasi va xususiyatini xarakterlovchi ahamiyatli omil hisoblanadi. To'qilish turi cho'ziluvchanlik, egiluvchanlik, pishqlik, polotno qalinligi, og'irligi va qator boshqa fizik-mexanik xususiyatlarga bog'liq. Bundan tashqari to'qilish turi trikotaj polotnosini ishqalanishga chidamliligiga ta'sir ko'rsatadi.

To'qilish turi, zichligi va tola tarkibi ahamiyatga ega bo'lmagan cho'zilish kuchi bergandan keyin o'zining shaklini tiklash qobiliyatiga bog'liq.

Kichik cho'zilish kuchi ta'sirida trikotaj polotnosini yengil deformatsiyaga olib keladi, bu esa polotnoni bichish va polotno sarfini hisoblashda qiyinchilik tug'diradi, chunki polotno sarfi og'irligi bo'yicha aniqlanadi. Polotnoni to'shashda hamma polotnoda bir xil taranglikka erishish juda qiyin, bu esa bitta to'shamada turli xil o'lchamdagi detal bichiqlari hosil bo'lishiga olib keladi. Shuning uchun trikotaj buyumlarini konstruksiyasini ishlab chiqishda trikotajni cho'zilishini e'tiborga olish kerak. Trikotaj polotnosida barqaror chiziqli o'lcham hosil qilish uchun namlab isitib ishlov berishdan keyin kiyimni tayyorlash jarayonida deformatsiyani oldini olish uchun tortiladi.

Buyumni tikish jarayonida chok chizig'i bo'ylab tortish-masligiga alohida ahamiyat berish kerak, hamda differentsial dvigatelli tikuv mashinalari qo'llash kerak (differentsial dvigatel ikkita reykanidan iborat: 1-material uzatuvchi va 2-materialni tepki ostidan tortib beruvchi; reyka tezligini nazorat qilish kerak, bunda materialni tepki ostiga uzatish katta tezlikda, tepki ostidan

tortish kichik tezlikda bo'лади). Buyumni yakuniy pardozlashda buyum cho'zilmasligi kerak.

Trikotaj polotnosining mustahkamligi va cho'zilishi to'qilish turi, to'qilish zichligi, pardozlash usuli va turiga bog'liq. Trikotaj polotnosining bu xususiyatlari ayniqsa ustki trikotaj buyumlarini tayyorlashda katta ahamiyatga ega, kiyish jarayonida shakl va chiziqli o'lchamni yaxshi saqlash lozim.

Trikotaj buyumlari harakatni cheklamasligi uchun bema'lollik qo'shimchasiga ega bo'lishi kerak. Shuni e'tiborga olish kerakki, buyumda qo'shimcha qancha kam bo'lsa, buyumni kiyganda cho'zilish potentsial imkoniyati shuncha ko'p bo'лади. Bunda buyum o'lchami o'zgarmas qolishi kerak. Trikotaj buyumlarini stabilligini oshirish uchun kiyim yopishgan siluetda bo'lishi kerak. Trikotaj polotno yuqori egiluvchanligi sababli g'ijim bo'lmaydi.

Trikotaj polotnolarining salbiy xususiyatlari bu milkining va qirqimining buramadorligi. Trikotaj buramadorligi darajasi tolaning egiluvchanlik xususiyatiga, ipning strukturasi va qalinligiga, to'qilish turi, to'qilish zichligi va polotnoni pardozlash usuliga bog'liq. Trikotaj buramadorligi buyumni tikish jarayonida qator qiyinchilik tug'diradi, masalan, bichiq detallarini komplektlash va sifatini tekshirishni qiyinlashtirdadi, bichiq detallarni pachkadan olishni o'zida buralishni boshlaydi. Shu sababli yo'rmash mashinalari to'g'ri chok hosil qilish maqsadida pichoq mexanizmiga ega.

Trikotaj polotnolarining salbiy xususiyatlaridan yana biri ipning bo'shalishi va kirishish.

Ipning bo'shalishi darajasiga ipni ipga ishqalanish koeffitsienti ta'sir qiladi. Masalan, kimyoviy tolali buyum junli buyumdan oson ochiladi.

Trikotaj buyumlarini tikishda biriktirilayotgan detallar qirqimlarini zich yo'rmashni ta'minlaydigan, hamda qirqimlarini sitilishdan va ochilishidan himoya qilish uchun kerakli

kenglikdagi chokni qo'llash zarur. Tikish jarayonida ignani trikotaj orqali o'tishida ipni zararlanishini oldini olish kerak.

Trikotaj buyumlarini tayyorlashda asosan zanjir chokdan foydalaniladi. Bunda cho'ziluvchan chok bo'lishi kerak. Siniq baxyaqatordan foydalanish mumkin, bunda baxya uzunligi 0,3 sm, siniq kengligi 0,1-0,2 sm. Yelka, bo'yin va yeng o'mizi bo'ylab 1,0 sm kenglikdagi bo'ylama qo'yib, uning ziyidan 0,1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi, bo'ylamaning boshqa ziya qirqim bilan birga yo'rmalanadi.

Detalni buralishini oldini olish uchun detalning ziyidan 0,5 sm masofada baxyaqator yuritish kerak. Buyum detallarini uch ipli yo'rmash mashinasida ham yo'rmash mumkin. Agar detal chetlari cho'zilishda polotno halqalari ochilmasa, qirqimlarga ishlov bermaslik mumkin.

Trikotaj polotnolarining cho'ziluvchanlik guruhlari boyicha kiyimlarda qo'llanilishi 6.1-jadvalda berilgan.

6.1-jadval

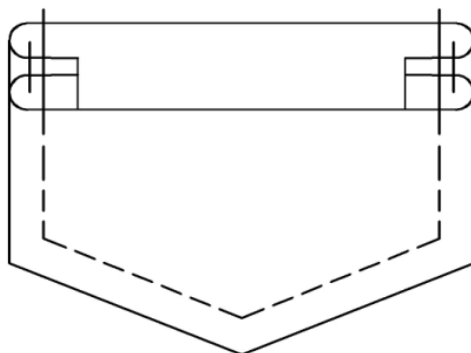
Trikotaj polotnolarining cho'ziluvchanlik guruhlari boyicha kiyimlarda qo'llanilishi

Trikotaj polotnolari uchun cho'ziluvchanlik guruhlari	1-guruh	2- guruh	3- guruh
Cho'ziluvchanlik ko'rsatkichi	0%÷40%	40%÷100%	100% дан кўп
Yuza zichligi, g/m ²	140-330	70-180	70 gacha
Mo'lajjanishi	Erkaklar va ayollar kostyumi, palto, shim, futbolka va h.k.	Bluzka, sorochka, ko'ylaklar va h.k.	Ichki kiyim, jemper, nimcha va h.k.

