

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

R.M. Ismailova, M.K. Rasulova, B.Sharipov

TIKUVCHILIK ASOSLARI

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

“TURON NASHRIYOT”

Toshkent – 2021

UO‘K 646.21(075.8)

KBK 37.24ya73

I - 81

Ismailova, R.M.,

ISBN 978-9943-7852-4-3

Tikuvchilik asoslari [Matn] : o‘quv qo‘llanma / R.M. Ismailova, M.K. Rasulova, B.Sharipov. -Toshkent: “Turon Nashriyot”, 2021. - 208 b.

Mazkur o‘quv qo‘llanma boshlang‘ich professional ta’limning 3.53.10.08 – Tikuvchi kasbi bo‘yicha tahsil olayotgan o‘quvchilar uchun mo‘ljallangan bo‘lib, unda tikuv va tikuv-trikotaj buyumlarining assortimenti haqida umumiy ma’lumotlar, ishlab chiqarishning texnologik jarayonlari bosqichlari, tikuv va tikuv-trikotaj buyumlari detallarini ip bilan, yelimlab va payvandlab biriktirish usullari, detallariga namlab-isitib ishlov berish, uzellariga ishlov berish texnologiyalari yoritilgan.

Taqrizchi:

Sh. G. Madjidova – Toshkent to‘qimachilik va yengil sanoat instituti “Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi” kafedrasida dotsenti.

Z.G.Yunusova – “O‘zto‘qimachilik sanoati” uyushmasi Tayyor mahsulotni ishlab chiqarishni kengaytirish boshqarmasi bosh mutaxassisi

ISBN 978-9943-7852-4-3

© “Turon nashriyot”, 2021

© R.M. Ismailova va boshq., 2021

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 foy-

dalanib, 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 professional ta’lim muassasa o‘quvchilarini bozor iqtisodiyoti va ish beruvchilarning ehtiyojlariga javob beradigan mutaxassislar bo‘yicha tayyorlash vazifasi aniq belgilab berilgan.

Yuqoridagi fikrlarni e’tiborga olib “Tikuvchilik asoslari” 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 VA ISHLAB CHIQARISH BOSQICHLARI HAQIDA MA'LUMOT

Insonlarning zamonaviy va sifatli kiyimga bo'lgan ehtiyojining doimiy o'sib borishi korxonalar tomonidan ularning assortimentini ko'paytirish va yaxshilash hamda sifatini oshirishni talab etadi. Respublikamizdagi tikuvchilik korxonalari, qo'shma korxonalar va yakka buyurtma asosidagi tikuv va tikuv trikotaj buyumlari ishlab chiqarish korxonalari mahsulotlari aholining kiyimga bo'lgan ehtiyojini qondirishga xizmat qiladi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "To'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida" gi farmonidagi qo'yilgan vazifalarga asosan Respublikamizning to'qimachilik, tukuv va tikuv-trikotaj sanoatida yuqori va barqaror o'sish sur'atlarini ta'minlash, to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalarni jalb qilish va o'zlashtirish, raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarish va eksport qilish, modernizatsiya qilishning strategik muhim ahamiyatga ega bo'lgan loyihalarini amalga oshirish hisobiga yuqori texnologiyali yangi ish o'rinlarini yaratish, korxonalarni texnik va texnologik yangilash, ilg'or «klaster modeli»ni joriy etishga qaratilgan tarkibiy qayta tashkil etishni yanada chuqurlashtirish bo'yicha tizimli ishlar amalga oshirilmoqda. Bugungi kunda mavjud imkoniyatlardan foydalanib, ishlab chiqarish hajmini kengaytirish va jahon bozorida «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan» yorlig'i ostida raqobatbardosh tayyor mahsulotlar bilan savdo qilishga erishish bugungi kundagi asosiy masalalardan biridir.

Hozirgi vaqtda O'zbekiston yengil sanoati eksport bilan shug'ullanuvchi tarmoqlar orasida yuqori reytingni egallamoqda.

Bu tarmoq jaxon bozorini kalava ipdan to tayyor kiyimgacha bo'lgan maxsulotlar bilan ta'minlamoqda. O'zbekiston paxta xom ashyosini eksport qilish bo'yicha dunyo bozorida oltinchi va tayyor to'qimachilik mahsulotlarini eksport qilish bo'yicha ikkinchi o'rinni egallamoqda.

Kiyim tayyorlashda fan, texnika va amaliy san'atning eng ilg'or texnologiyalari va yutuqlaridan maksimal foydalanish, optimal konstruktiv va kompozitsion yechimlarni tanlash muhimdir. Yangi ishlab chiqarilayotgan buyumlar estetik va utilitar xossalarga ega bo'lishi, iste'molchilarning turli qatlamlari talablariga javob berish bilan bir qatorda korxonada yuqori rentabellikni ta'minlay olishi zarur.

1.1. KIYIM HAQIDA UMUMIY MA'LUMOT

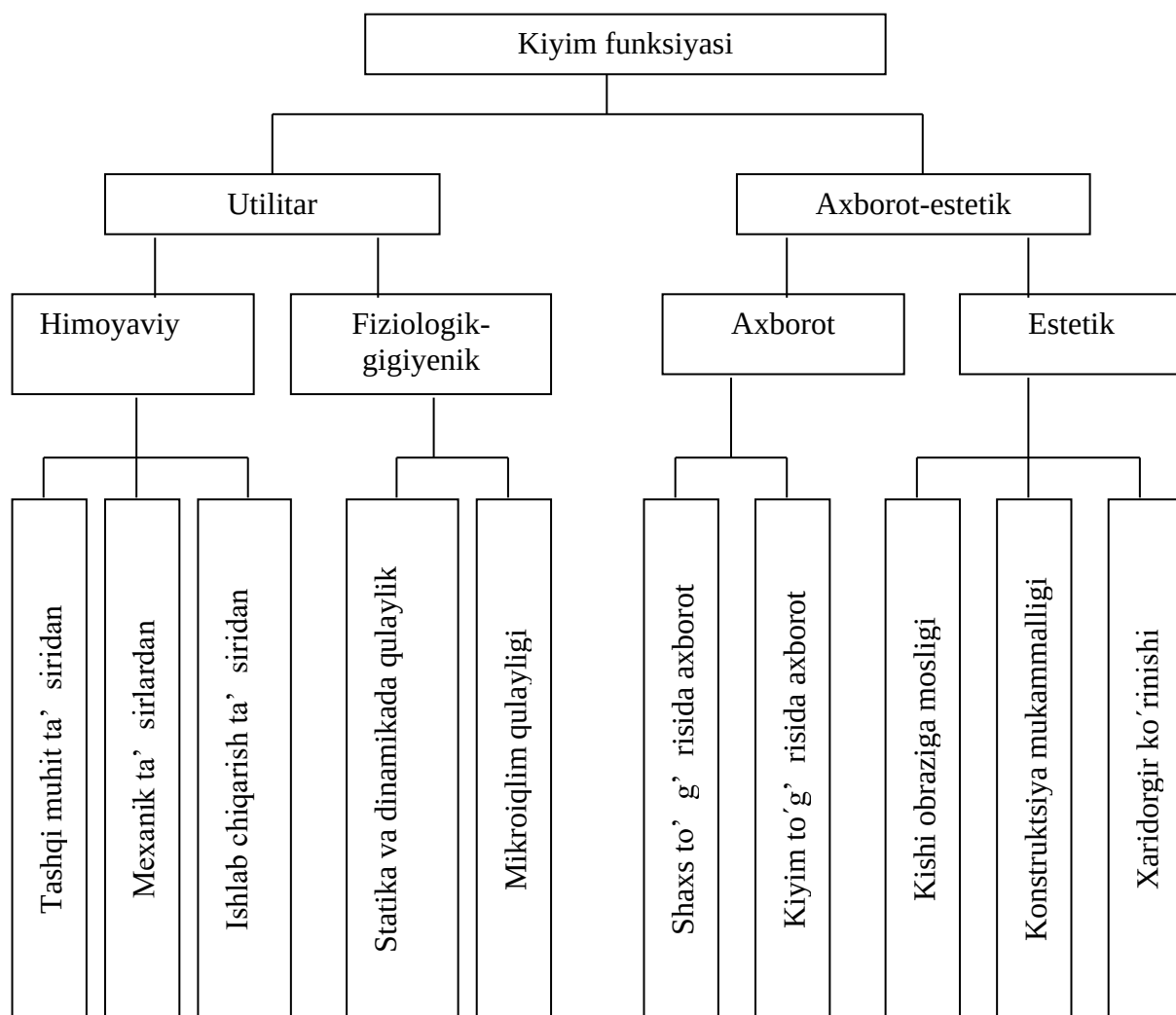
Kiyim - odam tanasini tashqi ta'sirlardan muhofaza qiluvchi va estetik funksiyalarni bajaruvchi buyum va buyumlar majmui.

Kostyum – insonning muayyan ruhiy holatini va tarixiy bosqichini aks ettiradigan, o'zaro uzviy bog'langan, bevosita tanaga kiyiladigan va unga mos ravishda tanlangan kiyim qismlarining tizimi.

Zamonaviy kostyum ko'p funksionaldir (1.1-rasm).

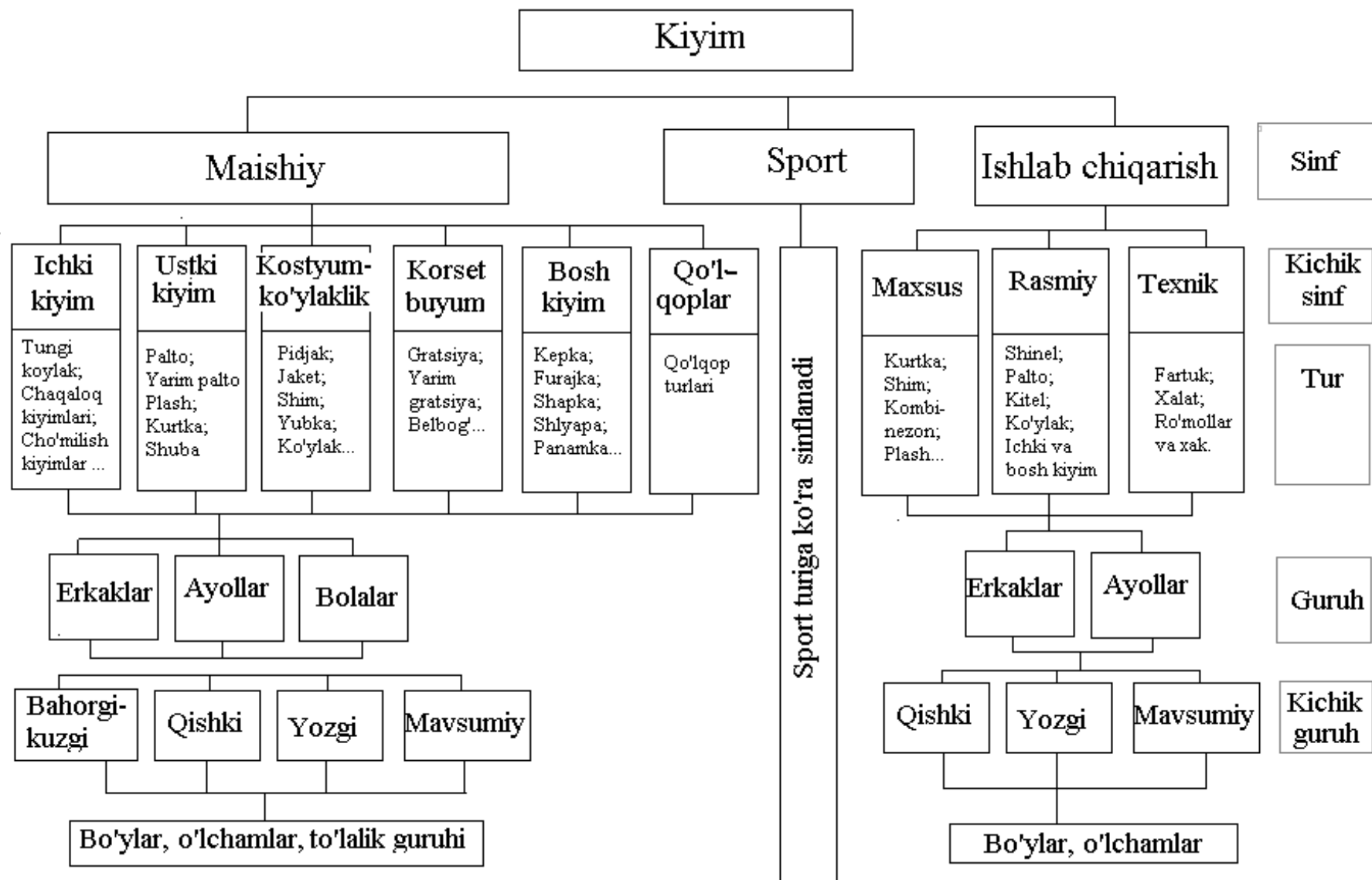
Utilitar funktsiya himoyaviy va fiziologik-gigiyenik funktsiyalarga ajratiladi. Har bir funktsiya keyingi pog'onada yana kengroq aniqlanadi. Misol uchun, himoyaviy funktsiya tashqi muhit va ob-havo ta'sirlaridan himoyani, ishlab chiqarishning ta'sirlaridan himoyani va mexanik ta'sirlaridan himoyani o'z ichiga qamrab oladi. Fiziologik-gigiyenik funktsiya kiyimni tinchlik va harakat holatida qulayligini bildiradi hamda kiyim ostidagi mikroiklim sharoitining qulayligini aniqlaydi. Axborot funktsiya-

lar kishi (kasbi, didi, madaniyati) va uning kiyimi to‘g‘risida axborot beradi (kiyim vazifasi, o‘rinliligi, zamonaviyligi, yangiligi va h.k.). Estetik funksiyalar kiyimning kishi obraziga mosligi, kiyim kompozitsiyasining mukammalligi va tayyorlashga oid sifatining darajasi hamda xaridorgirligi to‘g‘risida dalolat beradi.



1.1-rasm. Kiyim funksiyalari

Zamonaviy kiyim uning vazifasini aniqlaydigan himoyaviy funksiya asosida tasniflanadi. Vazifasi bo‘yicha uch xil sinfga bo‘linadi: maishiy, sport va ishlab chiqarishga oid kiyimlar (1.2-rasm).



1.2-rasm. Vazifasiga ko'ra kiyimning tasniflanishi

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, guruh va kichik guruhlariga bo‘linadi. Maishiy kiyimlar quyidagi kichik sinflarga bo‘linadi: ich kiyimlar; ko‘ylak-kostyumlar; ust kiyimlar; korset buyumlari; bosh kiyimlar; qo‘lqoplar. Xar 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.

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 guruhlariga bo‘linadi: bahorgi-kuzgi, yozgi, qishki va mavsumiy.

Kiyimning muayyan sharoitida 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 guruhlariga 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 faktorlardan 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.

Texnologik kiyim – tibbiyot va yuqori aniqlikni talab qiladigan ishlab chiqarishda odamni mehnat predmetlaridan muhofaza qilish uchun mo‘ljallangan.

Yosh-jinsiga oid belgilar bo‘yicha ishlab chiqarish kiyimi erkaklar va ayollar kiyimlariga ajratiladi. Kiyim sharoitga bog‘liq holda esa yozgi, qishki va mavsumiy kiyimlarga ajratiladi.

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

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.

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

Gigiyenik talablar - insonni tashqi muhitning turli xil omillaridan himoyalash (sovuq, issiq, yomg‘ir), 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.

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 aylanasi 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

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

Maishiy kiyimlar uchun quyudagi to‘lalik 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.

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

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 aylanasi 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 talablarni belgilash, mahsulot sifati ko'rsatkichlari yagona tizimini, bu tizimni sinab ko'rish usul va vositalarini belgilash, bir xil lashtirish 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'rsatgichlar 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 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.

1.3. 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 (1.3-jadval): asosiy ishlab chiqarish; yordamchi ishlab chiqarish; xizmat ko'rsatish xo'jaligi; yordamchi xo'jalik ishlab chiqarish; ikkinchi darajali ishlab chiqarish.

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

1.3-jadval

Tikuv korxonasining ishlab chiqarish strukturasi

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

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 par-dozlash 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 pardoqlash sexi alohida ajratilmaydi;

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

Tajriba sexining asosiy vazifasi ishlab chiqarish uchun zamonaviy va sifatli modellarni tayyorlab berish, ya'ni modellarni konstruktiv va texnologik tayyorlash: andazalar tayyorlash va joylashmalar bajarish, gazlama sarf normasini aniqlash, buyum tikish texnologik tartibini tuzish, model namunasini tikish, yangi modelga texnik hujjatlarini tuzish va ishlab chiqarishga tushirish (1.3-jadval).

Tayyorlov sexini asosiy vazifasi tikuv korxonaning bichuv sexini gazlama va boshqa qo'shimcha materiallar bilan bir tekisda ta'minlashdir. Korxonani beto'xtov ishlashini ta'minlash uchun tayyorlov sexining texnologik jarayonlarini xar bir bo'limida ma'lum hajmida materiallarni zaxirasi bo'lishini tashkil qilish kerak (1.4-jadval).

1.4-jadval

Tajriba sexidagi guruhlar va ularning vazifalari

Guruh nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
Modelchi-konstruktorlar	moda yo'nalishini o'rganib, tahlil asosida yangi modellarni yaratish; material tanlash; asos konstruksiyasini tuzish usulini tanlash va modellar; buyumning asosiy bo'laklariga ishlov berish usullarini tanlash; detallarni va ishlov berish usullarini unifikatsiyalashtirish; etalon andazalarni tayyorlash; maneken qomatiga mo'ljallab yoki o'rtacha o'lcham va bo'y uchun tipoviy qomatga buyumni bichish va tikish; o'lcham-bo'ylarga ko'paytirish; modelni texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarini aniqlash;

Andazachilar	original, etalon, ishchi, yordamchi, qo'shimcha andozalarni tayyorlash
Normalovchi	gazlamalarni sarf normasini aniqlash: andazalar sathini o'lchash, andazalarni joylashtirishda o'lcham va bo'ylarni birlashtirish, andazalar orasidagi chiqindi miqdorini aniqlash, tajribali joylashmalar bajarish, hisoblash yo'li bilan gazlama sarf normasini aniqlash, bo'rlamalardan nusxa ko'chirish, korxonada gazlamalarni tejamli ishlatishni nazorat qilish.
Texnologik	kiyim tikish texnologiyasini takomillashtirish; buyumlarni yangi progressiv metodlarida tikish; ayrim operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirish; yangi texnika va texnologiyani o'zlashtirishda ishchilarga amaliy yordam ko'rsatish; texnologik xaritani ishlab chiqish, yo'riqli harita tuzish, ish o'rinlarini muhandislik tayyorlash va buyum tikish jarayonida kerakli bo'lgan texnik hujjatlarni yaratish;
Gazlamalarni xususiyatini aniqlash laboratoriyasi	gazlamalarni fizika-mexanik xususiyatlarini aniqlash (tanda va arqoq bo'yicha zichligi, $1m^2$ gazlamaning og'irligi, kirishishi va bo'yoqlarning pishiqligi).

Bichish sexi tajriba, tayyorlov va tikuv sexlari, furnitura ombori, bosh mexanik bo'limi bilan boq'langan holda ish olib boradi. Tayyorlov sexidan gazlama to'plarini va bichish uchun hujjatlarni oladi, tajriba sexdan andozalarni, texnik hujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini tayyorlab beradi, furnitura omboridan har bir buyum turi uchun furniturani, bosh mexanik bo'limidan texnik jihozlarni va ehtiyot qisimlarni oladi, tikuv sexiga komplektlangan bichiqlarni tayyorlab beradi (1.5-jadval).

1.5-jadval

Tayyorlov sexidagi bo'limlar va ularning vazifalari

Bo'lim nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
Gazlamani o'rovini ochish va saqlash	korxonaga keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish, qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylashtirish va vaqtincha saqlash, gazlamalarni o'rovidan ochish.

Gazlamani sifatini tekshirish	gazlamalarni sifatini tekshirish, gazlama to‘plarining uzunligini va enini o‘lchash, to‘pning pasportini rasmiylashtirish.
Sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash	sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash, har bir model uchun konfeksion karta tuzish.
Gazlama to‘plarini xillash va hisoblash	gazlama to‘plarini hisoblash, gazlama to‘plarini hisob kartaga asosan to‘shama qavatlariga qirqish, gazlamalarini to‘shamaga mo‘ljallab xillash va saqlash, gazlamani bichish sexiga uzatish.
Gazlama qoldiqlarni saqlash	nuqsonli gazlamalar va qoldiqlarni saqlash.

1.6-jadval

Bichish sexidagi guruhlar va ularning vazifalari

Guruh nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
To‘shama bajarish	gazlama qavatlarini to‘shash, to‘shama sifatini tekshirish, to‘shamani birinchi yuqori qavatida bo‘rlama bajarish yoki tayyor bo‘rlamani yozib, o‘chgan bo‘r chiziqlarini tiklash, to‘shamani tamg‘alash, to‘shamani rasmiy hujjatlashtirish.
Bichish	To‘shamani bo‘laklarga bo‘lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish, To‘shama bo‘laklaridan buyum detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish.
Bichiqlarni tekshirish	bichiqlar sifatini tekshirish, bichiqlarni komplektlash, buyum detallarini nomerlash, preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarini chop etish, buyumni yo‘l varaqasini yozish, avra bichiq detallarini astar, qotirma bichiq detallari bilan komplektlash va preyskurant yorlig‘i, kalkulyatsion taloni, yo‘l varaqasi bilan bog‘lash, bichiqlarni saqlash (ko‘pi bilan 1-2 kun) va tikuv sexiga uzatish.

2. TIKUV BO‘LAKLARINI BIRIKTIRISH USULLARI

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.

2.1. QO‘LDA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA‘LUMOT

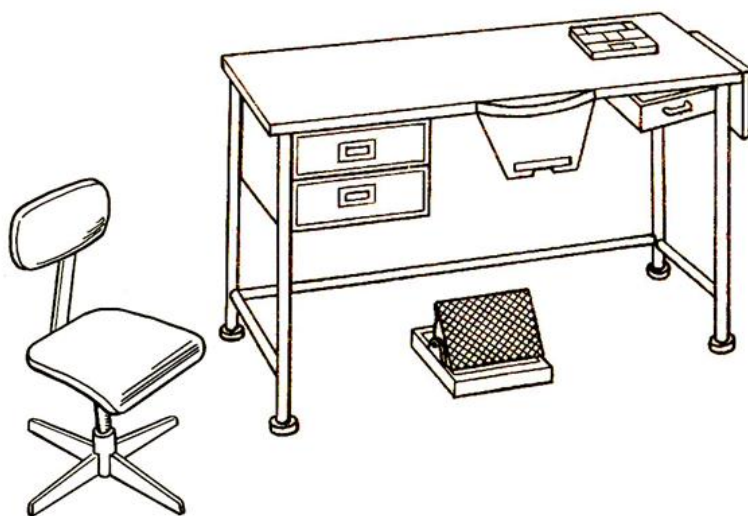
2.1.1. Qo‘l ishlari uchun ish o‘rnini tashkil etish

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 (2.1-rasm), stul va oyoq qo‘yiladigan taglik bo‘lishi lozim. Stulning konstruksiyasi 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. Qaychi o'z o'rnida turishi uchun stolga magnit o'rnatilgan bo'lishi mumkin. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga yoki stol tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Ish o'rni yaxshi yoritilishi kerak. Yorug'lik chap tomondan tushirilishi lozim. Umumiy yoritishdan tashqari ish o'rinlarga mahalliy yoritkichlar o'rnatiladi.

Tik turib ishlaydigan ishchi stolining chap tomonida andazalar uchun kronshteyn o'rnatiladi. Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi. Mayda detallarga ishlov berishga mo'ljallangan stol o'lchami 120x60 sm, yirik detallar uchun -160x80 sm. Stol balandligi esa – 80 sm bo'lishi lozim.

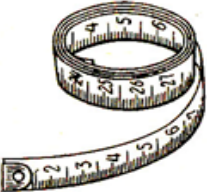


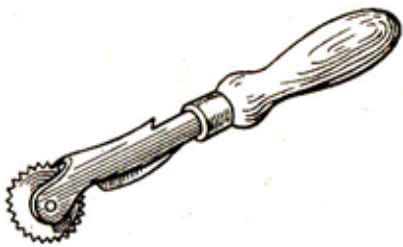
2.1-rasm. Qo'l ishi uchun ish joyi.

2.1.2. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli halqa, qoziqcha, to'g'nog'ich va boshqalar kiradi (2.1-jadval).

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblari va moslamalar

Nomlanishi	Rasmi
Asboblari	
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.	
Qaychi. 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.	
Santimetrli lenta. Odam qomatidan o'lchamlarni olish va buyum detallarini o'lchashda qo'llaniladi.	
Moslamalar	
Pichoqli halqa ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatgich barmog'iga taqiladi.	
Dukcha. 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.	

Nomlanishi	Rasmi
To'g'nog'ich larni detallarni tog'nash, konstruktiv chiziqlarni aniqlashda qadalmanni bajarish va hakoza qo'llaniladi.	
Bo'r. Bichish va kiyimni odam qomatiga kiydirib ko'rishda chiziqlarni yuritish va belgilar qo'yishda ishlatiladi. Bo'r chiziqlari 0,1 sm dan oshmasligi lozim.	
Andozalar – karton yoki boshqa materiallardan kesilgan buyum detalidan iborat. Andozalar etalon, ishchi va yordamchi andozalar bilan farqlanadi.	
Tishli iz tushirgich dan 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.	
To'g'ri, burchakli va figurali chizg'ichlar. Kiyim detallari va konstruksiya chizmalarini chizishda hamda matolarni bicish va tikish jarayonlarida qo'llaniladi.	
Maneken tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarning vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va h.q. tekshiriladi.	

Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli nomerdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

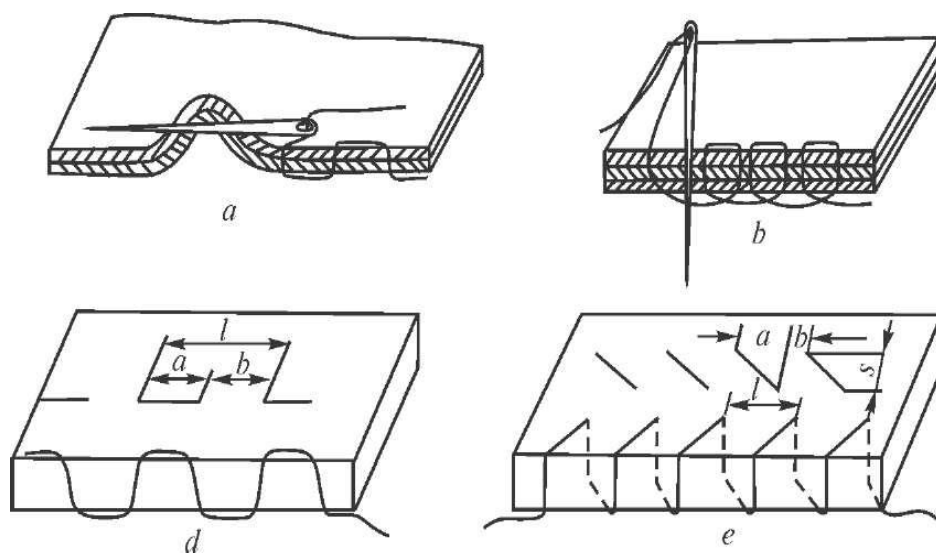
Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil

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 engil shoyi gazlamalar 60-80 nomerli iplar bilan, jun ko‘ylaklar 50-60 nomerli iplar bilan tikiladi.

2.1.3. Qo‘lda bajariladigan qaviq va qaviq qatorlarning tasniflanishi

Igna gazlamada hosil qilgan qo‘shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan shakl qo‘lda bajarilgan bo‘lsa, qaviq deyiladi, mashinada bajarilgani esa **baxya** deyiladi. Ketma-ket takrorlangan baxyalardan **baxyaqator**, **qaviqlardan** esa **qaviqqator** hosil bo‘ladi.

Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va gazlama o‘ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlanayotgan materialning qalinligiga bog‘liq (2.2-rasm).



2.2-rasm. To‘g‘ri va qiya qaviqlarni hosil qilish usullari: a va b-qo‘lda qaviq solish usullari; d-to‘g‘ri qaviq, e-qiya qaviq (l -to‘g‘ri qaviq yirikligi; a -gazlama o‘ngidagi ipning uzunligi; b -gazlama o‘ngidagi interval; y - 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 (2.2-jadval).

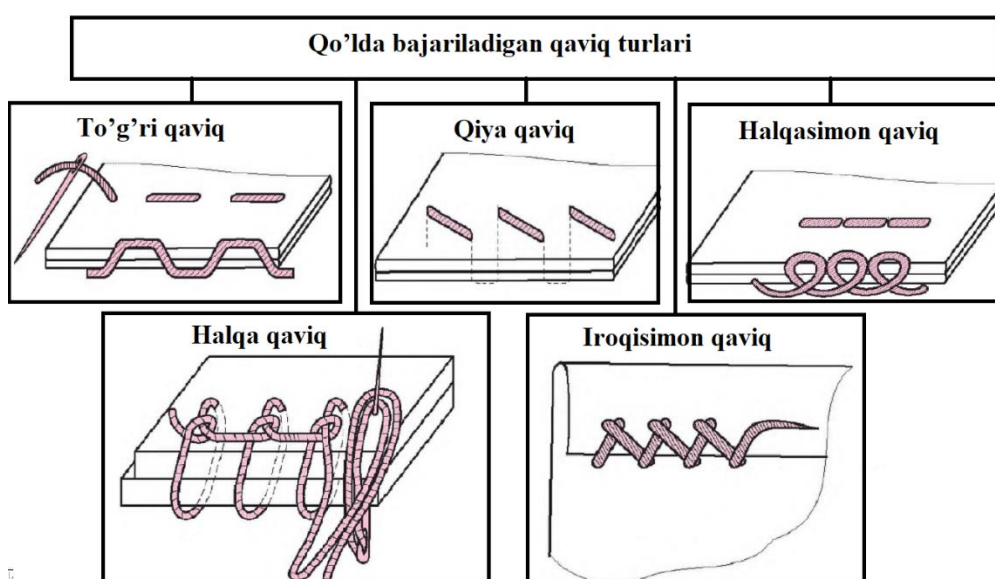
2.2-jadval

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 halqa qaviqlar (2.3-rasm).

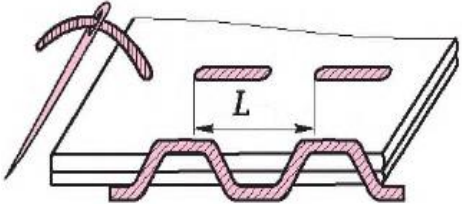


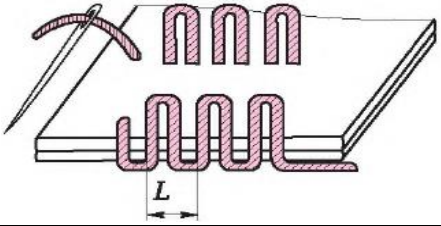
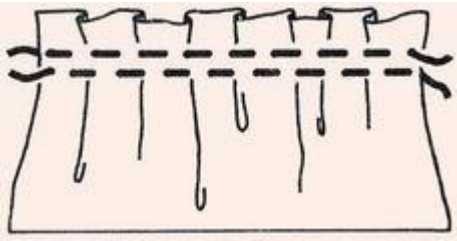
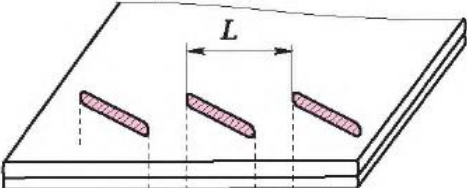
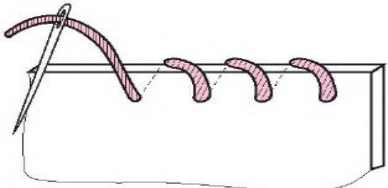
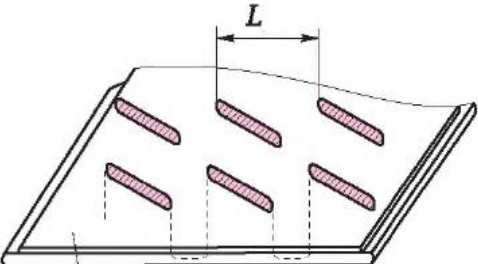
2.3-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviq turlari

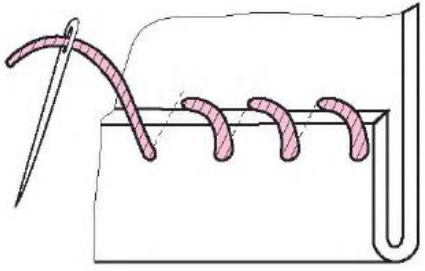
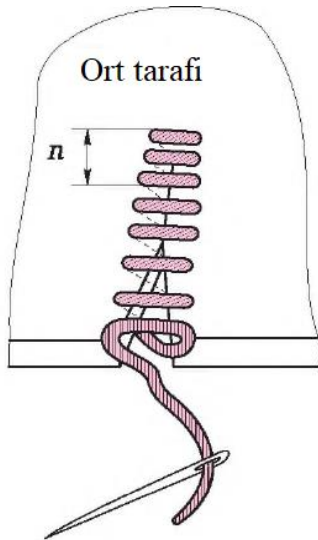
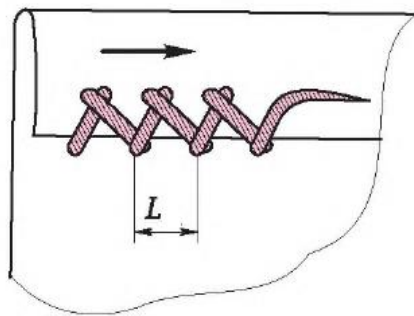
Qaviqlar tuzilish jihatidan oddiy va murakkab bo‘ladi. Oddiy qaviqlar: to‘g‘ri sirma qaviq, qiya sirma qaviq, yo‘rma qaviq, qiya biriktirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, tepchima qaviq, yolg‘on qaviq, to‘rsimon qaviq, to‘r qaviq. Murakkab qaviqlar halqa va puxtalama qaviqlardan iborat. 2.3-jadvalda qo‘lda bajariladigan qaviq va qaviqqatorlar tavsifi berilgan.

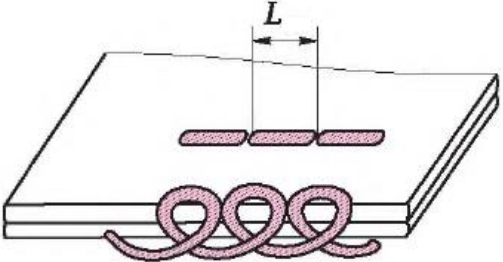
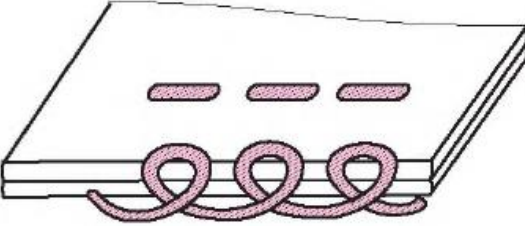
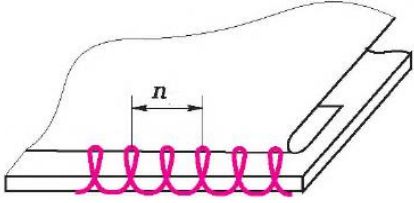
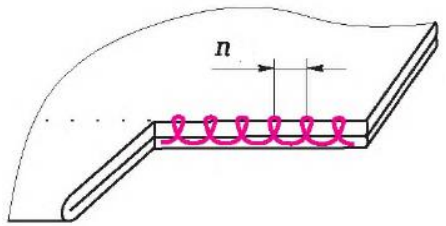
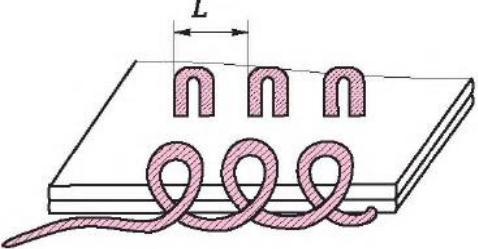
2.3-jadval

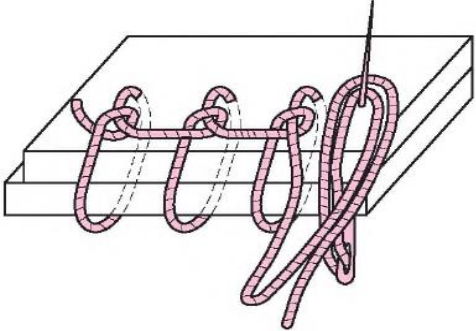
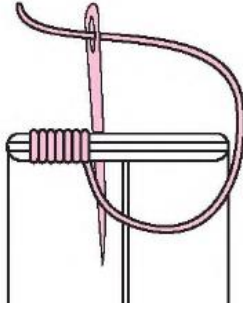
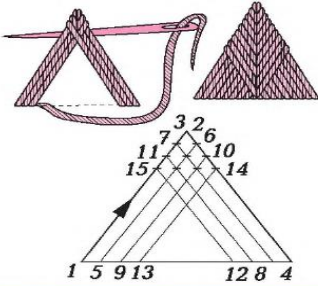
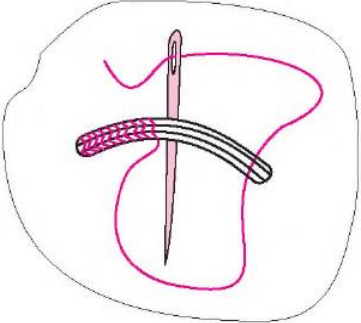
Qaviq va qaviqqatorlarning tavsifi

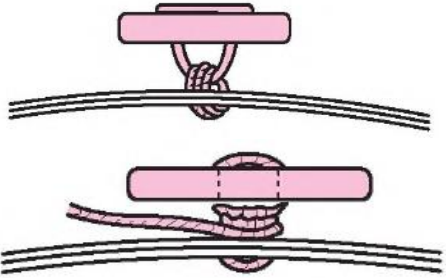
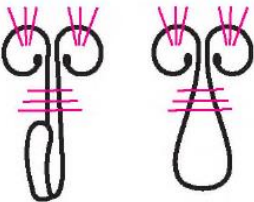
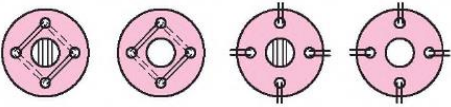
Qaviqqator nomi va qo‘llash doirasi	Rasm
1. To‘g‘ri qaviq	
1.1. Sirma qaviqqator Kiyim detal qirqimlarini (yon, yelka va h.k.) vaqtincha biriktirishda, yengni o‘mizga o‘tkazishda ishlatiladi. Detailarni sirmalashda qaviq yirikligi L: solqisiz - 1-5 sm; solqi bilan – 0.7-1,5 sm.	
1.2. Bostirma qaviqqator Detallarni bir-biriga vaqtincha sirti bo‘yicha, yo‘l-yo‘l va katak gazlamalarda, qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirishda ishlatiladi. Qaviq yirikligi L: solqisiz - 1-5 sm; solqi bilan – 0.7-1,5 sm.	
1.3. Bukib ko‘klash qaviqqatori. Ziyi buklangan detallarni vaqtincha (kiyim etagi va yeng uchlarini) bukib ko‘klash. Qaviq yirikligi L= 1 - 3 sm.	
1.4. Ziy ko‘klash qaviqqatori. O‘ngiga ag‘darilgan detal ziylarini vaqtincha puxtalashda (cho‘ntak qopqog‘i, yoqa, manjet) ziy chiqarib ko‘klash. Qaviq yirikligi L=0,7-1 sm.	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
1.5. Nusxalama qaviqqator. Belgilangan chiziqlarni bir detaldan ikkinchi detalga simmetrik aniq o'tkazish. Qaviq yirikligi $L=1-1,5$ sm, qaviq kengligi – $0,5-0,7$ sm.	
1.6. Burmalar hosil qiladigan qaviqqator. Detalda qaviqlardan ikkita parallel ($0,1-0,4$ sm) oralig'ida qaviqqator tushuriladi. Detalning qirqimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi va burmalar bir xilda teriladi. Qaviq yirikligi $L=1-1,5$ sm.	
2. Qiya qaviq	
2.1. Bostirma qaviqqator. Detallarni siljib ketmaydigan qilib vaqtincha biriktirish. Sidirg'a gazlamalarda ishlatiladi. Qaviq yirikligi $L=0,7-2$ sm.	
2.2. Ziy ko'klash qaviqqator. O'ngiga ag'darilgan detal ziylarini vaqtincha puxtalashda ziy chiqarib ko'klash. Qaviq yirikligi $L=0,7-1,0$ sm.	
2.3. Yo'rmalash qaviqqator. Qirqimlarni titilib ketishdan saqlash. Qaviq takrorligi 1 sm da $3-4$, qiya qaviq yirikligi $0,3-0,5$ sm.	
2.4. Tepchima qaviqqator. Kiyimni ma'lum bir qismlarida (latskan, yoqa) asosiy detalga qotirmani biriktirish, hamda detalga turg'unlik va elastiklik berish. Qaviq yirikligi $0,5-0,7$ sm; qaviqlar orasidagi masofa $0,5-0,7$ sm. Ustidagi oraliq mato to'la teshilib, avra gazlamani esa uning qalinligidan uchdan bir qismi ilib olinadi.	 Oraliq mato

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
2.5. Buklama qiya qaviqqator. Detalni ochiq va yopiq qirqimlarini bukib yashirin biriktirish. Qaviq takrorligi 1 sm da $n=2-3$, qaviq yirikligi $L=0,3-0,5$ sm, qaviq balandligi: 0,3-0,5 sm ochiq qirqimda, 0,1 sm yopiq qirqimda.	
2.6. Biriktirma qaviqqator. Qalin, zich matolarda yirtiq yoki kesik joylarini puxta va o'ngidan bildirmay biriktirish, chok qalinligini kamaytirish maqsadida issiq qatlam qirqimlarini biriktirish, yamoqlarni solishda ishlatiladi. Qaviq takrorligi 1 sm da $n=5-9$. Qaviqlar mato rangiga mos yupqa, puxta iplarda tikiladi. Matoning ort tomonidan detal qirqimlari tutashtirilib, ignani qirqimning bir tarafidan sanchib deyarli mato qalinligini ilib ikkinchi tarafiga yurgizilib yuqoriga teshib chiqariladi. Qaviqlar zich bajariladi. Matoning old tomonidan chok uzunligi bo'yicha mato tuki to'g'rilanadi.	
3. Iroqisimon qaviq	
3.1. Iroqisimon qaviqqator. Qalin gazlamadan tikilgan buyumlarda detallarning ochiq qirqimini titilib ketmasligi uchun (etak, yeng uchi, yoqa qaytarmasi va uchlarini ostki yoqaga tikish) va yupqa gazlamalarda yopiq qirqimlarni (astar etagi) bukib biriktirishda qo'llaniladi. Qaviq yirikligi $L=0,5-0,7$ sm, qaviq kengligi 0,3-0,7 sm.	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
4. Halqasimon qaviq	
4.1. To'r qaviqqator. Mashinalar bilan tikish qiyin bo'lgan joylarni tikishda yoki yuqori elastiklikni talab etadigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulashda ishlatiladi. Qaviq takrorligi 1 sm da 2-3, qaviq yirikligi $L=0,1-0,4$ sm.	
4.2. To'rsimon qaviqqator. Yuqori cho'ziluvchanlikni va mustahkamlikni talab etadigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulashda ishlatiladi (o'miz choklarini mahkamlashda, bort qotirmasi va astarini yeng o'tkazilgan chokiga tikish va shu kabilar). Qaviq yirikligi $L=1,5-2$ sm.	
4.3. Yashirin biriktirma qaviqqator. Berk qirqimli detallarning bukilgan chetlarini doimiy mahkamlash (qoplama cho'ntak ziylarini, astarni adipga va shu kabilar). Qaviq takrorligi 1 sm da $n=3-5$	
4.4. Yolg'on qaviqqator. Kiyim detallarini chetlarini zichlash-tirish, detal (bort, adip qaytarmasi, yoqa va boshqalar) shaklini mustahkamlashda foydalaniladi. Qaviq ipi detalni o'ngidan ham, teskarisidan ham ko'rinmaydi. Qaviq yirikligi $L=0,3-0,4$ sm, qaviq takrorligi 1 sm da $n=2-3$.	
4.5. Nusxalama qaviqqator. Belgilangan chiziqlarni bir detaldan ikkinchi detalga simmetrik aniq o'tkazish. Qaviq yirikligi $L=0,5-1,5$ sm.	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
5. Halqa qaviq	
5.1. Yo'rmash qaviq. Titiladigan gazlamali detal qirqimlari va qirqma izmalar qirqimlarini (palto, pidjak yoki jaketdagi izmalar) yo'rmash uchun qollaniladi. Yo'rmalashda qaviq takrorligi n: detal qirqimlari - 1 sm.da - 4-6; izma-1 sm.da 10-15, qaviq kengligi-0,2-0,4.	
6. Pardoqlash ishlaridagi maxsus qaviqlar	
6.1. Puxtalamalar. To'g'ri puxtalamalar izma, cho'ntak uchlarini doimiy puxtalashda ishlatiladi. Bunda to'g'ri puxtalama qaviq uzunligi 0,5-1,5 sm bolgan 2-3 qaviq bo'ylamasiga tikiladi, bu qaviqlarni esa aylantirib gazlamani ilgan holda ko'ndalang qaviqlar yuritiladi. Ko'ndalang qaviq zichligi 1 sm da 7-10 qaviqlarni tashkil etadi.	
Figurali puxtalamalar buyum bezaklari, shlitsa, bir-biriga qaragan taxlamalarda doimiy puxtalash uchun qo'llaniladi. Sxema asosida bezak iplar bilan tikiladi.	
6.2. Ipli (fazoviy) izma. Ipli izma – to'g'ri puxtalamaning turi bo'lib ilgak taqilmasi va izma sifatida qo'llaniladi. U o'z ichiga 4-7 – bo'ylama qaviqlar, 10-15 aylanma qaviqlar, 3-4 puxtalama qaviqlarni oladi. Bunda to'g'ri puxtalama qaviq singari bajariladi faqat aylanma qaviq tikilayotganda gazlamani ilintirmasdan bajariladi.	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
6.3. Tugma chatish. Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki bezash uchun ishlatiladi. Tugmalar turi va vazifasiga ko'ra tikish usuli turlicha bo'ladi. Oyoqchali tugmalarda 4-5 asosiy va 2-3 puxtalama qaviqlar bilan tikiladi. Teshikli tugmalarda har bir juft teshiklarga 3-4 qaviq tikilib, hosil bo'lgan ipli oyoqchasini 3-4 marta ip bilan aylantirib 2-3 qaviqlar bilan puxtalanadi.	
6.4. Ilgak chatish. Ilgaklar ikkita detaldan iborat bo'lib biri ilgak ikkinchisi izma vazifasini bajaradi. Ilgaklarni turlicha chatiladi: buyumni ichki qismiga faqat ish qismi qoldirib yoki tashqi qismiga. Ilgak teshiklarini har birini 4-5 qaviq bilan, so'ng 3-4 puxtalovchi qaviq bilan tikiladi.	
6.5. Piston chatish. Pistonlar ikkita qismdan iborat bo'lib taqilma sifatida qo'llaniladi. Pistonlar turli usullarda tikiladi.	