6.2. TIKUV-TRIKOTAJ BUYUMLARI UZELLARIGA ISHLOV BERISH

Trikotaj buyumlarida cho‘ntaklar konstruksiyasiga ko‘ra turli xilda: qirqma, qo‘yma, chok davomida yoki dekorativ bo‘lishi mumkin. Qirqma cho‘ntaklarga qopqoqli, listochkali va ramkali ishlov berilishi mumkin.

Bezak vazifasini bajaruvchi detal va cho‘ntak qopqog‘iga ishlov berishda qopqoq avrasi va astari o‘ngini o‘ngini qo‘yib, 0,5-0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o‘ngiga ag‘dariladi, burchaklari to‘g‘rilanadi va dazmollanadi. Qopqoq ziya bo‘ylab 0,5 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (6.1-rasm).



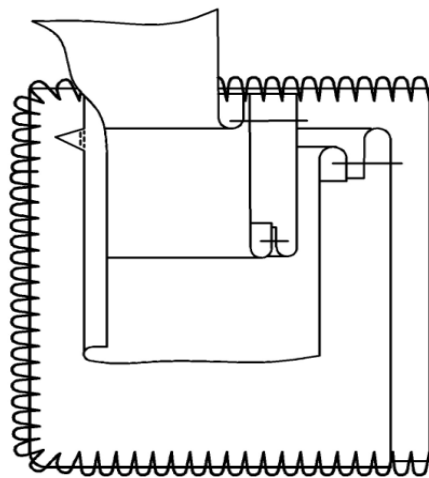
6.1-rasm. Qopqoqqa ishlov berish

Tayyor qopqoq bezak detalga nazorat kertiklari bo‘ylab biriktiriladi. Keyin bezak detal asosiy detalga bukish ziyidan 0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi yoki tikib yo‘rmash mashinasida tikiladi. Bezak baxyaqator detal ziyidan 0,5 sm kenglikda yuritiladi.

Qopqoqli qirqma cho‘ntakka ishlov berish ikki bosqichdan iborat bo‘lib, qopqoqni tayyorlash va cho‘ntakni yig‘ishdan iborat. Cho‘ntak detallari quyidagilardan iborat bo‘lishi mumkin: yaxlit bichilgan yoki ikki detaldan iborat qopqoq, bir yoki ikki qismdan iborat bo‘lgan cho‘ntak xalta. Cho‘ntak qopqoq yon qirqimlari 0,4-0,5 sm li ag‘darma chok bilan tikiladi. Maxsus

moslama yordamida qopqoq o'ngiga ag'darilib press yoki dazmolda dazmollanadi. Bundan tashqari, qopqoq yon qirqimlarini mag'izlab, bezak tasma yordamida yoki kettel mashinasida ishlov berish mumkin. Qopqoq yuqori qirqimiga yo'rmash mashinasida ishlov beriladi.

Qopqoqli cho'ntakni yig'ish quyidagi ketma-ketlikda amalga oshiriladi. Old bo'lakda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi: cho'ntak qirqish chizig'ini belgilovchi bitta gorizontal chiziq va cho'ntak kengligini belgilovchi ikkita vertikal chiziqlar. Old bo'lakdagi belgilangan chiziqqa cho'ntak qopqoq o'ngini o'ngiga, ishlov berilgan ziyl yuqoriga qaratib qo'yiladi va biriktirma chok bilan tikiladi. So'ngra old bo'lakka cho'ntak xalta o'ngini o'ngiga qaratib, qopqoq biriktirilgan chokdan 0,5-0,8 sm pastroqqa joylanadi va qopqoq biriktirilgan chok kengligida biriktirib tikiladi (6.2-rasm).

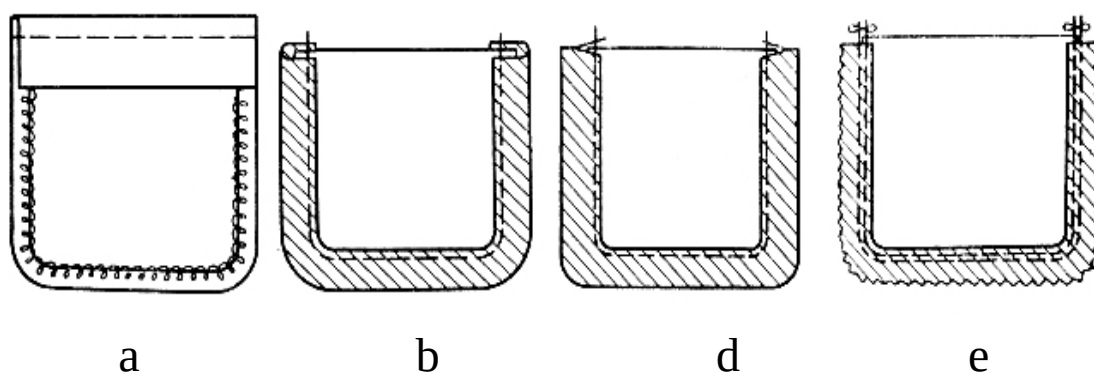


6.2-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakni yig'ish

Qopqoq va cho'ntak xaltani ikki ignali mashinada bir vaqtda biriktirib tikilishi mumkin, shuningdek bunday mashina pichoq bilan ta'minlangan bo'lsa, cho'ntak og'zini kesish operatsiyasi ham birdaniga bajariladi. Bunda ishlov berish sifati va mehnat unumdorligi oshadi. Bunday mashina bo'lmagan holda, old bo'lak teskari tomonidan qopqoq va cho'ntak xalta

biriktirilgan choklar oralig'ida burchak hosil qilib qirqiladi. Cho'ntak xalta va qopqoq qirqimi teskari tomonga ag'dariladi, cho'ntak xaltadan 0,4-0,5sm kenglikda kant hosil qilib, biriktirma chokiga baxyaqator yordamida puxtalab qo'yiladi. Cho'ntak xaltaning yon qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimni qopqoq biriktirilgan chokka tekislanadi va yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Cho'ntak chetlari qaytma baxyaqator yuritib, biriktirib tikish mashinasida puxtalanadi (6.3-rasm).