2.1.4. Qo'l ishlari terminologiyasi

Kiyimini tikishda turli xil qo'l ishlari bajariladi (2.4-jadval).

2.4-jadval

Qo'l ishlari terminologiyasi

Termin	Tavsifi	Qo'llash sohasi
Sirmalash	Kiyim detallarini vaqtincha birlashtirishda ishlatiladi.	Yelka, yon qirsimlarini, yeng qirsimlarini sirmalash.
Ulab ko'klash	Yirik detallarga mayda detal vaqtincha tikib birlashtiriladi.	Manjetni yenga, cho'ntak qopqoqni old bo'lakka ko'klash.
Bostirib ko'klash	Ikkita detal bir-biri ustiga qo'yib vaqtincha qaviqlar bilan birlashtiriladi.	Qoplama cho'ntak asosiy detal ustiga qo'yib ko'klash.
Bukib ko'klash	Kiyim detallarini belgilangan chiziq bo'yicha bukib vaqtincha qaviq bilan ko'klanadi.	Kiyim etagi, yeng uchlari va taxlamalarni bukib ko'klash.

Ziyni ko'klash	Ag'darma chok solingan detal-larni o'ngiga ag'darib, shakl hosil qilib va uni saqlash uchun ziylari vaqtincha ko'klanadi.	Yoqa, cho'ntak qopqoq, bort ziylari ko'klash.
Ko'klab o'tkazish	Detallarni oval kontur bo'yicha vaqtincha qaviqlar bilan ulash.	Yoqani yoqa o'miziga, yengni yeng o'miziga ko'klab o'tkazish.
Bukib tikish	Detal qirqimlarini bukib doimiy qaviqlar bilan mahkamlash.	Ko'ylak etagi, yeng uchini bukib tikish.
Yo'rmash	Detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun yo'rma-lanadi.	Yelka, yon, yeng qirqimlari yo'rmanadi.
Puxtalash.	Cho'ntak og'zi, izma uchlari, taxlama uchlari puxtadanadi.	Cho'ntak og'zi, izma uchlari, taxlama uchlarini puxtalash.
Qadash.	Buyum detaliga furniturani doimiy qaviqlar bilan mahkam-lash.	Tugma qadash
Chatish.	Asosiy detalga temir ilgak, piston, izma, turli bezaklarni mahkamlash.	Ilgak, piston chatish.

2.2. 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 baxyaqatorlarning 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 baxyaqatorga 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 baxyachok 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 ignalari-ning 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 baxiyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun moʻljalangan 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 oʻtkazishda, 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.

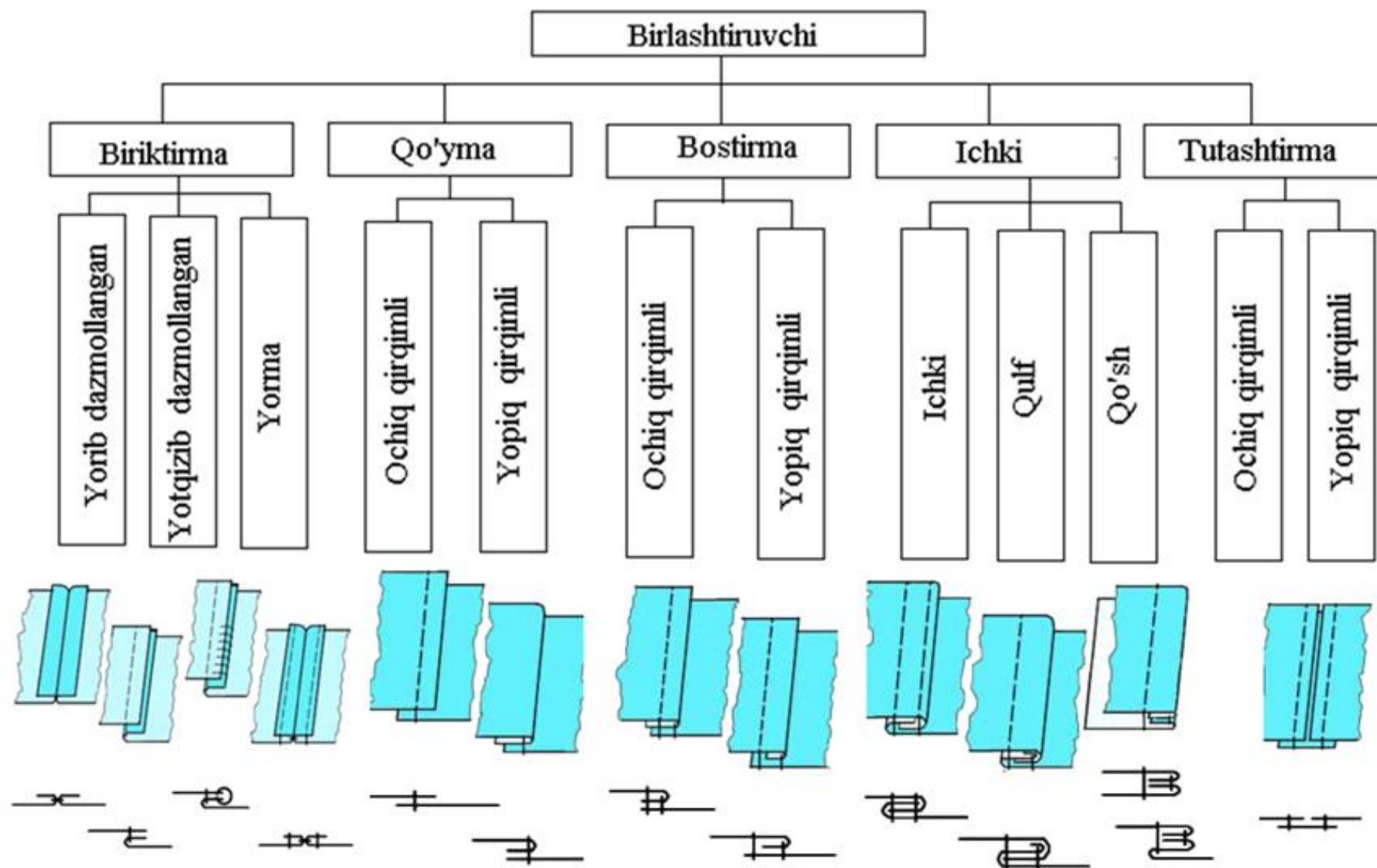
Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga koʻra uch turli boʻladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar (2.4, 2.5, 2.6-rasm).

Choklar tuzilishiga, ya'ni chokdagi baxyaqatorlarining joylashishi, soni, qoʻymalar kattaligi va joylashishi boʻyicha guruhlariga va kichik guruhlariga boʻlinadi.

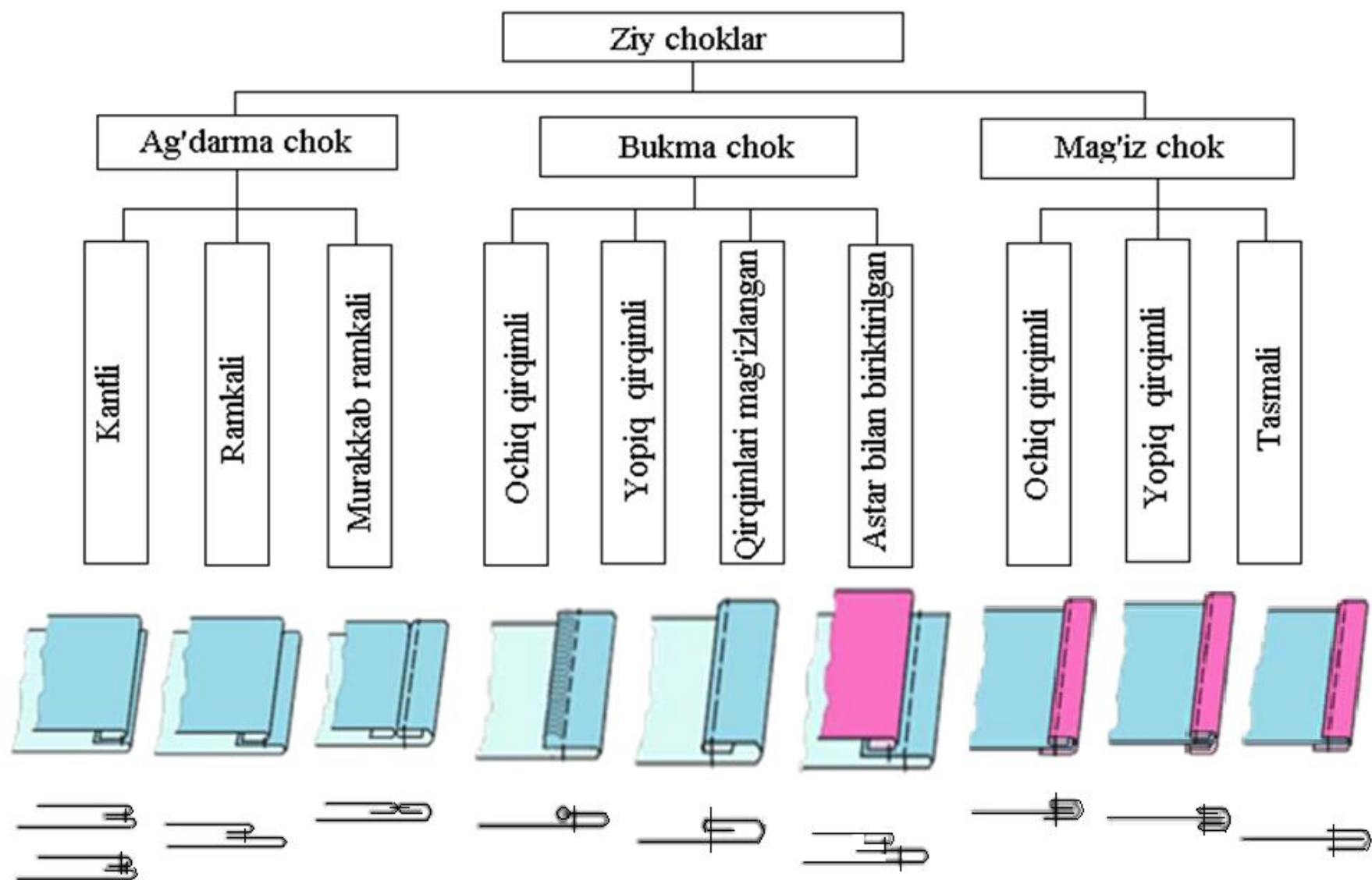
2.2.1. Birlashtiruvchi choklar

Birlashtiruvchi chok kiyim detallari va uzellarini biri-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

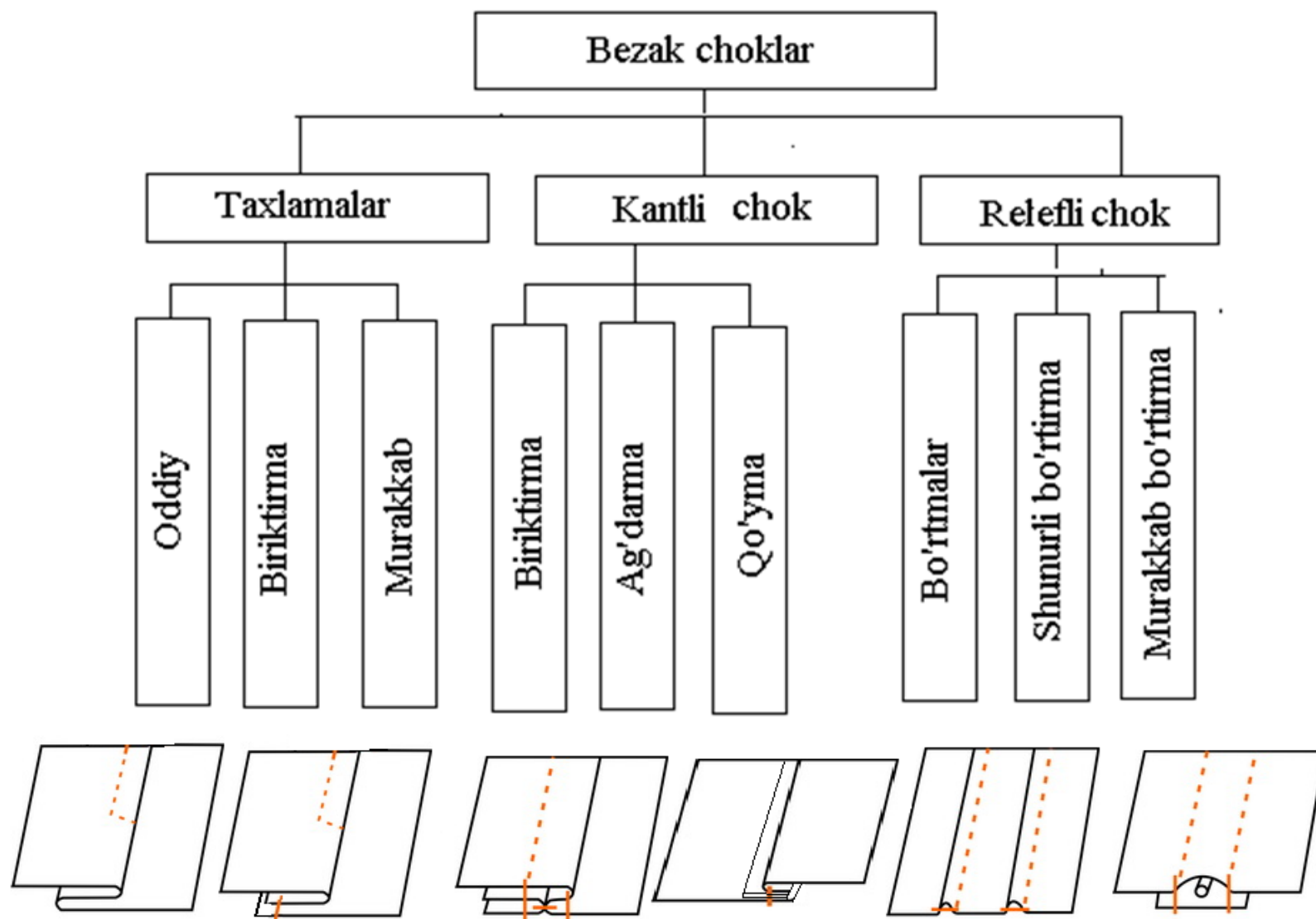
Birlashtiruvchi choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.



2.4-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari



2.5-rasm. Ziy chok turlari



2.6-rasm. Bezak chok turlari

Birlashtiruvchi choklar biriktirma, qo‘yma, bostirma, tutash-tirma, ichki chok turlariga bo‘linadi (2.5-jadval). Ular o‘z navbatida kichik guruhlariga bo‘linadi.

Biriktirma choklar (2.5-jadval) 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** 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 (2.5-jadval) 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 koketkalarni, 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 (2.5-jadval) ham biriktirma choklar kabi yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo‘lagi va ort bo‘lagini, koketkalarni, 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.

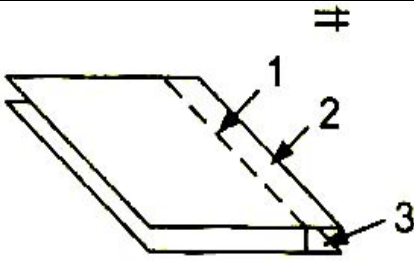
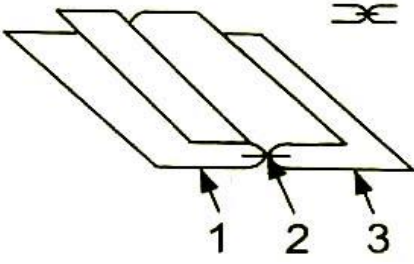
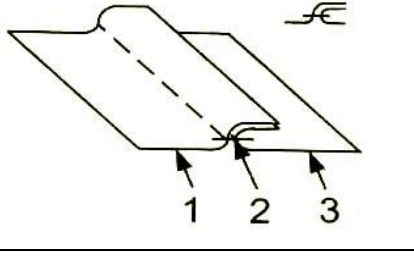
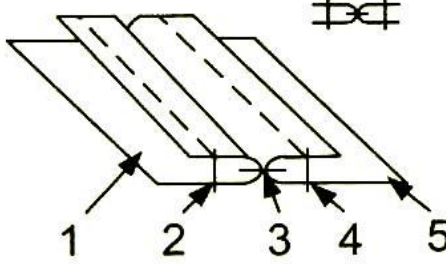
Ichki chok (2.5-jadval) ichki kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali mashinada yoki qo‘sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda ikki detal o‘ngini ichkariga qilib qo‘yiladi, ostki detalning qirqimi 0,5-0,7 sm 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. **Qo‘sh chok** 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.

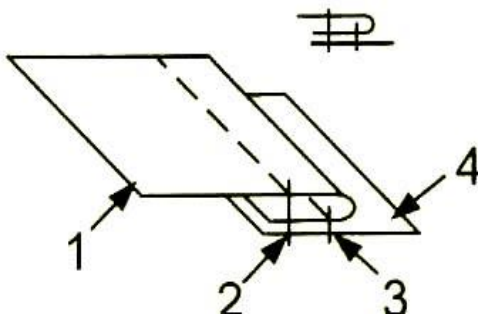
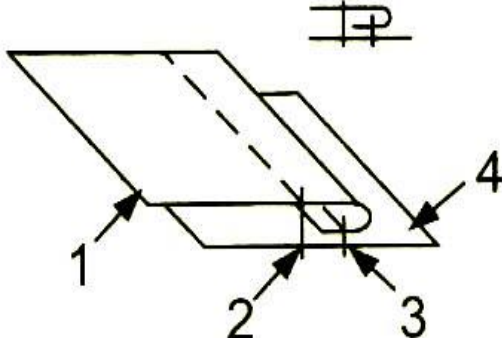
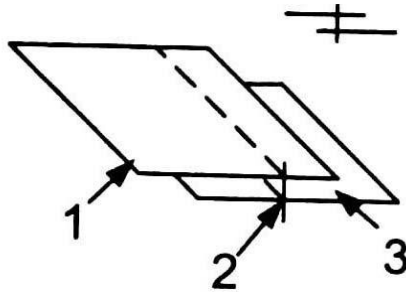
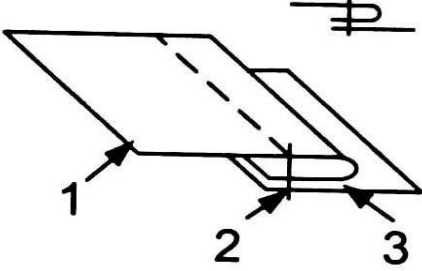
Tutashtirma chok (2.5-jadval) qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada

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.

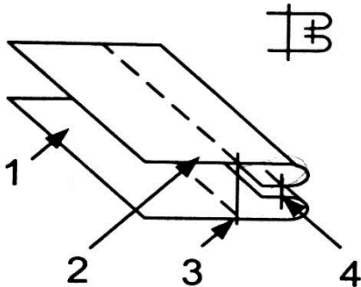
2.5- jadval

Birlashtiruvchi chok turlari

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Biriktirma choklar		
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.
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.

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Bostirma choklar		
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 qir-qimlari 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. De-tal 1 ning chok haqi baxya-qator 2 bilan yopiladi
Qo'yma choklar		
Ochiq qirqimli qo'yma chok		Detal 1 detal 3 ning ustiga shunday joylashtiriladiki, baxyaqator yuritiladigan 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'ri-lanadi va detal 1 ning bukil-gan ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi.

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Yopiq qirqimli qo'yma chok		1 va 3 detallarining bukilgan ziya 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 tutash-tirib qo'yiladi va ikkita pa-rallel 2 va 4 baxyaqator yoki bitta siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi.
Ichki choklar		
Ichki chok		Baxyaqator 3 ni yuritish uchun 1 va 4 detallarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, bunda qirqimlarning parallelligi saqlanadi va de-tallar bir-biridan ma'lum masofada joylashtiriladi. Keyin detal 4 ning qirqimi detal 1 ning yonidan aylan-tiriladi va baxyaqator 3 yu-ritiladi.
Qulf chok		Ikki ignali qo'shimcha mos-lamali mashinada 1 va 4 de-tallarining qirqimlarini bu-kib baxyaqator yuritiladi

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
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 puxtalanishi kerak.

2.2.2. Ziy choklar

Ziy choklar detallar chetiga yoki qirqimiga ishlov berishda ishlatiladi. Detallar chokning bir tomonida bo'ladi. Masalan, buyum etagini, yeng uchiga ishlov berishda, bort, yoqalarga ishlov berishda.

Ziy choklar turiga ag'darma, buklov va mag'iz chok turlariga bo'linadi (2.5-rasm). Ular o'z navbatida kichik guruhlariga bo'linadi.

Ziy choklar (2.6-jadval) 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.

Ag'darma chok (2.6-jadval) 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.

Bukma chok (2.6-jadval) 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.

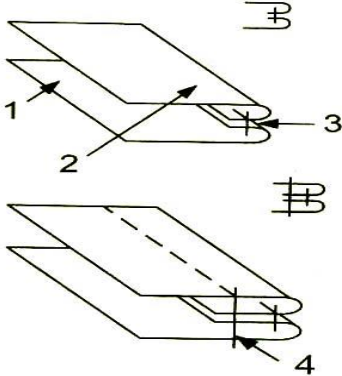
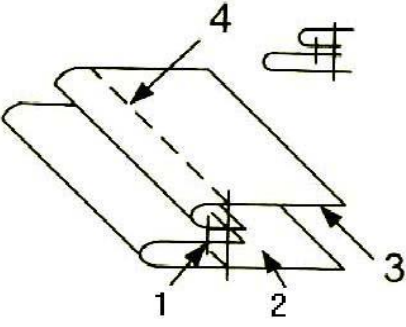
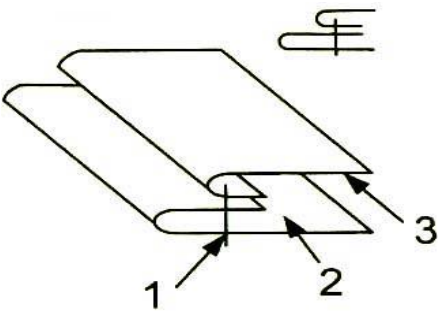
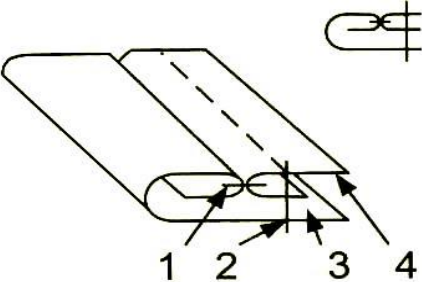
Mag'iz chok (2.6-jadval) ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarini bezash uchun ishlatiladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok tikishda qiya bichilgan gazlama parchasi o'ngini ichkariga 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 bukлагichli mashinada tikiladi. Agar maxsus moslama bo'lmasa, asosiy detal teskarisiga o'ngini ichkariga tiqib 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.

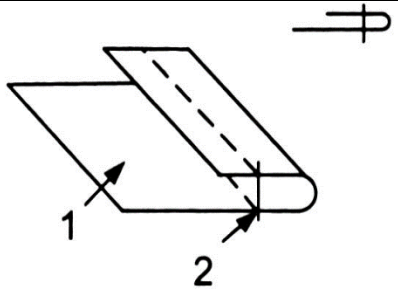
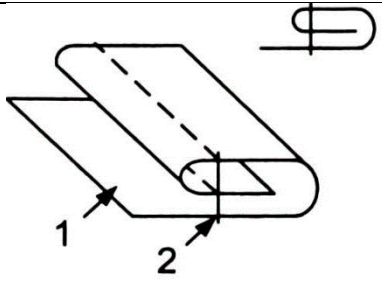
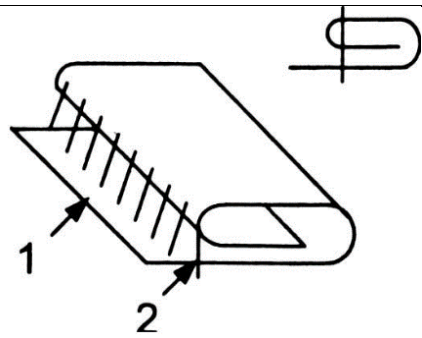
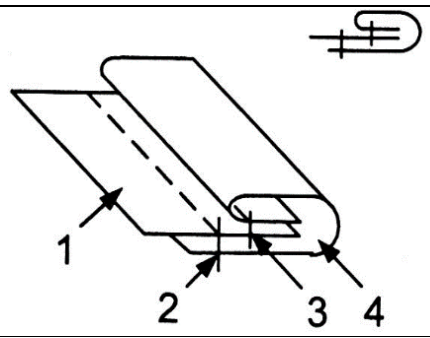
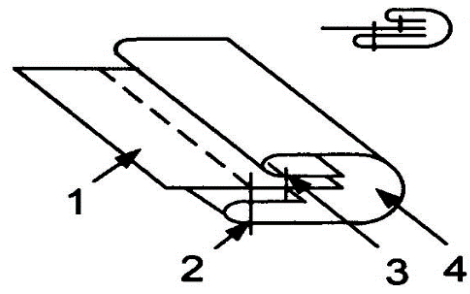
Yopiq qirqimli mag'iz chok ikki buklangan gazlama bo'lagi bilan ishlov berilishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng

o‘mizlariga ishlov berishda, hamda bezak chok vazifasida ishlatiladi.

2.6- jadval

Ziy choklar turlari

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Ag‘darma choklar		
Ag‘darma chok		1 va 2 detallari ag‘darma chok 3 bilan tikiladi va detallar o‘ng tomonga ag‘dariladi va dazmol-lanadi. Detallarni mustahkam-lash uchun bukilgan ziyda vaq-tinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi.
Kantli ag‘darma chok		Detallarni biriktirma chok 1 bi-lan ulangandan keyin 2 va 3 de-tallarni o‘ngiga ag‘dariladi va detal 2 dan ziy chiqarib to‘g‘-rilanadi. Detallar holatini mus-tahkamlash uchun detal 3 zi-yi yaqinida vaqtinchalik yoki be-zak baxyaqator 4 yuritiladi.
Oddiy ramkali ag‘darma chok		Detal 2 dan ramka hosil qilish uchun ikki bukkanadi. Unga detal 3 ning o‘ngini pastga qaratib qo‘yiladi va baxyaqator 1 yuritiladi. Keyin detal 3 chok atrofida o‘ngini yuqoriga qara-tib aylantiriladi va dazmolla-nadi.
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 bukkanadi. Baxyaqator 1 ga parallel holda chok 2 yuri-tiladi.

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Buklama choklar		
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'iz choklar		
Bir tomoni ochiq qirqimli mag'iz chok		Asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofidan 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 atrofidan aylantirib, ochiq qirqimini ichkariga buklab biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi

2.2.3. Bezak choklar

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

Bezak choklar (2.6-rasm) kiyim detallarini bezashda ishlatilib, taxlamalar va relefli, kantli choklardan iborat bo'ladi. **Relefli choklar** (2.7-jadval) mayda taxlamachalardan iborat bo'lgan bo'rtma, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'rtma va murakkab 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.

Taxlamalar (2.7-jadval) kishi bemalol 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 oddiy 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 bukiib 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‘kklanadi, biriktirib tikiladi, ikki tomonga yoriladi va o‘rtasi chokka aniq keltirilib dazmollanadi. Bunday taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o‘taydi.

Biriktirma taxlamalar (2.7-jadval) 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 asosiy gazlamadan bichib olingan bo‘lak qo‘yiladi. Bo‘lakni qaviqqator uning o‘rtasiga to‘g‘ri keladigan qilib ko‘kklanadi 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.

Bezak chok turlari

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Relyefli choklar		
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
Shnurli bo‘rtma		Detal 1 ostiga bo‘ylama 2, ularning orasiga shnur 5 qo‘yilib, ikki tomondan parallel baxyaqator 3 va 4 yuritiladi.
Taxlamalar		
Oddiy 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.
Biriktirma taxlama		Asosiy detal 1 o‘ngi ichkariga qaratib buklanadi va detal 2 o‘ngiga qo‘yiladi. Detal ziri yonidan baxyaqator 3 bilan chok yuritiladi Chok kengligi modelga muvofiq bo‘ladi
Kantli bezak choklar		
Kantli 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 detal chok atrofida aylantiriladi va mag‘izdan kant hosil qilinadi.

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Kantli ag'darma bezak chok		Detal 2 o'ngiga ikki buklangan qistirma kant 3 ni va uning ustiga detal 1 ni qo'yiladi, qirqimlarini to'g'rilab ag'darma chok 4 bilan ulanadi. Keyin 1 va 2 detallari chok atrofida aylantiriladi va mag'izdan kant hosil qilinadi.
Kantli qo'yma bezak chok		Detal 2 o'ngiga ikki buklangan mag'iz 3 ni va uning ustiga detal 1 ni chok xaqi buklanib qo'yiladi, qo'yma chok 4 bilan ulanadi.

2.8-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 tomonga 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 mahkamlash 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, yeng 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

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, yeng qirqimlarini biriktirib tikish, yenglarni yeng o'miziga o'tkazish, 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 va ort bo'laklarni biriktirib tikish, yenglarni yeng o'miziga o'tkazish, yon va yelka 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

Buyumlar nomi	Asosiy texnologik operatsiyalar	Choklar parametri, sm
Ayollar ko'ylagi	Ikkala qirqimi yopiq qo'yma chok. Bortlarga ishlov berish, yoqalarni tayyorlab o'tkazish, manjetni tayyorlab yengga 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'tkazish, 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

Buyumlar nomi	Asosiy texnologik operatsiyalar	Choklar parametri, sm
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli yoki yo'rmalangan bukma chok. Adip mag'izlarining ichki qirqimlarini bukib tikish.	Bukilgan ziydan 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

2.3. 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. Termoreaktiv yelimlar qattiq shishasimon erimaydigan moddalardir.

Qizdirilganda ular qaytmas kimyoviy jarayonda erimasdan qattiq holatga aylanadilar. Masalan, epoksid va poliestер smolasi.

Tikuvchilik sanoatida termoplastik yelimlar qo'llaniladi. Asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim termoplastik yelim deyiladi. Masalan, sopoliolidlar (PA), polietilenlar, poliestерlar, poliuretanlar, polivinilxlorid (PVX), polivinilatsetatlar, etilen va vinilatsetat sopolimerlari.

Yelimlash uch bosqich jarayonini o'z ichiga oladi: yelimlashga tayorlash, yelimlash, yelim chokini qotirish (2.7-rasm).

YELIMLASHNING UCH BOSQICH JARAYONI:



2.7-rasm. Yelimlash jarayoni

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 chidamliligi.

6. Fizik-mexanik xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamliligi.

7. Qimmat va taxchil bo'lmashlik.

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 uqabop 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'yagi, 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.

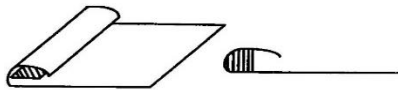
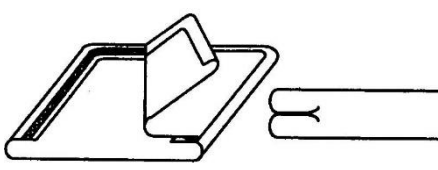
Yelim ip 0,3-0,5 mm qalinlikda yakka ip bo'lib, P-548, P-12(6/66) poliamid smolasidan olinadi. Yuviladigan kiyimlarda

ishlatiladigan ip yuqori bosimda olinadigan polietilendan tayyorlanadi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho‘ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko‘rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

Quyidagi 2.10-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo‘llaniladi.

2.10-jadval

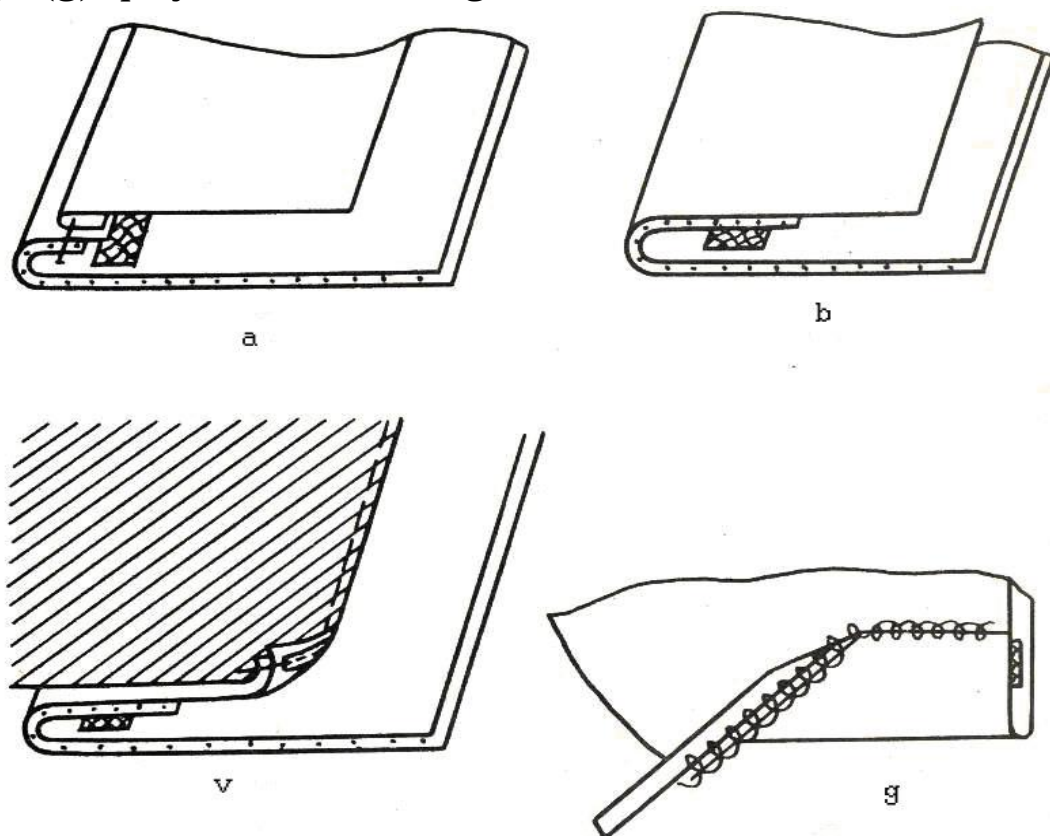
Yelim chok turlari

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. 2.8-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.



2.8-rasm. Kiyim detallariga yelim to'r qo'yilishi

Erkaklar kostyumining detallarini yelim to'r bilan yopishtirishda quyidagi parametrlarga rioya qilinadi: pressning harorati 140-150° 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.

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 hojat qolmaydi. Yelimlab ulash usuli detallar va umuman kiyimlarni tikishni mexanizatsiyalashtirish va Avtomatlashtirishga imkon beradi.

2.4. 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 hojati 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.

Termoplastik 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.

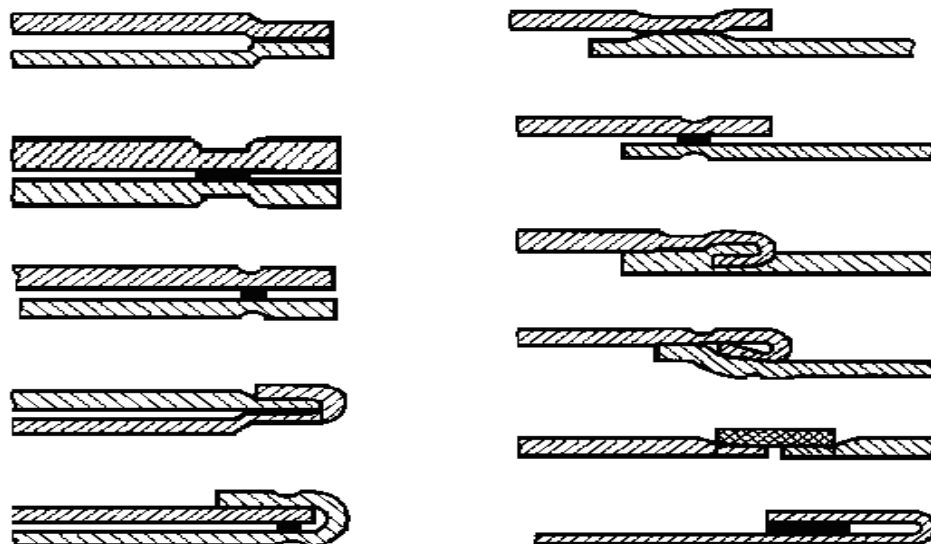
Yuqori chastotali tok bilan payvandlashda termoplastik material yuqori chastotali o'zgaruvchan elektr tok bilan qiziydigan ikkita plastinka orasiga joylashtiriladi. Plastinkalar orasida issiqlik ajralishiga yuqori chastotali tok elektr maydonida polimerlardagi dipol (bir-biridan muayyan masofada joylashgan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

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

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin (2.9-rasm).



2.9-rasm. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish choklari

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.

Bir qirqimi yopiq qo'yma payvand chok ochiq qirqimli qo'yma payvand chokdan birmuncha pishiqroq va chiroyliroq bo'lgani uchun uni termoplastik qoplamali hamma materiallarning asosiy detallarini biriktirib payvandlashda ishlatish tavsiya etiladi.

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

3. 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 pardoqlashdagi 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 pardoqlash, 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.

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‘ dazmollarining 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 (3.1-rasm). 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.



a



b



v

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

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 o‘rnatilgan egiluvchan shlang orqali suv beriladi va suv isib bug‘ga aylanadi.

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 (3.2-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 (3.3-rasm).

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi (3-jadval)



a



b



c



d

3.2-rasm. LAV-800/R2 «NorrisSteamServices» (Buyuk Britaniya) (a) siklli harakatli, «Kanneigiesser» (Olmoniya) (b) to'g'ri harakatli presslar qotirmalarni yopishtirishda qo'llaniladi, KAR1011 «Malkan» (c) aylana harakatli pidjak o'ng va chap bo'laklariga, CXG-347 «QUICK», (Китай) pidjak yoqa va latskan qismiga shakl beruvchi pnevmatik presslar;



3.3-rasm. Bug'li havo manekenlari.

3-jadval

Tikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari

No	Operatsiyalar turi	Jarayonning 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 dazmolab 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

№	Operatsiyalar turi	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
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

4. KIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISH

4.1. 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‘rtirma 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.

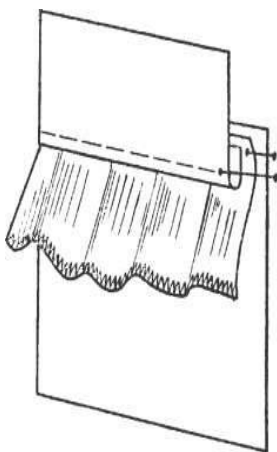
Koketka yoki kiritma chetiga qo‘yma burma ulanganda, uni avval asosiy detalga ulab olinadi. Bunda, qo‘yma burmaning teskarisiga, asosiy detal o‘ngi esa ustiga qaragan bo‘ladi. Keyin koketka qo‘yma burma ulangan chokni yopib turadigan qilib qo‘yilib, asosiy detalga bostirib tikiladi (4.1-rasm). Burmalar (4.2-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

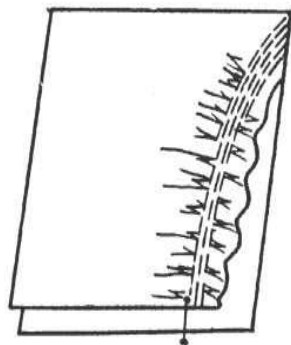
bo'yicha qo'yiladi va to'ring chetidan 0,1 sm ichkaridan universal mashinada yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi.

Qirqmalar vitachkalarining 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.



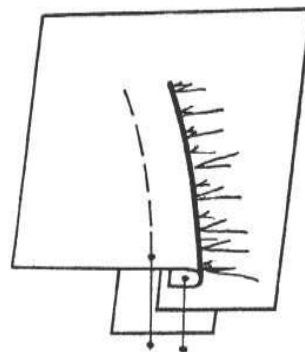
4.1-rasm.

Koketkaga yoki
qo'yma burma ulash



4.2-rasm.

Bezak burma



4.3-rasm.

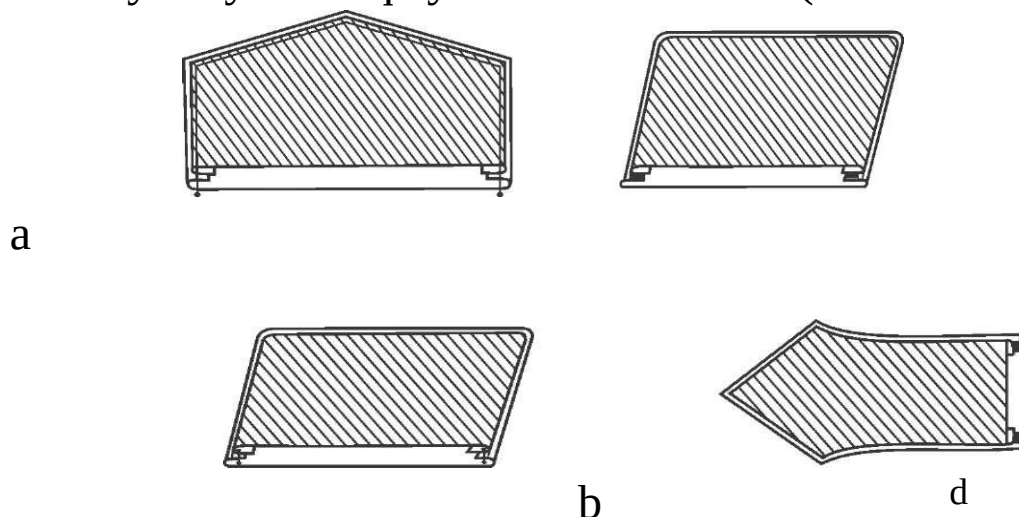
Qirqma tikish

Kiyimni 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 (4.4- rasm a, b, d).



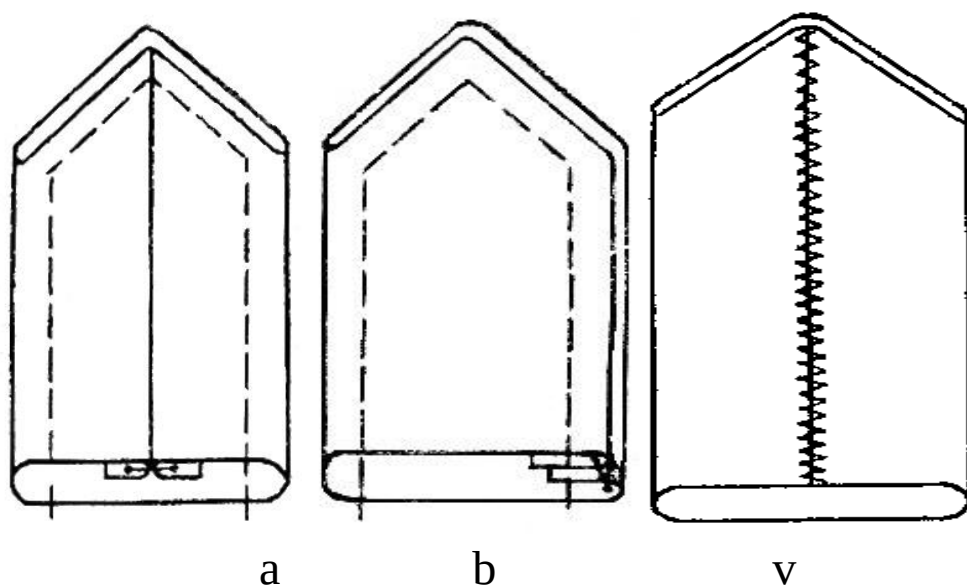
4.4-rasm. Cho‘ntak qopqog‘iga ishlov berish usullari:

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

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 avrasidan 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 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.

Belbog‘ni tikishda gazlamaning o‘ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasiga chok solinadi. Chokni o‘rtaga to‘g‘rilab, belbog‘ning uchiga ag‘darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo‘ylab ag‘darma chok o‘tkaziladi (4.5-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 (4.5-rasm, b). 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.

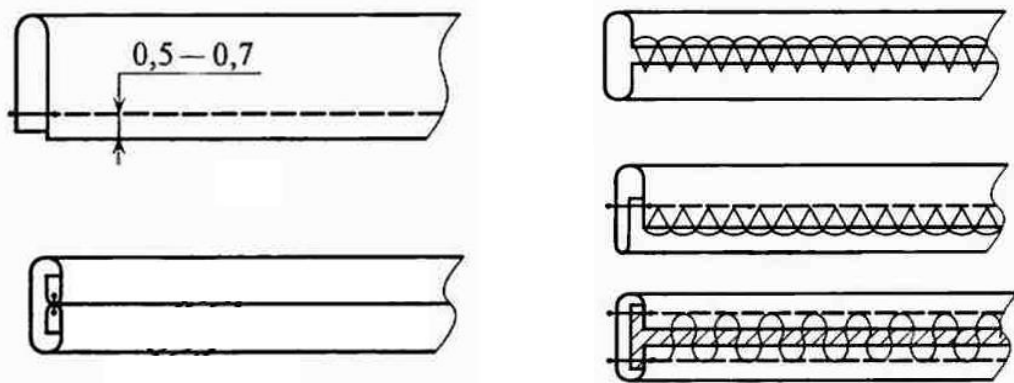


4.5-rasm. Belbog‘ga ishlov berish usullari:

a-belbog‘ uchini ag‘darma chok bilan tikish, b-belbog‘ yon ziya va uchini ag‘darma chok bilan tikish, v-belbog‘ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish

Belbog‘ ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo‘rmlash mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (4.5-rasm, v), uzunasiga 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.

Kamar tutgichlarga ishlov berish usyllari 4.6-rasmda berilgan.



4.6-rasm. Kamar tutgichlarga ishlov berish

4.2. TIKUV BUYUMLARI DETALLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH

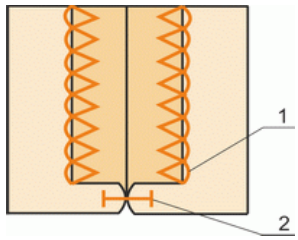
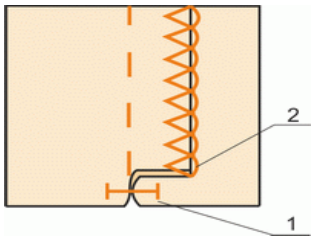
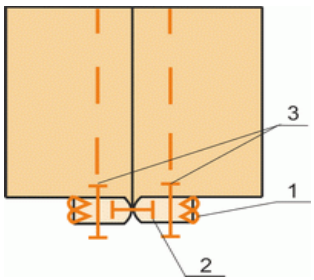
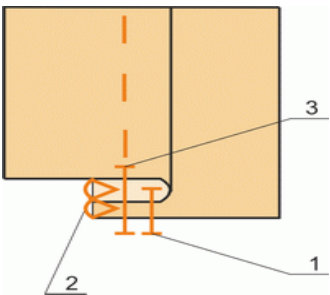
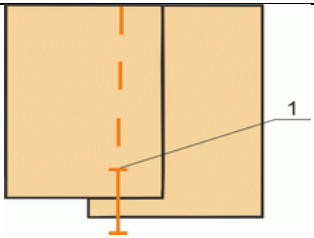
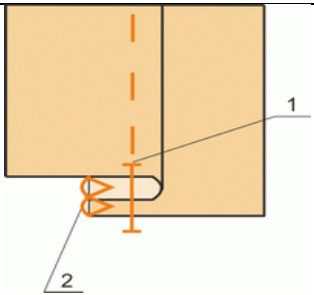
Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlariga ishlov berish turlicha bo‘ladi. 4.1- jadvalda detal qirqimlariga ishlov berish usullari berilgan.

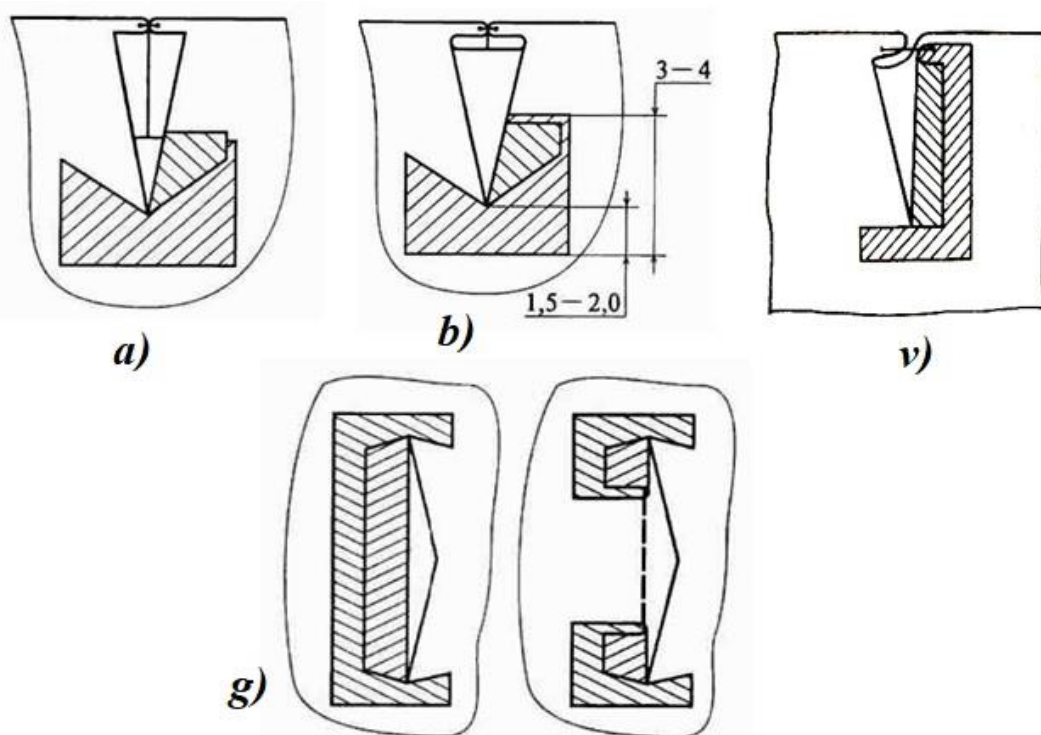
Kiyimga kishi gavdasiga mos shakl berish, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta’minlash uchun asosiy detallarda vitachkalar qilinadi. Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo‘lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o‘mizidan, yeng o‘mizi yoki yon chokdan boshlanadi. Beldagi 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 (4.7-rasm, a).

4.1-jadval

Detal qirqimlariga ishlov berish usullari

No	Qirqim sxemasi	Izoh
11		1. Detal qirqimini yoʻrmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish 3. Chokni yorib dazmollash
22		1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yoʻrmash 3. Chokni yotqizib dazmollash
33		1. Detal qirqimini yoʻrmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish 3. Chokni yorib dazmollash 4. Biriktirma chok ikki tomoniga bezak baxyaqator yuritish
44		1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yoʻrmash 3. Chokni yotqizib dazmollash 4. Detalga bezak baxyaqator yuritish
55		1. Detallarni qoʻyma chok bilan biriktirish
66		1. Ustki detalni ostki detalga bukilgan ziyidan bostirib tikish 2. Chok haqini yoʻrmash



4.7-rasm. Qirqma va yaxlit vitachkalarni qo‘shimcha gazlama qo‘yib tikish

Yaxlit vitachkalarni (4.7-rasm, b) old bo‘lak teskarisiga uchta chiziq - o‘rta chiziq, konstruksiya chizig‘i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o‘rta chiziq bo‘ylab buklanadi va konstruksiya chizig‘i bo‘ylab biriktirib tikiladi. Vitachkaning bittasini qirqimdan boshlab uchi tomon, ikkinchisini esa uchidan qirqim tomon biriktirib tikiladi. Vitachkaning qiya yo‘nalishdagi tomonini mashina platformasi tomondan qo‘yiladi. Biriktirib tikayotganda vitachkaning butun uzunligi bo‘ylab yoki uchining o‘ziga vitachka uzunligining cheklaydigan chiziqdan 1,5-2 sm o‘tkazib jun gazlamadan, jun zig‘irtola va ip gazlamadan yoki noto‘qima materiallardan parchalar qo‘yiladi. Vitachka yorib dazmollanadi. Vitachka uchida hosil bo‘lgan solqi kirishtirib dazmollanadi.

Bel chizig‘idan boshlanadigan yaxlit vitachkalarni va ko‘krak vitachkalarni butun uzunasi bo‘ylab yon qirqim tomondan gazlama parchasi qo‘yib tikiladi (4.7-rasm, g).

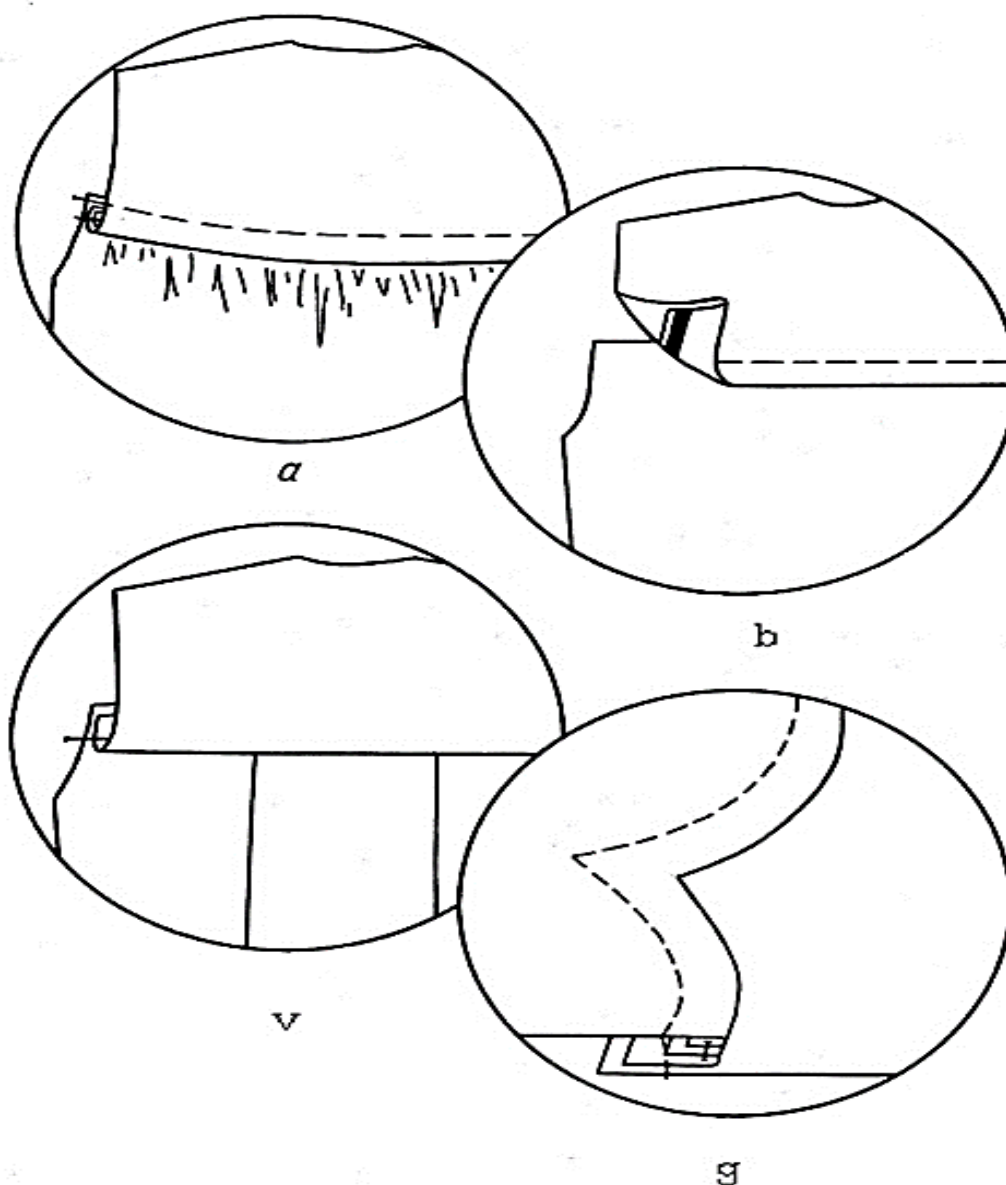
Old bo‘lak koketkalari ko‘rinishining tuzilishiga ko‘ra to‘g‘ri, ovalsimon, shakldor, alohida bichilgan va asosiy detal bilan yaxlit bichilgan bo‘lishi mumkin. Koketkalar asosiy detalga biriktirma, bostirma, qo‘yma yoki bo‘rtma chok bilan ulanadi. Koketkani asosiy detalga biriktirishdan oldin asosiy detalda taxlamalar, bo‘rtma choklar, vitachkalar tikib olinadi yoki burmalar hosil qilinadi. To‘g‘ri va ovalsimon shakldagi koketkalarni biriktirma 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.

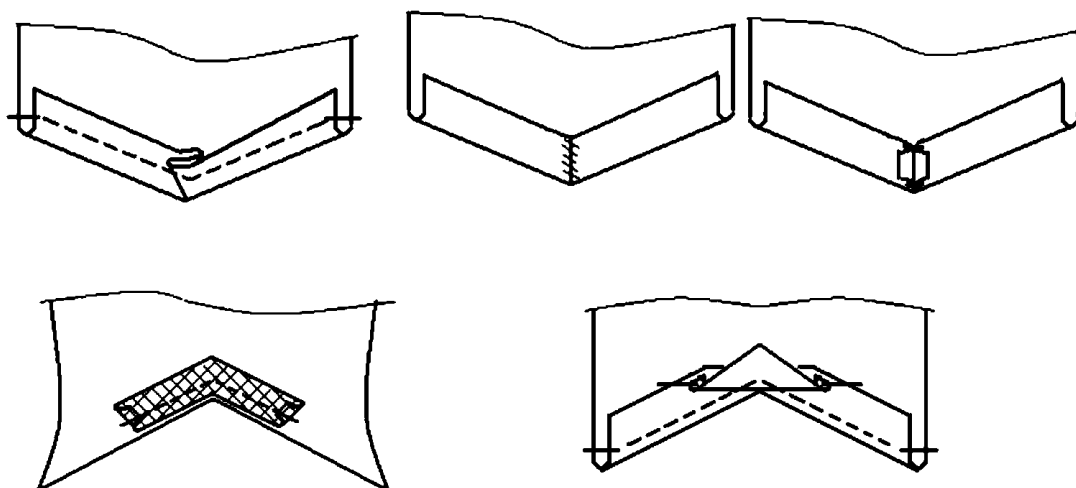
Koketka asosiy detalga bostirma chok bilan ulanadigan bo‘lsa, koketkaning teskarisi tomonga yordamchi andaza bilan pastki ziy bukish chizig‘i, asosiy detalga esa koketkaning ziy chizig‘i chiziladi (4.8-rasm, a). Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida faltspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi. Koketkaning pastki qirqimini oldin maxsus mashinada yoki qo‘lda bukib ko‘klab olinadi. Pastki ziyi burchakli bo‘lsa 4.9-rasmda ko‘rsatilgandek bir necha usulda ishlov berish mumkin. Koketkani uning o‘ngini yuqoriga qilib, pastki ziyini asosiy detal o‘ngi ustiga qo‘yib bukilgan ziyini asosiy detaildagi belgilangan chiziqqa to‘g‘ri keltirib qo‘yiladi va koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkani asosiy detalga yelim 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 (4.8-rasm, b).

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.



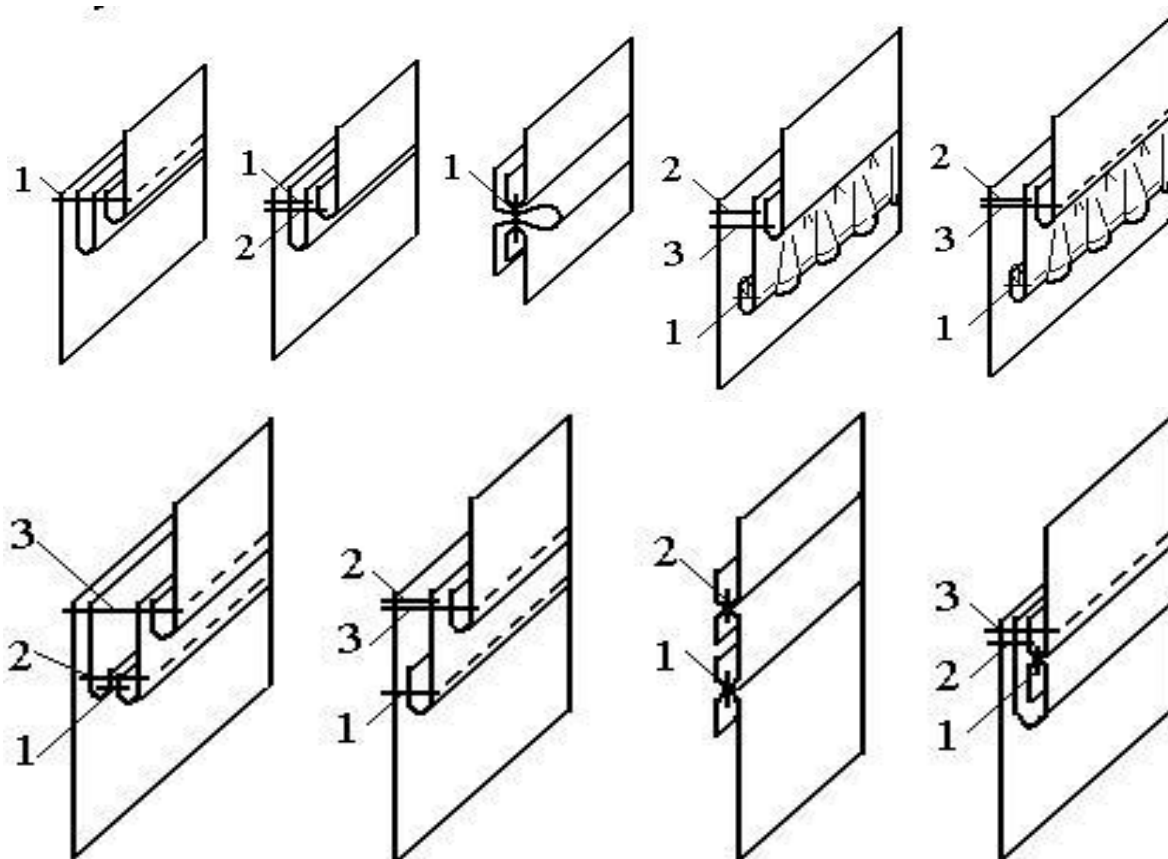
4.8-rasm. Koketkalarni asosiy detalga ulash:
a-bostirma chok bilan tikish, b-oldin yelimlab, keyin bostirib
tikish, v-biriktirma chok bilan tikish, g-murakkab shaklli
koketkani bostirma chok bilan tikish



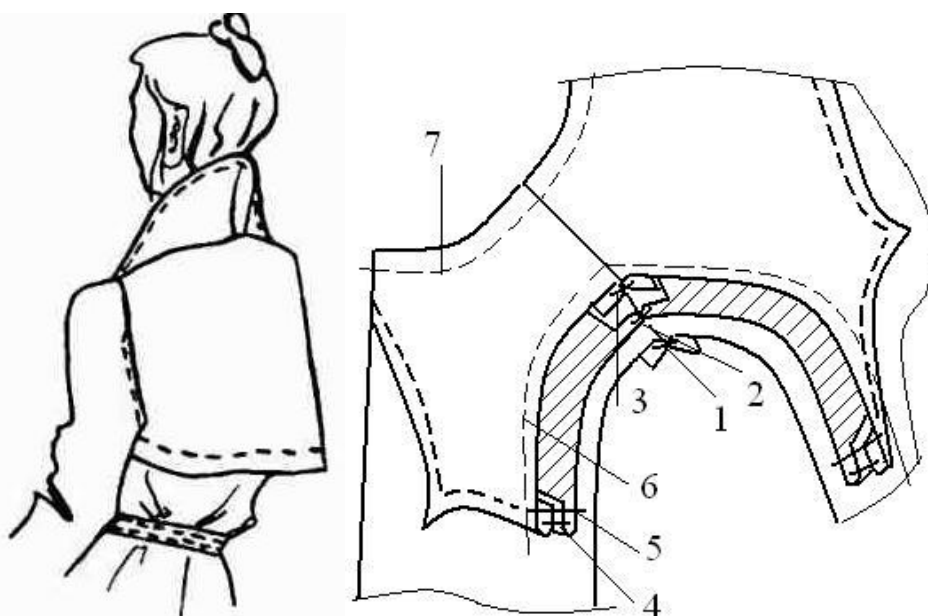
4.9-rasm. Koketkaning pastki qirqimiga ishlov berish usullari

Murakkab shakldagi koketkalarni asosiy detalga ulashdan avval koketkaga ishlov berib olinadi (4.8-rasm, g). 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 baxyaqatarga 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 (4.8-rasm, g).

Koketkalarni kant, burma va beykalar bilan ishlov berish (4.10-rasm) va koketkasi alohida bo‘lib, asosiy detaldan ajralib turadigan ishlov berish usullari (4.11-rasm) keltirilgan. Bunda old va ort bo‘lak koketkalari avra va astar detallari yelka qirqimlari biriktiriladi, so‘ngra avra va astar detallarini o‘ngini-o‘ngiga qaratib, pastki qirqimlari ag‘darma chok bilan ishlov beriladi. Koketka o‘ngiga ag‘darilib, ziy chiqarib dazmollanadi va bezak chok yuritiladi. Asosiy detalga koketkani bo‘yin va yeng o‘mizlari bo‘ylab biriktiriladi.



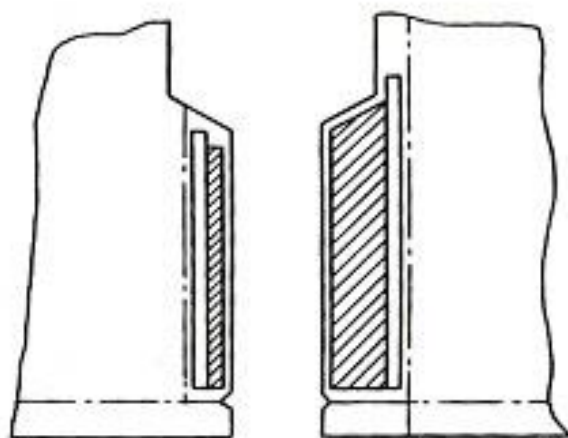
4.10-rasm. Koketkalarni kant, burma va beykalar bilan ishlov berish



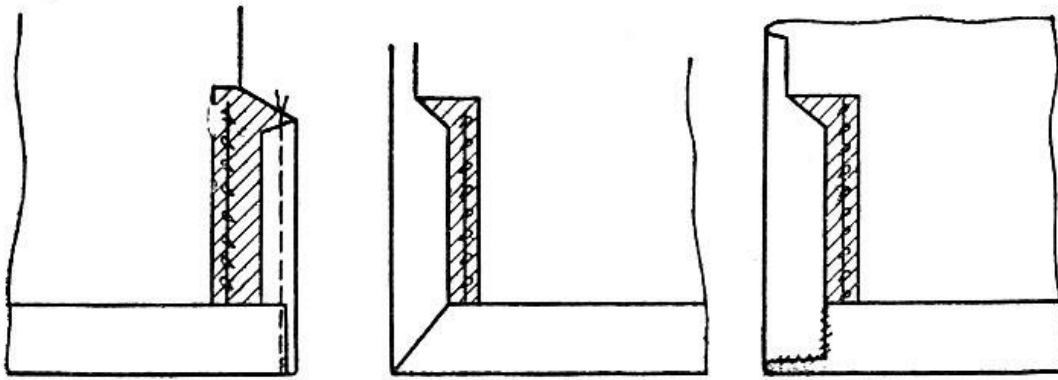
4.11-rasm. Asosiy detaldan ajralib turadigan koketkaga ishlov berish.

O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi

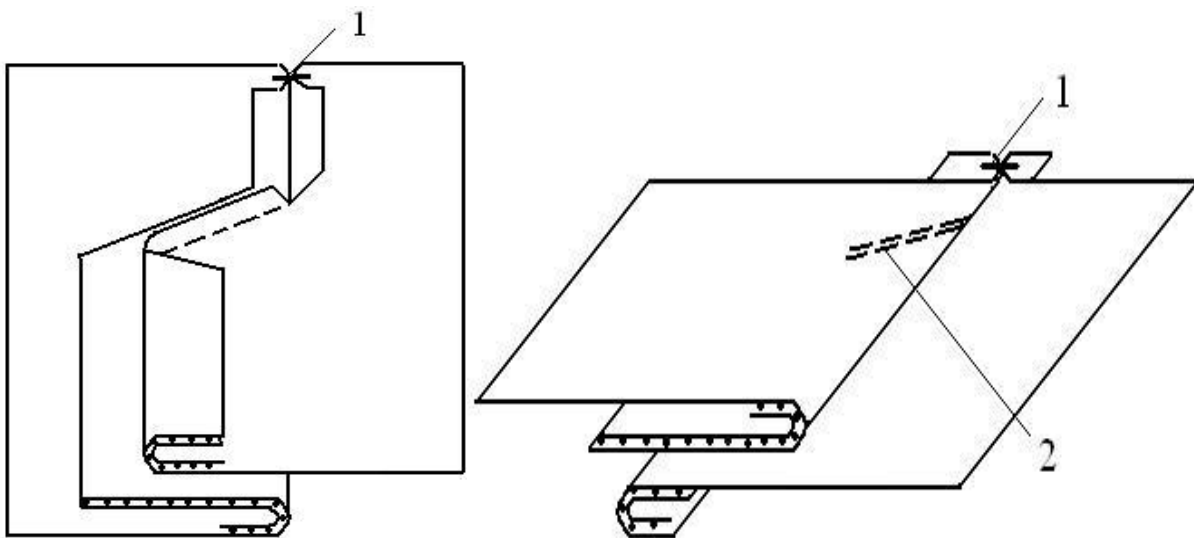
qoldiriladi. Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga 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 (4.12-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 qismining pastki qirqimi etakdagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi (4.13-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.



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



4.13-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish



4.14-rasm. Ort bo‘lak kesimiga ishlov berish

Ort bo‘lak chokining kengligi 1,0 sm bo‘lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirqimidan 1,0 sm narigacha o‘tadi. Ort o‘lak o‘rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo‘lsa, 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 (4.14-rasm). 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.

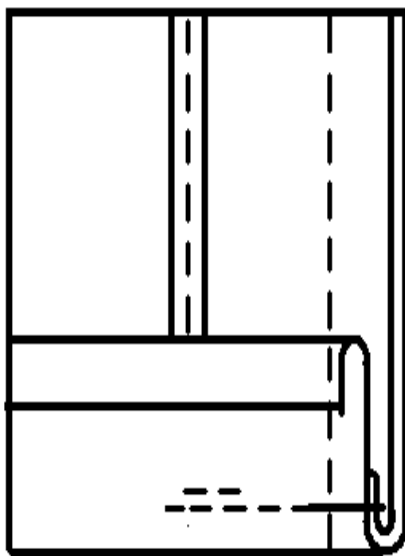
4.3. TAQILMALARGA ISHLOV BERISH

Ko'ylak va bluzkalarni tikishda turli xil taqilmalar ishlatiladi. Konstruksiya jihatidan va ishlov berish usuliga qarab ular bitta mag'iz qo'yib tikilgan, adip-mag'iz qo'yib tikilgan, o'tkazma qopqoqli, «molniya» tasmali, ikki mag'izli, kant chiqarib tikilgan bo'lishi mumkin. Taqilish usuliga qarab ular tugma va tugmaga taqiladigan, ilgak va halqaga taqiladigan, tasma «molniya» ga taqiladigan, shnur bog'lab taqiladigan bo'lishi mumkin. Kiyimda ishlatilish joyiga qarab, detal o'rtasida, detal etagigacha bo'lgan, chokda yoki taxlamada, yuqorigacha va adip qaytarmasigacha bo'lishi mumkin. Erkaklar ko'ylagi va bluzkalarda ko'pincha etagigacha bo'lgan taqilmalar ishlatiladi. Ayollar ko'ylagi va ba'zi-bir erkaklar ko'ylagida etagigacha bo'lmagan taqilmalar tikiladi. Taqilmalarga ishlov berish usuli gazlama turi va uning xususiyatlariga shuningdek model konstruksiyasiga bog'liq bo'ladi.

Bortlarni adip qo'yib tikish. Adip-bu avra gazlamadan bichilgan detal bo'lib, u yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga ishlov beriladi, ular kiyimning ichki tmonlariga qo'yiladi. Konstruksiyasiga 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.

Adip teskari tomoniga taqilma pishiqroq chiqishi uchun qotirma yopishtiriladi. Qotirma yelimli yoki yelimsiz matolardan bo'ladi. Yelimli qotirma adip teskari tomoniga adipning ichki chetiga 0,5-0,6 sm yetkazmay, etakning bukilish chizigidan 0,1-

0,2 sm yuqori qo'yib yopishtiriladi. Adip ichki qirqimlari yengil kiyimlarda astarsiz bo'lsa yo'rmalanadi, ochiq qirqimli, yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi, astarli ust kiyimlarda esa astarga biriktiriladi. Etakkacha bo'lgan taqilmalarda adipning pastki uchi etakning bukish chizig'i bo'ylab tikiladi. Bortga ag'darma chok tikish vaqtida etakning bukish haqi adip ustiga yotqiziladi va ag'darma chok bilan birga tikiladi (4.15-rasm).



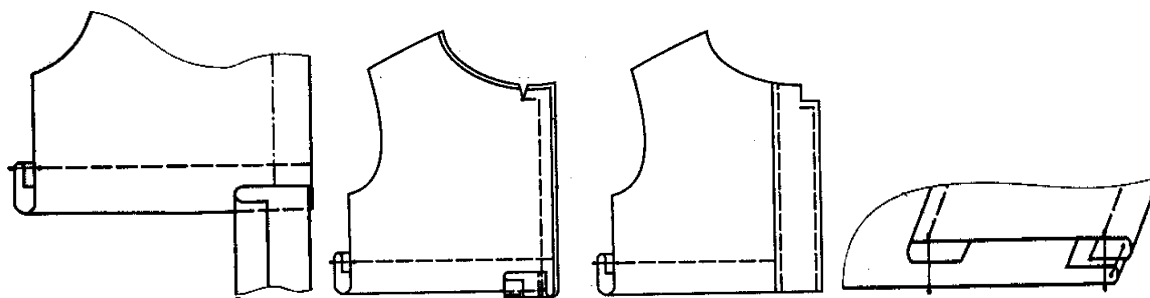
4.15-rasm. Etakning bukish haqi

Adip va old bo'lakni o'ngini ichkari tomonga qaratib adip qaytarma uchi, bort qirqimi va adip ostki burchagi bo'ylab 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3sm qoldirib qirqib tashlanadi. Ag'darma chok o'ngiga ag'dariladi va old bo'lakdan kant hosil qilib dazmollanadi.

Adip qotirmasi yelimsiz materialdan bo'lsa, adip ichki qirqimi qotirma bilan ag'darma chok solib tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va adipdan kant hosil qilib dazmollanadi. Adip bilan qotirma birgalikda old bo'lakka yuqoridagi usuldagidek tikiladi.

Old bo'lakda va taqilma qopqog'ida etak bukish chizig'i belgilanadi. Taqilma qopqoqning tashqi qirqimi 0,5-0,7sm teskari tomonga bukib dazmollanadi va belgilangan chiziq

bo‘ylab taqilma qopqog‘ining qirqimidan 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Kiyimning etagi bukib tikiladi. Taqilma qopqog‘i old bo‘lak teskari tomoniga bukiladi. Bort qirqimini adip qirqimi bilan tekislab qo‘yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Bunda old bo‘lak teskari tomoniga taqilma qopqog‘ini o‘ngi tomoni qaratib qo‘yiladi. Bort burchaklarida chok haqi 0,2-0,3sm qoldirib, qirqib tashlanadi. Taqilma qopqog‘ini old bo‘lak o‘ngi tomoniga o‘giriladi va undan kant hosil qilib dazmollanadi. Taqilma qopqog‘ining tashqi qirqimi modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi. Bort ziyidan simmetrik baxyaqator yuritiladi (4.16-rasm).

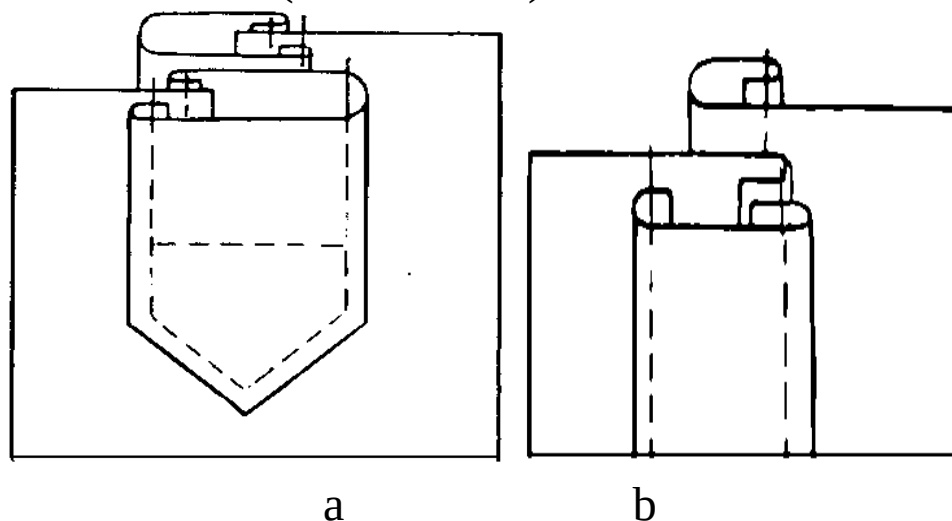


4.16 -rasm. Qopqoqli taqilmani tikish.

Bostirma qopqoqli taqilma. Bostirma qopqoqli taqilma yaxlit old bo‘lakda tikilishi ham mumkin. Bunda yaxlit bichilgan old bo‘lak qirqimiga ustki va ostki qopqoq qirqimlarini to‘g‘rilab, qopqoqning o‘ngini old bo‘lak teskari tomoniga qaratib biriktirib tikiladi. Chok haqi taqilma qopqoqi tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilmani yuqori qirqimlariga ishlov berish uchun qopqoqni yuqori qirqimlari o‘ngi ichkariga qaratib bukiladi va belgi chiziqlar bo‘yicha ag‘darma chok solib tikiladi. Qopqoq burchaklari o‘ngiga ag‘dariladi. Ostki qopqoq old bo‘lakka bostirma chok bilan tikiladi. Buning uchun ostki qopqoq old bo‘lak o‘ngi tomoniga o‘tkaziladi va ochiq qirqimlarini 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi, bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda ostki qopqoq ulangan chokni bekitib bostirib tiki-

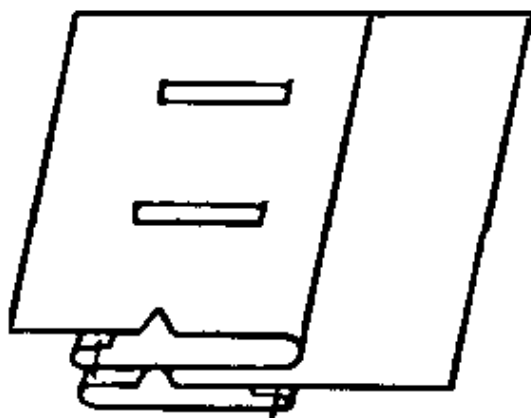
ladi. Ostki qopqoqni pastki qirqimi qirqilgan joydan 1,0 sm pastroqda buklama chok bilan bostirib tikiladi. Ustki qopqoqni qirqimlari ham ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va old bo‘lak o‘ngi tomoniga qopqoq ulangan chokni 0,1 sm berkitib bostirib tikiladi. Qopqoqni pastki uchi modelda mo‘ljallangandek uchburchak yoki to‘rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Taqilma o‘ngi tomondan puxtalanadi (4.17-rasm, a).

Ko‘ylakni bostirma qopqoqli taqilmasi etakkacha tushadigan bo‘lsa old bo‘lak bortiga qirqimlarini moslama yordamida bukib, ikki ignali mashinada bostirib tikiladi. Chap old bo‘lak bort qirqimi kertiklar bo‘yicha buklanadi va qirqimlarini ichkariga bukib bostirib tikiladi (4.17-rasm, b).



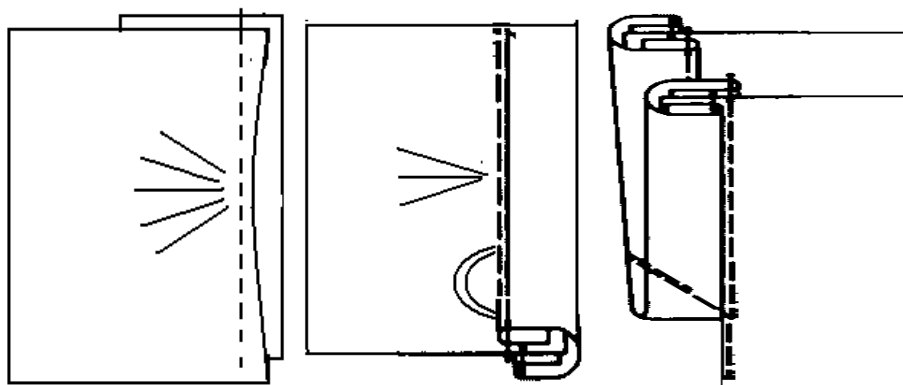
4.17 - rasm. Bostirma qopqoqli taqilmani tikish.

Adipni old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo‘lak o‘rtasini belgilovchi chiziqlar yoki kertmalar qo‘yiladi. Yaxlit bichilgan adipni ichki qirqimiga ishlov beriladi. Bortni yuqori va ostki burchaklari ag‘darma chok bilan tikiladi. Buning uchun adip kertmalar bo‘yicha old bo‘lak o‘ngi tomoniga qaytariladi va bukilgan ziyidan kertikkacha baxyaqator yuritiladi. Chok xaqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort burchaklari o‘ngi tomonga ag‘dariladi va dazmollanadi (4.18-rasm).



4.18- rasm. Adipni old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan bortni tikish.

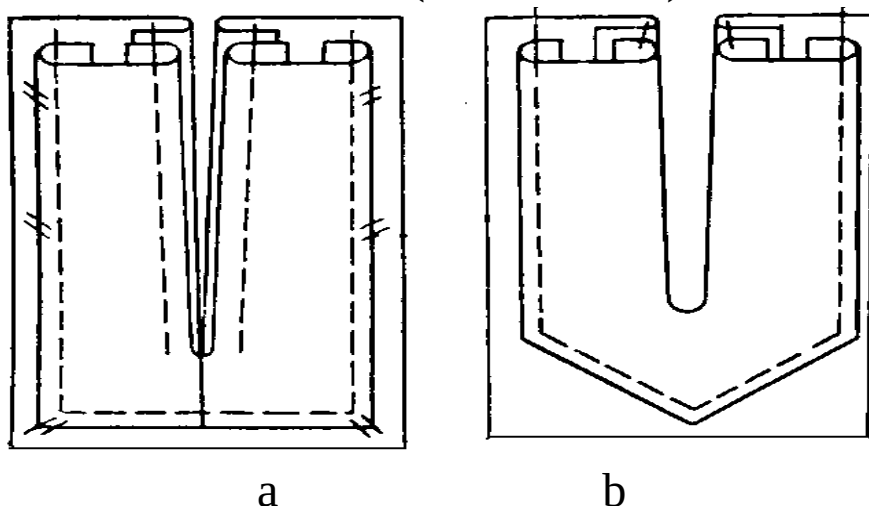
Bitta mag‘izli taqilmani tikish. Bitta mag‘iz qo‘yib tikilgan taqilmani moslamasi bor yoki moslamasi yo‘q mashinada mag‘iz chok solib tikish mumkin. Moslama yordamida mag‘iz qirqimlari ichkari tomonga bukiladi va old bo‘lak taqilmasini qirqimiga ulanadi. Moslama bo‘lmasa asosiy detalning teskari tomoniga mag‘izni o‘ngi tomoni qaratib qo‘yiladi, qirqimlarni tekislab asosiy detal tomondan 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Chok haqi mag‘iz tomonga yotqiziladi. Mag‘izni chok atrofidan aylantirib, qirqimlarini ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukidib, mag‘iz ulangan chokni berkitib 0,1 sm kenglikdagi chok bilan bostirib tikiladi. Modelga muvofiq bir yo‘la chok hagiga qistirma izma qo‘yish mumkin. Mag‘iz ikki bukiladi, ustki qismi teskari tomonga bukidib dazmollanadi. Mag‘izni ostki qismiga ustki qismi qo‘yilib dazmollanadi. Taqilma uchi ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (4.19-rasm).



4.19- rasm. Bitta mag‘izli taqilmani tikish.

Adip-mag'iz qo'yilgan taqilmani tikish. Taqilma mag'izi bitta yoki ikkita bo'lakdan bichilgan bo'lishi mumkin. Adip - mag'izda taqilma uzunligi belgilab olinadi. Mag'iz bo'laklarini o'ngini ichkariga qaratib belgilangan joygacha tikiladi. Chok haqi yorib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmalanadi. Adip-mag'iz va asosiy detal o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va yoqa o'mizidan boshlab 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok haqi taqilma uchiga borib torayib yo'q bo'lib ketadi. Taqilma uchida chok haqi baxyaqatarga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Mag'iz asosiy detal teskari tomoniga o'giriladi va asosiy detaldan kant chiqarib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari yashirin baxyali mashinada yoki qo'lda yashirin qaviq bilan tikiladi (4.20-rasm, a).

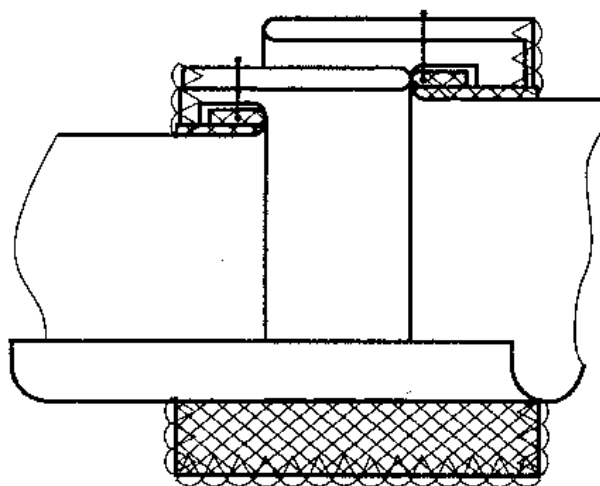
Adip-mag'izni asosiy detalga taqilma joyini qirqmay turib ulash mumkin. Bunda adip-mag'iz ulangandan so'ng taqilma joyi qirqiladi. Taqilma mag'izini detalning o'ng tomoniga o'tkazib tikilishi ham mumkin (4.20-rasm, b).



4.20-rasm. Adip-mag'iz qo'yilgan taqilmani tikish.

Ulama qopqoqli taqilmani tikish. Qopqoqni uzunasi bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib bukiladi. Bukilgan chiziqli bo'yicha modelga muvofiq qotirma qo'yiladi. Taqilmani

qotirmasiz ham tiksa bo‘ladi. Qopqoqni yuqori qirqimi ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq yuqori burchaklari o‘ngiga ag‘dariladi va dazmollanadi. Old bo‘lak o‘ngi tomonida taqilma joyi ikkita vertikal va bitta gorizontal chiziq bilan belgilanadi. Belgi chiziqdan 1,0-1,5 sm kenglikda chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Vertikal chiziqlar orasi tayyor qopqoq eniga teng bo‘ladi. Taqilma qopqog‘ida old bo‘lakka ulash belgi chizig‘i o‘tkaziladi. Taqilma qopqog‘ining ochiq qirqimlari taqilma markaziga qaratib, belgi chiziqlarni to‘g‘rilab qo‘yib biriktirib tikiladi. Taqilma qopqog‘ini ulangan choklar uchi qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilma oxirida baxyaqatorga 0,1 sm etkazmay burchak ostida qirqib qo‘yiladi. Qopqoq ustki va ostki qismi bir-birini ustiga o‘tkaziladi. Taqilma uchi asosiy detal teskari tomonidan ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilmaning ochiq qirqimlari yo‘rmalanadi (4.21-rasm).



4.21 - rasm. Ulama qopqoqli taqilmani tikish

4.4. CHO‘NTAK TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH

Kiyimda cho‘ntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Cho‘ntaklar assortiment va gazlama turu, joylashuviga ko‘ra

tikish texnologiyasi bir biridan farq qiladi. Barcha cho‘ntaklar tashqi va ichki bo‘ladi. Tashqi cho‘ntaklar qirqma, qoplama va chokdagi cho‘ntak turlariga bo‘linadi. 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.

4.4.1. Qirqma cho‘ntaklar

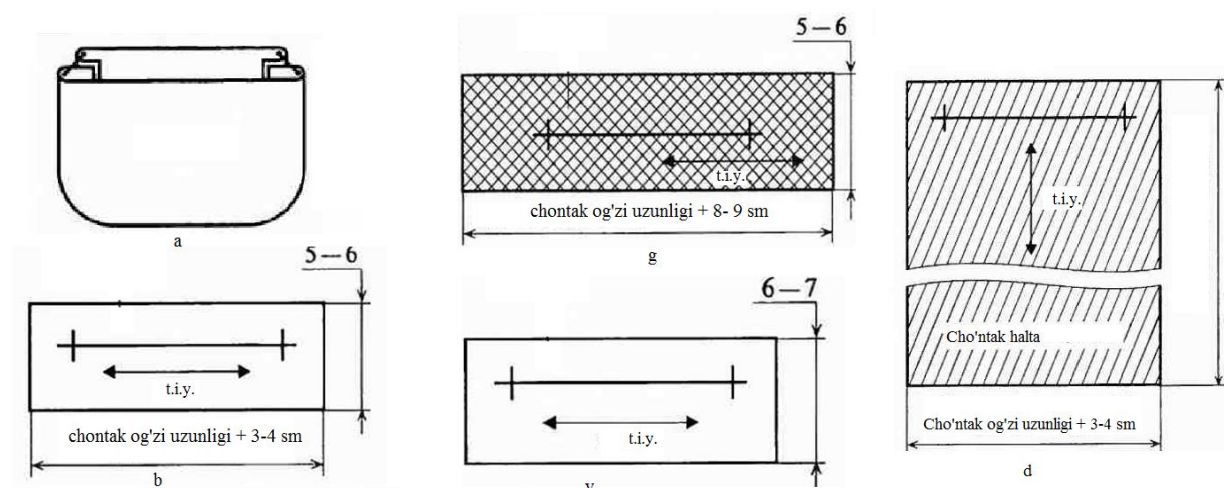
Qopqoqli qirqma cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi (4.22-rasm): cho‘ntak qopqoq, mag‘iz, ko‘rinma, cho‘ntak xalta va bo‘ylama.

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. Cho‘ntak xaltaning eni mag‘izning va ko‘rinmaning uzunligiga mos, bo‘yi kengliginning ikkilanganiga teng bo‘ladi. Cho‘ntak xalta ikki qismdan iborat bo‘lishi mumkin.