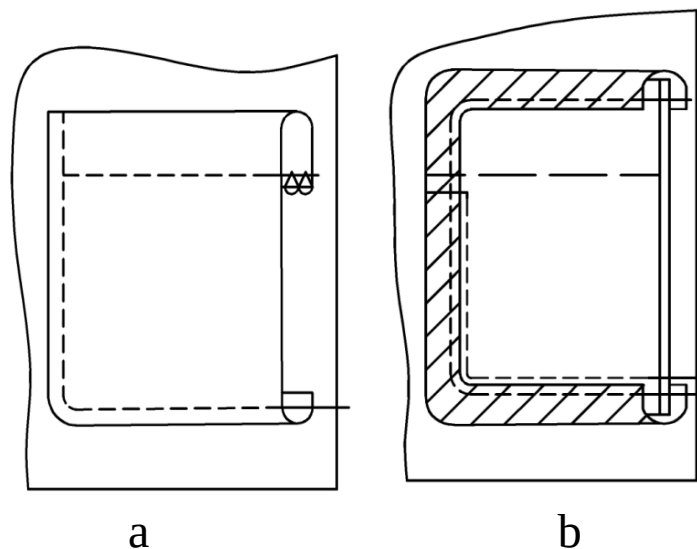
Trikotaj buyumlarda qoplama cho'ntaklar keng qo'llaniladi. Ular konstruksiyasiga ko'ra turlicha bo'lishi mumkin: ishlov berilgan ziyli, cho'ntak og'zi yuqori yoki yon tomonda, ziylari mag'izlangan, plankali, yaxlit bichilgan qopqoqli, kettel mashinasida ishlov berilgan va h.k. Qoplama cho'ntaklarga ishlov berish cho'ntak ziylariga ishlov berish va buyum bilan biriktirishdan iboratdir. Cho'ntak yuqori ziyiga bukma chok, yo'rmalash, qopqoq bilan, yon ziylariga yo'rmalab (6.3-rasm, a), mag'iz qo'yib (6.3-rasm, b), kettel mashinasida (6.3-rasm, d), bezak tasmani yassi chok mashinasida (6.3-rasm, e) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin.



6.3-rasm. Qoplama cho'ntak yon ziylariga ishlov berish

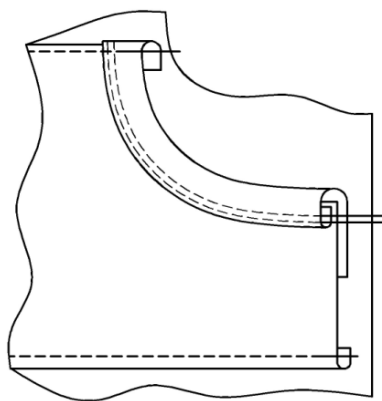
Qoplama cho'ntakni old bo'lak bilan biriktirishda asosan qo'yma chok qo'llanadi (6.4-rasm, a). Mag'iz bilan ishlov

berilgan qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirishda chok ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (6.4-rasm, b).



6.4- rasm. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lak bilan biriktirish

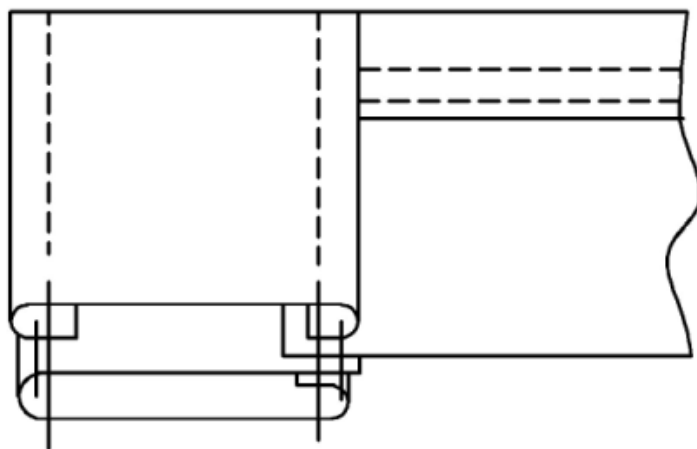
Figurali qoplama cho‘ntakka ishlov berishda cho‘ntak og‘ziga trikotaj bo‘ylamasi maxsus mashinada mag‘zlanadi. Tayyor cho‘ntak asosiy detalga ziydan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi (6.5-rasm).



6.5- rasm. Qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish

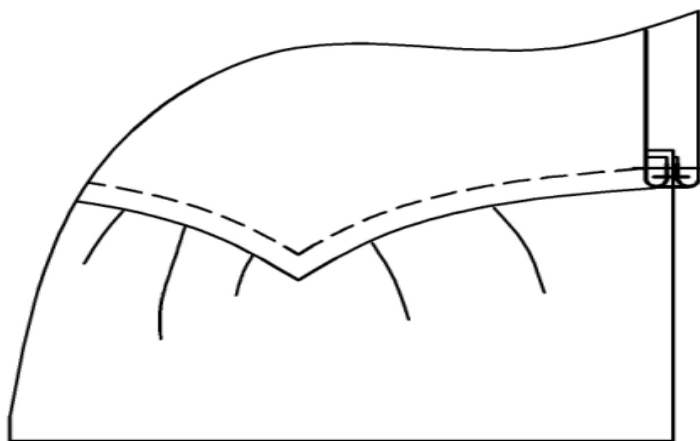
Ustki taqilma old bo‘lakka 0,7 sm kenglikda biriktiriladi. Ustki va ostki taqilma ishlov berilgan bo‘yin o‘mizini bukib 0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Taqilma ziya bo‘ylab

0,2 sm kenglikda yoki modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (6.6-rasm).



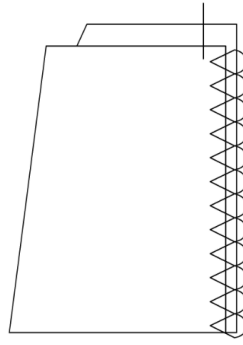
6.6-rasm. Taqilmaga ishlov berish

Koketkali kiyimda ustki koketkani oldindan burma hosil qilingan asosiy detalga biriktiriladi. Koketka ziyidan 0,2 sm kenglikda bezak chok yuritilganda bir yo‘la ostki koketka bostirib tikiladi (6.7-rasm).



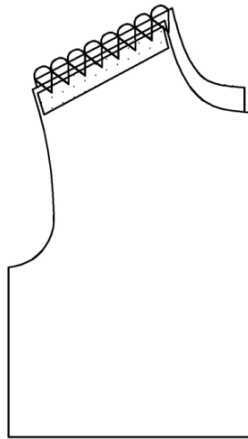
6.7-rasm. Koketkaga ishlov berish

Old va ort bo‘laklarni o‘ngini ichkariga qaratib qirqimlarini va kertimni to‘g‘rilab qo‘yiladi va 0,4-0,5 sm kenglikda tikib yo‘rmlanadi (6.8-rasm).