Bo‘ylama kolenkordan, bo‘zdan yoki bir tomoniga yelim kukuni shimdirilgan ip gazlamadan bichiladi. Bo‘ylama o‘lchamlari cho‘ntakka kirish xar bir tomoni o‘lchamidan 2-3sm ga katta bo‘lishi kerak. Bo‘ylamadagi tanda ipi uning uzun tomoniga albatta paralel o‘tishi kerak. Bo‘ylama odatda kengligi – 5-6 sm ga teng bo‘ladi.

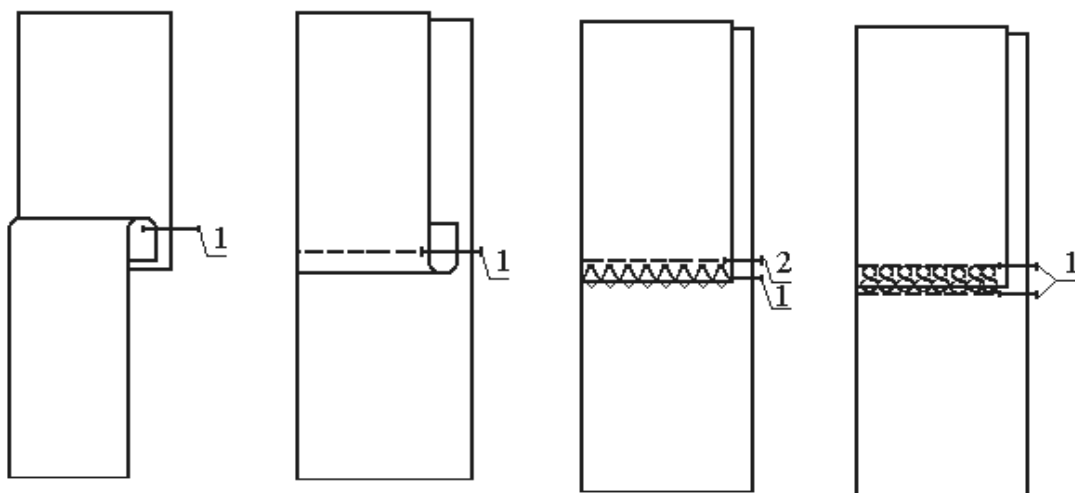


4.22-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari.

a - qopqoq, b - mag'iz, g - bo'ylama, v - ko'rinma, d-cho'ntak xalta.

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish asosan uch bosqichda amalga oshiriladi: cho'ntak qopqog'ini tayyorlash, cho'ntak xaltaga mag'iz va ko'rinmani biriktirish, old bo'lakka qopqoq va cho'ntak xaltani ulash.

Ko'rinmalarini chontak xaltaga biriktirishning bir necha usullari mavjud (4.23-rasm).



4.23-rasm. Ko'rinmani chontak xaltaga biriktirishning usullari

Qopqoqli qirqma cho'ntakka bir mag'izli ishlov berishda cho'ntak qopqog'ni old bo'lakka biriktirish uchun qopqoq astarida biriktirish chizig'i belgilanadi (4.24-rasm, a).

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 (2). Magʻizni, uning oʻngini ichkariga qaratib, choʻntak xaltaning ikkinchi uchi ustiga qoʻyiladi, qirqimlari toʻgʻrilanib, qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada biriktirib tikiladi (3). Biriktirilgan chokni choʻntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.

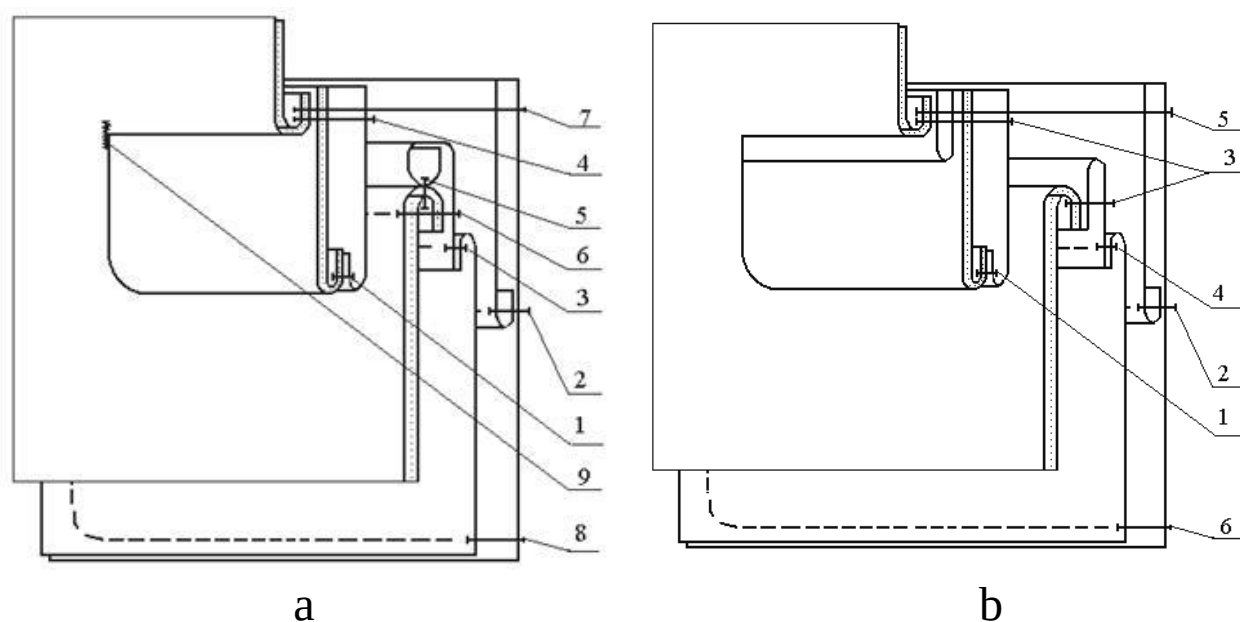
Old boʻlakda choʻntak oʻrni uchta chiziq (uzunasiga bitta, koʻndalangiga ikkita) bilan belgilab olinadi. Old boʻlak teskarisiga boʻylamani, uning oʻrtasi choʻntakdagi belgilangan chiziqqa toʻgʻri keladigan qilib qoʻyiladi. Boʻylamaning uchlari choʻntak ogʻzidan 3-4 sm ichkari kirishi kerak.

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 (4). Keyin choʻntak qopqoq biriktirilgan chokni choʻntak qopqoq ustiga yotqiziladi va shu chokka tirab, old boʻlak oʻngiga magʻiz bilan choʻntak xaltani ular oʻngini pastga qaratib qoʻyiladi, bunda magʻizning uchlari choʻntak qopqoq uchidan 1,5 – 2,0 sm chiqib turishi kerak. Magʻiz old boʻlakka 0,5-0,6 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (5). Baxyaqator boshi va oxirida puxtalama chok yuritiladi.

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 maxsus mashinasida koʻklanadi. Koʻklangan ziy mashinada baxyaqator yuritib (6), magʻiz ulangan chokka puxtalab qoʻyiladi.

Koʻrinmaning yuqori qirgimi yuqoridagi magʻiz chokiga ulanadi (7) va choʻntak xalta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikiladi bilan bir vaqtda, magʻizni tortibroq turib, tilchasi puxtalanadi (8). Choʻntak ogʻzi uchlari siniq baxyaqator yuritib puxtalanishi ham mumkin (9). Choʻntak dazmolda yoki pressda dazmollanadi.



4.24-rasm. Qopqoqli qirqma choʻntakka ishlov berish: a- bir magʻizli, ikki magʻizli.

Choʻntakni yarim avtomat mashinasida tikish ham mumkin. Bunda choʻntak qopqoq, magʻiz ikkita parallel baxyaqator yuritib, bir vaqtning oʻzida old boʻlakka ulanadi va choʻntak ogʻzi kesiladi.

Qopqoqli qirqma cho‘ntakka ikki mag‘izli ishlov berishda (4.24-rasm, b) yuqori mag‘iz ikki buklab, pastki mag‘iz $\frac{1}{3}$ qismiga buklanib dazmollanadi va mag‘izlarda old bo‘lakka biriktirish chiziqlari belgilanadi. Old bo‘lakda cho‘ntak o‘rni ikki mag‘iz kenglikda belgilanadi. Old bo‘lakka cho‘ntak o‘rnining yuqori chizigiga avval mag‘iz qoqiladi uning ustiga cho‘ntak qopqog‘i, pastki chizig‘iga ikkinchi mag‘izni qo‘yib ikkita parallel baxyaqator yuritiladi (3). Cho‘ntak og‘zi kesiladi, ag‘dariladi, tilchalari puxtalanadi. Agar cho‘ntak xalta yahlit bo‘lsa bir tomoniga ko‘rinma biriktiriladi ikkinchi tomoni esa pastki mag‘iz qirqimiga biriktirilib, so‘ngra ko‘rinma bilan cho‘ntak xaltani yuqoriga qayirib, cho‘ntak qopqoq ulangan chokka biriktiriladi. Cho‘ntak xalta ikki qismdan iborat bo‘lsa, pastki bo‘lagiga ko‘rinma buklangan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi (2) va ko‘rinmaning yuqori qirqimi cho‘ntak qirqimining yuqoridagi chokiga ulanadi. Cho‘ntak xaltaning yuqori bo‘lagi esa mag‘izga biriktiriladi (4).

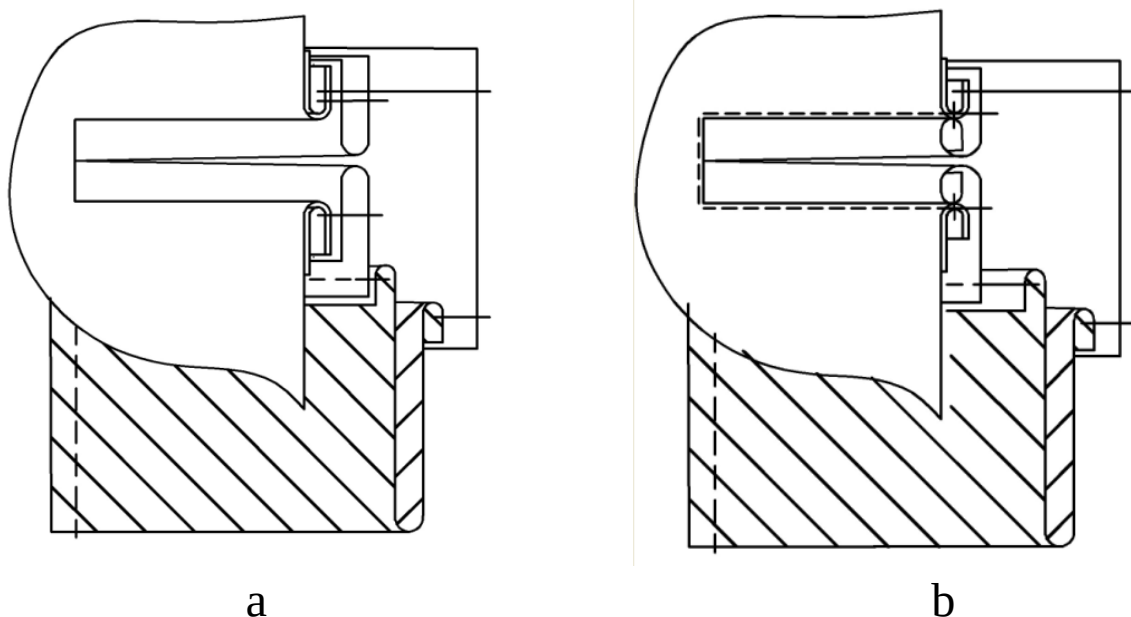
Kantli qirqma cho‘ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: ikkita mag‘iz, bitta ko‘rinma, bir yoki ikki qismdan iborat cho‘ntak xalta va bo‘ylama. Mag‘izlar avra gazlamadan bichiladi, ularning o‘rish ipi detal bo‘yi yo‘nalishida bo‘ladi. Ko‘rinma avra gazlamadan bichiladi, o‘rish ipining yo‘nalishi 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 (4.25-rasm, a).

Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkariga 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. Puxtalamaning uzunligi ustki va ostki ramka kengligiga teng bo'ladi. Tayyor cho'ntak teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.

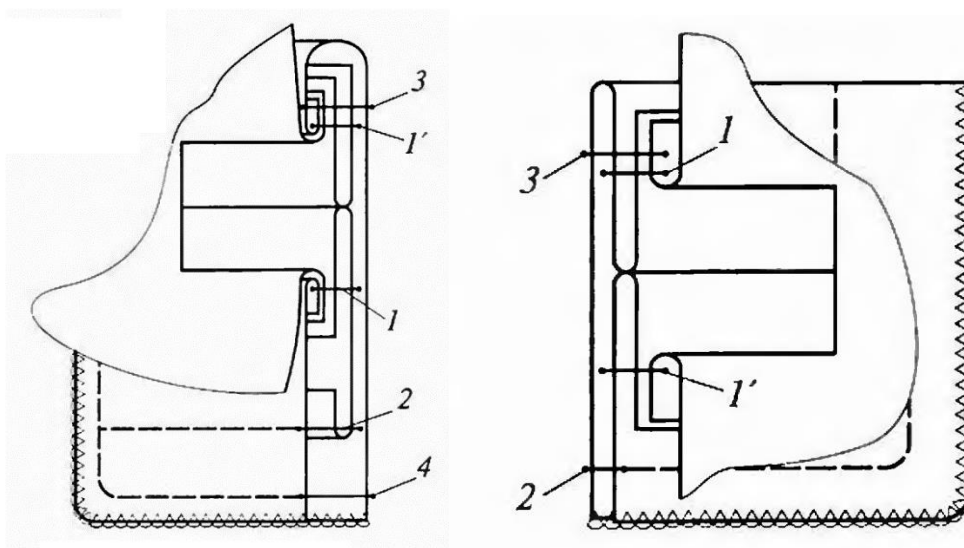
Ramkali qirqma cho'ntak tikish. Old bo'laklarda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga qo'yiladi. Old bo'lak o'ngiga mag'izlar o'ngini pastga qaratib, ularning qirqimlari belgilangan cho'ntak chizig'iga taqalib turadigan qilib qo'yiladi. Mag'izlar ramkaning kengligiga qarab ma'lum kenglikdagi chok bilan ulanadi (4.25-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 sm li 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‘ntakning o‘ng tomonidan mag‘iz ulama chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Keyin ramka to‘g‘rilanadi, uchlari tortiladi, cho‘ntak xalta boshlanish joylari puxtanib, cho‘ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.



4.25-rasm. Kantli (a) va ramkali qirqma cho‘ntakka (b) ishlov berish.

Yengil kiyimlarda chontaklarni tikish texnologiyasi ustki kiyimlardagi cho‘ntaklardan farqlanadi. Ustki kiyimlarda kiyimlar astarli bo‘lgani uchun ort tomonidagi chok qirqimlari yo‘rmalanmaydi, yengil kiyimlarda esa barcha qirqimlar yo‘rmalanadi yoki qirqimlari berk xolatda ishlanadi. Gazlama yupqa bo‘lsa cho‘ntak xaltasi ham avra gazlamasidan bichiladi, ko‘rinma, mag‘izlar cho‘ntak xaltasi bilan yahlit bichilgan bo‘lishi mumkin (4.26-rasm).

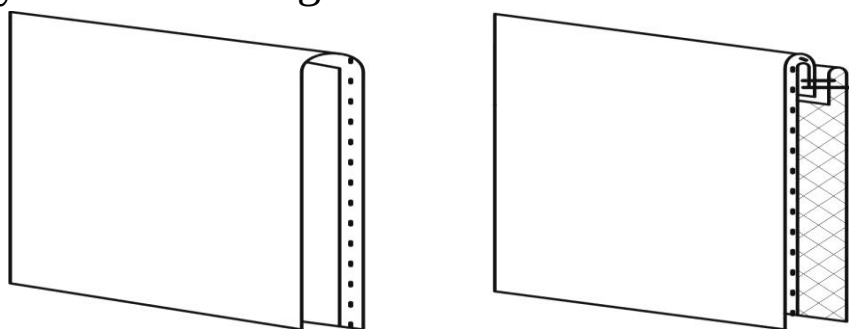


4.26-rasm. Yengil kiyimlardagi qirqma chontaklarni tikish texnologiyasi

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 ch‘ntaklar ishlov berish usuli bo‘yicha ikki xil bo‘ladi: listochka yon qirqimlari ishlov berilmagan (biriktirma usul), yon qirqimlari ag‘darma chok bilan ishlov berilgan (bostirma usul).

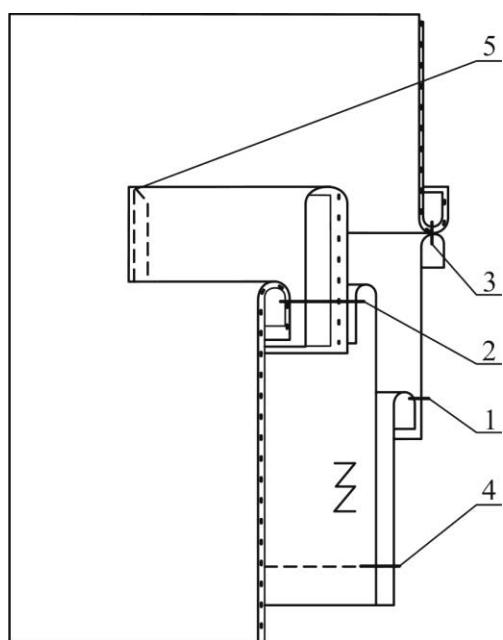
Listochkali cho‘ntakni tikish uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: listochka avra va astari, qotirma, cho‘ntak xalta, bo‘ylama, ko‘rinma.

Listochkali qirqma cho‘ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi (4.27-rasm). Listochkalar ikki hil yahlit bichilgan yoki ostki bo‘lagi astarli bo‘ladi.

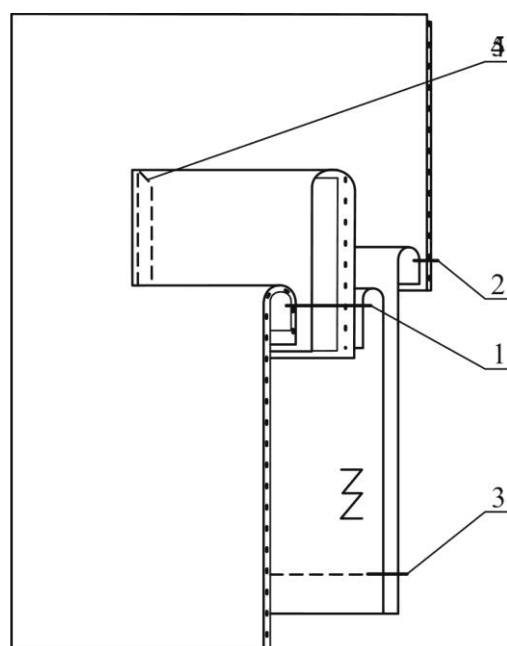


4.27-rasm. Listochkaga ishlov berish turlari.

Yaxlit bichilgan listochka teskarisida listochkani ikkiga bo'ladigan chiziq chizib olinadi. Listochkaga shakl berish uchun yelimli qotirma qo'yiladi. Listochka belgilangan uzun chiziq bo'ylab o'ngini ichkariga 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'ni 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'zilar puxtalanadi. Listochkaning yon tomonlari bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (4.28-rasm, a). Listochka yon tomonlari yelim uqa yordamida old bo'lakka puxtalansa ham bo'ladi. Agar listochka kengligi 3 sm dan kata bo'lsa ko'rinmasiz ishlov beriladi (4.28-rasm, b).

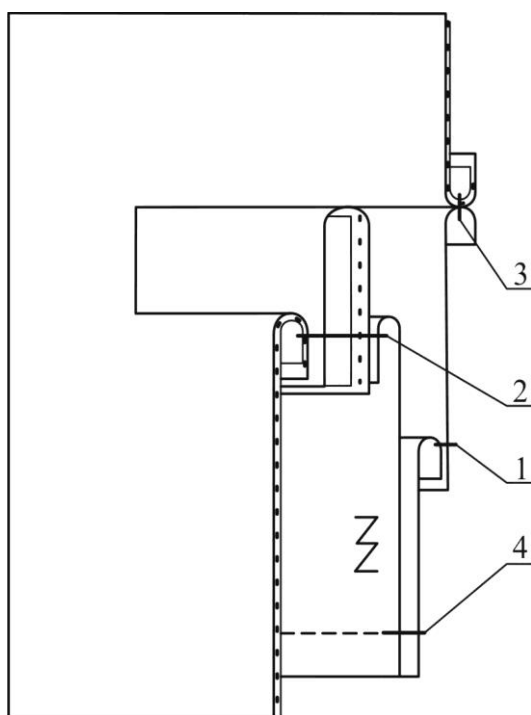


a

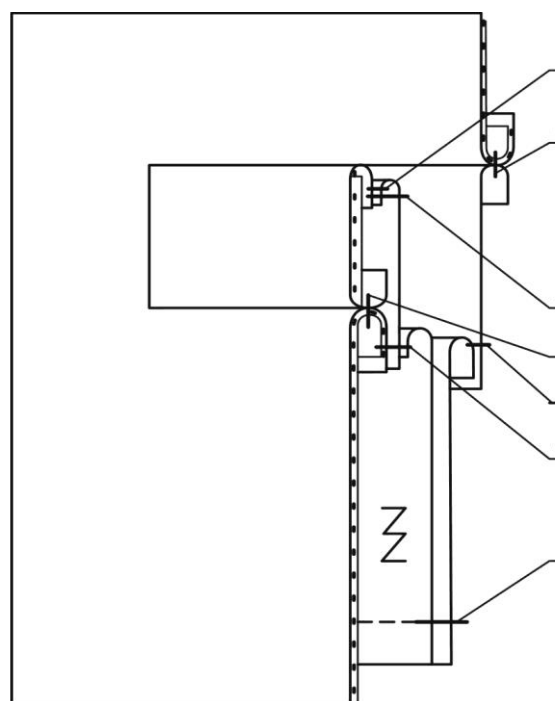


b

4.28-rasm. Listochkali qirqma yon cho‘ntakka ishlov berish (bostirma usuli): a – listochka 3 sm dan kichik bo‘lganda ko‘rinma bilan ishlov berish; b – listochka 3 sm dan katta bo‘lganda ko‘rinmasiz ishlov berish



a



b

4.29-rasm. Listochkali qirqma yon cho‘ntakka ishlov berish (biriktirma usuli): a – yupqa matolarda; b – qalin matolarda

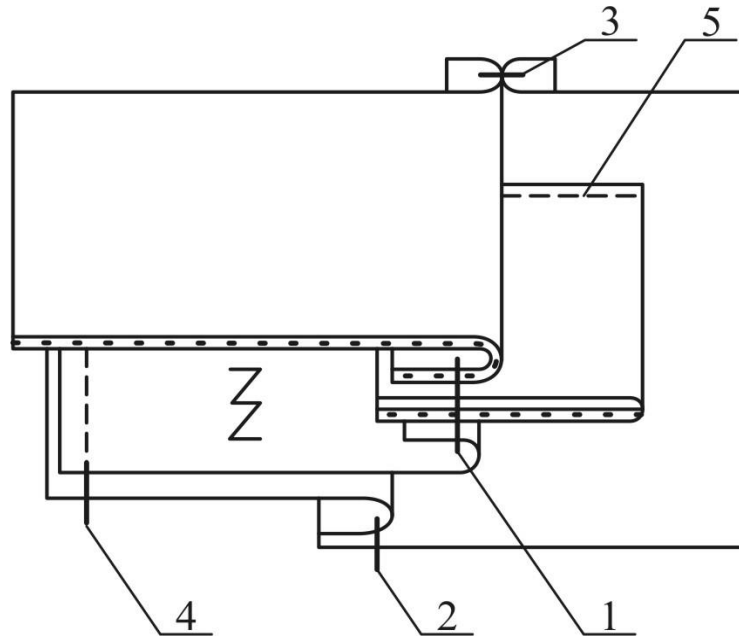
Listochka yon qismlari ishlov berilmagan listochka ikkiga bukib dazmollanadi va ishlov berish usuli yuqorida batafsil tushuntirilgan mag'izli qirqma cho'ntakka o'xshab ishlov beriladi. Bunda yuqori mag'izning o'rniga ko'rinma qo'yib tikiladi, ramka balandligi listochka balandligiga teng bo'lishi lozim (4.29-rasm).

4.4.2. Chokdagi cho'ntak tikish

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

Chokdagi listochkali cho'ntakka (4.30-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho'ntak xalta, bo'ylama va uqa kerak bo'ladi. Asosiy detalda cho'ntak o'zni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.

Cho'ntak ziyo cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. Tayyor listochka o'ngi avra detalning o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'grilanib belgilangan chiziq bo'yicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin ko'klab olinadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning yon qismiga 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, birlashtirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlarini old qismining teskari tomonidan nazorat belgilariga binoan butun uzunasi bo'ylab - o'ng old bo'lakni yuqoridan pastga tomon, chap old bo'lakni esa pastdan yuqoriga tomon cho'ntak xalta qirqimlarini birlashtirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

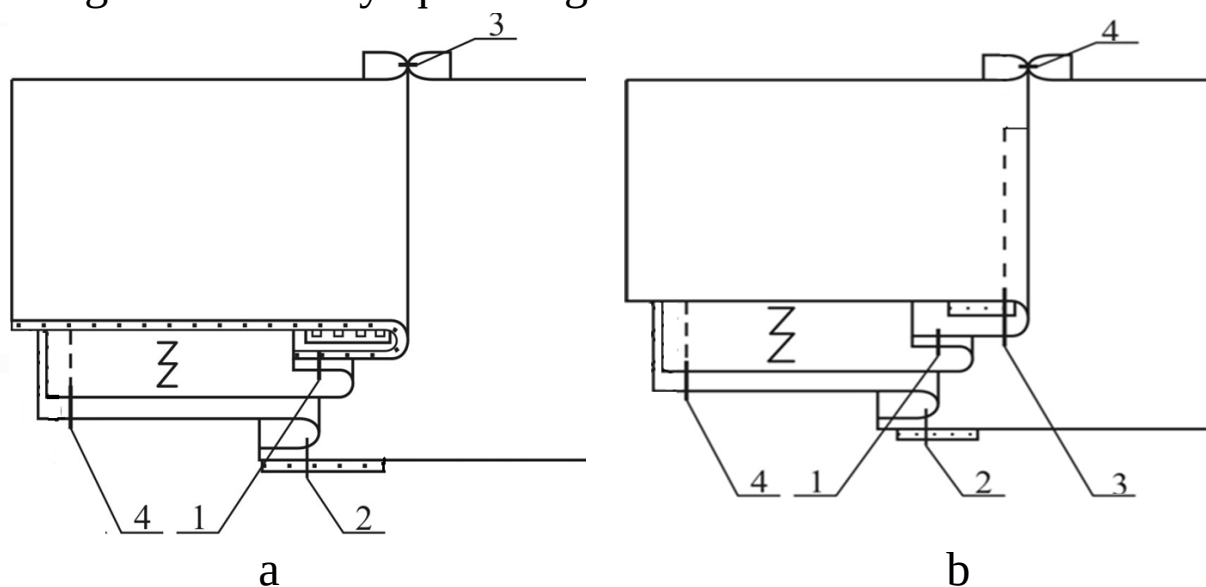


4.30-rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish

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'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (4.31-rasm, a).

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (4.31-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.



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

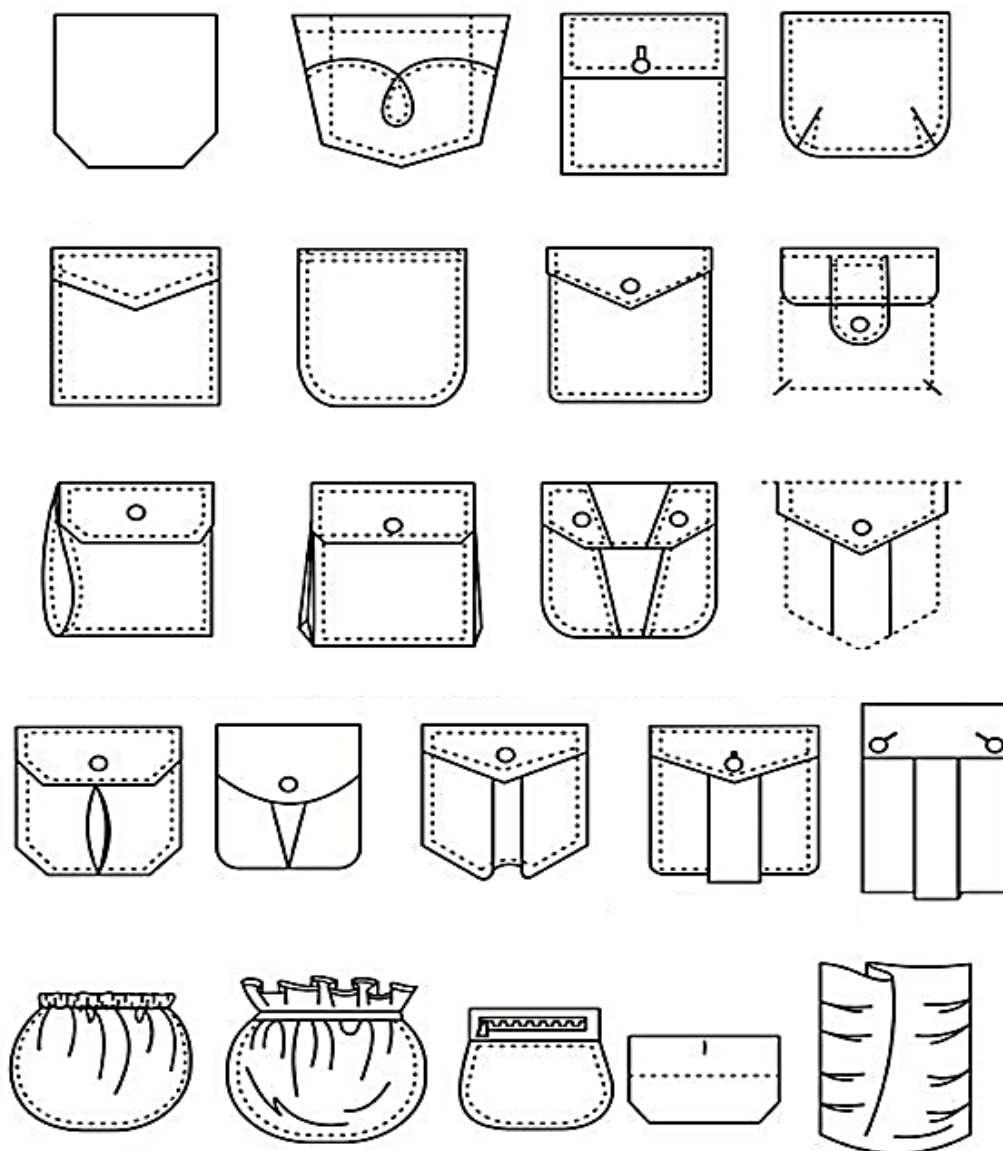
4.4.3. Qoplama cho‘ntak tikish

Qoplama cho‘ntaklar har xil bo‘lib, uski va yengil kiyimlarda keng tarqalgan (4.32-rasm). Cho‘ntakka ishlov berish jarayoni ikki bosqichdan iborat: qoplama cho‘ntakni tayyorlash va cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish. Cho‘ntakni tayyorlash operatsiyalariga turli taxlamalarga ishlov berish, yuqori va yon qirqimlariga ishlov berish operatsiyalari kiradi. Qoplama cho‘ntaklarga astarsiz yoki astar bilan ishlov berish mumkin.

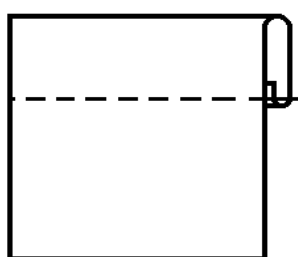
Astarsiz qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish. Cho‘ntak yuqori qirqimiga turli usullarda ishlov berish mumkin. Cho‘ntak yuqori qirqimini bukib tikish (yopiq qirqimli, ochiq qirqimli),

yoki listochka, qaytarma qopqoq bilan ishlov berish mumkin (4.33-rasm).

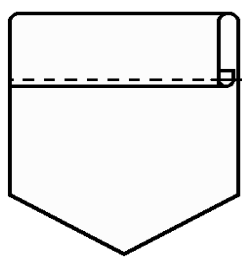
Qoplama choʻntak yuqori qirqimini oʻngi yoki teskari tomonga qayirib yopiq qirqimli buklama chok bilan ishlov berish mumkin (4.33- rasm, a, b).



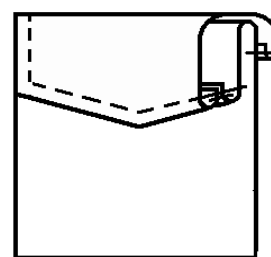
4.32-rasm. Qoplama choʻntak koʻrinishlari.



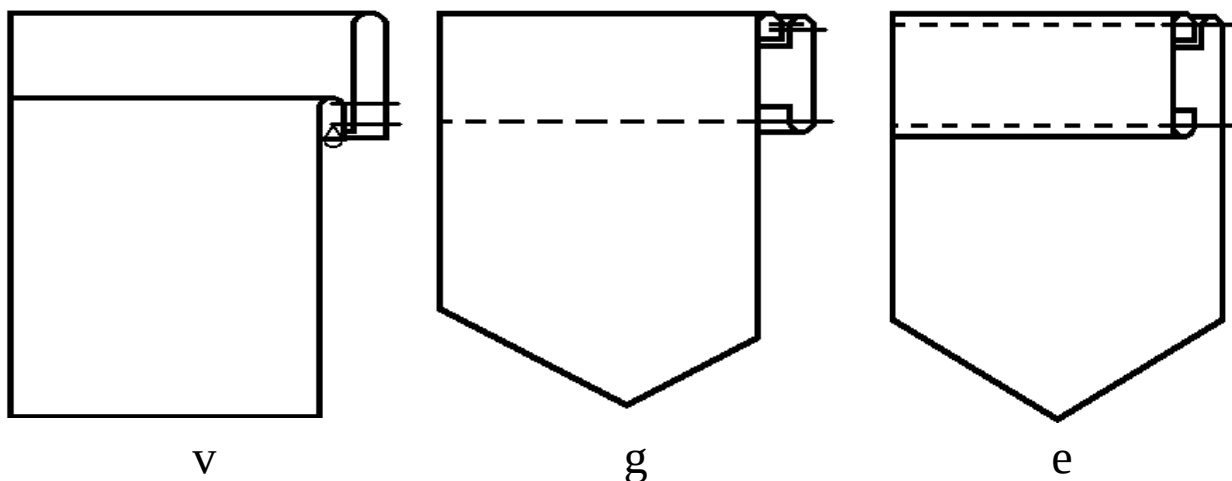
a



b



d



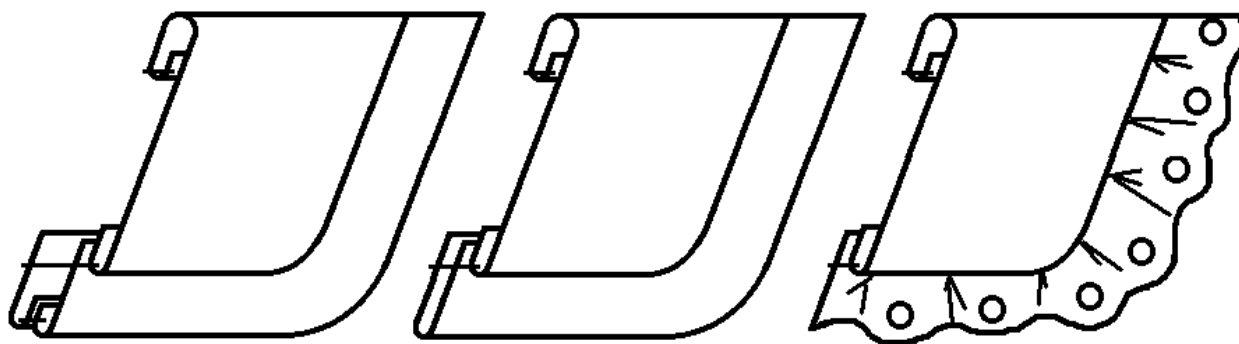
4.33-rasm. Qoplama cho‘ntakni yuqori qirqimiga ishlov berish usullari

Qaytarma qopqoqli qoplama cho‘ntak qopqoqning ostki qopqog‘i asosiy cho‘ntak detail bilan yaxlit bichiladi. Ustki qopqoq o‘ngini asosiy detal o‘ngiga qaratib qo‘yiladi va 0,5 sm kengligida ag‘darma chok bilan tikiladi. burchaklarda chok haqi kesiladi va qopqoq cho‘ntak o‘ng tomoniga ag‘dariladi. Qopqoq ziylari dazmollanadi (4.33-rasm, d).

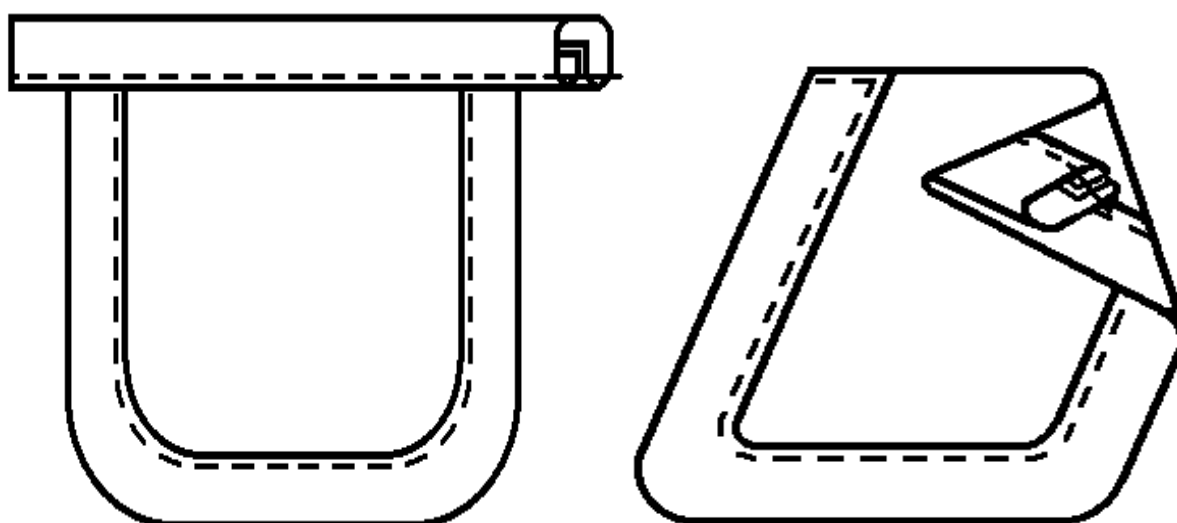
listochkani qoplama cho‘ntakda ikki buklangan listochkani qoplama cho‘ntak yuqori qirqimiga tikib yo‘rmash mashinasida biriktirib tikiladi (4.33-rasm, v). Listochka o‘ngiga ag‘dariladi va chok haqi cho‘ntak tomonga qaratib dazmollanadi.

Mag‘izni qoplama cho‘ntak yuqori qirqimini o‘ngi yoki teskari tomonga qayirib bukib tikiladi. Bunda yuqori qirqimiga 0,5 sm kengligida ag‘darma chok bilan mag‘iz tikiladi (4.33-rasm, g, e). Qoplama cho‘ntak detalidan yoki mag‘iz detalidan 0,1 sm kengligida ziy chiqarib mag‘iz cho‘ntak teskari tomoniga ag‘dariladi va dazmollanadi, mag‘izning pastki qirqimi qoplama cho‘ntakka bukib tikiladi.

Qoplama cho‘ntak yon va pastki qirqimlari maxsus qolipli pressda bukib dazmollanadi yoki kantli, to‘rli (4.34-rasm) yoki beyka, burma bilan mag‘izlash mumkin (4.34-rasm).



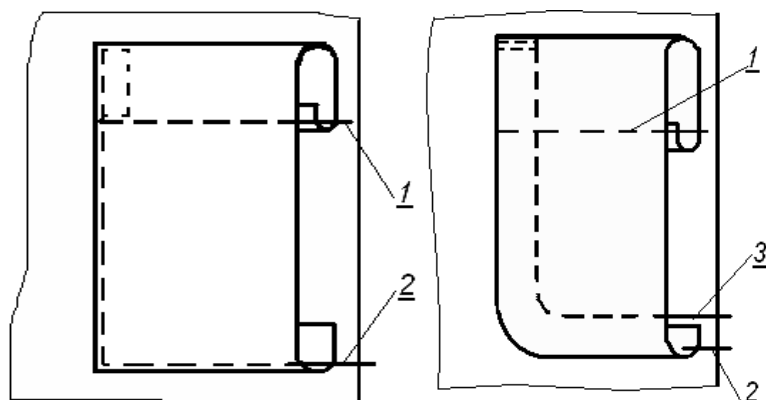
4.34- rasm. Qoplama cho‘ntaklarni yon va pastki qirqimlarga ishlov berish usullari.



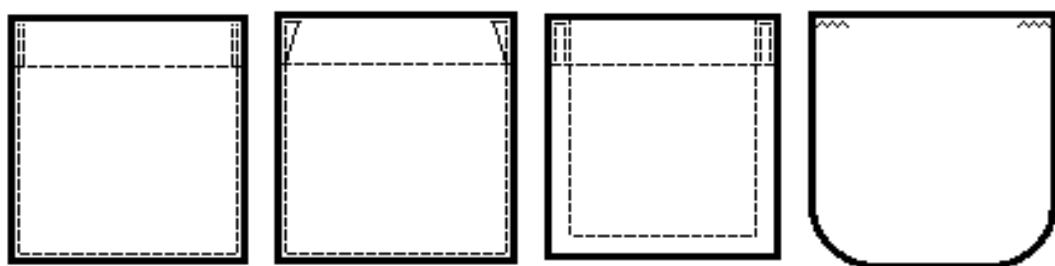
4.35-rasm. Qoplama cho‘ntakka mag‘iz bilan ishlov berish

Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka belgilangan chiziq bo‘ylab bostirib tikiladi yoki yarim avtomatda bostirib tikilishi mumkin. Buning uchun cho‘ntak detallari unifikatsiyalashtiriladi. Bunda cho‘ntak yon va pastki qirqimlari avtomatning maxsus moslamasi yordamida tikish jarayonida bukiladi.

Asosiy detalda belgilangan cho‘ntak o‘rniga yon va pastki qirqimlari oldindan bukib dazmollangan cho‘ntak qo‘yiladi va bostirib tikiladi (4.36-rasm). Chok kengligi modelga muvofiq bo‘ladi. Cho‘ntak yuqori burchaklari qaytma baxyaqator, uchburchak, to‘rtburchak shaklda yoki gorizontal siniq baxyaqator bilan puxtalanadi (4.37- rasm).

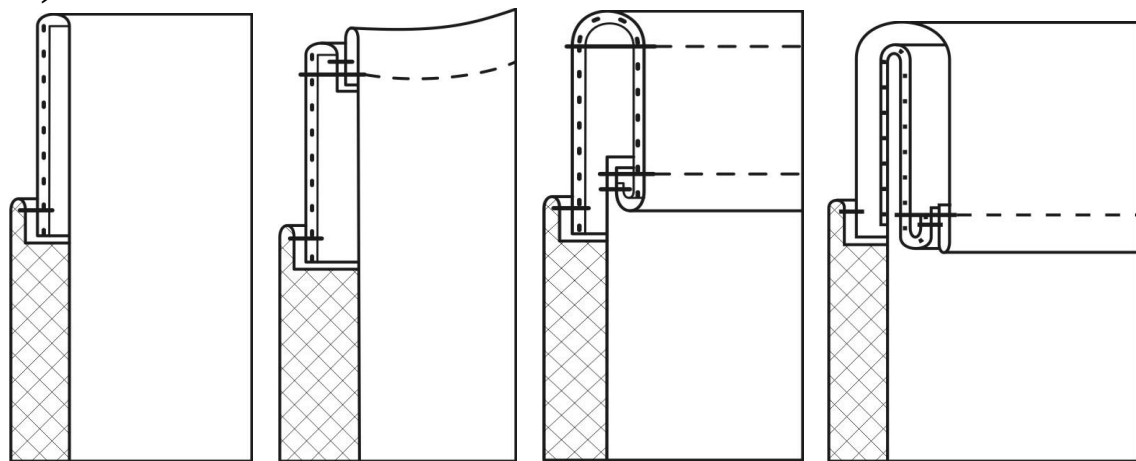


4.36-rasm. Qoplama cho‘ntakka ishlov berish usullari

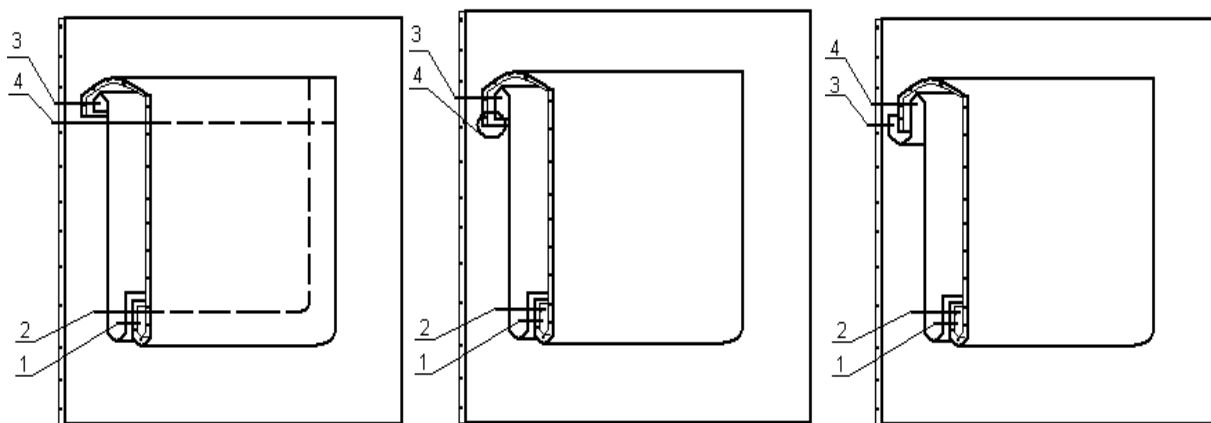


4.37- rasm. Cho‘ntak yuqori burchaklari puxtalash usullari.

Astarli qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish. Qoplama cho‘ntakni yuqori qirqimiga ishlov berishning turlicha usullari mavjud: buklamasi yahlit, mag‘izli, plankali, yahlit qopqoqli va hakoza (4.38-rasm). Qopqoqli qoplama cho‘ntaklarda qopqoqni asosiy detalga biriktirishning bir necha usullari mavjud (4.39-rasm).



4.38-rasm. Qoplama cho‘ntakni yuqori qirqimiga ishlov berish usullari.

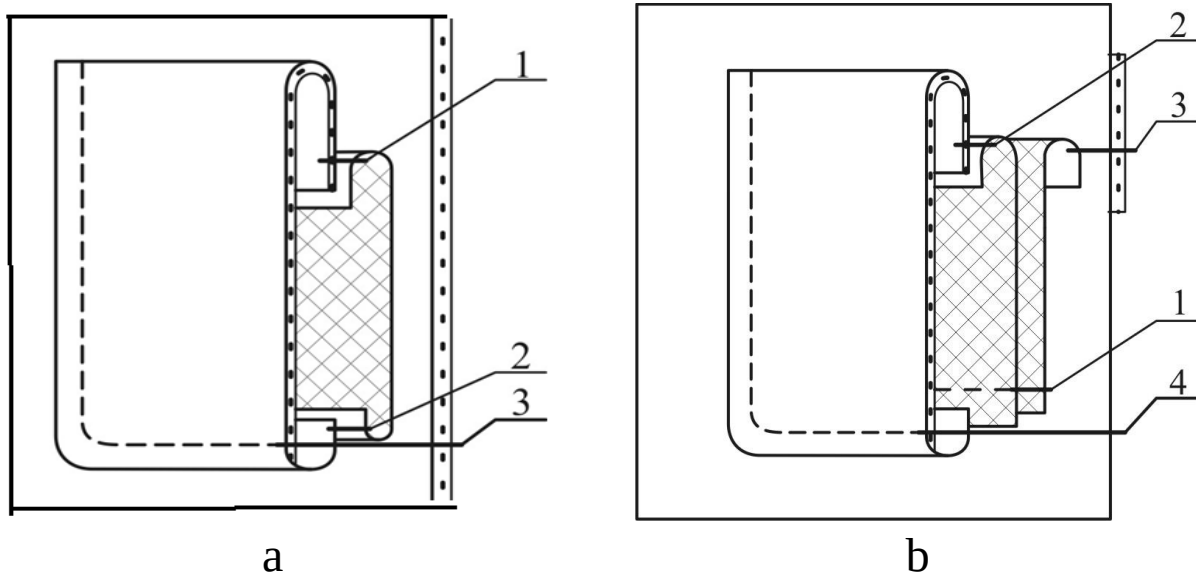


4.39-rasm. Qopqoqli qoplama cho'ntaklarda qopqoqni asosiy detalga biriktirish usullari

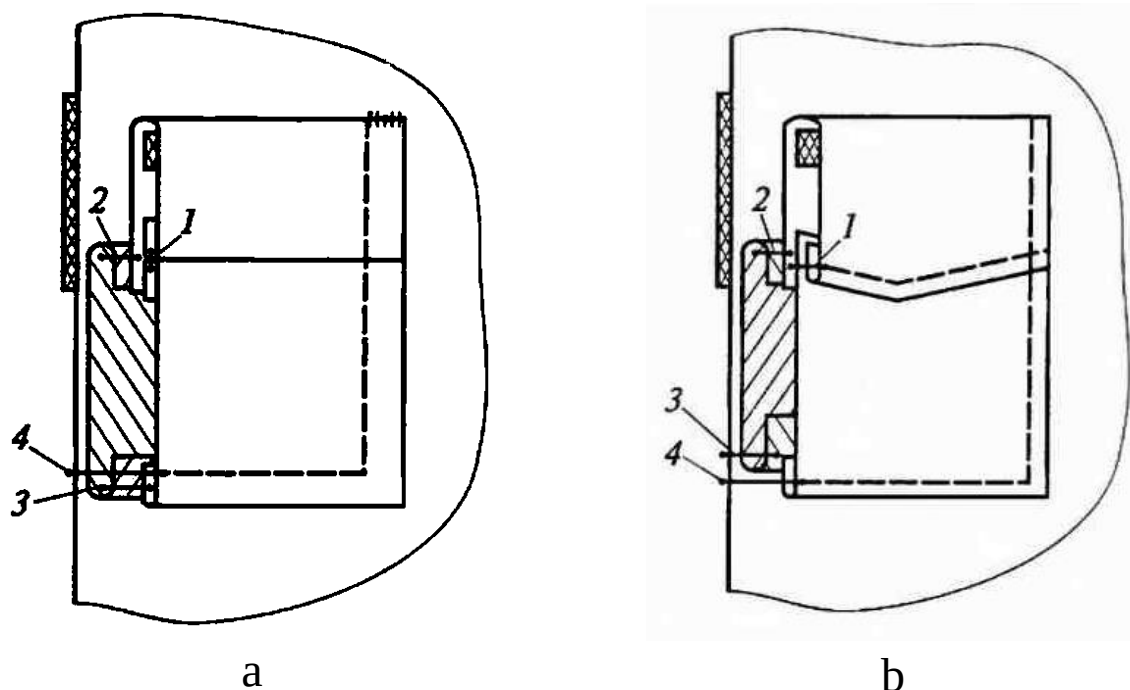
Qoplama cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: qoplama cho'ntak avrasi, qoplama cho'ntak astari, bo'ylama va qotirma. Qoplama cho'ntak old bo'lakka qo'yima chok yoki biriktirma chok bilan biriktiriladi.

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 qolirilgan 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 (4.40-rasm, a,). Chok kengligi modelda mo‘ljallanganiga muvofiq bo‘ladi.



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



4.41-rasm. Qoplama cho‘ntakka ishlov berish usullari.

Astarli qoplama chontaklaga ishlov berishning yana bir usulida cho‘ntak xaltalari ikki detalli bo‘lish mumkin, bunda

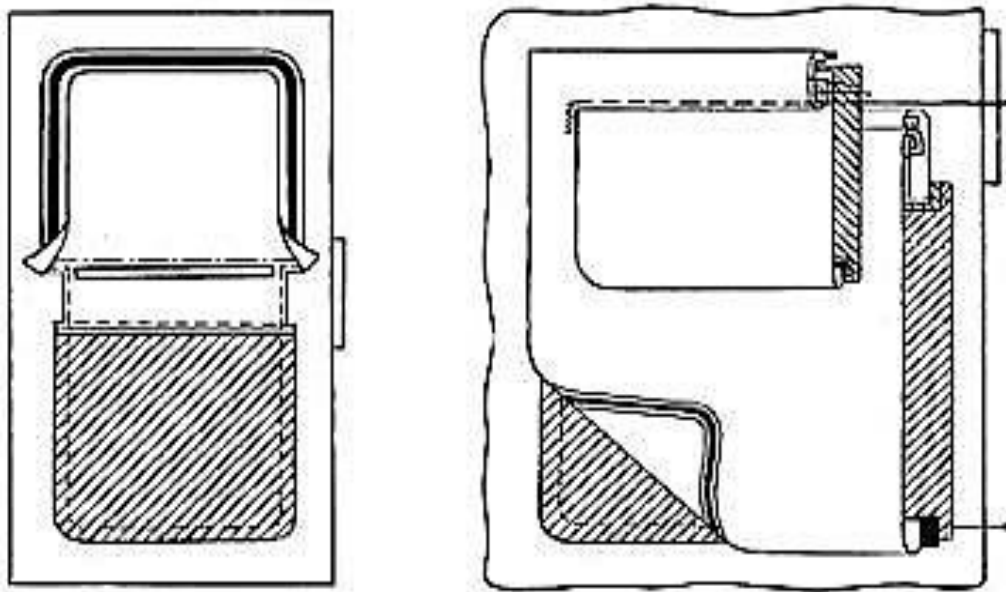
astar avradan kichik bichladi. Avval astar pastki qirqimlari biriktiriladi, astarnig bir tomoni avraning yuqori qirqimiga, ikkinchisi old bo'lakka biriktiriladi. Qoplama cho'ntakning avrasi yon va pastki qirqimlari bukib dazmollanadi va ort bo'lakka bostirib tikiladi (4.40-rasm, b).

Qoplama cho'ntak old bo'lakka biriktirma chok bilan ulanganda old bo'lak o'ngida tayyor holdagi cho'ntak shakli belgilab olinadi (4.41-rasm, b). Belgilangan cho'ntak chizig'i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda unga parallel qilib qo'shimcha chiziq o'tkaziladi 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 xoldagi cho'ntak chiziqlariga to'g'rilab, o'ngi tomonini pastga qaratib qo'yiladi. 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 qopqoq 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.

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'lab 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 (4.42-rasm).

Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish uchun qoplama cho'ntak qirqimlarini bukib dazmollash uchun buklash presslaridan foydalanish katta ahamiyatga ega.



4.42-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka yelimlab yopishtirish.

Shakli jihatidan xilma-xil qoplama cho'ntaklar qirqimiga press konturiga mos keladigan almashma plastinalar komplekti yordamida ishlov berish mumkin.

4.5. YOQA TIKISH VA YOQA O'MIZIGA O'TKAZISH

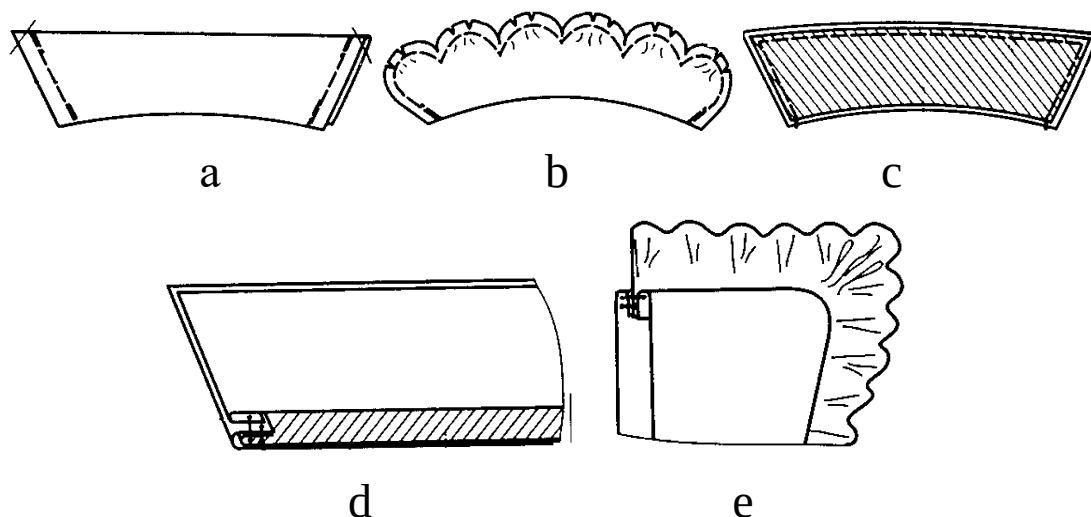
Ayollar va erkaklar ko'ylaklari, bluzkalar yoqalari konstruksiya jihatidan quyidagi turlarga bo'linadi: ustki va ostki yoqa yaxlit yoki alohida bichilgan, yalang qavat yoqa, yoqaning qaytarma qismi ko'tarmasidan alohida yoki yaxlit bichilgan, old bo'lak yoki adip bilan yaxlit bichilgan. Yoqalarni yanada

turqunlashtirish maqsadida ularga, ayniqsa erkaklar ko'ylagida, qotirma qo'yiladi. Qotirmalar to'qima va noto'qima materiallardan, yelimli yoki yelimsiz materiallardan bo'ladi. Yoqalarga ko'p qavatli qotirmalar qo'yish ham mumkin.

4.5.1. Yoqa tayyorlash

Ustki va ostki yoqa yaxlit bichilsa, uni o'rtasidan uzunasiga o'ngini ichkarisiga qaratib, bukib dazmollanadi (4.43-rasm, a). Bukilgan ziyiga taqab, yoqa uchlariga 0,5-0,7 sm yetkazmay yelim qotirma ostki yoqa teskarisiga qo'yib dazmollanadi yoki pressda yopishtiriladi. Yoqa o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va yon tomonlari 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi. Chok xaqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollandi

Ustki va ostki yoqa alohida bichilsa, ostki yoqaga qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetqazmay qotirma yopishtiriladi (4.43-rasm, b, c). Ustki va ostki yoqa o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ostki yoqa tomondan yoqa burchaklarida va aylana joylarida ustki yoqadan 0,3-0,4 sm solqi hosil qilib, 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok qotirma qirqimidan 0,1-0,2 sm oraliqda o'tadi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, aylana joylarda esa kertiklar qo'yiladi. Yoqani burchaklari to'g'rilab, o'ngiga ag'dariladi. Ustki yoqadan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Ipak, jun gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarning yoqasini dazmollashdan avval kant hosil qilib ko'klash lozim. Yoqa ziylarini ko'klash o'rniga yoqaga "Sof ziy" usulida ishlov berish mumkin, ya'ni ag'darma chok haqini ostki yoqaga bostirib tikish mumkin. Bu baxyaqator ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda, yoqa burchaklariga 2-3 sm etqazmay tikiladi (4.43-rasm, d).



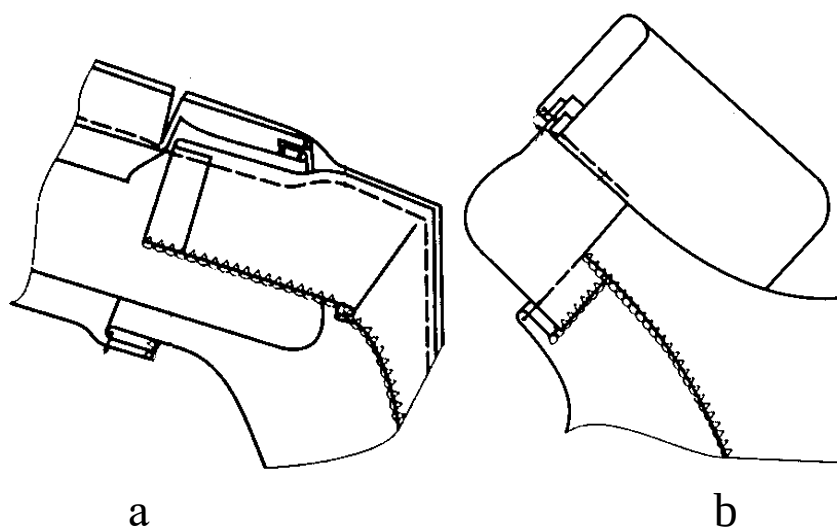
4.43-rasm. Yoqa tayyorlash.

Yoqani qoʻyma burma yoki toʻr qoʻyib tikishda, avval qoʻyma burma ostki yoqaga ulab olinadi (4.43-rasm, e). Buning uchun ostki yoqa oʻngi tomoniga terma burmani teskari tomoni qirqimlarini tekislab qoʻyiladi va biriktirib tikiladi. Chok kengligi agʻdarma chok kengligidan 0,1-0,2 sm kamroq boʻladi. Yoqa burchaklarida va aylana joylarida qaytarma qirqimidagiga nisbatan burmani koʻproq terib ostki yoqaga ulanadi. Keyin ustki yoqa ostki yoqa bilan oʻngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qoʻyiladi va ostki yoqa tomondan burma ulangan chok ustidan yoki undan 0,1-0,2 sm ichkariga bayyaqator yuritib tikiladi. Yoqa oʻngiga agʻdariladi va dazmollanadi. Xuddi shu usulda yoqalarga toʻr va kant qoʻyib tikiladi.

4.5.2. Yoqani yoqa oʻmiziga oʻtkazish

Adip qaytarmali buyumlarda yoqani oʻtkazishdan avval bort qirqimini agʻdarma chok bilan tikib olish mumkin yoki kiyim bortini agʻdarma chok bilan tikilayotganda bir yoʻla yoqani ham oʻtkazish mumkin. Tayyor yoqa adip va old boʻlak orasiga kertiklarni toʻgʻri keltirib, ostki yoqani old boʻlak oʻngi tomoniga qaratib, qirqimlarini tekislab qoʻyiladi va adip qaytarmasining chap tomonidan tikib boshlanadi. Yelka chok

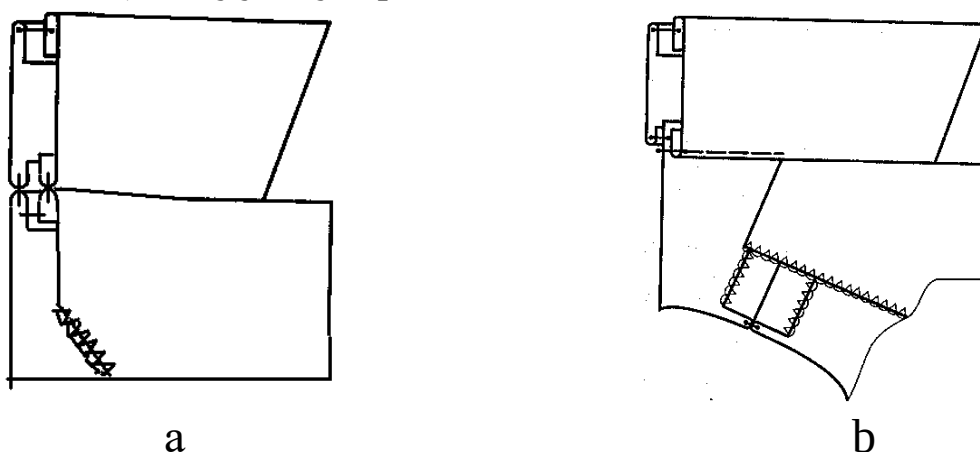
ustida adip qirqimi 0,7-1,0 sm kenglikda teskariga bukiladi. Shu joyda yoqa o'tkazish chok haqiga kertik qo'yiladi, ustki yoqani ostki yoqadan ajratib turib old bo'lak bo'yin o'miziga faqat ostki yoqa tikiladi (4.44- rasm, a). O'ng yelka chok ustida adip qirqimi chap tomondagidek bukiladi, yoqa o'tkazish chok haqiga kertik qo'yiladi, ustki va ostki yoqa old bulak va adip orasiga qo'yilib birgalikda tikiladi. Chok adip qaytarmasining o'ng tomonida tugatiladi. Bunda adip qaytarma burchaklarida adipdan solqi hosil qilinadi. Chok davomida ipni uzmay tikiladi. Bort burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort o'ngiga ag'dariladi. Kertiklar orasida ostki yoqa o'tkazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi, ustki yoqa qirqimi esa 0,7-1,0sm ichkariga bukib, burilgan ziyidan 0,1-0,2 sm orasida ostki yoqa ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, asosiy detalga bostirib tikiladi.(4.44-rasm, b). Tayyor yoqa dazmollanadi.



4.44-rasm. Yupqa gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda adip old bo'lakka adip qaytarmasining kertigigacha tikiladi va bortga to'liq ishlov beriladi, so'ng yoqa o'tkaziladi. Yoqani o'tkazishda yoqaning ag'darma choki bort ag'darma chokiga to'g'rilab, ostki

yoqa o'rta chizig'ini ort bo'lak o'rtasiga to'g'rilab, ostki yoqa o'ngini old bo'lak o'ngiga qaratib, ustki yoqaning o'ngini adip o'ngiga qaratib qo'yiladi. Ustki yoqa adipga ulanadi, ipni uzmay turib ostki yoqa yoqa o'miziga o'tkaziladi (4.45-rasm, a). Chok kengligi 1,0 sm bo'ladi. Ustki yoqa adipga ulangan chok va ostki yoqani yelka chokdan bort uchigacha bo'lgan chok haqi yorib dazmollanadi va biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda mashinada baxyaqator yuritib yoki qo'l qaviqlar bilan mahkamlanadi. Yelka chok oldida yoqaning chok haqi kertib qo'yiladi. Yelka choklar orasidagi chok haqi ostki yoqa tomonga yotqizib dazmollanadi. Ustki yoqaning ko'tarma qirqimi teskari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va ostki yoqa tikilgan chokdan 0,1 sm oraliqda, bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi (4.45-rasm, b). Tayyor yoqa dazmollanadi.



4.45- rasm. Qalin gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazish

Yoqani yoqa o'miziga o'tkazishdan oldin bort to'liq tayyorlab olinadi. Ostki yoqa o'ngi tomonini buyumni o'ngi tomoniga qirqimlarini tekislab, kertimlarini to'g'ri keltirib, ostki yoqa tomonidan 0,7-1,0 sm kenglikda chap adip qaytarma uchidan o'ng adip qaytarma uchigacha tikiladi. Yelka choklar ustida ostki yoqaga ort bo'lak yoqa o'mizi tomonidan 1,5-2 sm, old bo'lak yoqa o'mizi tomonidan 3-4 sm solqi hosil qilinadi.

Ostki yoqani o'tkazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi. Ustki yoqani ko'tarma qirqimi ichkari tomonga bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda ostki yoqa tikilgan chokni 0,1 sm yopib bostirib tikiladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ustki yoqaning o'ngi tomonini buyumni teskari tomoniga qirqimlarini tekislab yoqa tomoni dan adip qaytarmasini bitta uchidan boshlab boshqa uchigacha 0,7-1,0 sm kenglikda o'tkaziladi. Adip qirqimlari ustki yoqa o'tkazilgan chok ostiga tushishi kerak. Ostki yoqa ko'tarma qirqimi uchlari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va ustki yoqa tikilgan chokni 0,1 sm bekitib, yoqani bukish ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi Tayyor yoqa dazmollanadi.

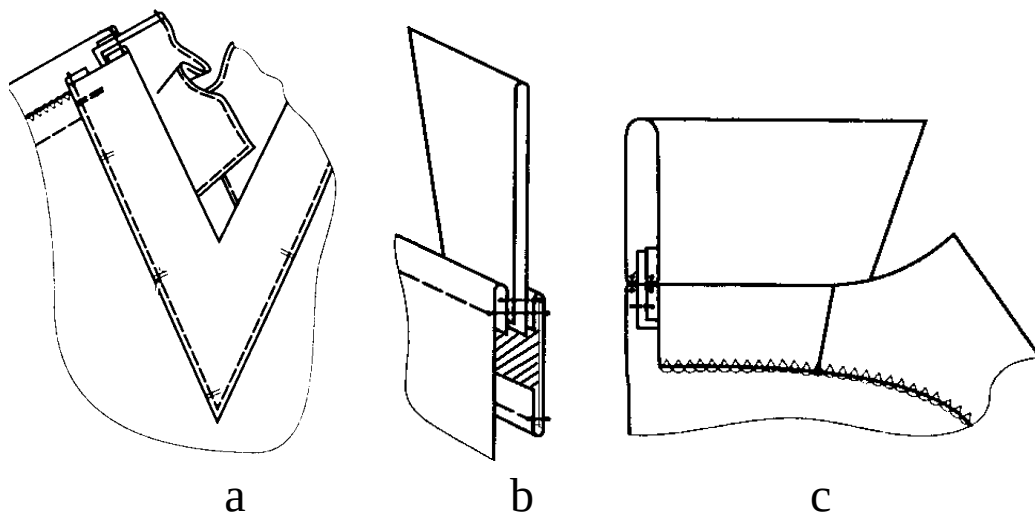
Ustki yoqa ostki yoqadan 1-1,5 sm kengroq bichilgan bo'lsa, ya'ni ustki yoqa ishlov haqi bilan yaxlit bichilsa, ostki yoqaning o'ngi tomoni buyum o'ngi tomoniga ostki yoqa ko'tarma qirqimi bo'yin o'mizi qirqimi bilan tekislab, yoqaning uchlarini old bo'lak bilan adip kesishgan joyga to'g'rilab qo'yiladi. Adip o'ngini pastga qaratilib asosiy detal tomondan biriktirma chok yuritib ulanadi. Bir yo'la bort qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Bort burchaklarida chok haqining ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort uchlari o'ngiga ag'dariladi. Yoqa o'tkazilgan chok haqi asosiy detal tomonga yotqiziladi. Ustki yoqa ishlov haqini chok qirqimidan aylantirib bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tkazish. Mag'iz yoqa o'mizi shaklida bichib olinadi. Mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi, choklar yorib dazmollanadi. Mag'iz teskari tomoniga yelim qotirma yopishtiriladi. Taqilmasi bor kiyimlarda mag'iz uchi adipning ichki qirqimiga ulanadi. Choklar adip tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyim mag'izining ichki qirqimi 0,5 sm kenglikda ichkari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qotirma yopishtirilgan mag'iz qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Yupqa va titiluvchan gazlamaning mag'iz ichki qirqimi avval yo'rmab, so'ng bukib bostirib tikiladi. Yupqa gazlamalardan tikilgan kiyimlarda buyumning o'ngi tomoniga yoqa ostki yoqa tomoni bilan qo'yiladi, uning ustiga o'ngini pastga qaratib mag'iz, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm kenglikda ulanadi. Yoqa bir tomonga buyum va mag'iz qarama-qarshi tomonga qaratib dazmollanadi. Mag'izni ichki qirqimlari mashinada kalta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yoqa o'mizi katta o'yilgan kiyimlarda mag'iz ichki qirqimi old va ort bo'laklarga yashirin qaviq solib puxtalanadi. Mag'iz yoqa o'miziga o'tkazilgan chokdan 0,2-0,5 sm oraliqda bezak baxyaqator yuritib puxtalash mumkin (4.46-rasm, a).

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ostki yoqa yoqa o'mizi qirqimiga, ustki yoqa esa mag'izga ipni uzmay turib bitta chok bilan ulanadi. Ustki va ostki yoqa ulangan chok yorib dazmollanadi. Ustki yoqani mag'izga ulangan chok haqini ostki yoqa o'tkazma chok haqiga universal mashinada yoqa ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'iz ichki qirqimlari yupqa gazlamalardan tikilgan kiyimlardagidek puxtalanadi (4.46-rasm, b,c).

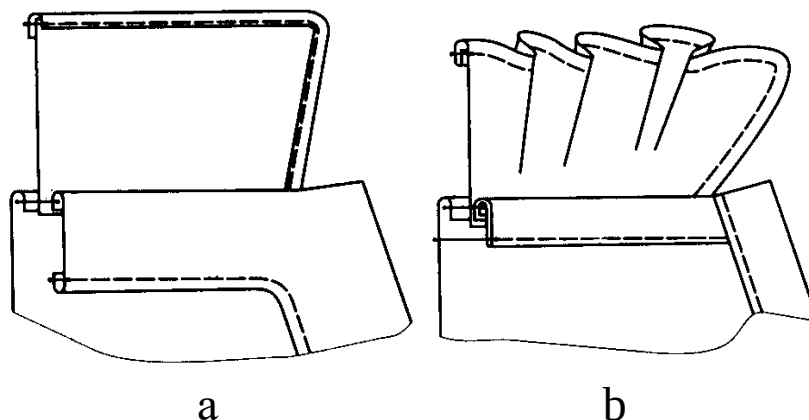


4.46-rasm. Qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tkazish.

Yalang qavat yoqalarni yoqa o‘miziga o‘tkazish. Yalang qavat yoqalarni mag‘iz bilan bir yoki ikki qavat beyka bilan, qo‘sh chok bilan, ichki chok bilan yoki maxsus siniq baxyali mashinada o‘tkazish mumkin.

Mag‘iz yoki beyka bilan o‘tkazishda, asosiy detal o‘ngi tomoniga yoqa teskari tomoni qo‘yiladi, uning ustiga esa mag‘iz yoki beyka o‘ngini pastga qaratib, qirqimlarini tekislab qo‘yiladi va universal mashinada o‘tkaziladi. Mag‘iz yoki beyka asosiy detal tomonga o‘giriladi. Mag‘izning (beykaning) ochiq qirqimi teskari tomonga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Ikki qavat beyka qo‘yib tikishda, beykaning ikkala ochiq qirqimini to‘g‘rilab yoqa o‘tkazayotganda birga tikiladi. Beykaning bukilgan zihi asosiy detalga bostirib tikiladi (4.47-rasm).



4.47-rasm. Yalang qavat yoqalarni yoqa o‘miziga o‘tkazish:
a – mag‘iz, b- beyka bilan.

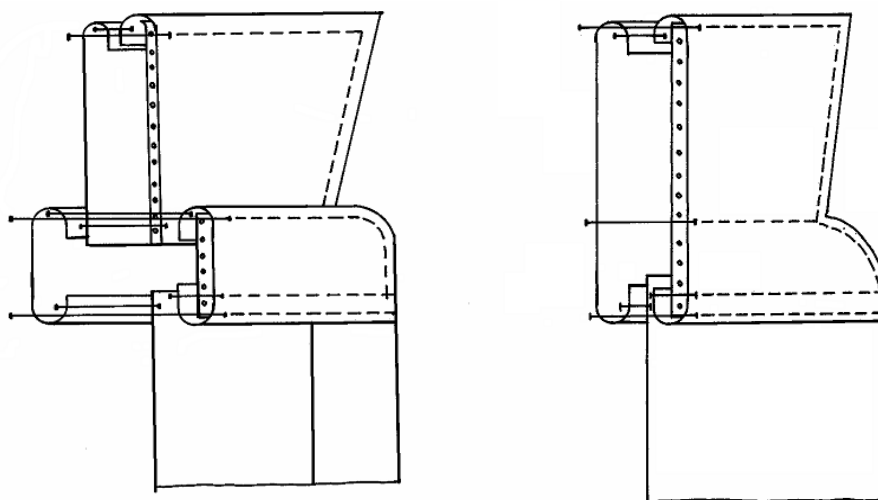
Yoqani qo‘sh chok bilan o‘tkazishda, yoqaning o‘ngini asosiy detal teskari tomoniga qo‘yiladi va 0,3-0,5 sm kenglikdagi chok bilan o‘tkaziladi. Chok haqidan 0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Chok o‘ngiga ag‘dariladi. Yoqaning o‘ngi tomoni asosiy detal teskari tomoniga, biriktirib

tikilgan chokni detal ziyiga to'g'rilab 0,5-0,7 sm kenglikda ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok va yoqa dazmollanadi.

Yoqani ichki chok bilan o'tkazish uchun asosiy detal o'ngi tomoniga yoqaning teskari tomoni yoqa qirqimini yoqa o'miz qirqimidan 0,5 sm uzunroq chiqarib qo'yiladi va 1,0 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan o'tkaziladi. Yoqa chok haqi bilan biriktirma chok qirqimi atrofidan aylantirib o'tkaziladi va bukiladi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Siniq baxiyali maxsus mashinada o'tkazishda, asosiy detal teskari tomoniga yoqani o'ngi tomoni qo'yiladi va qirqimlarini to'g'rilab 0,7-1,0 sm kenglikda universal mashinada o'tkaziladi. Chok haqi asosiy detalga siniq baxiyali maxsus mashinada bostirib tikiladi.

Erkaklar ko'ylagida yoqalarga ishlov berish. Erkaklar ko'ylagida yoqa qaytarmasi ko'tarmasi bilan alohida yoki yaxlit bichilishi mumkin. Yoqaga ishlov berish jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat: ustki yoqaga yelim qotirma yopishtirish; yoqa qaytarmasini tayyorlash; yoqa ko'tarmasini tayyorlash; yoqa qaytarmasini ko'tarmasiga biriktirish; yoqani o'mizga o'tqazish. Erkaklar ko'ylagida yelim qotirma ustki yoqaga qo'yiladi.



4.48-rasm. Ko'tarmasi bilan alohida va yaxlit bichilgan ko'ylak yoqasiga ishlov berish

Ko'ylak yoqasi sifatli bo'lishi uchun maxsus qotirmalik materiallar qo'llaniladi. Ustki yoqa qotirmalari bir necha qatlamlardan iborat: asosiy qatlam; qo'shimcha qatlam; ustki yoqa uchlariga qo'yiladigan qatlam.

4.5.3. Yoqasiz buyumlarning yoqa o'mizini tikish

Yoqasiz buyumlarda yoqa o'mizini mag'iz qo'yib, qiya beyka qo'yib yoki mag'iz chok bilan tikish mumkin. Yoqa o'mizini mag'iz qo'yib tikishda avval uning bo'laklari biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Mag'izga qotirma yopishtiriladi. Mag'iz ichki qirqimi bukib tikiladi yoki yo'rmalanadi. Titiluvchan gazlamalardan bichilgan kiyimlarda mag'iz ichki qirqimi ham yo'rmalanadi ham bukib tikiladi.

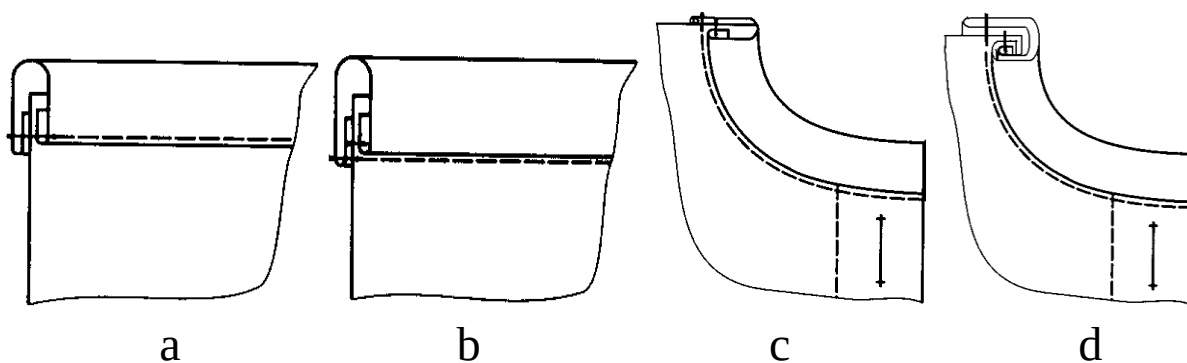
Asosiy detal va mag'iz o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz bo'laklari ulangan joy yelka chokka to'g'ri kelishi kerak. Burchaklarida chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetqazmay burchak qilib kertiladi. Chok haqi mag'iz tomonga yotqaziladi va ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va asosiy detaldan 0,1 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz ichki qirqimlari yelka chok haqiga puxtalanadi. Mag'izni asosiy detal o'ngi tomoniga ham bostirib tikish mumkin. Unda asosiy detalning teskari tomoniga mag'izning o'ngi tomoni qaratib qo'yiladi va avvalgi usuldagidek tikiladi. Mag'iz asosiy detalning o'ngi tomoniga o'giriladi. Mag'izdan kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm teskari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda asosiy detalga bostirib tikiladi. Mag'izni ochiq qirqimi bostirib tikilayotganda bir yo'la, modelda mo'ljallangan bo'lsa, terma burma, kant, to'r qo'yib tikish mumkin.

Ularni qo'yib tikish uchun yoqa o'miziga avval kant yoki terma burma tikib olinadi, so'ng mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi. Qolgan operatsiyalari mag'iz qo'yib tikish usulidek tikiladi.

Yoqa o'mizini beyka qo'yib mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz chokni maxsus moslama yordamida (4.49-rasm, a), universal mashinada ochiq yoki yopiq qirqimli (4.49-rasm, b), yoki ikki mag'izni ikki buklab (4.49-rasm, c) tikish mumkin. Taqilmasi bo'lmagan kiyimlarda yoqa o'miziga mag'izni ort bo'lak o'rta chokini tikishdan oldin ulanadi. Chunki mag'izni uchlarini shu chok orasiga kiritish lozim bo'ladi. Ort bo'lak o'rta chokining chok haqi mag'iz chokga ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi. Baxyaqator chok qirqimidan 0,3-0,4 sm oraliqda o'tadi. Mag'iz chokning mag'iz uchlarini bog'ichga aylanish ham mumkin.

Old bo'lakda taqilma mo'ljallangan bo'lsa, avval yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikiladi keyin bortga ishlov beriladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda yoqa o'mizini ochiq qirqimi mag'iz chok bilan ishlov beriladi. Buning uchun mag'izning ochiq qirqimi avval yo'rmaq olinadi (4.49-rasm, d).



4.49- rasm. Yoqa mag'izini mag'iz qo'yib tikish.

Yupqa va titiluvchan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarda yoqa o'mizini qiya beyka qo'yib tikish tavsiya etiladi. Taqilmasiz ko'ylaklarda qiya beyka uchlari biriktirib olinadi.

Asosiy detal va beyka o'ngini ichkari tomonga qaratib qirqimlari tekislab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqiga kertiklar qo'yiladi va beyka tomonga yotqiziladi. Beyka ag'darma chok haqini aylantirib o'tkaziladi va ochiq qirqimini 0,5-0,7 sm ichkari tomonga bukib ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga o'tkaziladi va asosiy detaldan kant hosil qilib dazmollanadi. Beyka yelka choklarda asosiy detalga puxtalanadi.

Ikki qavat beyka 2,5-3,0 sm kenglikda qiya bichib olinadi. Uzunasi bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib bukib dazmollanadi. Beyka uchlari biriktirib tikiladi. Asosiy detal va beyka o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqi beykaga ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga yotqiziladi va beykani bukish ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda asosiy detalga bostirib tikiladi.

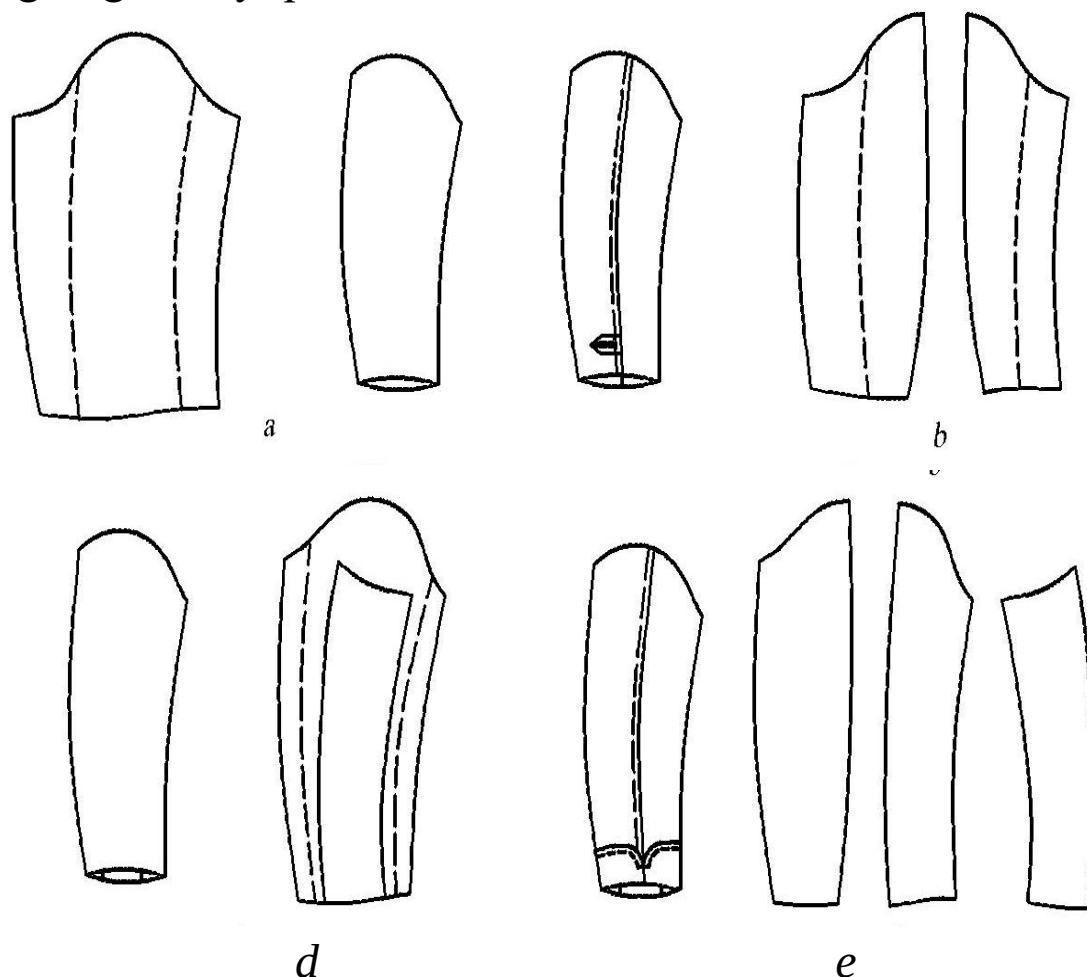
4.6. YENG TIKISH VA YENG O'MIZIGA O'TKAZISH

Kiyimlarda yeng konstruksiyasi jihatidan turli bo'lishi mumkin. Ular o'tkazma, reglan, old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilishi mumkin. Uzunasi bo'yicha – uzun, kalta va tirsakkacha bo'ladi. Yeng uchlari ishlov berilishi bo'yicha manjetli, manjetsiz, elastik tasma qo'yilgan, beyka qo'yib tikilgan, mag'iz chok bilan tikilgan va h.k. bo'ladi.

Tuzilishi jihatidan – bir chokli, ikki chokli, burmali, burmasiz, vitochkali, taxlamali va h.k. bo'lishi mumkin.

Yengil kiyimlarda ko'proq o'tkazma bir chokli yenglar uchraydi. Gazlamani tejash maqsadida yenglar uloq qo'yib bichilishi mumkin. Yengning uloqlari 1,0-1,2 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yeng qirqimlari maxsus mashinada yo'rmanlanadi. Yenglarni choklarini bir tomonga yotqizib dazmollash mo'ljallangan bo'lsa, ikkala qirqim birgalikda yo'rmanlanadi yoki

maxsus mashinada bir yo‘la tikib yo‘rmlanadi. Yeng choklari yorib dazmollansa, yeng qirqimlari alohida-alohida yo‘rmlanadi, so‘ng biriktirib tikiladi. Yeng uloqlari ulangandan keyin yengning asosiy qismi tikiladi.



4.50-rasm. O‘tkazma 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 ikki chokli bo‘lsa, yengning old qirqimi ustki yeng tomondan 1,0- 1,2sm kenglikdagi biriktirma chok bilan, tirsak atrofida ostki yengdan 0,5-0,7sm solqi hosil qilib tikiladi. Tirsak qirqimi esa ostki yeng tomondan tirsak joyida ustki yengdan solqi hosil qilib tikiladi.

Bu chok ham yeng old chokidek yo‘rmlanadi va yorib dazmollanadi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

4.6.1. Yeng uchlariga ishlov berish usullari

Manjetsiz yenglarni uchini tikish. Gazlama turiga va modelga muvofiq yeng uchlari universal va maxsus mashinalarda tikiladi.

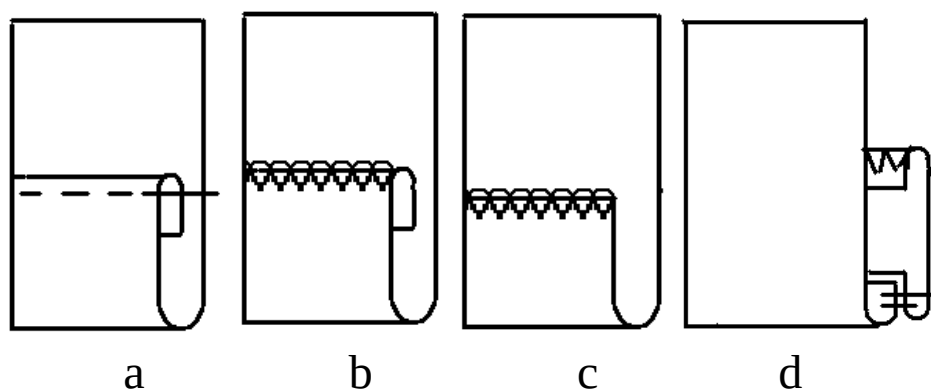
Ip gazlamalardan tikiladigan kiyimning yeng uchi ko‘pincha bukib tikiladi. Bunday yenglarni uchlari andaza yordamida bo‘rlanadi. Belgilangan chiziq bo‘yicha yeng uchi yengning teskari tomoniga bukiladi va yeng uchi qirqimi 0,7-1,0 sm bukib 0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi (4.51-rasm, a). Yeng uchida bukish chizig‘ini belgilamay “Orsha” AJ da ishlab chiqarilgan 916714 markali buklagich yordamida bukib tikish mumkin.

Ipak va jun gazlamadan tikilgan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli yashirin chok bilan maxsus 85 kl, V-830 kl, 1232 kl mashinalarida yoki qo‘lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi (4.51- rasm, b).

Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarning yeng uchlari avval maxsus mashinada yo‘rmab, so‘ng 150-270 kl yashirin baxiyali mashinada oldindan belgilab olmay bukib tikiladi, yoki 39500 - GR kl mashinada oldindan belgilab olib yashirin baxyaqator yuritib bukib tikiladi, yoki yashirin qaviqlar bilan qo‘lda tikiladi (4.51- rasm, c).

Yeng bukish haqi qoldirilmay bichilsa, unda yeng uchiga mag‘iz ag‘darma chok bilan ulanadi. Chok xaqi mag‘iz tomonga yotqiziladi va mag‘iz ulangan chokdan 0,1-0,2sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag‘izning ochiq qirqimi teskariga 0,5-0,7sm bukiladi va yashirin baxiyali mashinada tikiladi. Gazlama qalin bo‘lsa, mag‘iz qirqimi yo‘rmab yashirin chok bilan tikiladi (4.51- rasm, d).

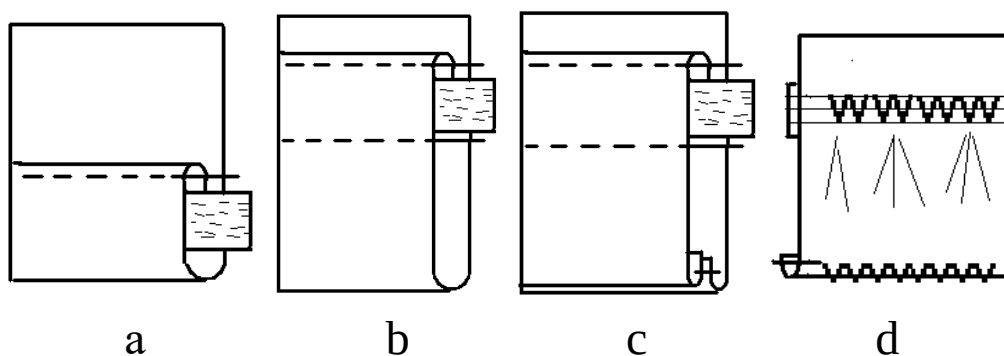
Yupqa gazlamalardan tikilgan ko‘ylaklarning yeng uchlarini elastik tasma qo‘yib tikish mumkin. Bunday yeng uchlari kengaytirib bichiladi.