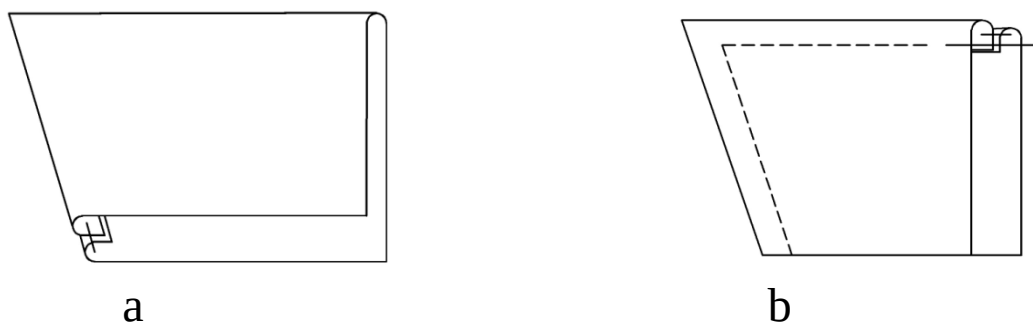
6.8-rasm. Old va ort bo‘laklarni biriktirish

Yelka qirqimlari old bo‘lak tomondan tasma yoki bo‘ylama qo‘yib tikiladi (6.9-rasm).



6.9-rasm. Yelka qirqimlarini biriktirish

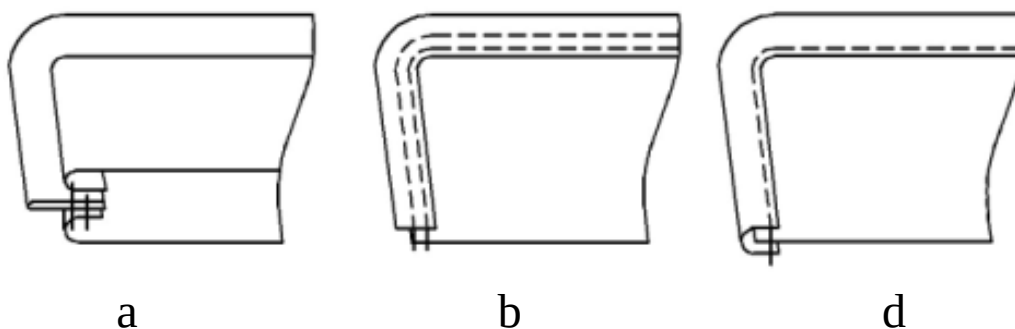
Trikotaj buyumlarida bir qavatli, ziylari ishlangan, yassifang mashinalarida to‘qilgan yoqalar keng qo‘llanadi. Yoqalarga ishlov berish konstruksiyasi va ishlov berish usullariga ko‘ra farqlanadi va ikki bosqichdan iborat: yoqani tayyorlash va o‘miz bilan biriktirish. Yoqa bir detaldan iborat bichilgan bo‘lsa, o‘rtasidan bukilib, uchlari biriktirib tikish mashinasida 0,5-0,7 sm kenglikda, yo‘rmash mashinasida 0,3-0,4 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘darilib, maxsus moslama yordamida burchaklari to‘g‘rilanadi va dazmollanadi, bunda yoqa uchlarida 0,1-0,2 sm ziy hosil qilinadi (6.10 -rasm, a).



6.10- rasm. Yoqaga ishlov berish

Ustki va ostki yoqa ikki detaldan iborat bo'lsa, 0,7-1,0 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi va moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi, 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi. Yoqa ziylari bo'ylab bezak chok yuritiladi (6.10-rasm, b).

Kantli yoqaga ishlov berishda (6.11-rasm, a) ostki yoqa qirqimi bo'ylab ikki buklangan mag'iz tasma biriktirib tikiladi, keyin shu chok bo'ylab ustki yoqa ag'darma chok bilan ostki yoqaga 0,5sm kenglikda biriktiriladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.

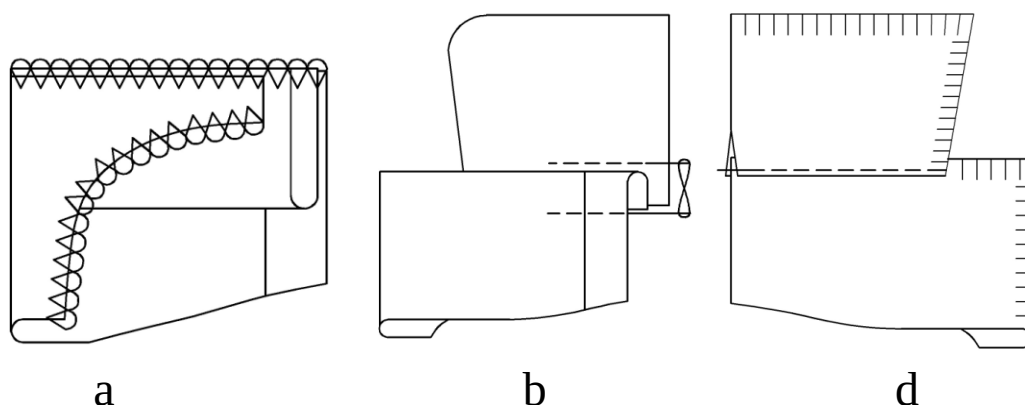


6.11-rasm. Yoqaga ishlov berish usullari

Yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikishda (7.11 -rasm, b) va mag'izlab ishlov berishda (6.11-rasm, d) maxsus mashina va moslamadan foydalaniladi.

Yoqani yoqa o'miziga biriktirish mokili yoki zanjir chokli mashinada bajarilib, qirqimlar yo'rmalanadi (6.12-rasm,a). Bort burchaklari o'ngiga ag'darilib, biriktirish choki yoqa o'miziga bostirib tikiladi. Bostirib tikishni yassi chok mashinasida amalga

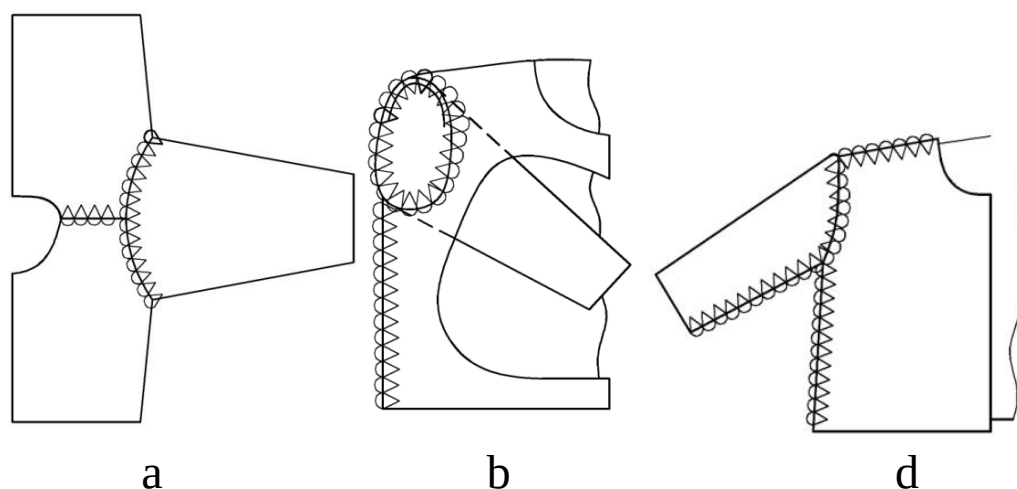
oshirish mumkin (6.12-rasm, b). Shuningdek yoqani o‘mizga kettel mashinasida ham biriktirib tikiladi, bu usul ziylari ishlangan yoqalarni biriktirishda qo‘llanadi (6.12-rasm, d).



6.12-rasm. Yoqani yoqa o‘miziga biriktirish

Konstruksiyasiga ko‘ra yenglar reglan, o‘tkazma va yaxlit bichilgan bo‘ladi. Birinchi va ikkinchi cho‘ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan tikiladigan kiyimlarda yenglarga klinlar qo‘yilishi mumkin. Yenglarga ishlov berish uch bosqichdan iborat: yeng qirqimlariga ishlov berish, o‘mizga o‘tkazish va yeng uchiga ishlov berish.

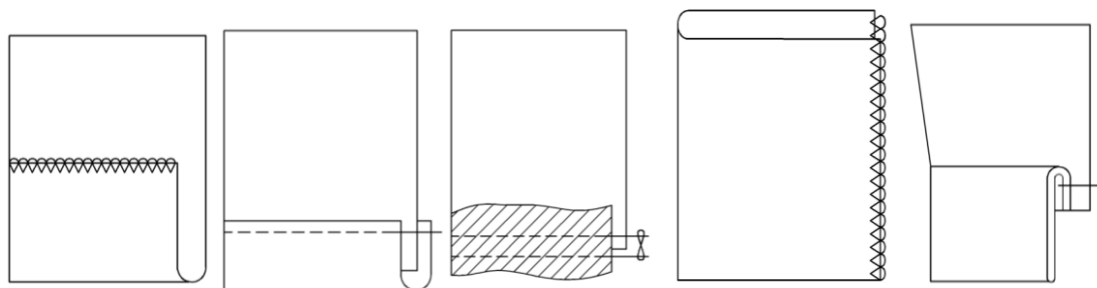
O‘tkazma yenglarga ishlov berish ikki xil usulda bajariladi: yengni ochiq o‘miz bilan biriktirish (6.13 -rasm, a) yoki yopiq o‘mizga o‘tqazish (6.13-rasm, b).



6.13-rasm. O‘tkazma yenglarga ishlov berish

Ikkala usulda ham yengni biriktirish vaqtida yeng qiyalamasi va o‘mizdagi kertimlar moslanadi. Yengni ochiq

o‘mizga o‘tqazishda kiyim yon qirqimlari biriktirilgunga qadar o‘miz qirqimiga yeng biriktiriladi, so‘ng tirsak qirqimlari va buyum yon qirqimlari bir vaqtda yeng uchidan boshlab biriktirib tikiladi (6.13 -rasm,d). Yopiq o‘mizga biriktirishda yeng yon qirqimlar biriktirilgandan so‘ng o‘mizga o‘tqaziladi. Ikkala holda ham biriktirish vaqtida yeng o‘tqazma chokiga tasma qo‘shib tikiladi. Yeng uchiga ishlov berishda yassi chok, kettel yoki mag‘izlash usulida, bezak tasma va manjetlar bilan ishlov beriladi (6.14-rasm). Manjetlar yon qirqimlari biriktirilib, o‘rtasidan bukiladi va yeng uchiga tikib-yo‘rmlanadi.



6.14-rasm. Yeng uchiga ishlov berish

Trikotaj buyumining etagi ikki ignali mashinalarda bostirib tikiladi. Buyum o‘ngida ikkita baxyaqator ko‘rinishi kerak, teskarisida esa siniq. Buyum etagi qo‘lda ochiq qirqimli bukma chok bilan tikilishi mumkin.

Trikotaj buyumlari past haroratda halqa ustunlari yo‘nalishida dazmollanadi.

Nazorat savollari

1. Kiyim funksiyasi qanday guruhlariga bo'linadi?
2. Kiyimga qanday talablar qo'yiladi?
3. Kiyimga qo'yiladigan gigiyenik talablar.
4. Kiyimga qo'yiladigan ekspuatatsion talablar.
5. Kiyimga qo'yiladigan estetik talablar.
6. Tikuv buyumlari tasnifini aytib bering.

7. Maishiy kiyim vazifasiga ko'ra qanday kiyim turlariga bo'linadi?
8. Sport kiyimi qanday vazifani bajaradi?
9. Isllab chiqarish kiyimi qanday kiyim turlariga bo'linadi?
10. Tikuv buyumlarining sinflanishi haqida tushuncha bering.
11. Standartlashtirish Davlat tizimi qanday standartlar toifasidan iborat?
12. Texnik standart nima va u qanday bo'limlarni o'z ichiga oladi?
13. Kiyim ishlab chiqarish qanday bosqichda amalga oshiriladi?
14. Tajriba sexining asosiy vazifalari nimalardan iborat?
15. Tajriba sexida tashkil qilingan guruhlar nomini ayting.
16. Modelchi-konstruktorlar guruhi vazifasi nimadan iborat?
17. Texnologik guruh vazifasi nimadan iborat?
18. Andazalar tayyorlash texnik shartlari va qo'llaniladigan asbob-uskunalar.
19. Andazalar turi va ularning qo'llanish sohasi.
20. Normalovchi guruh vazifasi.
21. Andazalarni tajribali joylashtirishdagi texnik shartlar nimalardan iborat?
22. Kiyimni loyihalashtirishning avtomatlashtirilgan tizimlari qanday vazifani bajaradi?
23. Tayyorlov sexining asosiy vazifalari nimalardan iborat?
24. Gazlamalarni qabul qilish qoidalari.
25. Gazlamalar sifatini nazorat qilish asbob-uskunolari va usullari.
26. Gazlamalarni saqlash qurilmalari haqida tushuncha bering.
27. Gazlamalarni saqlash qurilmalarini tanlashda qanday talablar ko'zda tutiladi?