4.51- rasm. Manjetsiz yeng uchlarini tikish

Elastik tasmani yeng uchining ziyiga yoki yeng uchida burma hosil qilish uchun burma kengligiga bog‘liq oraliqda qo‘yiladi.

Elastik tasma kerakli uzunlikda qirqib olinadi va uning uchi bir-biri ustiga 1 sm kenglikda o‘tkaziladi va 2-3 qaytma chok bilan puxtalanadi. Yeng uchi belgiangan chiziq bo‘ylab teskari tomonga buklagich bilan qirqimi yopiq qilib bukiladi, orasiga tasma qo‘yib bukib tikiladi (4.52-rasm, a). Yeng uchi modelga binoan burmali tikiladigan bo‘lsa, belgilangan chiziq bo‘yicha yeng teskari tomonga bukiladi va burma kenglikda baxyaqator yuritiladi, so‘ng elastik tasma qo‘yilib, yeng uchining qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bostirib tikiladi 4.52-rasm, b).

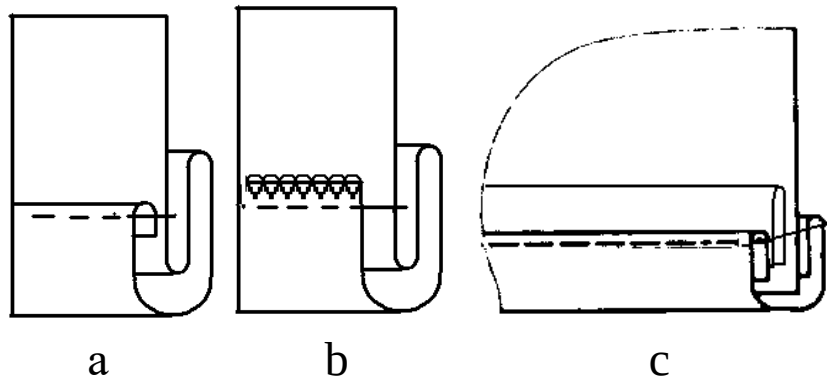


4.52 - rasm. Elastik tasmali yengni tikish.

Yeng uchida bukish haqi o‘rniga mag‘iz qo‘yilishi mumkin. Mag‘iz yengning uchiga ag‘darma chok solib tikiladi, chok o‘ngiga ag‘dariladi va yengdan kant hosil qilib dazmollanadi.

Qolgan operatsiyalar avvalgi usuldagidek tikiladi (4.52-rasm, c). Yeng uchi bir qavat burmali bo'lsa, yeng uchining qirqimi siniq baxyali mashinada bikib tikiladi va belgilangan chiziq bo'ylab bitta yoki ikkita tasma qo'yilib siniq baxyali mashinada bostirib tikiladi yoki belgilangan chiziq bo'ylab tagiga elastik-tasma qo'yib, mag'iz universal mashinada bostirib tikiladi (4.52-rasm, d). Yeng uchlari qaytarmali bo'lsa, andaza yordamida bukish chiziqi belgilanadi. Yeng qirqimi belgi chiziq bo'ylab teskari tomonga bukiladi. Bukish xaqining ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi (4.53-rasm, a).

Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchining qirqimi avval yo'rmalanadi, so'ng qo'yma chok bilan tikiladi. Yeng qaytarma qismi yeng o'ngi tomoniga qaytariladi va choklar ustida yashirin qaviqlar bilan yuqori ziydan 1,0sm oraliqda tikiladi (4.53-rasm, b).



4.53-rasm. a,b-qaytarmali yeng uchiga ishlov berish, c - mag'iz chok bilan tikish

Yeng uchlarini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz bir yoki ikki qavat bo'ladi. Mag'iz chok orasiga bezak kant, beyka yoki to'r qo'yib tikish mumkin (4.53-rasm, c).

Qaytarma manjetli yengni tikish. Yeng manjeti bitta bo'lakdan yoki ustki va ostki bo'lakdan iborat bo'ladi. Manjet bitta bo'lakdan iborat bo'lsa uni o'ngini ichkariga qaratib yon

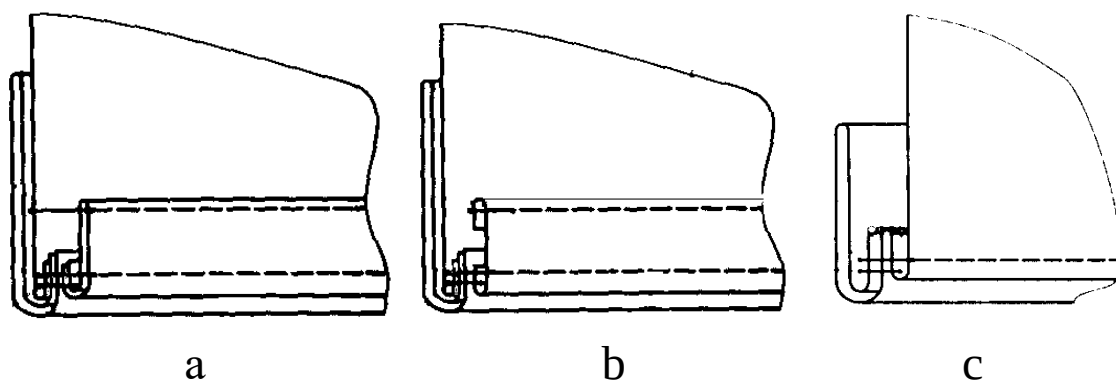
tomonlari biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ikki bukib dazmollanadi. Manjet ustki va ostki bo'lakdan iborat bo'lsa, ular biriktiriladi (Manjet tayyorlash bo'limiga qarang).

Qaytarma manjetlar yengga beyka qo'yib, mag'iz qo'yib yoki tikib-yo'rmash mashinasida ulanadi. Buning uchun avval yeng qirqimlari tikib-yo'rmlanadi. Mag'iz yeng uchi shaklida bichiladi, uchlari biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi, ichki qirqimlari yo'rmlanadi yoki bukib tikiladi. Beyka qiya bichiladi. Uchlari biriktirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi. Beyka teskari tomoni ichkariga qaratib o'rtasidan uzunasiga bukib dazmollanadi.

Yengning o'ngi tomoniga ostki manjetning o'ngi tomoni qaratib kiydiriladi, uning ustiga beyka yoki mag'iz o'ngini manjet tomonga qaratib kiydiriladi va 0,7 sm chok bilan mag'iz (beyka) tomondan ulanadi (4.54-rasm, a,b).

Manjet ulangan chok mag'iz (beyka) tomonga yotqiziladi va shu chokdan 0,2-0,3 sm kenglikda bostirib tikiladi. Mag'iz (beyka) yengning teskari tomoniga bukiladi va manjetdan 0,1-0,2 sm kant chiqarib dazmollanadi. Mag'izni ichki qirqimlari yengga yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tikiladi. Beyka yengga 0,1-0,2 sm chok kengligida bostirib tikiladi.

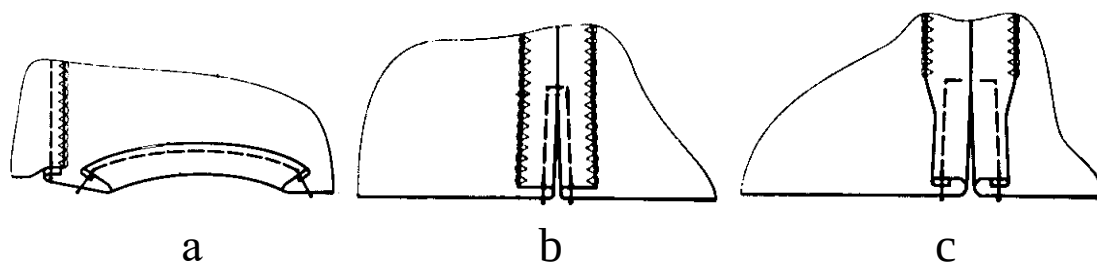
Manjetni yengga tikib-yo'rmash mashinasida ulash xam mumkin. Buning uchun manjet qirqimlarini yeng uchi qirqimlariga to'g'ri keltirib, manjetni yengning teskarisiga qo'yib 0,7 sm chok bilan biriktirib tikiladi. qirqimlari yo'rmlanadi. Manjet ulangan chokni yeng tomonga bukib, biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (4.54-rasm, c). Manjet yeng tomonga qaytariladi va manjetdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi.

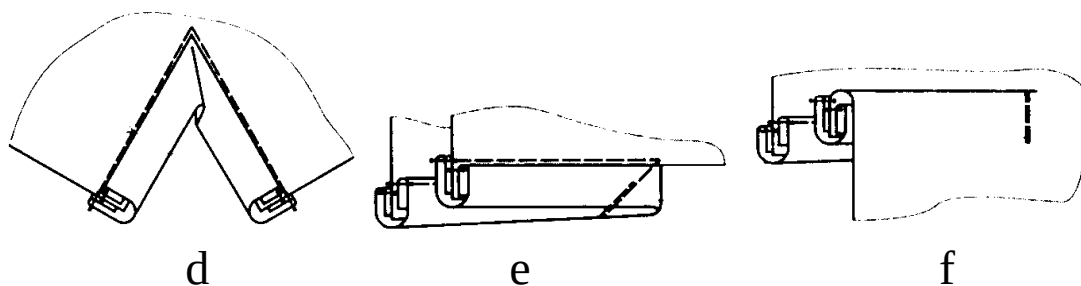


4.54-rasm. Qaytarma manjetli yeng tikish.

Ulama manjetli yeng tikish. Tugmalanadigan ulama manjetli yeng tikishda avval yeng taqilmasiga ishlov beriladi. Taqilma yengning chokida, yaxlit yengning belgilangan joyida yoki kesimsiz yengda bo'lishi mumkin. Kesimsiz yengda taqilmaga ishlov berishdan oldin yeng choklari tikib yo'rmanlanadi. Yeng uchida taqilma joyi belgilanadi va belgilangan joy 0,5-0,6 sm li yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Bax-yaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm da yuritiladi (4.55-rasm, a).

Taqilma yeng chokida joylashgan bo'lsa, yo'rmanadigan yeng qirqimlari taqilma joygacha tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Taqilma joyidagi yeng chok xaqi ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (4.55-rasm b, c). Agar taqilma yaxlit yengda joylashgan bo'lsa, yordamchi andaza bo'yicha taqilma chiziqi belgilanadi va qirqiladi. Yeng taqilma qirqimiga mag'iz qo'yib maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxiri teskarisidan yoki o'ngi tomonidan puxtalanadi (4.55-rasm d, e, f).

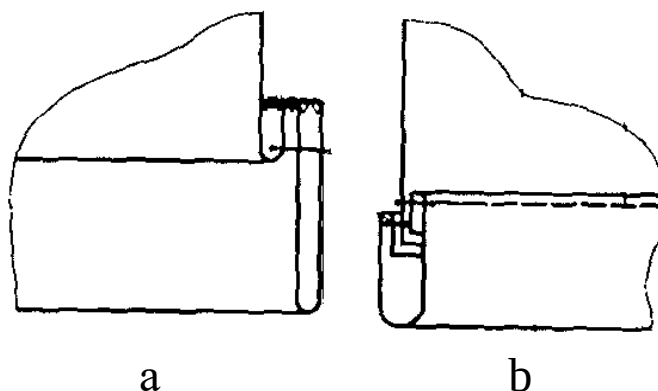




4.55-rasm. Yeng taqilmasini tikish.

Ulama manjetlar yengga choklash mashinasida yoki tikish-yoʻrmash mashinasida ulanadi. Choklash mashinasida ulanganda avval manjetning ostki qismi yengga ulanadi, chok manjet tomonga yotqiziladi. Ustki manjet qirqimi ostki manjet ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib buklama chok bilan bostirib tikiladi (4.56-rasm, a).

Manjetni tikib-yoʻrmash mashinasida ulanganda manjet bilan yengni oʻngi ichkariga qaratib qoʻyiladi va bir vaqtda tikib-yoʻrmlanadi. Chok yeng tomonga yotqiziladi (4.56-rasm, b).



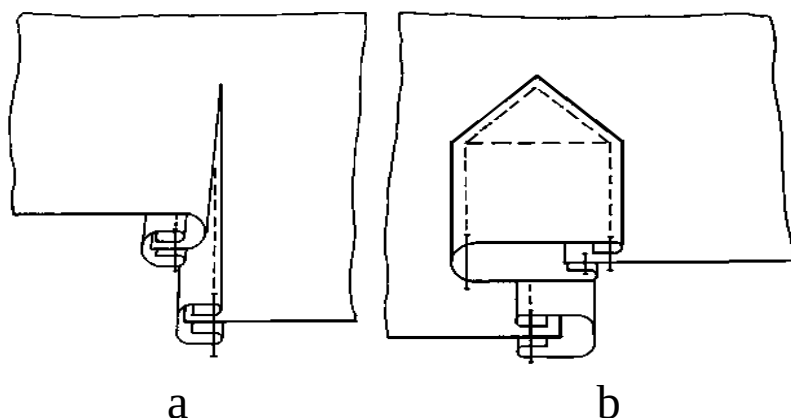
4.56-rasm. Ulama manjetli yeng tikish.

Erkaklar koʻylagida yeng uchiga ishlov berish. Erkaklar koʻylagida yenglari kalta yoki uzun boʻladi. Uzun yenglarning uchlari kesim va biriktirma manjetlar bilan ishlov beriladi.

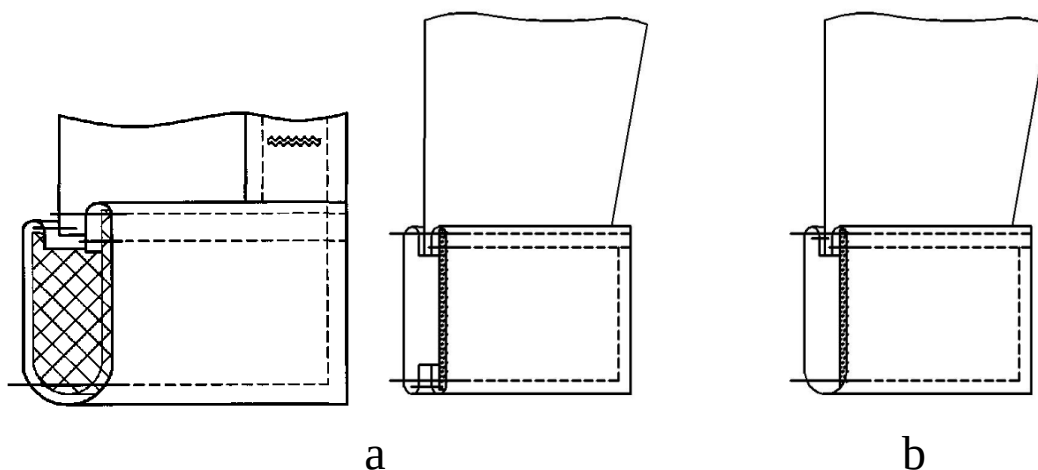
Yeng uchidagi kesim bitta magʻiz bilan ishlov berilsa, kesim oʻrni maxsus buklagich moslamali mashinada magʻizlanadi. Kesim oxirini yeng teskarisidan yoki yeng oʻngidan puxtalab qoʻyiladi (4.57-rasm a). Bostirma qopqoq bilan ishlov berilsa kesim ostki qismining qirqimi magʻizlanadi, ustki qismiga qopqoq

biriktirib tikiladi, so‘ng o‘ngiga ag‘darilib bukilgan ziylaridan 0,1 sm naridan bostirib tikiladi (4.57-rasm b).

Ustki va ostki manjetlar yaxlit yoki alohida bichilishi mumkin. Ustki manjetlarga pressda yelim qotirma ulanadi. Bunda manjetning yuqori qirqimidan qotirma 0,8 sm narida bo‘ladi. Ustki manjetning yuqori qirqimi 0,8 sm ga bukiladi va ziyidan 0,6 sm narida bostirib tikiladi. So‘ng ustki va ostki manjetlar yarim avtomatda 0,5-0,7 sm kengligida ag‘darma chok bilan tikiladi. Maxsus presslarning qoliplari yordamida (PM-1 “Legmash”) manjetlar o‘ngiga ag‘dariladi va dazmollanadi. Manjetlar bo‘ylab 0,5-0,6 sm kengligida bezak bahyaqator yuritiladi. Manjetlarda izma ochiladi va tugma qadaladi (4.58-rasm,a).



4.57-rasm. Yeng uchidagi kesimga ishlov berish



4.58-rasm. Erkaklar ko‘ylagida manjetlarga ishlov berish.

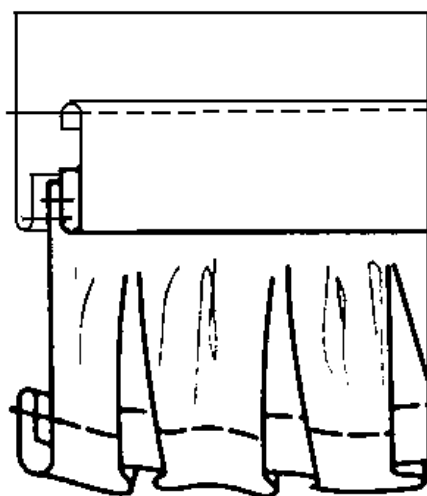
Yeng uchlariga tayyor manjetlar ikkita chok bilan yoki bitta chok bilan ulanishi mumkin. Ikkita chok bilan ulanadigan bo'lsa yeng uchiga oldin ostki manjet biriktirib tikiladi, keyin ustki manjet yuqori qirqimi bostirib tikiladi.

Manjet yeng uchiga bitta chok bilan ulanadigan bo'lsa 1R-21 moslamasi qo'llaniladi. Bunda yeng uchi ustki va ostki manjetlar orasiga kiydiriladi va ustki manjet tarafidan bukilgan ziyidan 0,1 sm kengligida biriktirib tikiladi (4.58-rasm,b).

Yeng uchlaridagi taxlamalar kertimlar bo'yicha hosil qilinadi.

Qo'yma burmali yeng tikish. Tayyor qo'yma burmani mag'izga yoki yeng uchiga maxsus tepki yordamida burma hosil qilib tikiladi.

Mag'izning o'ngi tomoniga qo'yma burma teskari tomonini qirqimlarini tekislab qo'yiladi va biriktirib ulanadi. Yengning o'ngi tomoniga qo'yma burma ulangan mag'iz o'ngi tomonini qaratib qo'yiladi va qo'yma burma ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda biriktirib tikiladi. Mag'iz va yeng bir tomonga qo'yma burma esa qarama-qarshi tomonga yotqizib dazmollanadi. Mag'izning ochiq qirqimi buklama chok bilan universal mashina yoki yashirin baxiyali mashinada tikiladi (4.59-rasm).



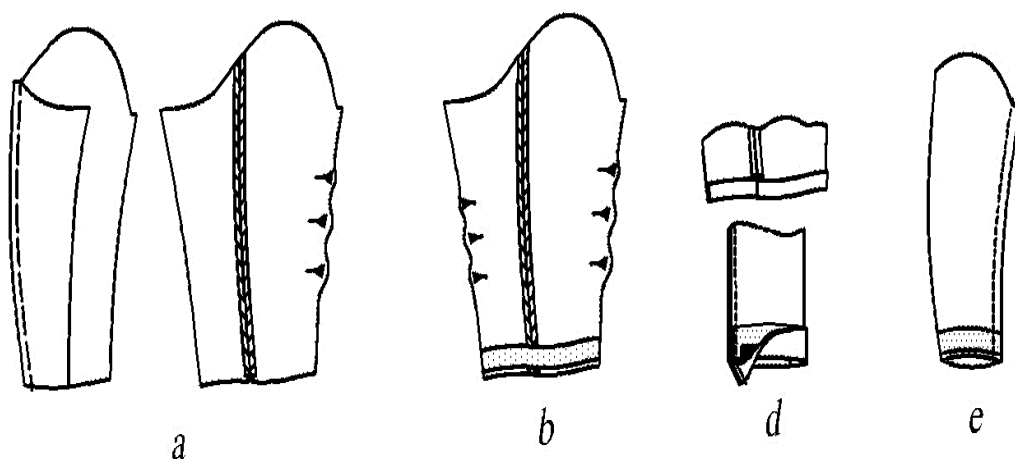
4.59-rasm. Qo'yma burmali yeng tikish

4.6.2. Ustki kiyimlarda yengga ishlov berish xususiyatlari

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 (4.60-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, moslash-tirilgan 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 (4.60-rasm, b).



4.60- 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

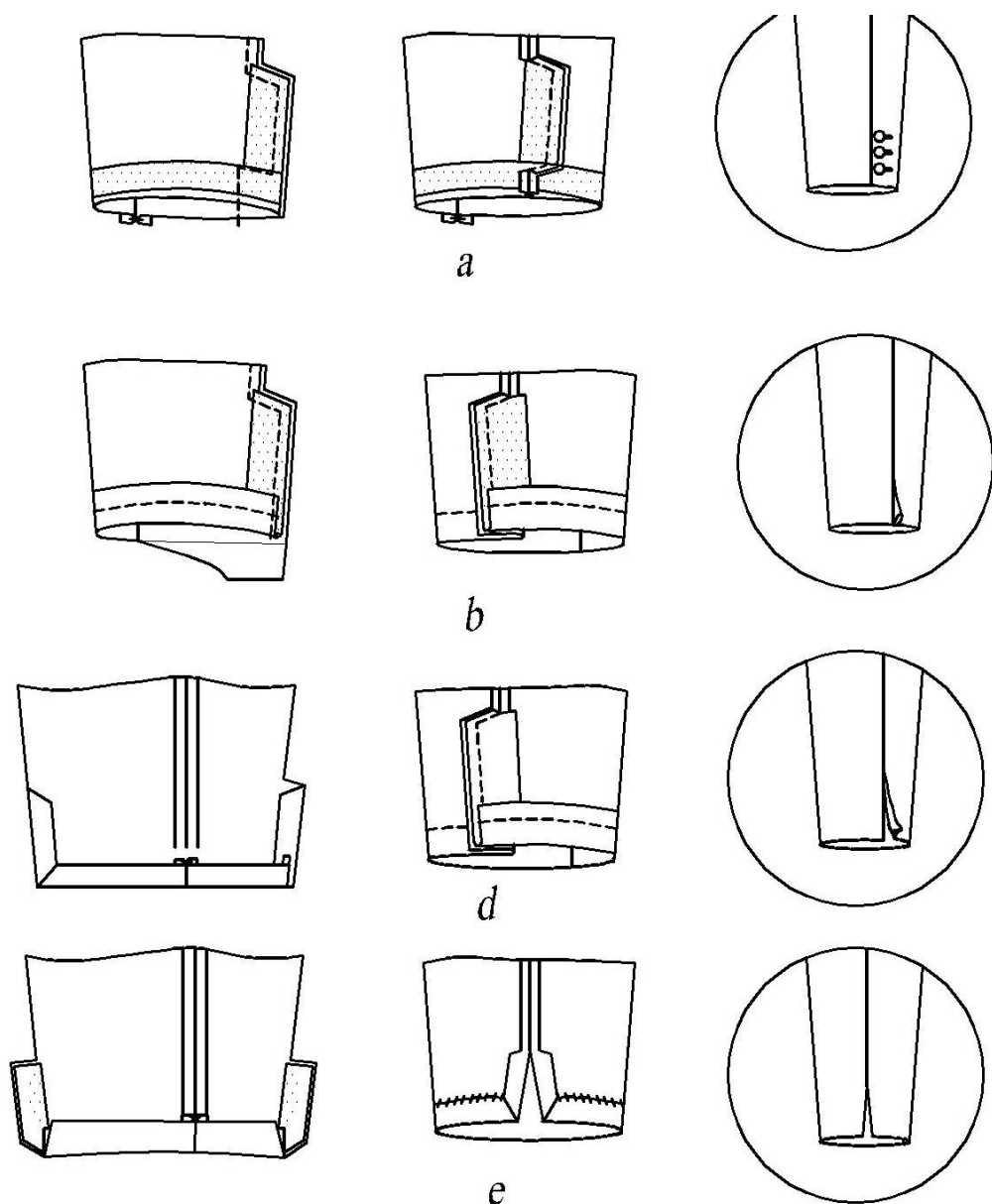
Bir tomoniga yelim qoplangan qotirma ishlatilganda, uni yeng bukish haqiga yelimli tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Ishlov berishni tezlatish maqsadida yelim qotirmani yeng uchini bukib dazmollash bilan bir vaqtda yopishtirib ketgan ma'qul. Bunda qotirmani yelim qatlamini yuqori qaratib, yeng ustiga 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 (4.60-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.

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

Ochiq kesimli yenglarning (4.61-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'kklanadi. Tirsak qirqimlari biriktirib tikilib, chok yorib dazmollanadi.

Ba'zi modellarda yeng tirsak choki davomida yeng uchi ochiq qoldirilgan bo'ladi (4.61-rasm, e).



4.61-rasm. Kesimli yenglarga ishlov berish

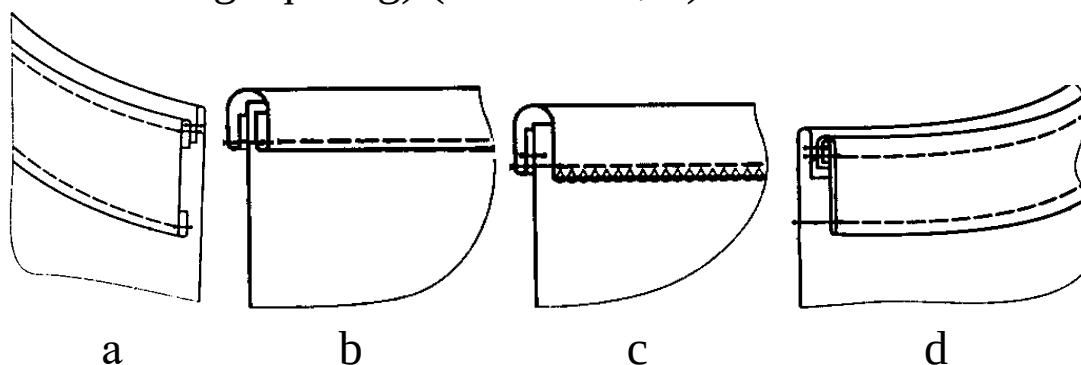
4.6.3. Yengsiz ko‘ylaklarning yeng o‘miziga ishlov berish

Yengsiz ko‘ylaklarda yeng o‘mizini mag‘iz chok bilan, ag‘darma chok bilan, mag‘iz qo‘yib tikiladi. Yeng o‘miziga ishlov berishdan oldin kiyimlarning yelka va yon choklari tikib olinadi. Mag‘iz yeng o‘mizi shaklida bichib olinadi. Mag‘iz bo‘laklari biriktirma chok bilan ulanadi, chok yorib dazmol-lanadi. Mag‘izning ichki qirqimi yo‘rmlanadi yoki bukib tikiladi. Mag‘izni yeng o‘miziga kiydiriladi va mag‘iz tomondan 0,5-0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan ulanadi. Chok xaqiga kertiklar qo‘yiladi. Chok xaqi mag‘iz tomonga yotqiziladi va

mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'iz kiyimning teskari tomoniga o'giriladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yelka va yon choklarda asosiy detalga mahkamlanadi (4.62-rasm, a).

Yeng o'mizini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng o'mizi yopiq qirqimli mag'iz chok bilan moslama yordamida tikiladi. Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda esa ochiq qirqimli mag'iz chok qo'llanadi (4.62-rasm, b,c).

Yeng o'mizini bir yoki ikki qavat qiya beyka qo'yib tikish mumkin. Yengsiz kiyimlarning yeng o'mizi kiyimning yoqa o'mizidek tikiladi. ("yoqasiz kiyimlarning yoqa o'miziga ishlov berish" bo'limiga qarang) (4.62-rasm, d).



4.62-rasm. Yengsiz ko'ylaklarni yeng o'mizini tikish

4.6.4. Yengni yeng o'miziga o'tkazish

Yengni yeng o'miziga universal mashina yoki maxsus yeng o'tkazish mashinasida o'tkazish mumkin. Universal mashinada o'tkazilsa, yeng qiyama qismiga solqi hosil qilinadi. Buning uchun qiyama qismiga ikkita baxyaqator yuritiladi, birinchisi yeng qirqimidan 0,2-0,3 sm oraliqda, ikkinchisi esa birinchisidan 0,5 sm oraliqda yuritiladi. Baxyaqator ipini tortib solqi hosil qilinadi. Solqi kertiklar orasida bir tekis taqsimlanadi. Asosiy detal yeng o'mizi uchiga yeng o'ngini ichkariga qaratib kiritiladi, kertimlarni to'g'ri keltirib, qirqimlarini tekislab yeng

tomonidan avval sirma qaviq bilan ko'klab yoki ko'klamay ulanadi. Hosil qilingan solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi. Bir chokli yenglarni o'tkazishda yeng choki kiyim yon chokiga to'g'ri keltiriladi. Yeng o'tkazilgan chok qirqimlari yo'rmalanadi. Ommaviy ishlab chiqarishda yeng o'tkazish uchun maxsus mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda yeng o'tkazish vaqtida bir yo'la yengga solqi beriladi.

Yeng qiyamasining choki yorib dazmollanishi kerak bo'lsa, unda yengni o'tkazayotganda 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.

Yenglari reglan bichimli ustki kiyimlar konstruktiv xususiyatining o'tkazma yengli kiyimdan farqi yeng o'mizining, old bo'laklarining, ort bo'lagining va yenglarining shakli boshqachaligidadir.

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'tkazishdan oldin o'tkaziladi. Reglan yengni o'tkazayotganda 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.

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‘tkazsa ham bo‘ladi. Bunday holda yelka choki tikilgandan keyin yeng o‘mizga o‘tkaziladi. 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‘qaziladi. Keyin yengning old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

5. KASHTA TIKISH TEXNOLOGIYASI

Kashta tikish san’atining ko‘p asrlik tarixi mavjud. Kashta tikish san’ati avloddan-avlodga o‘tib, hozirgi kungacha saqlanib qolgan. Kashta asosan uy-ro‘zg‘or buyumlarini-sochiqlar, to‘r hoshiya, dasturxonlar, bayram va kundalik kiyimlar va boshqalarni bezashda ishlatiladi. Kashtalar zar va kumush ishlarda, zig‘ir tolali iplarda, muline iplarda, ipak va oddiy iplarda tikiladi.

Kashta tikishni boshlashdan oldin gazlamani asos va arqoq iplari bo‘ylab tekislab, ustiga bezak qo‘yiladi va gazlamaga ko‘chiriladi. So‘ng gazlama keragicha tortiladi. Gazlama chetlarini tekislab olish uchun, gazlamaning chetidagi ipini sug‘urib olinadida, uning izi bo‘ylab ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Buyumning bo‘yi va eni ham shunday belgilanadi.

Ko‘pincha dasturxon yoki salfetkaning bukilgan chetiga chiziq shaklidagi bezak tikiladi. Ana shunday chiziqlar bilan buyum yuzasini kvadratlariga, to‘rtburchaklarga bo‘lib, ularga kashtaning asosiy bezagini tiksa ham bo‘ladi. Kashta gulni gazlamaga tushirishdan oldin, chiziqlar o‘rnini belgilab, bittadan ip sug‘irib olinadi. Natijada buyumning yuzasi kvadratlarga yoki to‘g‘ri burchaklarga bo‘linadi. Shundan keyin ip sug‘irib hosil qilingan chiziqlar orasiga asosiy kashta bezagini joylashtirib, uni gazlama ustiga ko‘chiriladi. Kashta tikib bo‘lingandan keyin bu izlar ustiga biror chok yuritib tikiladi.

Agar kashta bezagi geometrik, gazlamaning to‘qilgan iplari aniq ko‘rinib turgan bo‘lsa, gazlama ipini sanash yo‘li bilan tikish mumkin. Gazlama strukturasi bog‘liq bo‘lmagan (vladimircha chok, rangli tekis chok va h.k.larni) tikishda bezakni gazlama ustiga ko‘chirish lozim bo‘ladi.

Kiyim-kechaklar (bluzka, ko‘ylaklar) ga ularni bichishdan oldin yoki ularning bichilgan bo‘laklariga kashtani tikib olish eng qulaydir. Bichishdan oldin, tikishda kiyim bo‘laklarining konturlari andaza bo‘yicha belgilab chiqiladi, keyin bezak ko‘chiriladi va tikilaveradi.

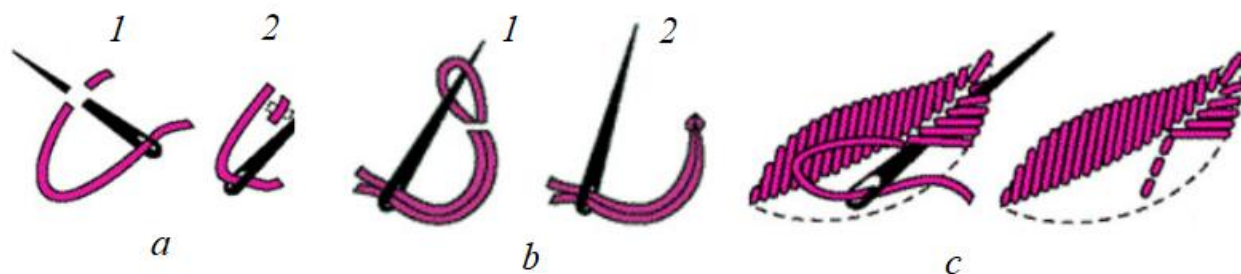
Oddiy bezaklarni tayyor kiyimga tikish mumkin. Bunda gazlama tagiga qattiq qog‘oz yoki taxtacha qo‘yib, ustiga kashta gulini ko‘chiriladi.

Kashta tikishda ipning uchi tugilmaydi. Agar kashta tikish uchun toq sonli ip bilan tikilsa (5.1-rasm, a), gazlamada kichkina qaviq hosil qilib, ip uchidan gazlama ustida ozgina qoldirib, ipni tortib chiqariladi. Bu ipning uchi birinchi qaviqqa ko‘ndalang tushirilgan ikkinchi kichkina qaviq bilan gazlamaga puxtalanadi. Ipning qolgan uchi qirqib tashlanadi. Ipning puxtalangan joyini kashta qaviqlari bilan berkitib yuboriladi.

Agar kashta tikish uchun juft sonli ip bo‘lsa (5.1-rasm, b), masalan 4 qavatli kerak bo‘lsa, bunda 2 ta ip tortib olib ularni

birlashtirib ikkala uchini birga igna ko‘zidan o‘tkaziladi. Ipni igna bilan kichkinagina qaviq hosil qilib, ipni gazlamadan to ikki qavat qilib buklangan ipdan hosil bo‘lgan halqa shaklidagi ip uchi qolguncha berkitiladi. Ipli ignani shu halqadan o‘tkazilib tortib qo‘yiladi.

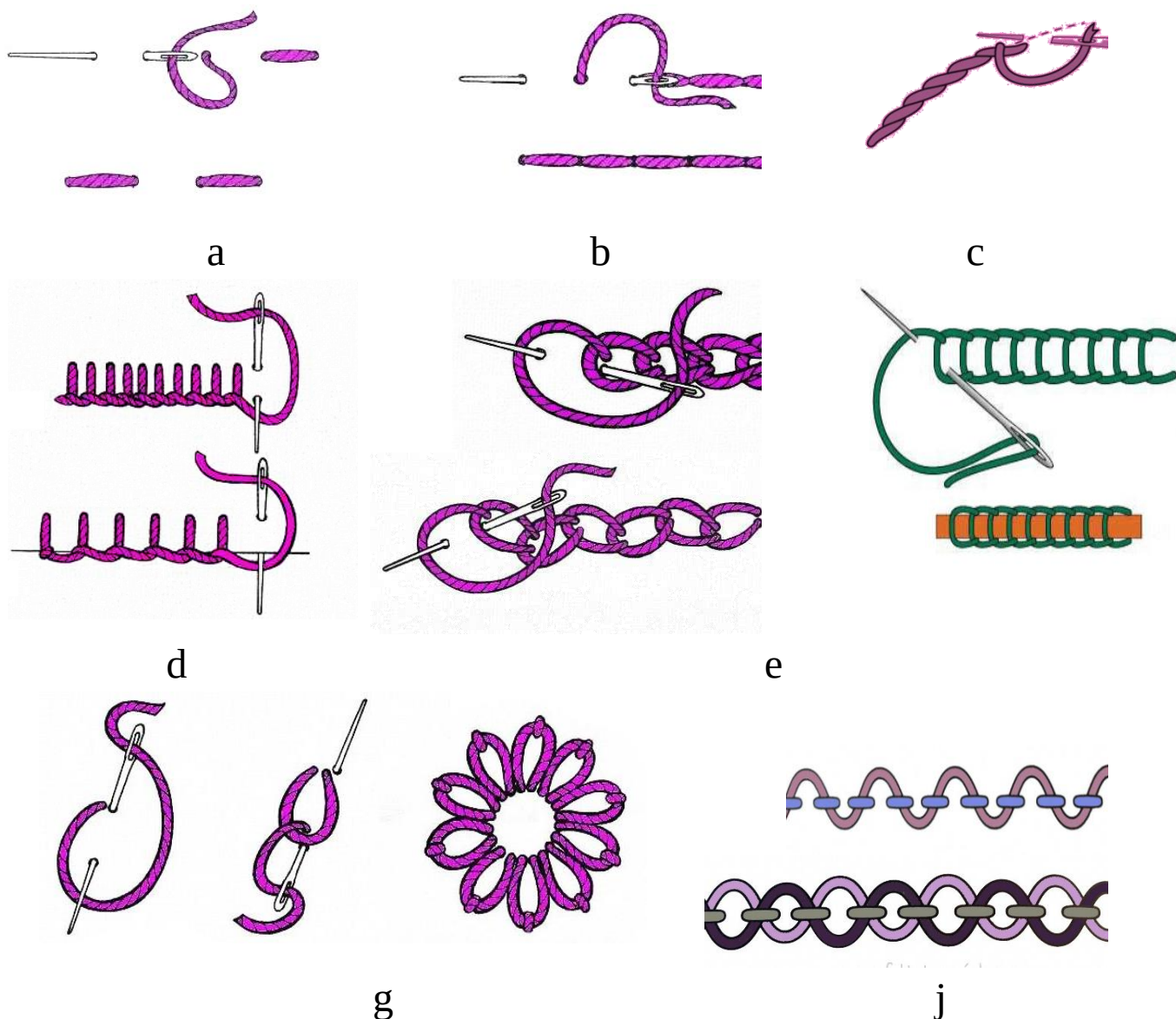
Kashta tikilib bo‘lgandan keyinipning uchi kashta tikilgan joyning teskarisida bir necha qaviq bilan puxtalanadi. Ipni gazlama o‘ngida kashta tikilgan qaviqlar tagiga o‘tkazib yoki keyin kashta tikilganda yopsa bo‘ladigan joyda bir necha qaviq tushirib pyxtalash ham mumkin (5.1-rasm, c)

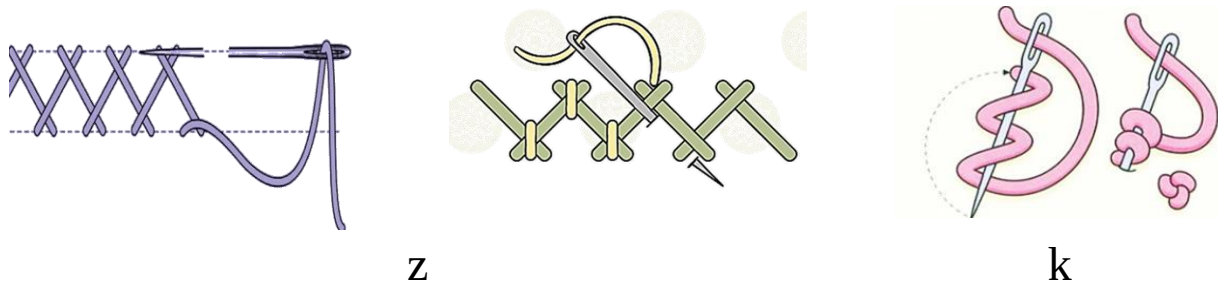


5.1-rasm. Ipni gazlamaga puxtalash.

Igna oldinlatilgan chok. Bir xil yiriklikdagi qator qaviqlar bo‘lib, ularning orasi qaviqning o‘ziga teng bo‘ladi. Gazlamaning o‘ng chetida 5 mm.li qaviq bilan (gazlamaning 5-6 mm) ip puxtalanadi. Keyin ignani ikkinchi sanchiladigan nuqtaga sanchib, uni halqa bilan teskari tomonga tortib o‘tkaziladi. Gazlamaning huddi shuncha ipini o‘tkazib yuborib, igna gazlama o‘ngiga chiqarib ikkinchi qaviq hosil qilinadi va h.k. Qaviqlarning yirikligi oq tekis chokda kashta gulining konturi 1 dan 2 mm gacha, sanama kontur choklarni tikishda 3-4 mm, shunday chok bilan tikiladigan kashta gulda 6-8 mm, qaviqlar oralig‘i esa 2 mm bo‘ladi. Bu chokni gazlamadan sug‘irilgan ip izidan va rasm bo‘ylab tikish, igna oldinlatilgan chok qaviqlari 2 va undan ko‘p qator bo‘lishi mumkin (5.2-rasm, a).

Qaytma chok. Bir xil yiriklikdagi qaviqlarning uzluksiz qatoridan iborat bo‘ladi. Ignani o‘ngdan chapga yuritib, birinchi qaviq bilan shu qaviq yirikligidagi, masalan gazlamaning 4 ta ipi kengligidagi oraliq hosil bo‘ladi. Ikkinchi qaviqni tushirish uchun ip chapdan o‘ngga yotqizib birinchi qaviq tugagan joyidagi nuqtaga igna sanchiladida, uni 2 chi qaviqdan gazlamaning 4 ipi kenglikda chaproqda gazlama o‘ngga chiqariladi. Shunday qilib, teskari tomondagi qaviq, o‘ng tomondagi qaviqqa qaraganda 2 barobar yirik bo‘ladi. 3 chi va undan keyingi qaviqlarni tushirishda ularning o‘zidan oldingi qaviq tugagan joyga igna sanchiladi (5.2-rasm, b).





5.2-rasm. Qo'l kashta chok turlari

Suv chok. Bir-biriga zich joylashgan qator qiya qaviqlardan iborat bo'ladi. Bu chokni o'ngga tomon yoki o'zidan oldinga qaratib yo'naltirib tikish mumkin. Gazlamaga o'zidan oldinga qaratib birinchi qaviq tushirgandan keyin gazlama teskarisidan ipli ignani o'ziga qaratib o'tkaziladi-da, dastlabki qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Qaviq ipni tortib, o'zi tomon yotqiziladi, chap qo'lning bosh barmog'i bilan gazlamaga bosib turiladi. Ikkinchi qaviqni tushirishda, ignani birinchi qaviqdan yuqoriga sanchib, ikkinchi qaviq o'rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Shunday qilib, qaviqlarni o'zidan oldinga qaratib yotqizib, ignani o'zi tomon yo'naltirib chok solinadi. Bunda har bir yangi qaviq o'zidan oldingi qaviqdan yarim qaviq oldinga o'tadi (5.2-rasm, c).

Suv chokni tikayotganda ip doim bir tomonda-chapda yoki o'ngda bo'lishi kerak. Tikayotganda ip yo'nalishini o'zgartirib bo'lmaydi, chunki unda chok strukturasi buzilib qoladi. Ba'zan kashta gulda ingichka novda -qalinlashib yo'g'on shoxchaga aylanadi. Uni, gazlama o'ngiga ignani oldingi qaviqning o'rtasidan pastroqdan chiqarib, yirikroq qaviq bilan tikish mumkin.

Halqa chok. Halqa chok ba'zan zih chok ham deyiladi, chunki bu chok bilan gazlamaning chetlari tikiladi. Gazlamaning teskari tomoniga 3-4 sm buklab, shu gazlama rangidagi ip bilan ko'klab chiqiladi (5.2-rasm, d).

Halqa chok qaviqlari chapdan-o'ng tomon gazlama zahiga perpendikulyar joylashtirib tikiladi. Bu chok kergisiz tikiladi. Gazlamani chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i ustiga qo'yib, bosh barmoq bilan bosib turiladi. Tikish qulay bo'lishi uchun gazlamaning narigi tomondagi uchini og'ir narsa bilan stolga bosib qo'yiladi. Birinchi qaviqni gazlamaga tushirib, undan pastroqqa ipni halqa qilib joylanadi. Birinchi qaviqdan sal o'ng tomonda igna gazlamaga sanchiladi-da, ipning Halqasi igna tagida qoladigan qilib, yuqoridan pastga yo'naltirib, teskari tomondan qaviq hosil qiladi. Ipni tortib qo'yib, uchinchi qaviq tushiriladi va h.k.

Chok qaviqlarining yirikligi har xil bo'lishi mumkin. Agar bahiyasimon to'r (masalan, rangli chirmashma) chetini halqa chok bilan tikiladigan bo'lsa, qaviqni 2-3 mm balandlikda tikib, ular orasi ikkiga gazlama ipi qoldiriladi. O'tkazib tikiladigan (o'yima) kashtalarda ham taxminan shunday qaviqlar tushirib tikiladi. Oq tekis chok bilan tikiladigan kostyum chetlaridagi kunguralar (yoqa va yoqa o'mizi chetlarining kungurali zixlari) halqa chok bilan tikiladi. Bunday qaviqlar bir-biriga zich yopishgan bo'lib, kungura shaklida, turli yiriklikda tikilishi mumkin.