28. Konfeksion karta vazifasi nimadan iborat va u qanday tuziladi?

29. Gazlamalarni to'shamaga mo'ljallab hisoblash qoidalari.

30. Bichish sexining asosiy vazifalari nimalardan iborat?

31. Gazlamalarni to'shash usullari va texnik shartlari.

32. Gazlamalarni o'ngini o'ngiga qaratib to'shash usulining afzalliklari.

33. Gazlamalarni o'ngini pastga qaratib to'shash qaysi vaqtda amalga oshiriladi?

34. Ketma-ket to'shash usulining afzalligi va kamchiligini ayting.

35. Parallel to'shash usulining afzalligi va kamchiligini ayting.

36. Aralash to'shash usulining afzalligi va kamchiligini ayting.

37. Gazlama bichish qanday usullarda amalga oshiriladi?

38. Buyum detallarini qirqib olish uskunolari haqida ma'lumot bering.

39. Bichish sexining yakunlovchi texnologik operatsiyalari.

40. Tikuv buyum detallarini biriktirishning qanday usullari mavjud?

41. Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usullari.

42. Qo'l ishini bajarishda qo'yiladigan talablar.

43. Qo'l ishini bajarishda qo'llaniladigan jihozlar va asboblari.

44. Qo'l ishlarini bajarishda qanday texnik shartlarga rioya qilinadi?

45. Qaviq deganga nima tushuniladi?

46. Qaviq turlari va qo'llanish sohalari.

47. Baxya deganda nima tushuniladi?

48. Tikuv mashinalarida qanday baxyalar hosil qilinadi?

49. Mashinada bajariladigan ishlar qanday texnik shartlar asosida bajariladi?

50. Mashinada bajariladigan choklar qaysi turlarga bo'linadi?

51. Birlashtiruvchi chok turlari va qo'llanish sohalari.

52. Ziy chok turlari va qo'llanish sohalari.

53. Bezak chok turlari va qo'llanish sohalari.

54. Tikuvchilik sanoatida qanday yelimlar qo'llaniladi va ularga qo'yiladigan talablar.

55. Yelim material turlari va qo'llanish sohalari.

56. Yelim chok turlari va qo'llanish sohalari.

57. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish qanday amalga oshiriladi?

58. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirishning qanday usullarini bilasiz?

59. Payvand chok turlari va qo'llanish sohalari.

60. Tikuv buyumlariga namlab-isitib ishlov berishning ahamiyati.

61. Namlab-isitib ishlov berishda qo'llaniladigan asbob-uskunalar.

62. Namlab-isitib ishlov berish operatsiyalari.

63. Kiyimga bezak beruvchi elementlarga nimalar kiradi va ular qanday bajariladi?

64. Kiyimning mayda detallariga nimalar kiradi va ularni tikish texnologiyasi qanday bajariladi?

65. Detal qirqimlariga ishlov berish usullari.

66. Vitachka turlari va ularga ishlov berish texnologiyasi.

67. Koketka turlari va ularga ishlov berish texnologiyasi.

68. Kesimga ishlov berish usullari.

69. Ustki kiyimda qanday cho'ntak turlarini bilasiz?

70. Qirqma cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari.

71. Chokdagi cho'ntak turlari va ulaiga ishlov berish usullari.

72. Qoplama cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari.

73. Ichki cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari.
74. Cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirishning qaysi usullarini bilasiz?
75. Bortga ishlov berish qaysi bosqichlarda amalga oshiriladi?
76. Yoqa tikish qaysi bosqichlarda amalga oshiriladi?
77. Yoqaga quyma chok bilan ishlov berish texnologiyasini tushuntiring.
78. Yoqani ag'darma chok bilan tikish texnologiyasini tushuntiring.
79. Yengga ishlov berish bosqichlari va texnologiyasini tushuntiring.
80. Astarga ishlov berish va uni avraga ulash usullari.
81. Yubka uzellariga ishlov berish usullarini aytib bering.
82. Trikotaj polotnosini tikish jarayoniga ta'sir qiluvchi xususiyatlari.
83. Trikotaj polotnosining cho'ziluvchanlik guruhlari.
84. Trikotaj polotnosining tikish jarayonidagi ijobiy xususiyatlari.
85. Trikotaj polotnosining tikish jarayonidagi salbiy xususiyatlari.
86. Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish bosqichlarini ayting.
87. Tikuv-trikotaj buyumida cho'ntakka ishlov berish.
88. Tikuv-trikotaj buyumida yoqaga ishlov berish.
89. Tikuv-trikotaj buyumida taqimaga ishlov berish.
90. Tikuv-trikotaj buyumida yengga ishlov berish.
91. Tikuv-trikotaj buyumida yeng uchiga ishlov berish.
92. Tikuv-trikotaj buyumida etakka ishlov berish.

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 modelining eskizi - kelgusida yaratiladigan buyumning badiiy tasviri.

Mahsulotning tannarxi - ishlab chiqarish va mahsulotni sotish sarf xarajati.

Mahsulotning 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) me'yoriy 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 xomashyoning 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 skladka 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 yupqalashtirish - 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 hajmiy taxlamalar, burmalar va yig'malar.

Volan - burmalarning bir turi. Kiyimda yaxlit detal keng tasma ko'rinishida bo'lib, erkin hajmiy 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 muhofaza qilish, atrofdagi ijtimoiy va fizik muhit 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 hukmronlik qilishi va tez tarqalishi.

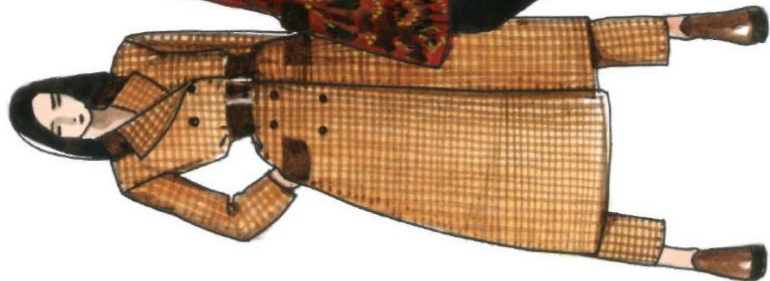
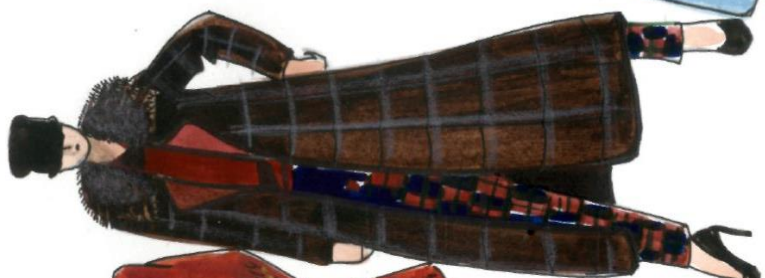
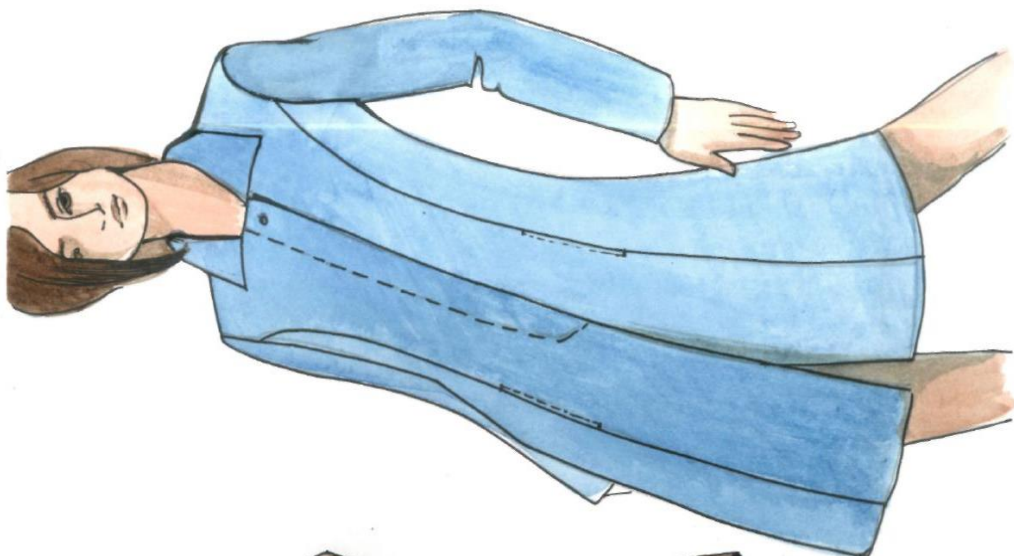
FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

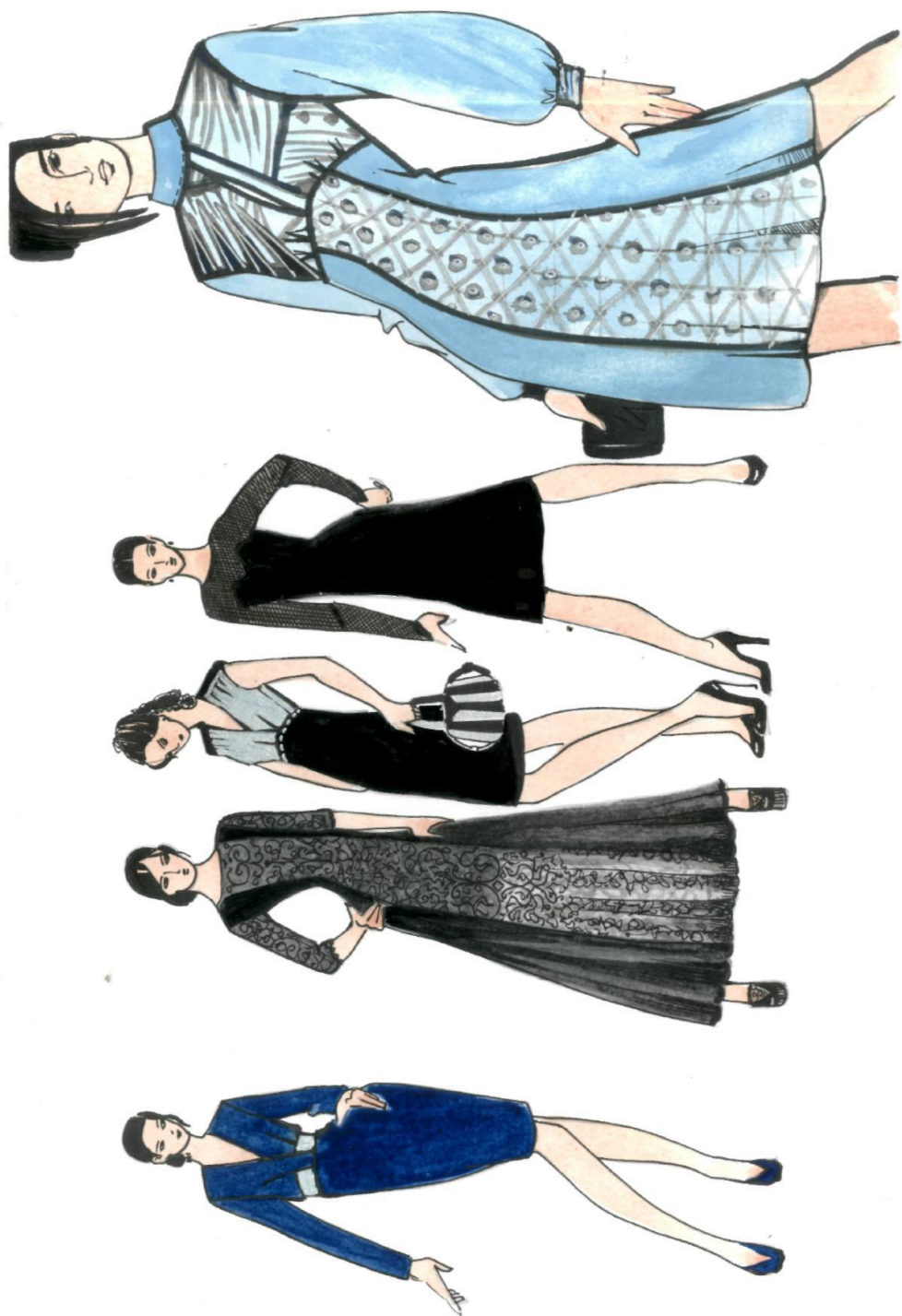
1. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 5285-sonli farmoni. “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”. 2017 yil 14 dekabr.
2. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 4186 - sonli qarori “To‘qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini isloh qilishni yanada chuqurlashtirish va uning eksport salohiyatini kengaytirish chora-tadbirlari to‘g‘risida”. 2019 yil 12 fevral.
3. O‘zbekiston Prezidenti Sh.Mirziyoyevning farmoni. 2017-2021-yillarga mo‘ljallangan “O‘zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo‘nalishi bo‘yicha harakatlar strategiyasi”.
4. Handbook of Smart Textiles. Springer Science+Business Media Singapore Pte Ltd, 2015.
5. Design of clothing manufacturing processes. Woodhead publishing series in textiles. Jelka Gersak. 2013.
6. X.H.Komilova, N.K.Hamrayeva. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T, 2011 y.
7. I.N. Litvinova, YA.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. Toshkent. «O‘zbekiston» 1997 y.
8. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. Toshkent. “Adabiyot uchqunlari”. 2018 y.
9. M.SH.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O‘zbekiston. 1994 y.
10. Sh.G.Madjidova, M.K.Rasulova. Texnologik jarayonlarni loyihalash. T, 2012 y.
11. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva. Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. T, 2014 y.
12. M.K.Расулова, М.А.Шукурова. Новые технологии в производстве изделий легкой промышленности. Текст лекции. ТИТЛП. 2003 г.
13. О.Глебова. Юбки и брюки. Школа кройки и шитья. Москва. 2002 г.