Popop chok (zanjir chok). Bir-birining ichidan chiqib keladigan uzluksiz qator halqalardan iborat bo'ladi. Bu chokni kergida va kergisiz tikish mumkin. Ikkila holda ignani o'zi tomon yuritib qaviq tushiriladi. Kashtani kergisiz tikayotganda gazlama tortilib qolmasligini, chok halqalari yumaloq shaklda bo'lishini kuzatib borish kerak. Agar kashta ikki qavat ip bilan tikiladigan bo'lsa, ipni gazlamaga puxtalab qavig'i popop chokning birinchi qavig'i bo'lishi mumkin. Puxtalangandan keyin, ipni chapdan past tomondan o'ngga yo'naltiriladi, ignani esa birinchi halqa o'rtasidan ip gazlama o'ngiga chiqqan nuqtasidan gazlama kiritiladi. Iгна birinchi halqaga nisbatan,

gazlamaning 4-5 ta ipiga teng oraliqda pastroqdan, ip halqasi igna tagida qoladigan qilib chiqariladi. Shunday qilib, kashta to‘g‘ri chiziq bo‘ylab, har bir qaviqga gazlamadan bir xil miqdorda ip sanab tikiladi (5.2-rasm, e).

Popok chokni siniq chiziq shaklida tikish ham mumkin. Bunday chokning teskari tomonidan qaviqlari va o‘ngi tomonidagi halqalari chokning o‘rta chizig‘idan navbatma-navbat bir chapga bir o‘nga joylashgan bo‘ladi.

Puxtalangan halqa va puxtalangan chala halqa. Popop chokning birinchi halqasini tikib olib, keyin halqadan pastroqda gazlamaga igna sanchib mayda qaviq tushiriladi.

Oq va rangli tekis choklardagi kashta gullar va o‘tlar shunday halqalar bilan tikiladi. Petlyalarni aylana bo‘ylab (5.2-rasm, g) va ag‘darib joylashtirish mumkin. Ularni ikkita va uchta qaviq bilan puxtalash mumkin. Ikkita puxta qaviq tushirishda, ipni qattiq tortmay, oldin birinchi, keyin esa ikkinchi puxta qaviq tikiladi. Uchta puxta qaviq tikiladigan bo‘lsa, ip halqasi dastlabkidan ham bo‘shroq qo‘yiladi-da, oldin o‘rtadagi puxta qaviqni tikib olib, keyin ikki chetidagilari tikiladi.

Ba‘zan gulning o‘zagi chala halqa bilan tikiladi, ip ignani gazlamaning o‘ngiga chiqarib olinadi-da, popop chokdagidek ipni petlya qilib joylab, birinchi igna sanchilgan joydan 5-6 sm o‘ngroqda gazlamaga igna sanchiladi. Ignani ikkita sanchilgan joyning o‘rtasidan va sanchilgan joydan 5-6 mm pastroqdan chiqarib olinadi. Puxtalaydigan qaviqning yirikligi har xil bo‘lib, 10 mm gacha yetishi mumkin. Bu gul o‘zagining aylanasi bilan gul markazining oralig‘iga bog‘liq bo‘ladi.

Chilvir chok. Oldin to‘g‘ri chiziq bo‘ylab yoki kashta gulining konturi bo‘ylab ignada oldinlatilgan chok bilan qaviqlar tushiriladi. Keyin gazlamani ilmay har bir qaviq tagidan ipli (ko‘pincha boshqa rangdagi ipli) igna yuqoridan pastga tomon o‘tkaziladi. Agar ipli ignani qaviqlar tagidan navbatma-navbat

yuqoridan pastga va pastdan yuqoriga o'tkazilsa, yana bir xil chilvir chok hosil bo'ladi (5.2-rasm, j).

Iroqsimon chok. Gazlamadan sug'irib chiqarilgan ikkita ip yuzi bo'ylab yoki ixtiyoriy konturli kashta gulning motividan tikiladi. Chokning tekis yo'li katta murakkab kashtalarni tikishda qo'shimcha chok sifatida, shuningdek, gazlama bo'laklarining ulangan chokini yashirish uchun tikiladi. Bunda kashta gulning goh bu tomoniga navbatma-navbat igna sanchib, qaviqlar chapdan o'ngga tomon joylashtirib boriladi. Gazlamaga igna sanchilgan joylar oralig'i bir xil bo'lishi kerak. Yo'lning o'rtasi bo'ylab qaviqlar chalishib boradi. Har bir yangi qaviq oldingi qaviq ustiga tushadi (5.2-rasm, z).

Tugunchalar. Oq tekis chok bilan kashta tikishda gullar o'zagi yoki yaproqlarning yarim tugunchalar bilan to'ldiriladi. ba'zan oq tekis chok bilan tikilgan gul konturi bo'ylab tugunchalar tikiladi. Ipni gazlamaga puxtalab, keyin uni gazlama o'ngidagi kontur chizig'iga chiqariladi. Chap qo'l bilan ip chap tomonga tortiladi. Ignani uning uchini chapga qaratib, gorizontal ushlanadi. O'zidan oldinga tomon yo'naltirib, ignaga 1-2 marta ip o'raladi, chok solish tugaguncha ipni chap qo'l barmog'i bilan tutib turiladi. O'ng qo'l bilan ip gazlama yuzasiga o'tgan joydan ozroqqina oraliqda gazlamaga igna sanchiladi. Ehtiyot qilib ip teskari tomonga tortib olinadi. Hosil bo'lgan tugunchani gazlamaga tortib borib, tikilgan tugunchadan 1,5-2 mm gacha o'ngda ignani gazlama o'ngiga chiqariladi-da, hosil bo'lgan tuguncha yonida gazlama sanchiladi va gulning o'zagi to'lguncha doira bo'ylab tikilaveradi (5.2-rasm, k).

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, ziqir), 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 koefitsientini 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 tortishmasligiga alohida ahamiyat berish kerak, hamda differensial dvigatelli tikuv mashinalari qo'llash kerak (differensial dvigatel ikkita reykanan 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‘ladi). 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 bemalollik 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‘ladi. 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 buramdorligi. Trikotaj buramdorligi darajasi tola-ning egiluvchanlik xususiyatiga, ipning strukturasi va qalinligiga, to‘qilish turi, to‘qilish zichligi va polotnoni pardozlash usuliga bog‘liq. Trikotaj buramdorligi 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 ziyo 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 xalqalari 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, %	0÷40	40÷100	100 dan ko'p
Yuza zichligi, g/m ²	140-330	70-180	70 gacha
Mo'lajjanishi	Erkaklar va ayollar kostyumi, palto, shim, futbolka va h.k.	Bluzka, so-rochka, ko'ylaklar va h.k.	Ichki kiyim, jemper, nimcha va h.k.

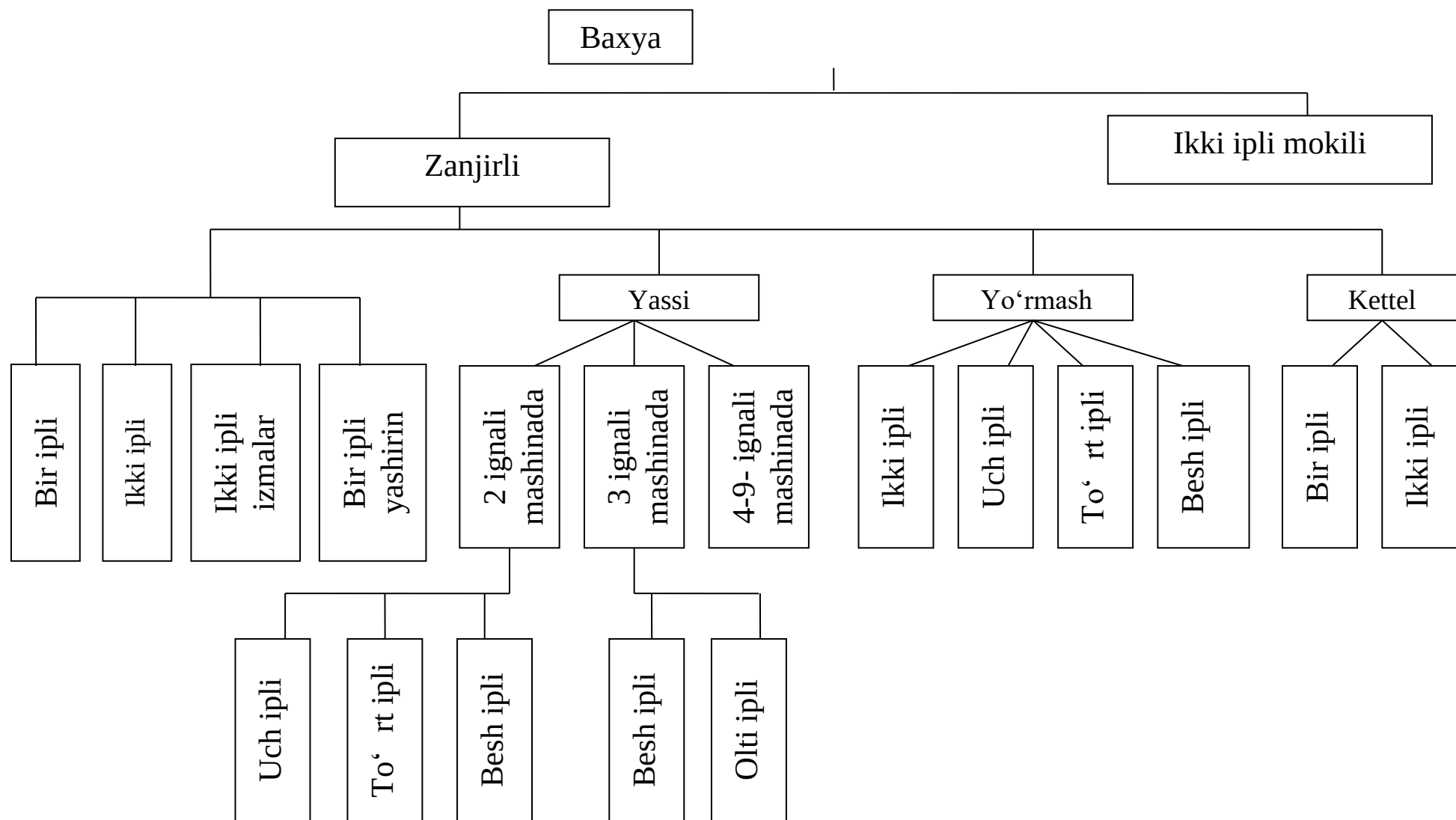
6.2. TRIKOTAJ BUYUM DETALLARINI BIRIKTIRISH USULLARI

Trikotaj buyumlari detallarini biriktirishda, ularning ziylariga ishlov berishda va pardoqlashda asosan ipli usuldan, shuningdek payvandlash va yelimlab biriktirish usullaridan ham foydalaniladi.

Payvandlab biriktirishda ultra tovushli va yuqori chastotali usullar sintetik tolali, sun'iy va aralash tolali trikotaj polotnolaridan mahsulot ishlab chiqarishda qo'llaniladi. Nuqtali usuldagi payvand choklar bilan detallar biriktirilganda, birikmaning kerakli darajadagi cho'ziluvchanligini ta'minlaydi. Payvandlov usuli yuqori iqtisodiy samaradorlikka ega bo'lib, bunda ip sarfi tejaladi.

Yelimlab biriktirish usulida detallarni biriktirish uchun yelimlarga elastiklik va qayishqoqlik talablari qo'yiladi. Bunda trikotaj buyumlari detallarini biriktirish uchun maxsus texnologiya talab etiladi, chunki trikotajning tuzilishiga ko'ra yelim qattqlik hosil qilib, buyumning o'ng tomoniga chiqib qolishi mumkin.

Trikotaj buyum detallarini biriktirishda, ziylariga ishlov berishning Ipli usullarida turli baxya va baxyaqatorlardan iborat bo'lgan choklar qo'llanadi. Trikotaj buyum detallariga ishlov berishda qo'llaniladigan baxyalar, ularning hosil qilish turiga ko'ra zanjirli (xalqa hosil qiluvchi) va mokiliga bo'linadi (6.1-rasm).



6.1-rasm. Trikotaj buyumlarni ishlab chiqishda qo'llanadigan baxyalarning tasniflanish sxemasi.

Baxya, baxyaqator va choklarning tasniflanishi va ularning shartli belgilanishi (kodlanishi) texnologik jarayonlarni EXM yordamida loyihalash uchun muhimdir. Hozirgi kunda ishlab chiqarishda juda ko‘p xilma-xil baxyalar ishlatilmoqda, bularni esa tasniflanishsiz ajratib olish juda qiyindir. Barcha turdagi baxyalar 8 sinfga ajratilib, uchta raqam bilan belgilanadi:

100 sinf – bir ipli zanjir baxyalar;

200 sinf – qo‘l qaviqlari;

300 sinf – ikki ipli moki baxyalar;

400 sinf – ikki ipli zanjir baxyalar;

500 sinf – yo‘rmalovchi baxyalar;

600 sinf – uch, to‘rt, besh, olti va to‘qqiz ipli yassi zanjir baxyalar;

700 sinf – bir ipli mokili baxyalar (faqatgina Olmoniya va Buyuk Britaniya davlatlarining standartlariga kiritilgan);

800 sinf – kombinatsiyalashgan baxyalar.

Trikotaj buyum detallariga ishlov berishda qo‘llaniladigan choklar konstruksiyasi va tashqi ko‘rinishi bo‘yicha xilma-xildir. Chok konstruksiyasi va vazifasiga ko‘ra birlashtiruvchi, ziy va bezak choklarga bo‘linadi.

Birlashtiruvchi choklar – biriktirma, bostirma, qo‘yma va tutashtirma.

Biriktirma choklarga ziy yo‘rmalovchi, kettel, yotqizib dazmollangan va yorib dazmollangan choklar kiradi.

Yo‘rmalash choklar konstruksiyasiga ko‘ra juda sodda bo‘lib, trikotaj buyumlariga ishlov berishda keng qo‘llaniladi. Bu choklar detallarni mustahkam biriktirishni ta‘minlaydi, katta cho‘ziluvchanlikka egadirlar va detal ziylarini titilishidan asraydi. Yo‘rmalash choklarning kengligi trikotaj polotnning qalinligiga bog‘liq bo‘lib, 0,2-0,5 sm bo‘ladi. Yo‘rmash choklar uch, to‘rt va besh ipli mashinalarda tikiladi.

Uch ipli yo‘rmash mashinasida biriktirilgan choklarga yumshoqlik xususiyatini berish uchun yassi uch ipli zanjir baxyaqator bilan tikiladi. Yelka qirqimlariga ishlov berishda, cho‘zilib ketishni oldini olish uchun bo‘ylama qo‘yib tikiladi.

Detal ziylari tugallangan buyumlarda yorib dazmollangan choklar qo‘llaniladi. Ushbu choklar kengligi 0,2-0,5 sm kenglikda tikiladi. Shuningdek polotnodan bichilgan detallarni biriktirish uchun xam shunday choklar qo‘llanilib, ikki ipli mokili yoki zanjir baxyaqator bilan tikiladi, bunda chok kengligi 0,7-0,1 sm tashkil etadi Bunday choklarni tikishdan avval detal ziylari yo‘rmlanadi.

Ustki trikotaj kiyim detallarini biriktirishda yotqizib dazmollangan biriktirma choklar xam qo‘llaniladi. Ushbu choklar ikki ignali mashinalarda amalga oshirilib ikki parallel baxyaqator bilan (ikki ipli zanjir yoki moki baxyaqator va yo‘rmash) tikiladi.

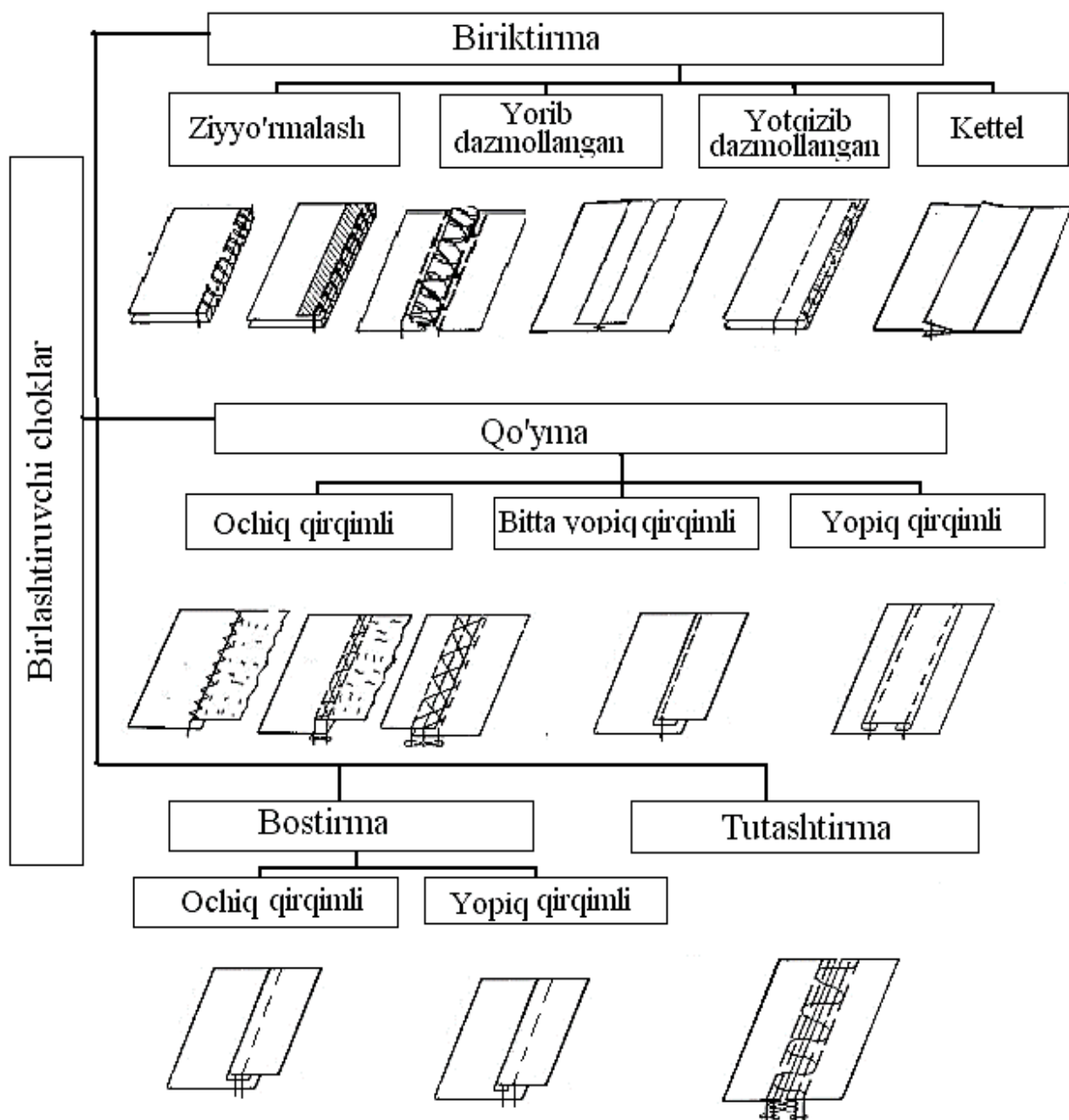
Kettel choklar ziylari tugallangan detallarni biriktirishda, masalan ziylari tugallangan yoqalarni yoqa o‘miziga, manjetni yeng uchiga, plankalarni biriktirishda qo‘llaniladi.

Qo‘yma choklar. Ushbu choklar ochiq qirqimli, qirqimlari yopiq va bitta qirqimi yopiq bo‘lishi mumkin.

Ochiq qirqimli qo‘yma choklar asosan ichki kiyimlarda bezak tasmalarni biriktirishda qo‘llanilib, ikki ipli zanjir baxya yoki siniq mokili baxya, to‘rt va besh ipli yassi zanjir baxyaqator bilan biriktiriladi. Ichki kiyim detallarini biriktirishda uch ignali 6 ipli mashinadan foydalanib, 0,4-1,0 sm chok kenglikda tikiladi.

Qirqimlari yopiq qo‘yma chok asosan plankalarni, beykalarni, ayollar va erkaklar sorochkasining taqilmalarida qo‘llanilib, ikki ipli mokili yoki zanjir baxyaqator bilan tikiladi.

Tutashtirma chok kengligi 0,5 sm ni tashkil etadi. Ushbu choklar yuqori elastiklik va mustaxkamlik xususiyatlariga egadirlar.



6.2-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari.

Bit qirqimi yopiq qo'yma choklar detal qismlarini biriktirishda, qopqoqni old bulakka biriktirishda va hakozolarda qo'llaniladi.

Bostirma choklar. Ushbu choklar yoqalarni, manjetlarni biriktirishda qo'llaniladi. Bostirma choklar ham ochiq va yopiq qirqimli bo'ladi.

Tutashtirma choklar. Tutashtirma choklar ichki kiyimlarga ishlov berishda to'rt ignali 9 ipli mashinalardan foydalaniladi.

Ziy choklar. Ziy choklarga buklama, mag‘iz va ag‘darma choklar kiradi.

Buklama choklar. Buklama choklar ochiq va yopiq qirqimli bo‘ladi. Ochiq qirqimli buklama choklar bilan buyum etagi, yeng uchi, qoplama cho‘ntak yuqori qirqimlarini ishlov berishda qo‘llaniladi. Ochiq qirqimli buklama chokni avval yo‘rmalab, so‘ng yashirin chok bilan tikish mumkin yoki bukish moslamasi bo‘lgan yassi uch ipli zanjir baxyali mashina bilan tikish mumkin. Ushbu choklar kengligi 2,5-4,0 sm tashkil etadi.

Yopiq qirqimli buklama chok uch ipli yassi baxyaqator bilan, shuningdek ikki ipli mokili yoki zanjir baxyaqator bilan tikish mumkin.

Mag‘iz choklar trikotaj plotnosidan bichilgan beykalar, ziylari tugallangan beykalar bilan tikildai. Bichilgan beykalarni ochiq qirqimli yoki bitta ochiq qirqimli mag‘iz choklar bilan tikish mumkin. Bitta ochiq qirqimli mag‘iz chokni uch ipli yassi zanjir baxyaqator bilan, ochiq qirqimli mag‘iz chokni esa to‘rt va besh ipli yassi zanjir baxyaqator bilan tikiladi. Qirqimlari yopiq bo‘lgan mag‘iz chokni uch va to‘rt ipli yassi zanjir baxyaqator bilan, shuningdek ikki ipli moki va zanjir baxyaqator bilan tikish mumkin.

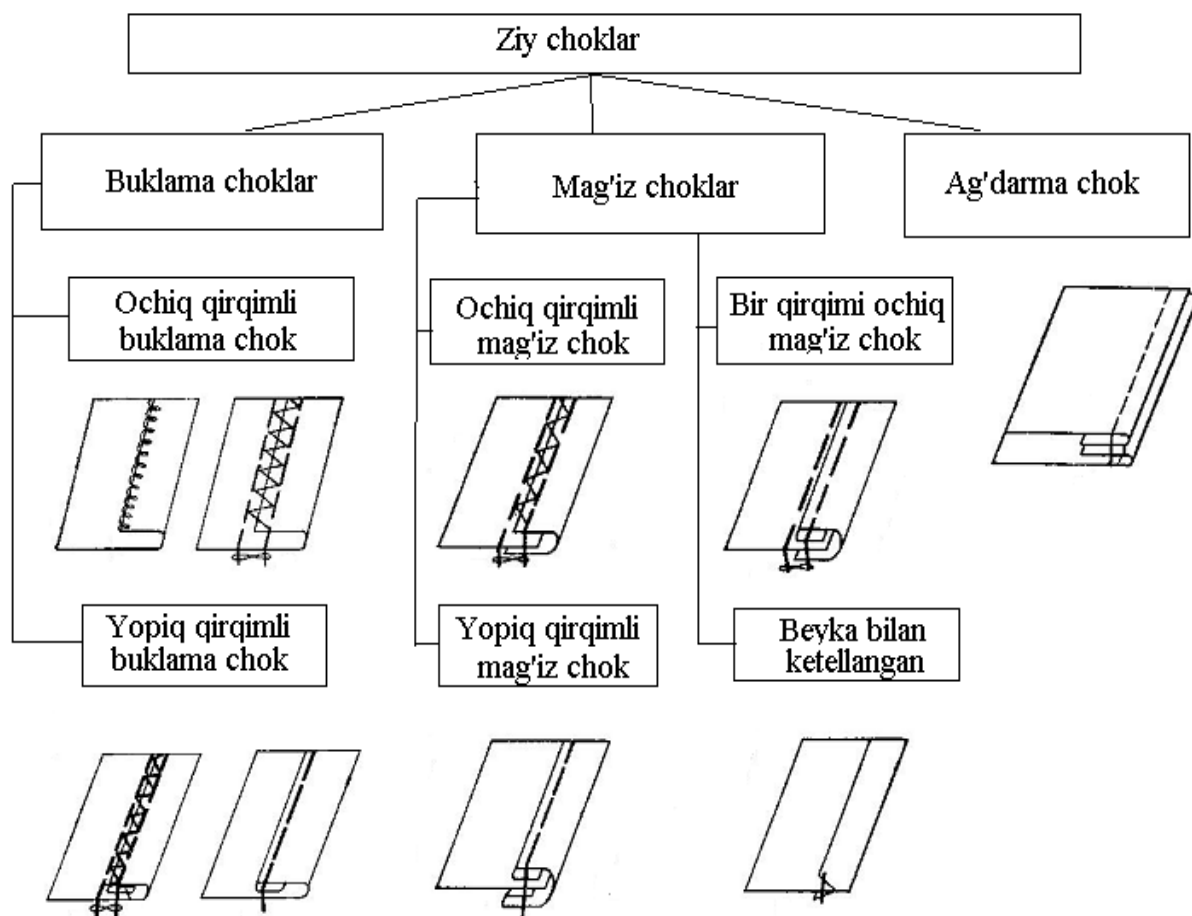
Ziylari tugallangan beykalarni esa ikki ipli zanjir va uch ipli yassi zanjir baxyaqator bilan tikiladi. Yuqori sifatli ustki kiyimlarga ishlov berishda ketell mashinalarida tikiladi.

Ag‘darma choklar ikki chok bilan amalga oshiriladi. Avval detallar biriktiriladi, so‘ng chok puxtalanadi. Ushbu choklar bilan bichilgan yoqa, klapanlar, manjetlarga ishlov berishda, adipni bortga biriktirishda qo‘llaniladi.

Bezak choklar. Bezak choklarga vitachka, taxlama, relef va kant choklar kiradi.

Trikotaj buyumlarini ishlov berishda vitachkalar qirqma, qirqilmagan va taxlamali vitachkalar bo‘lishi mumkin. Qirqil-

magan vitachkalar va taxlamali vitachkalar ikki ipli zanjir yoki moki baxyaqator bilan amalga oshirish mumkin. Qirqma vitachkalar esa uch ipli yo‘rmash mashinasida amalga oshiriladi. Vitachkalar oxirida puxtalash lozimdir.

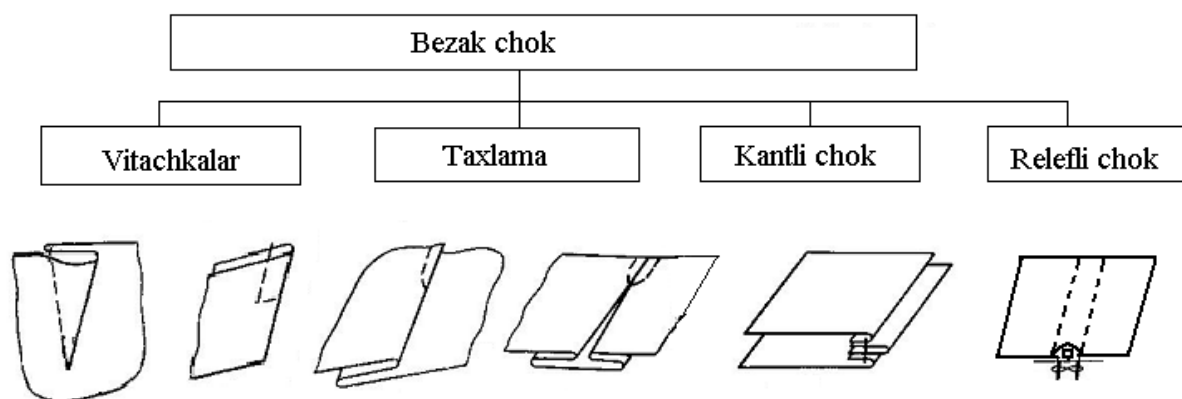


6.3-rasm. Ziy chok turlari.

Taxlamalar bir tomonga qaragan, bir-biriga qaragan yoki qarama-qarshi tomonga qaragan taxlamalar mavjud.

Relif choklar ikki ipli zanjir yoki mokili baxyaqator bilan tikiladi. Ushbu choklar kengligi 2 mm tashkil etadi.

Kant choklar yoqa, manjet, planka, belbog'larga ishlov berishda qo'llaniladi. Ushbu choklarni ikki ipli mokili yoki zanjir baxyaqatorlar bilan, shuningdek yo'rmash mashinalari bilan amalga oshiriladi.



6.4-rasm. Bezak choklar.

Choklarning vazifasiga va konstruksiyasiga ko‘ra shuningdek biriktirish usuli va baxyaqator turiga ko‘ra kodlanishi 6.1 va 6.2- jadvalga binoan amalga oshiriladi.

6.2-jadval

Chok turi va konstruksiyasi bo‘yicha kodlanishi

Chok turining kodi	Chok turi	Chok konstruksiyasining kodi	Chok konstruksiyasi
1	Birlashtiruvchi	011	Biriktirma
		012	Biriktirmali yorma yassi chok
		013	Tasma qo‘yib tikiladigan biriktirma chok
		014	Shnur qo‘yib tikiladigan biriktirma chok
		015	Qirqimlari yo‘rmalangan, yorib dazmolangan biriktirma chok
		021	Ochiq qirqimli bostirma chok
		022	Ochiq qirqimlari yo‘rmalangan bostirma chok
		023	Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chok
			Ochiq qirqimli qo‘yma chok
		031	Bir tomoni yopiq qirqimli qo‘yma chok
		032	Ikki tomoni yopiq qirqimli qo‘yma chok
		033	Orasida detali mavjud ikki tomoni yopiq
		034	qirqimli qo‘yma chok

		041	Ketelli chok
		051	Ketel chokining imitatsiyasi
		061	Tutashtirma
2	Ziy	011	Ochiq qirqimli qo'yma chok
		012	Elastik tasmali ochiq qirqimli qo'yma
		013	chok
			Bitta detalning qirqimlari yopiq bo'lgan
		014	qo'yma chok
		015	Yopiq qirqimli ikkita beykali qo'yma
			chok
		021	Oraliq materialli yopiq qirqimli qo'yma
			chok
		022	«Molniya» tasma-sini biriktiruvchi
			biriktima chok
		031	«Molniya» tasma-sini biriktiruvchi
		032	ag'darma chok
		033	Ochiq qirqimli mag'iz chok
			Bir tomoni yopiq qirqimli mag'iz chok
		034	Bir tomoni yopiq ikkinchi tomoni
		035	yo'rmalangan mag'iz chok
		036	Bir tomoni yopiq qirqimli kantli mag'iz
			chok
		037	Ikki tomoni yopiq qirqimli mag'iz chok
			Elastik tasmali ikki tomoni yopiq
		041	qirqimli mag'iz chok
		042	Oraliq materialli ikki tomoni yopiq
		043	qirqimli mag'iz chok
			Ochiq qirqimli buklama chok
		044	Ochiq qirqimi yo'rmalangan buklama
		045	chok
			Ochiq qirqimini bir vaqtda yo'rmalab
		046	tikuvchi buklama chok
		047	Elastik tasmali ochiq qirqimli buklama
		048	chok
			Elastik tasma va beykali ochiq qirqimli
		049	buklama chok
		051	Yopiq qirqimli buklama chok
			Elastik tasmali yopiq qirqimli buklama

			chok «Yolg'on» planka hosil qiluvchi yopiq qirqimli buklama chok Ikki tomoni yopiq qirqimli buklama chok Ag'darma chok
3	Bezak	011 012 013 014 021 031 041 051 061 071 081 091	Ochiq qirqimli qo'yma chok Ochiq qirqimli qo'yma chok Yopiq qirqimli qo'yma chok Yopiq qirqimli qo'yma chok Oddiy bezak taxlama hosil qiluvchi chok Oddiy bezak taxlama hosil qiluvchi chok Oddiy biriktirma bezak taxlama hosil qiluvchi chok Kantli chok Relief chok Vitachka Taxlama hosil qiluvchi chok Bezak chok

6.3-jadval

Biriktirish usuli va baxyaqator turiga ko'ra kodlanishi

Kod	Biriktirish usuli	Kod	Baxyaqator turi
1	Qo'lda ip bilan	01	Birlashtiruvchi
2	Ipli moki baxyali	02	Yo'rmash
3	Ipli zanjir baxyali	03	Tikib-yo'rmash
4	Ipli zanjir va moki baxyali	04	Buklab-tikish
5	Ipli zanjir baxya yassichokli	05	Buklab-yo'rmash
		06	Siniq baxyaqator
		07	Yassi
		08	Izma ochuvchi
		09	Tugma qadovchi
		10	Puxtalovchi
		11	Bezak

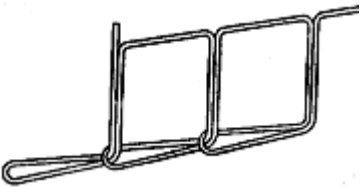
Choklarga bo'lgan texnik talablar

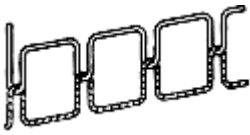
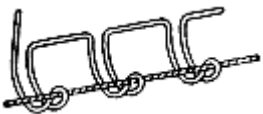
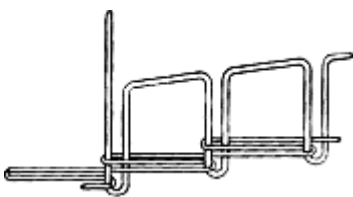
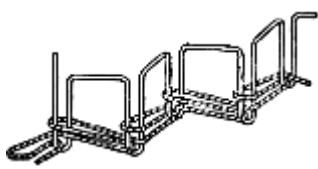
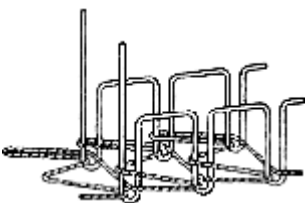
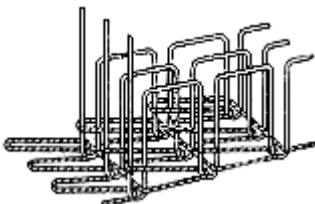
Chok	Baxyaqator	5sm baxyaqator uzunlikdagi baxyalar soni	Polotno turlari	Baxyaqatordan ziygacha bo'lgan masofa, mm
Biriktirma	Uch ipli yo'rmalovchi	20 23	Tabiiy tola Sintetik va kimyo- viy tola	Ziyi bo'ylab
	Ikki ipli zanjirli	25	Barcha turdagi polotnolar	8-15
	Ikki ipli mokili	25	Barcha turdagi polotnolar (1-guruh)	7-15
	To'rt ipli yo'rmalovchi	20	Barcha turdagi polotnolar	Ziyi bo'ylab
Bostirma	Ikki ipli mokili	22	Barcha turdagi polotnolar	Modelga muvofig
	Ikki ipli zanjirli	-	Barcha turdagi polotnolar	Modelga muvofig
	Uch ipli yassi	18	Barcha turdagi polotnolar	Modelga muvofig
Qo'yma	Ikki ipli mokili	22	Barcha turdagi polotnolar (1-guruh)	1-3
	Ikki ipli zanjirli	22	Barcha turdagi polotnolar	1-3
	Ikki ipli siniq mokili va zanjirli	30	Barcha turdagi polotnolar	Modelga muvofig
Yassi	uch ipli yassi	18-20	Barcha turdagi polotnolar	Modelga muvofig
Mag'iz	uch ipli yassi	20	Barcha turdagi polotnolar	4-7
	Ikki ipli zanjirli	22	Barcha turdagi polotnolar	4-7
	Ikki ipli mokili	22	Barcha turdagi polotnolar (1-guruh)	2-4
	bir va ikki ipli ketell	30	Barcha turdagi polotnolar	4-5

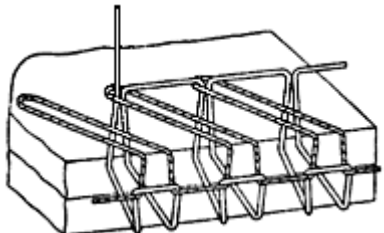
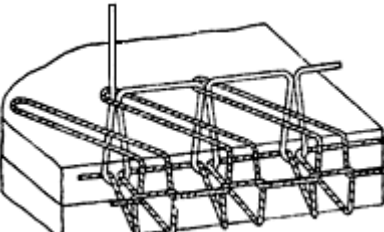
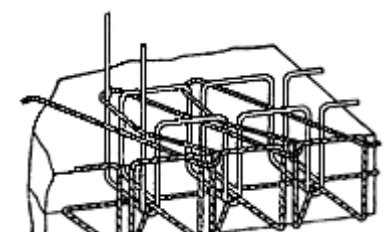
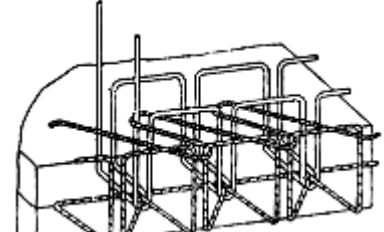
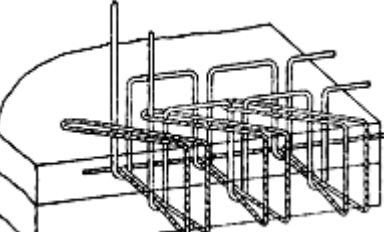
Ag'darma	Ikki ipli zanjirli Ikki ipli mokili	22	Barcha turdagi polotnolar	5-10
	Bir ipli zanjirli	16	Barcha turdagi polotnolar	5-10
Buklama	Ikki ipli ziy yo'rmalovchi yashirin	18	Barcha turdagi polotnolar	25-40
	Bir ipli yashirin zanjirli	10-12	Barcha turdagi polotnolar	20-40
		16	Kimyoviy tolali	20-40
	Uch ipli yassi	20	Barcha turdagi polotnolar	20-40
Yo'rmalash	Ikki ipli zanjirli Ikki ipli mokili	22	Barcha turdagi polotnolar	5-20
Yo'rmalash	Ikki va uch ipli yo'rmalovchi	18	Barcha turdagi polotnolar	Ziyi bo'ylab

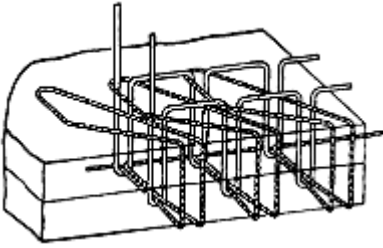
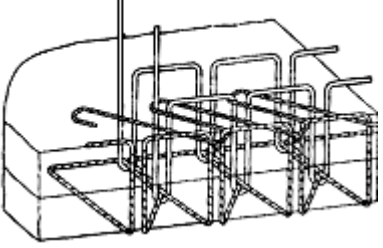
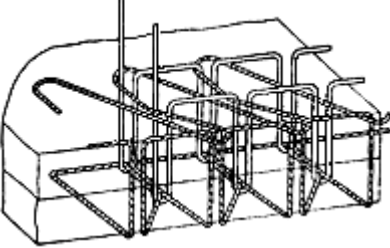
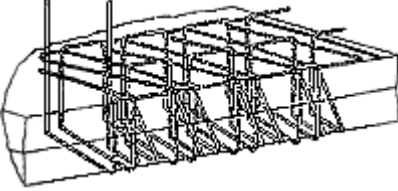
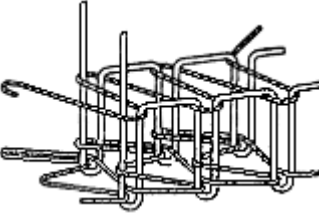
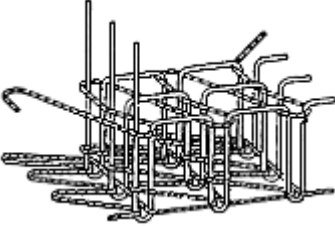
6.5- jadval

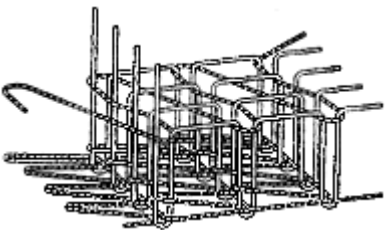
Baxyaning nomlanishi, grafik ko'rinishi kodlanishi va qo'llanilishi

Baxyaning nomlanishi	Baxyaning grafik ko'rinishi va kodi	Qo'llanilishi
Bir ipli to'g'ri chiziqli zanjir baxya	101 	Detal ziylarini ko'klash, detallarni vaqtincha biriktirish
Bir ipli yashirin zanjir baxya	103 	Detal ziylarini va buyum etagini bukib tikish, ko'klash

Ikki ipli to'g'ri chiziqli moki baxya	301 	Detallarni biriktirish uchun, detal qirqimlarini mag'izlash uchun
Ikki ipli bir chiziqli mokili siniqbaxya	304 	Bort qotirma detallarini biriktirish, puxtalash, izma ochish, tugma qadash, listochka tomonlarini puxtalash.
Ikki ipli yashirin moki baxya	306 	Detal ziyini va buyum etagini bukib tikish uchun
Ikki ipli to'g'ri bir chiziqli zanjir baxya	401 	Detallarni biriktirish va detal qirqimlarini mag'izlash uchun
Ikki ipli sinik zanjir baxya	404 	Bezak choklar berish va bezak tasmlarni biriktirish uchun
Uch ipli ikki chiziqli zanjir baxya	406 	Shlevkarni tayyorlash, ko'rinmalarni cho'ntak xaltasiga bostirib tikish, bezak chok yuritish, buyum etagini bukib tikish uchun
To'rt ipli uch chiziqli zanjir baxya	407 	Buyum etagini bukib tikish, elastik tasmani bos-tirib tikish uchun va x.k.

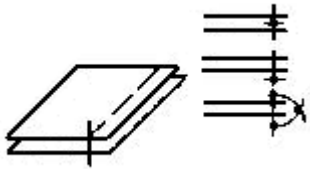
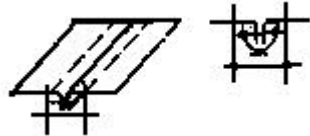
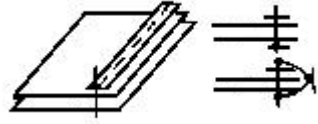
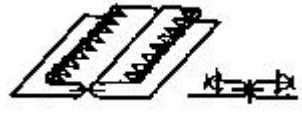
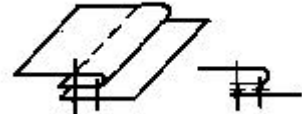
Ikki ipli yoʻrmalovchi zanjir baxya	503 	Detal ziylarini yoʻrmalash uchun
Uch ipli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	504 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Uch ipli yurmalovchi zanjir baxya	505 	Detal qirqimlarini yoʻrmalash uchun
Toʻrt ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	506 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Toʻrt ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	507 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Uch ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	508 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun

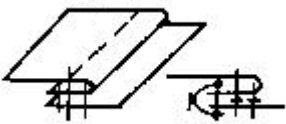
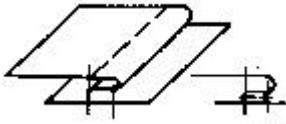
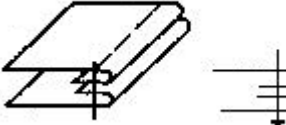
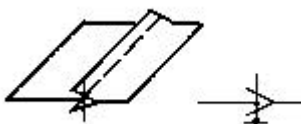
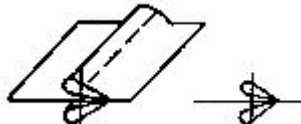
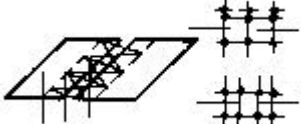
Uch ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	509 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Uch ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	512 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Toʻrt ipli ikki chiziqli tikib-yoʻrmalovchi zanjir baxya	514 	Detallarni bir vaqtning oʻzida tikib-yoʻrmalash uchun
Uch ipli ikki chiziqli yoʻrmalovchi zanjir baxya	521 	Detal qirqimlarini yoʻrmalash
Toʻrt ipli ikki chiziqli qoplama yassi zanjir baxya	602 	Bezak tasmalar, elastik lentalar bostirib tikish va detal ziylarini bukib tikish uchun va x.k.
Besh ipli uch chiziqli qoplama yassi zanjir baxya	605 	Beyka, bezak tasmalarni biriktirish, detal ziylarini bukib tikish uchun va x.k.