14. A. T. Truxanova. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent. «O‘qituvchi» 1996 y.
15. И.Н.Мурыгин. Основы функционирования технологического процесса швейного производства. Москва, 2001 г.
16. Е.Х.Меликов и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Москва. Легпромбытиздат, 1988.
17. П.П.Кокеткин. Справочник. Одежда. М. 2001 г.
18. П.П.Кокеткин. Справочник. Промышленная технология одежды. М. Легпромбытиздат. 1988 г.
19. В.Ф.Шаньгина. Оценка качества соединений деталей одежды. Москва. «Легкая и пищевая промышленность». 1981 г.
20. Журнал «Швейная промышленность» Москва 2010-2016 г.
21. A.T.Truxanova. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo‘llanma. Toshkent, «O‘qituvchi» 1987 y.
22. Журнал. «Швейное и раскройное оборудование» Москва. 2004 г.
23. Журнал. «Азбука» Текстильная и легкая промышленность. М. 2004
24. Журнал. Курьер. Россия. 2004 г. №5.
25. И.С.Зак и др. Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности. Москва. Легпромбытиздат. 1988 г.
26. И.И.Галынкер и др. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. М., Легкая индустрия. 1980 г.
27. To‘qimachilik va tikuvchilikdan ruscha-o‘zbekcha atamalar lug‘ati..1993 y.
28. X.X.Samarxo‘jayev. Tikuv korxonalari asbob-uskunalari. Toshkent, 2000 y.
29. M.A.Shukurova, M.K.Rasulova. Tikuv korxonalarini loyihalash. T., TTESI. 2004 y.
30. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi fanidan uslubiy ko‘rsatma. T., TTESI. 2017 y.

31. www.ya.ru/
32. [www.yandex.ru.](http://www.yandex.ru)
33. [www.rambler.ru.](http://www.rambler.ru)
34. [www.yahoo.ru.](http://www.yahoo.ru)
35. [www.google.ru,](http://www.google.ru)[www.google.com.](http://www.google.com)
36. www.textileclub.ru
37. [textilegroup.ru.](http://textilegroup.ru)
38. [www.remesla.ru.](http://www.remesla.ru)
39. [www.season.ru.](http://www.season.ru)
40. [www.legprominfo.ru.](http://www.legprominfo.ru)
41. [www.textile-press.ru.](http://www.textile-press.ru)
42. [www.fg.ru.](http://www.fg.ru)







MUNDARIJA

Kirish.....	3
1. Kiyim haqida umumiy ma'lumot.....	5
1.1. Kiyim funksiyasi.....	5
1.2. Tikuv mahsulotlari uchun texnik me'yoriy hujjatlar.	13
2. Tikuv korxonasidagi bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.....	18
2.1. Buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni.....	20
2.2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash texnologik jarayoni.....	26
2.3. Gazlamalarni bichish texnologik jarayoni.....	33
3. Kiyim tikish usullari.....	45
3.1. Kiyim detallarini ip bilan biriktirish.....	45
3.1.1. Qo'lda bajariladigan ishlar haqida ma'lumot.....	45
3.1.2. Mashinada bajariladigan ishlar haqida ma'lumot..	57
3.2. Tikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish.....	83
3.3. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish.....	87
3.4. Tikuv buyumlariga namlab-isitib ishlov berish.....	90
3.5. Bezak beruvchi elementlarni tayyorlash.....	99
4. Ayollar ustki kiyimini tikish texnologiyasi asoslari	106
4.1. Kiyim mayda detallarini tikish.....	106
4.2. Tikuv buyumlar detallariga dastlabki ishlov berish.	109
4.3. Ustki kiyimda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish.....	118
4.3.1. Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish.....	118
4.3.2. Kantli qirqma cho'ntak tikish.....	123
4.3.3. Ramkali qirqma cho'ntak tikish.....	125
4.3.4. Listochkali qirqma cho'ntak tikish.....	126
4.3.5. Chokdagi cho'ntak tikish.....	127
4.3.6. Qoplama cho'ntak tikish.....	130

4.4. Bort tikish.....	134
4.4.1. Old bo‘lakka ishlov berish.....	134
4.4.2. Adipga ishlov berish.....	136
4.4.3. Adipni old bo‘lakka biriktirish.....	136
4.4.4. Old bo‘lakka ort bo‘lakni biriktirish.....	141
4.5. Yoqa tikish va yoqa o‘miziga o‘tqazish.....	143
4.5.1. Yoqa turlari.....	143
4.5.2. Ostki yoqaga ishlov berish.....	144
4.5.3. Ustki yoqaga ostki yoqani ulash.....	145
4.5.4. Yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazish.....	149
4.6. Yeng tikish va yeng o‘miziga o‘tqazish.....	153
4.6.1. Yeng avrasiga ishlov berish.....	153
4.6.2. Yeng astariga ishlov berish.....	155
4.6.3. Yeng avrasiga astar ulash.....	156
4.6.4. Manjetli yengga ishlov berish.....	159
4.6.5. Yengni yeng o‘miziga o‘tqazish.....	160
4.7. Astarga ishlov berish va avraga ulash.....	163
4.7.1. Astarga ishlov berish.....	163
4.7.2. Astarni avraga ulash.....	164
5. Yubka tikish.....	169
5.1. Yubka taqilmasiga ishlov berish.....	169
5.2. Yubka yuqori chetiga ishlov berish.....	172
6. Tikuv-trikotaj buyumlarini tikish.....	178
6.1. Trikotaj polotnosi haqida ma’lumot.....	178
6.2. Tikuv-trikotaj buyumlari uzellariga ishlov berish....	182
Nazorat savollari.....	190
Asosiy tushuncha va atamalar.....	195
Foydalanilgan adabiyotlar.....	200

S.Sh.Tashpulatov, M.K.Rasulova

AYOLLAR KIYIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI

“Fidokor Yosh Avlod”

16.03. 2021-yilda 962201-son bilan ro‘yxatga olingan.
Surxondaryo viloyati Sherobod tumani Oltin voxa MFY.

Muharrir: ***M.Yusupova***

Dizayner: ***U.Voxidov***

Sahifalovchi: ***M. Fozilov***

Musahhih: ***M.Yusupova***

Bosishga 10.11.2021-yilda ruxsat etildi. Qog‘oz bichimi 60×84 ¹/₁₆.

Nashr tabog‘i 13,0. Shartli bosma taboq 13,0. Adadi 2 789 dona.

Buyurtma № 03.

«Reliable Print» MCHJ bosmaxonasida chop etildi.

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