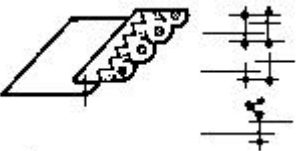
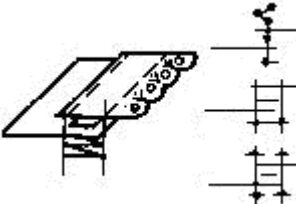
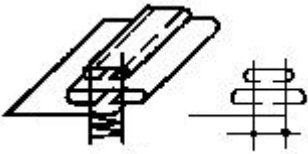
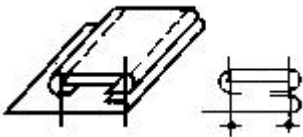
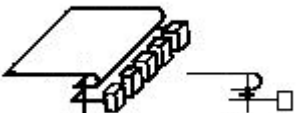
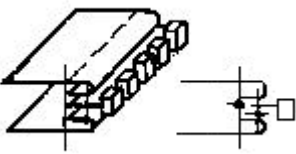
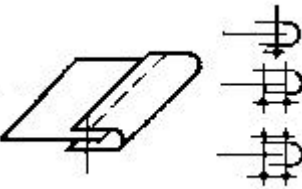
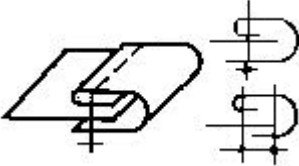
Olti ipli to'rt chiziqli qoplama yassi zanjir baxya	607 	Tutashtirma choklarni tikish uchun
---	--	------------------------------------

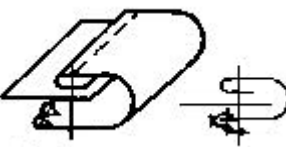
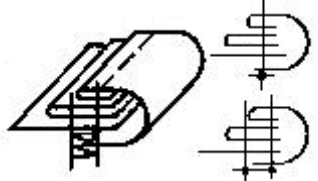
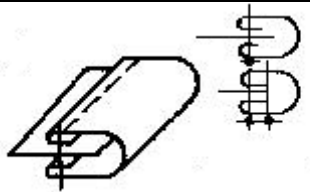
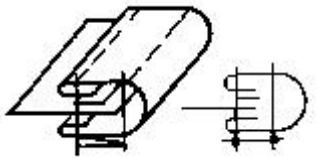
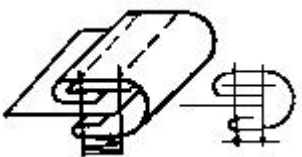
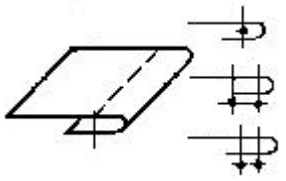
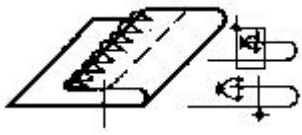
6.6- jadval

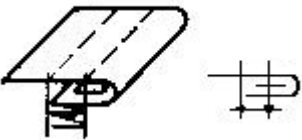
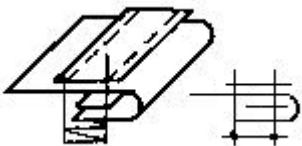
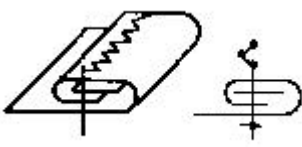
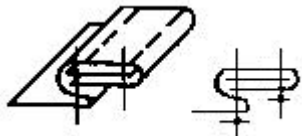
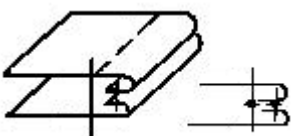
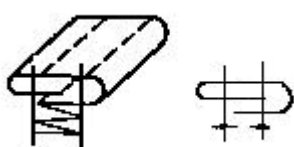
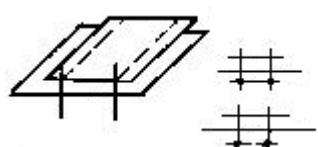
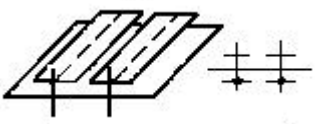
Ip bilan biriktiruvchi choklarning sinflanishi va kodlanishi

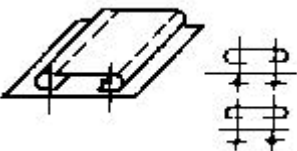
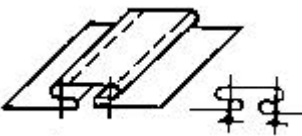
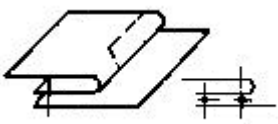
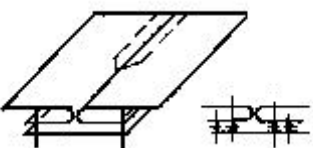
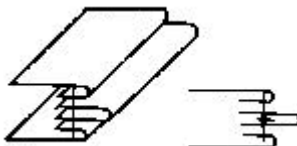
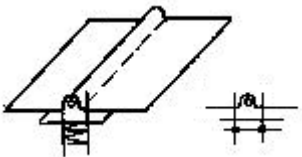
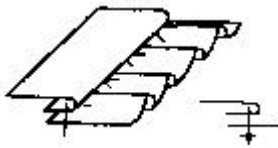
Chok konstruksiyasi	Chokning grafik va shartli kurinishi	Chok kodi	Baxyaqator turi
Biriktirma		1011	301 401 501
Biriktirmali yorma yassi chok		1012	504+406
Tasma qo'yib tikiladigan biriktirma chok		1013	401 504
Shnur qo'yib tikiladigan biriktirma chok		1014	504
Qirqimlari yo'rmalangan, yorib dazmollangan biriktirma chok		1015	301+504 Yoki 401+504
Ochiq qirqimli bostirma chok		1021	301+301 Yoki 401+401

Ochiq qirqimlari yoʻrmlangan bostirma chok		1022	301+504+301 401+504+401
Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chok		1023	301+301 401+401
Ochiq qirqimli qoʻyma chok		1031	602 605
Bir tomoni yopiq qirqimli qoʻyma chok		032	301 401
Ikki tomoni yopiq qirqimli qoʻyma chok		033	401 301
Orasida detali mavjud ikki tomoni yopiq qirqimli qoʻyma chok		034	401 301
Ketelli chok		041	401
Ketel' chokining imitatsiyasi		051	401
Tutashtirma		061	604 607

Ochiq qirqimli qo‘yma chok		011	602 404 406
Elastik tasmani ochiq qirqimli qo‘yma chok		012	404 406 602
Bitta detalning qirqimlari yopiq bo‘lgan qo‘yma chok		013	406
YOpiq qirqimli ikkita beykali qo‘yma chok		014	406
Oraliq materialli yopiq qirqimli qo‘yma chok		015	401+401
«Molniya» tasmasini biriktiruvchi biriktima chok		021	401 301
«Molniya» tasmasini biriktiruvchi ag‘darma chok		022	301+301 401+401
Ochiq qirqimli mag‘iz chok		031	401 406 602
Bir tomoni yopiq qirqimli mag‘iz chok		032	401 406

Bir tomoni yopiq ikkinchi tomoni yoʻrmlangan magʻiz chok		033	504+401
Bir tomoni yopiq qirqimli kantli magʻiz chok		034	401 406
Ikki tomoni yopiq qirqimli magʻiz chok		035	401 406
Elastik tasmali ikki tomoni yopiq qirqimli magʻiz chok		036	401+401 406
Oraliq materialli ikki tomoni yopiq qirqimli magʻiz chok		037	401+401 406
Ochiq qirqimli buklama chok		041	301 406 401+401
Ochiq qirqimi yoʻrmlangan buklama chok		042	504+103 504+401
Ochiq qirqimini bir vaqtda yoʻrmlab tikuvchi buklama chok		043	503

Elastik tasmali ochiq qirqimli buklama chok		044	406
Elastik tasma va beykali ochiq qirqimli buklama chok		045	401+401 406
YOpiq qirqimli buklama chok		046	404 401
Elastik tasmali yopiq qirqimli buklama chok		047	404
«Yolg'on» planka hosil qiluvchi yopiq qirqimli buklama chok		048	401+401
Ikki tomoni yopiq qirqimli buklama chok		049	406
Ag'darma chok		051	401+401 301+301
Ochiq qirqimli qo'yma chok		011	401+401 406
Ochiq qirqimli qo'yma chok		012	401+401

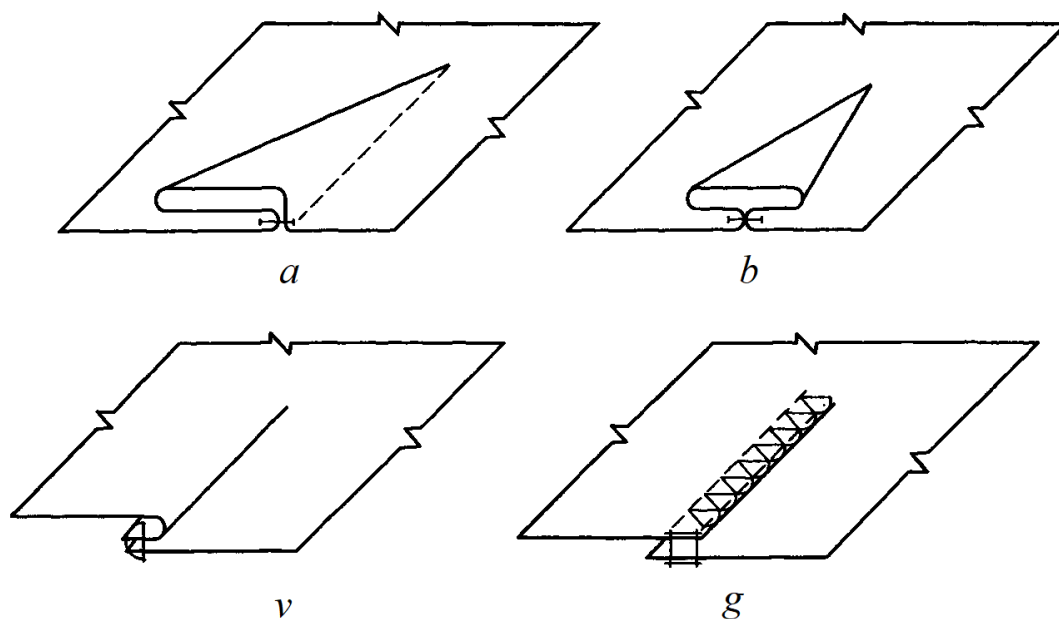
Yopiq qirqimli qo‘yma chok		013	401+401 406
Yopik qirqimli qo‘yma chok		014	401+401+ 401+401
Oddiy bezak taxlama hosil qiluvchi chok		021	401+401
Oddiy bezak taxlama hosil qiluvchi chok		031	301+301 401+401
Oddiy biriktirma bezak taxlama hosil qiluvchi chok		041	301+301 401+401
Kantli chok		051	401 301 504
Bo‘rtma chok		061	406
Taxlama hosil qiluvchi chok		081	401 504
Bezak chok		091	301

6.3. TIKUV-TRIKOTAJ BUYUMLARI UZELLARIGA ISHLOV BERISH

6.3.1. Asosiy detallarga dastlabki ishlov berish

Ustki trikotaj buyumlarining asosiy detallariga old bo‘lak, ort bo‘lak, shim va yubkalarning old va ort bo‘laklari kiradi. Bu detallarga dastlabki ishlov berish ularning bo‘laklarini biriktirish, ayrim detallarga qotirma qoyish, qirqimlariga uqa qoyish, vitochkalarni tikish, koketkalarga ishlov berish kabi operatsiyalar kiradi.

Vitochka tikish. Trikotaj kiyimlarda vitochkalar qirqma va yaxlit bo‘lishi mumkin. Yaxlit vitochkalar ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda uchlarini puxtalab tikiladi.



6.5-rasm.Vitochkalarga ishlov berish

Vitochkalarni (modelga qarab) bir tomonga yotqizib yoki yorib dazmollanadi (6.5-rasm.a,b). Yorib dazmollanadigan vitochkaning o‘rta chizigi vitochkani tikish chokiga tushiriladi. Vitochka uchlaridagi solqi kirishtirib dazmollanadi. Qirqma vitochkalar tikib-yo‘rmash yoki yassi zanjir baxiyali mashinalarida tikiladi (6.5-rasm.v,g).

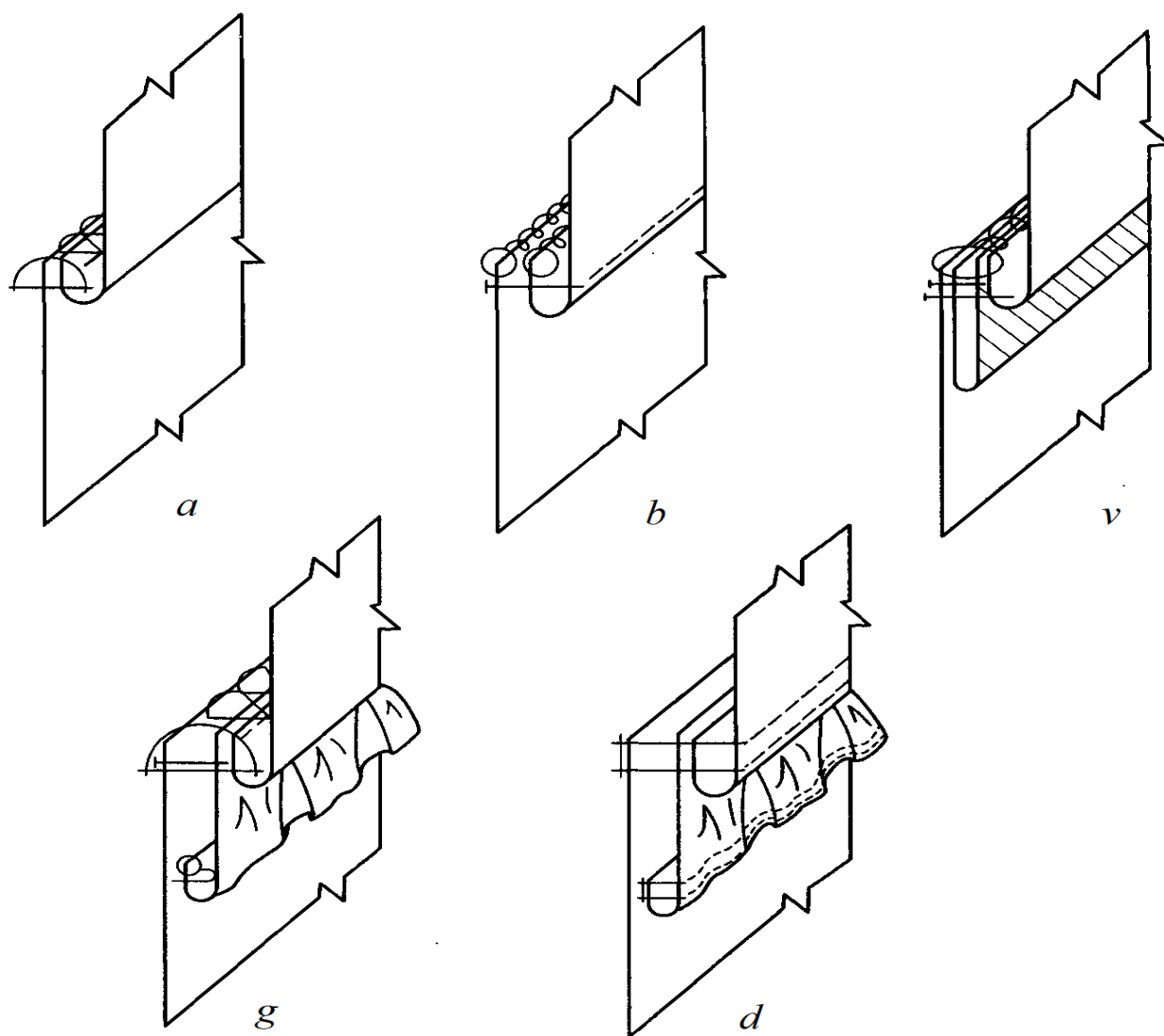
Koketkalarga ishlov berish. Tikuv-trikotaj buyumlarida koketkalar biriktirma va bostirma choklar bilan tikiladi. O‘z navbatida ular kantli, beykali, burmali, valanli va h.k. bo‘lishi mumkin.

Biriktirma koketkani asosiy detalga tikib-yo‘rmash mashinasida, shuningdek, ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda ulanadi (6.6-rasm.a). Bunda detallarni o‘ngi ichkariga qilib juftlanadi va koketka bo‘ylab chok yuritib ulanadi. Detalning chok xaqi qirqimlari yo‘rmalanadi. Titilmaydigan gazlamalarda qirqimlarni yo‘rmalamay qoldirish mumkin. Chokni koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelga ko‘ra bezak baxyaqator bo‘lsa, detalni o‘ngi tomonidan mo‘ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Uni ikki ipli zanjir chokli mashinada bajarish maqsadga muvofiqdir.

Koketkalarni bostima chok bilan ulash uchun ularni chetlarini teskari tomonga belgilangan chiziq bo‘yicha dazmol yoki pressda bukib dazmollanadi, yoki bir ipli zanjir chokli mashinada bukib ko‘klanadi. Asosiy detalning o‘ngidan bostirma chok chizig‘i belgilanadi. Bu chiziq ustiga koketkani qo‘yib asosiy detalga modelga muvofiq kengligida bostirib tikiladi. Bu operatsiyani ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, shuningdek yassi zanjir baxyali mashinalarida tikiladi. Koketkani vaqtincha bukib ko‘klangan ip so‘kib tashlanadi (6.6-rasm.b). Koketkaga bezak kant qo‘yib tikishda, gazlama parchasini uning o‘ngini tashqariga qaratib, uzunasiga ikki bukib, koketka o‘ngi tomoniga qirqimlarini tekislab qo‘yiladi va bezak detal tomonidan 1,0-1,5 sm kenglikda ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda biriktirib tikiladi. Agar koketkada burchaklar bo‘lsa, u joylarida solqi qo‘yib tikiladi. So‘ngra koketka bilan asosiy detal o‘ngini ichkariga qilib juftlanadi va bezak kant tikilgan chok ustidan ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, uch ipli yo‘rmalash mashinasida hamda

tikib-yoʻrmash mashinasida biriktirib tikish mumkin. Koketka oʻngi tomonga choklarni tekislab bukiladi va press yoki dazmol yordamida dazmollanadi (6.7-rasm.v).

Koketkalar qoʻyma Burma yoki valan qoʻyib tikilsa, avval bezak detal qirqimlariga ishlov beriladi. Ularni qirqimlariga ishlov berish usuli modelga muvofiq boʻlib trikotaj polotnosining xususiyatlari inobatga olinadi. Qoʻyma Burma yoki valan qirqimlarni ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok, shuningdek 0,2-0,3 sm kenglikdagi yoʻrma chok bilan tikiladi (6.8-rasm. g, d).



6.6-rasm. Koketkalarga ishlov berish

Agar burma yoki valan yon qirqimlari buyum choklariga kirmasa, unda ularga ham ishlov beriladi. Koketka yoki valanning ishlov berilmagan qirqimiga ikki qator baxyaqator yuritib burma hosil qilinadi. Asosiy detalga qirqimlarini juftlab qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Koketka asosiy detalga biriktirma yoki bostirma chok bilan yuqorida qayd etilgan qoidalariga rioya qilgan holda tikiladi.

6.3.2. Mayda detallarga ishlov berish

Belbog, pata, xlyastik va boshqa mayda detallar yaxlit to'qilgan yoki polotnodan bichilgan bo'lishi mumkin. Bichilgan mayda detallar yaxlit yoki ikki bo'lakdan iborat bo'ladi. Detallarga mustahkam shakl berish maqsadida ularga gazlama yoki flizilindan qo'shimcha qatlam qo'yiladigan bo'lsa, u ostki detalning teskari tomoniga qoyilib, qirqimiga 0,3-0,7 sm yetkazmay tikiladi. Bichilgan belbog' yoki xlyastik bo'laklari ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, shuningdek tikib-yo'rmash mashinasida qirqimlarini to'g'rilab, o'ngiga ag'darish uchun 4,0-5,0 sm qoldirib tikiladi. Maxsus moslama yordamida detallar o'ngiga ag'darilib, choki tekislanadi, qoldirilgan joy qo'lda yashirin qaviq solib yoki bukib tikiladi. Uchlari yon, relief choklarga yoki vitochkalarga qo'shib tikiladigan belbog', britel yoki xlyatiklarning uchlari ag'darma chok bilan tikilmaydi, ular shu uchlari orqali o'ngiga ag'dariladi. Detallar dazmollanadi. Agar modelda bezak chok mo'ljallangan bo'lsa, uni ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda yuritiladi.

6.3.3. Cho'ntaklarga ishlov berish

Trikotaj buyumlarida cho'ntaklar konstruksiyasiga ko'ra turli xilda: qirqma, qo'yma, chok davomida yoki dekorativ bo'lishi mumkin.

Trikotaj polotnolarni xususiyatlarini va modelga qo'yiladigan talablarni hisobga olib, ularga qotirma qo'yib yoki qotirmasiz ishlov berish mumkin.

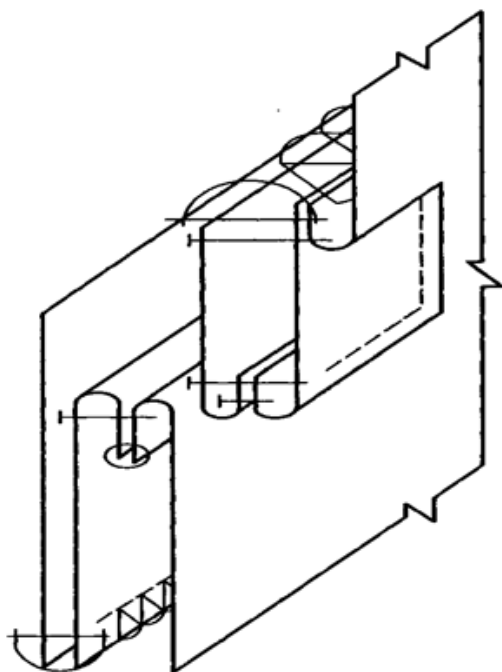
Qirqma cho'ntaklar. Qirqma cho'ntaklarga qopqoqli, listochkali va ramkali ishlov berilishi mumkin.

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 (6.7-rasm). Tikuv-trikotaj buyumlarida cho'ntak tikishni o'ziga xos tomoni shunda-ki, ularni cho'ntak xaltasini asosiy trikotaj polotnosidan bichish mumkin. Shu qatorda asosiy trikotaj polotnoni tejash maqsadida cho'ntak xaltani, cho'ntak qopqoq va listochkalarni ostki qismiga arzonroq su'niy va sintetik materiallardan, shuningdek asos to'qilgan trikotaj polotnodan foydalanish mumkin. Old bo'lakka qotirma qo'yilgan bo'lsa, chontak tikishda bo'ylama qo'yilmaydi, boshqa vaqtda bo'ylama qo'yib tikish tavsiya etiladi.

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 ziya yuqoriga qaratib qo'yiladi va ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada biriktirma chok bilan

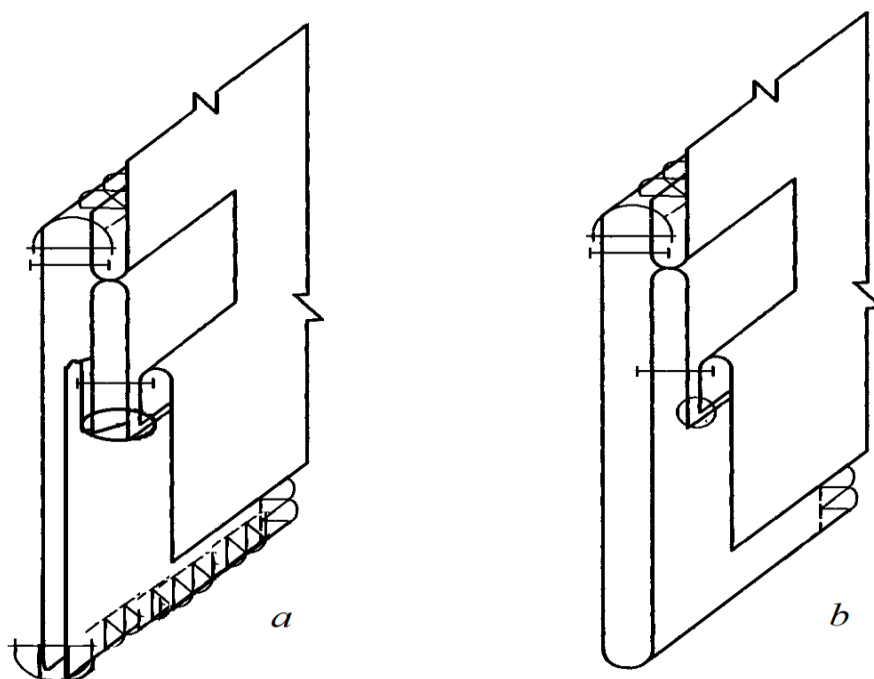
tikiladi. Cho‘ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag‘iz kant kengligi bilan chok xaqi kengligiga teng kenglikda teskari tomonga bukiladi. Bukilgan ziyi cho‘ntak og‘zi chizig‘idan past tomonga qaratilib cho‘ntak xalta (mag‘iz) ulanadi. Cho‘ntak og‘zi qirqiladi. Qopqoq va cho‘ntak xaltani ikki ignali mashinada 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 kiyim teskari tomoniga o‘tqaziladi. Yaxlit bichilgan cho‘ntak xaltani ikkinchi uchi tikib-yo‘rmash mashinasida qopqoq tikilgan chokka ulanadi. Cho‘ntak og‘zi uchlari ikki ipli mokili mashinada puxtalanadi. Cho‘ntak xalta tikib-yo‘rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Tayyor cho‘ntakka namlab-isitib ishlov beriladi.



6.7-rasm. Qopqoqdi qirqma cho‘ntakka ishlov berish

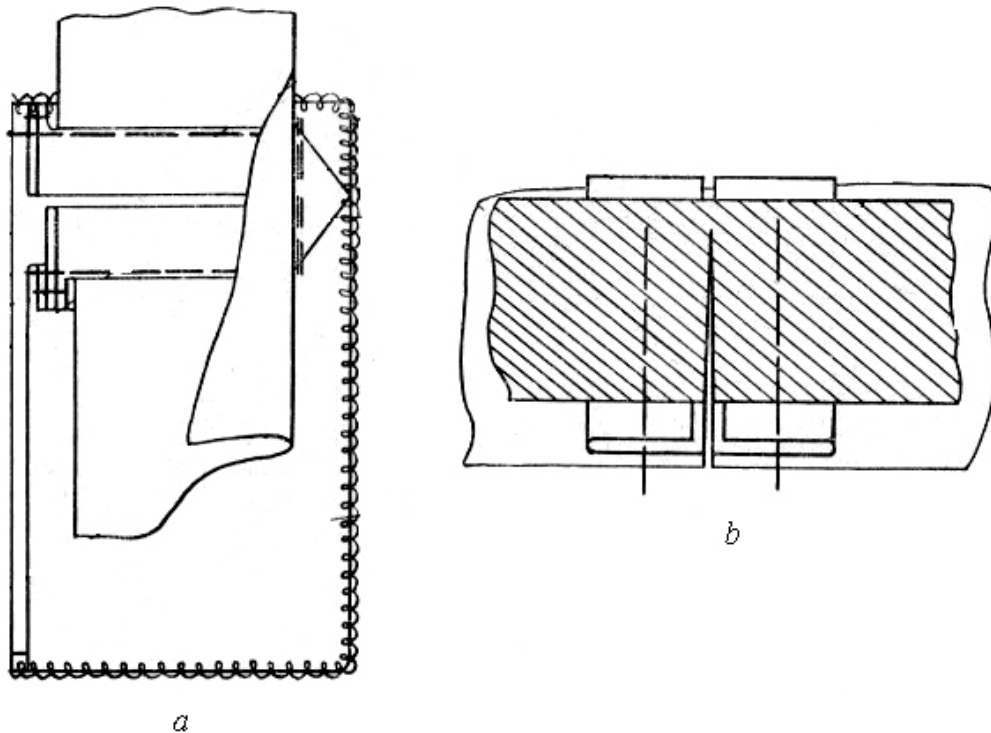
Listochkali qirqma cho‘ntaklar alohida bichilgan listochkali va cho‘ntak xalta bilan yaxlit bichilgan listochkali bo‘lishi mumkin. Cho‘ziluvchan polotnolardan mahsulot ishlab chiqarishda listochka teskari tomonidan bukish chizig‘iga uqa bostirib tikiladi. Cho‘zilishga chidamli bo‘lgan polotnolardan buyum tayyorlanganda listochkaga uqa qo‘yilmaydi. Listochka o‘rtasidan bukilib, old bo‘lakdagi belgilangan chiziqqa qirqimlari yuqoriga qaratib qo‘yiladi (6.8-rasm, a). Listochkaga cho‘ntak xaltaning qisqaroq qismi qo‘yilib, old bo‘lakka biriktirib tikiladi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi (uzunroq) qismi old bo‘lakdagi cho‘ntak o‘rni belgilangan chiziqning yuqori tomoniga o‘ngi bilan qo‘yilib, biriktirib tikiladi. Biriktirib tikish choklari parallel bo‘lib, ular orasidagi masofa listochka eniga va chok uzunligi tayyor holdagi listochka o‘lchamlariga teng bo‘lishi kerak. So‘ngra cho‘ntak og‘zi kesiladi (cho‘ntak og‘zini qirqish qopqoqli cho‘ntakdagi kabi bajariladi). Cho‘ntak xaltaning ikkala qismi teskari tomonga ag‘dariladi va qirqimlari tikib-yo‘rmlanadi. Listochka burchaklari to‘g‘rilanib ziylaridan 0,1-0,2sm masofada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.



6.8-rasm. Listochkali cho‘ntakka ishlov berish

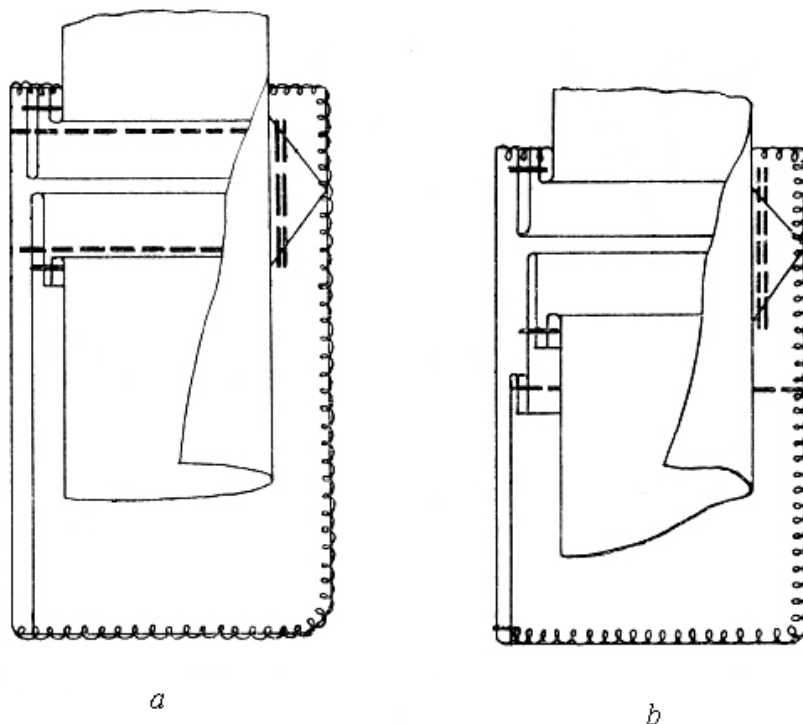
Listochka cho‘ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo‘lsa, listochka bukish haqi belgilanadi va old bo‘lakka bukilgan tomoni bilan qo‘yilib biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish jarayoni yuqoridagi usul kabi bajariladi (6.8-rasm, b).

Ramkali qirqma cho‘ntakka ishlov berish. Bunday cho‘ntakda cho‘ntak mag‘izi va cho‘ntak xalta bitta detaldan yoki alohida bichilgan ikkita detaldan iborat bo‘lishi mumkin. Old bo‘lakdagi belgilangan cho‘ntak o‘rniga mag‘izni o‘ng tomoni bilan qo‘yilib, ikkita parallel baxyaqator yuritib tikiladi, baxyaqatorlar orasidagi masofa modelga ko‘ra belgilanadi. Keyin choklar orasida cho‘ntak og‘zi qirqiladi. Mag‘iz qirqimlari teskari tomonga ag‘dariladi va ramka hosil qilinadi. Pastki mag‘iz biriktirish chokiga cho‘ntak xaltaning qisqaroq qismi qo‘yilib biriktirib tikish bilan bir vaqtda ramka puxtalanadi. Yuqori mag‘izga cho‘ntak xaltaning uzunroq qismi qo‘yilib, mag‘iz bo‘ylab biriktirib tikiladi, bu chok bir vaqtda ramkani yuqori tomondan puxtalaydi. Cho‘ntak xalta yon qirqimlari tikib-yo‘rmlanadi, ramka burchaklarida qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi va cho‘ntak xaltaning yuqori qirqimi yo‘rmlanadi (6.9-rasm, a).



6.9-rasm. Ramkali cho‘ntakni yig‘ish.

Ramkali cho‘ntakka ishlov berish uchun to‘rt ipli ikki ignali pichoqli mashinani qo‘llashda mag‘izni o‘rtasiga qaratib ikki buklanadi va old bo‘lakka biriktirib tikiladi. Bunda bir necha operatsiya bir vaqtda bajarilib, mehnat unumdorligi oshadi (6.9-rasm, b). Ramkali cho‘ntakka ikki mag‘izli ishlov berishda pastki mag‘iz cho‘ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo‘lishi mumkin (6.10-rasm, a).

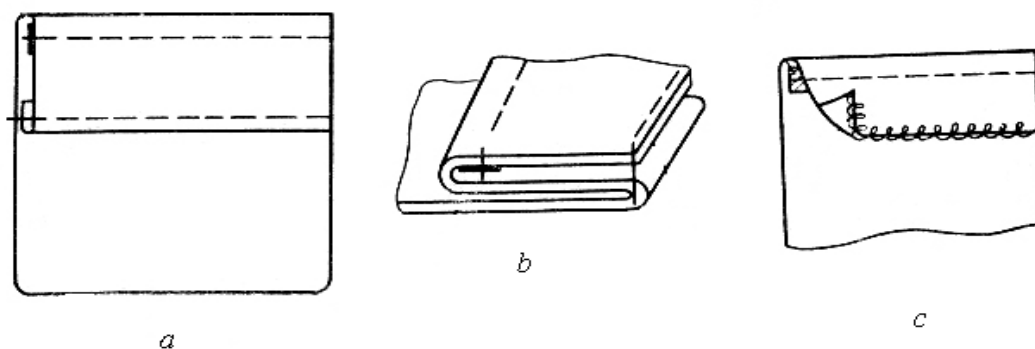


6.10-rasm. Ikki mag‘izli cho‘ntakka ishlov berish usullari.

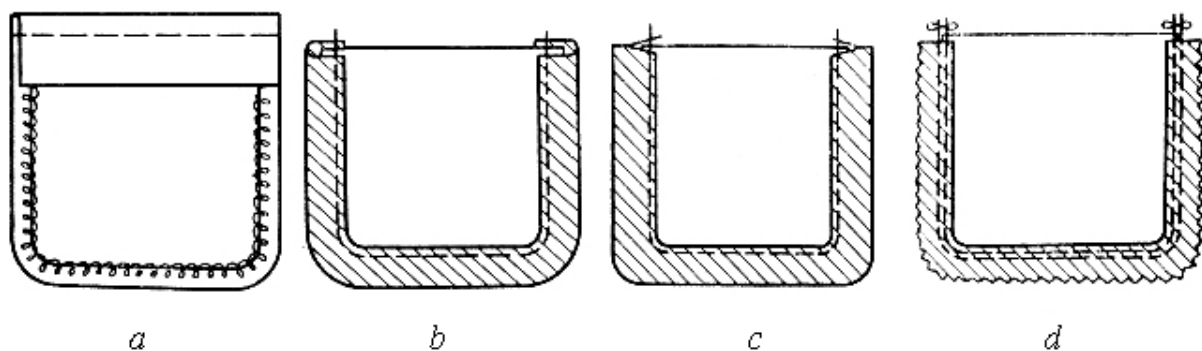
Bunda ishlov berish ketma-ketligi quyidagicha bo‘ladi. Cho‘ntak xaltasining pastki qismi o‘ng tomoni bilan old bo‘lakka qo‘yilib, belgilangan chiziq bo‘ylab biriktirib tikiladi. Ikkinchi belgilangan chiziqqa yuqori mag‘iz biriktirib tikiladi. Cho‘ntak og‘zi kesilib, mag‘iz va cho‘ntak xalta teskari tomonga ag‘dariladi, hosil qilingan pastki ramkani baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yuqori mag‘izdan hosil qilingan ramka ham baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi qismi yuqori mag‘iz biriktirma choki va yon qirqimlari bo‘ylab tikib-yo‘rmlanadi. Cho‘ntak burchaklari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Ikki mag'izli cho'ntakda mag'izlar alohida bichilgan bo'lsa, ularning o'lchamlari ikki xil bo'ladi (6.10-rasm, b). Yuqori mag'iz kengligi ramka enining ikki baravariga chok haqi qo'shilganiga teng bo'lib, pastki mag'izning kengligi esa undan ko'proq bo'ladi. Ikkala mag'izni old bo'lakka parallel baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi, ular orasidagi masofa tayyor holdagi ramka kengligiga teng. Cho'ntak og'zi kesilib, mag'izlar teskari tomonga ag'dariladi. Pastki mag'iz qirqimiga cho'ntak xalta biriktirib tikiladi, yuqori mag'iz qirqimiga cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi biriktirib tikiladi va yo'rmalanadi, cho'ntak xaltaning yon qirqimlari ham tikib-yo'rmalanadi. Cho'ntak uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Qoplama cho'ntakka ishlov berish. 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 (6.11-rasm) bukma chok, yo'rmalash, planka bilan, yon ziylariga (6.12-rasm) yo'rmalab (a), mag'izlab (b), kettel mashinasida (c), bezak tasmani yassi chok mashinasida (d) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin.

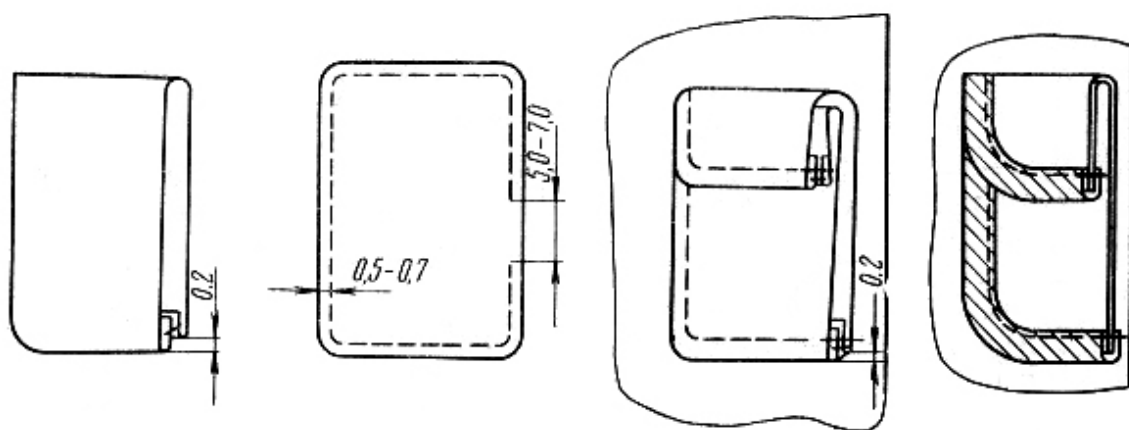


6.11-rasm. Qoplama cho'ntak yuqori ziyiga ishlov berish.



6.12-rasm. Qoplama cho‘ntak yon ziylariga ishlov berish.

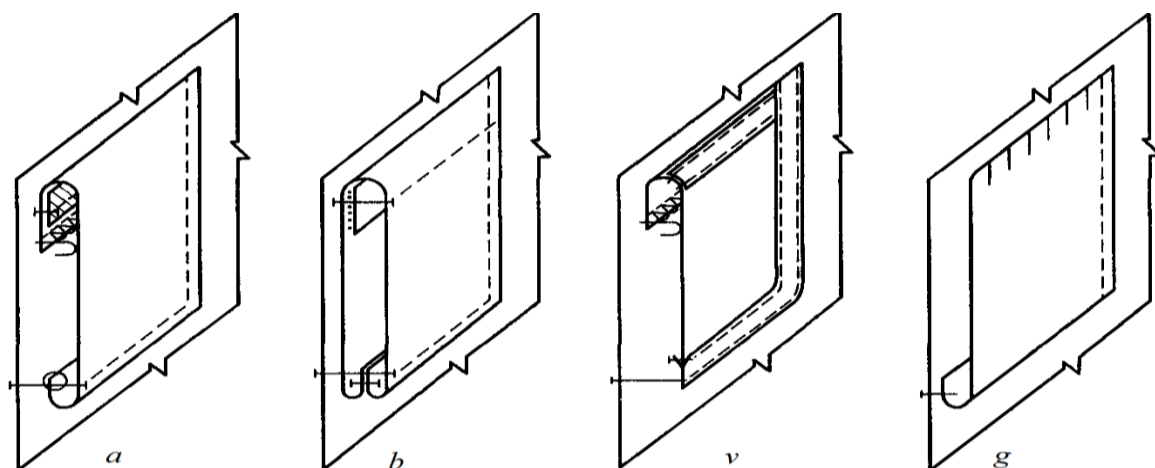
Qoplama cho‘ntak ikki qavatli bichilgan bo‘lsa, ziylari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikilib, ag‘darish uchun 5-7sm uzunlikda chok tikmay qoldiriladi. Cho‘ntak o‘ngiga ag‘darilgandan so‘ng, burchaklari maxsus moslama yordamida to‘g‘rilanadi. Ustki bo‘lakdan 0,2 sm kant hosil qilib qoplama cho‘ntak dazmollanadi (6.13-rasm).



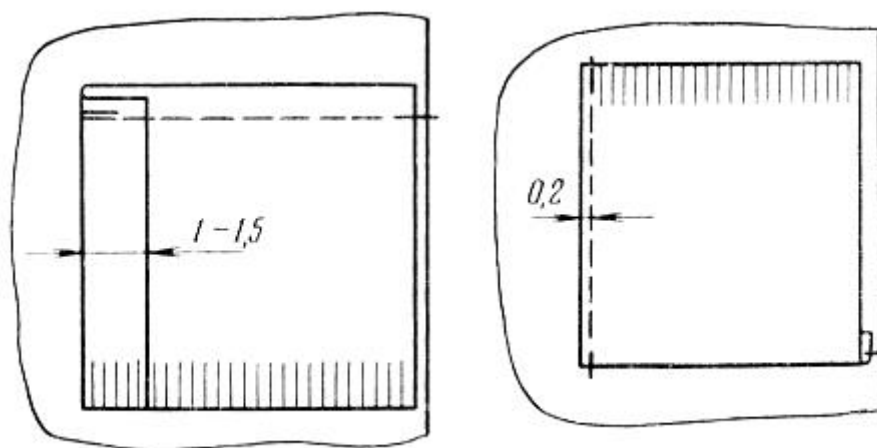
6.13-rasm. Ikki qavatli qoplama cho‘ntakni tayyorlash..

Old bo‘lak bilan biriktirishda asosan qo‘yma chok qo‘llanadi, bunda mag‘izlash choki ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (6.14-rasm).

Ko‘pincha yon chokka qo‘shib tikiladigan qoplama cho‘ntaklarga ishlov beriladi. Bunday holda cho‘ntakni old bo‘lak bilan avval pastki ziylari biriktiriladi, asosiy detalning o‘rta chizig‘i tomonidagi yon ziylari bostirib tikiladi va yon qirg‘imni biriktirish vaqtida ikkinchi yon ziylari biriktiriladi (6.15-rasm).



6.14-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lak bilan biriktirish.

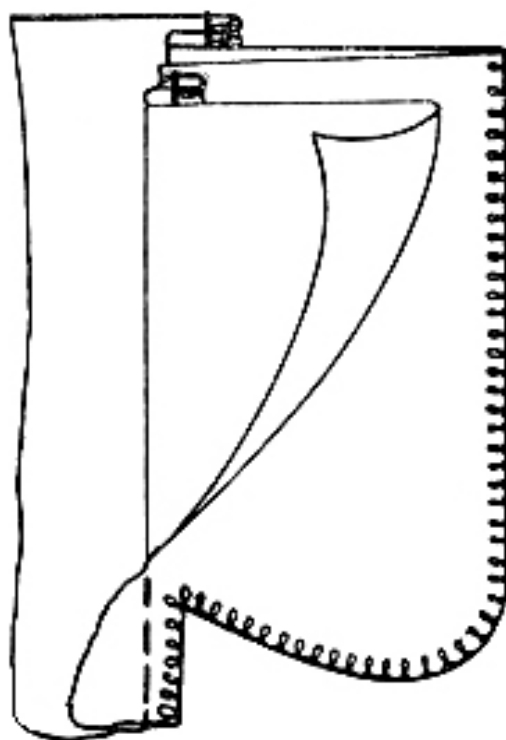


6.15-rasm. Yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntak.

Chok davomida joylashgan cho'ntaklarga ishlov berish.

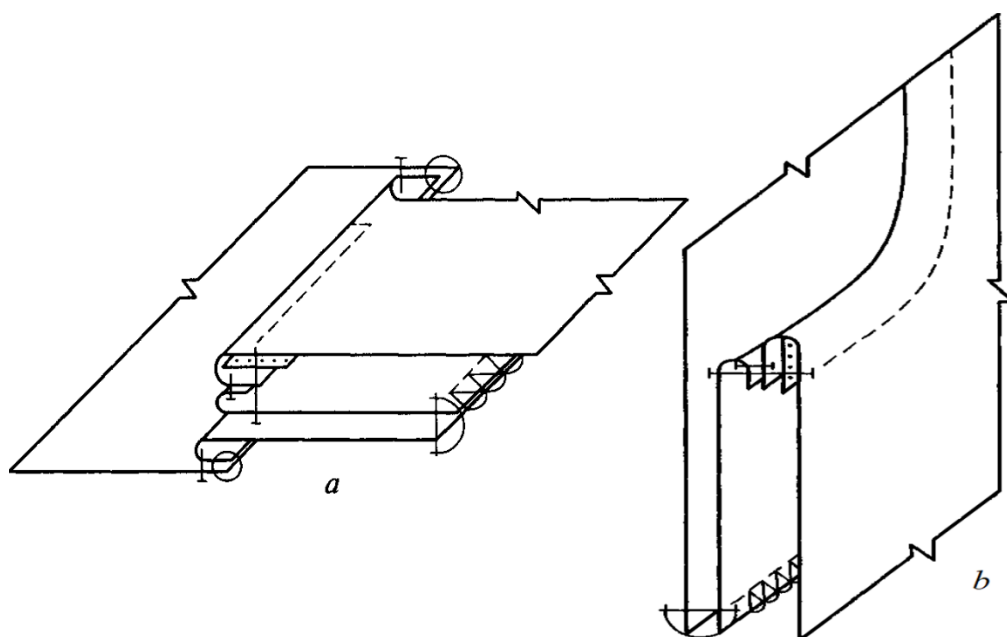
Bunday cho'ntaklar asosan shim yon choklarida, jaket va ko'ylaklarning relyef choklarida qo'llanadi.

Shim yon chokida joylashgan cho'ntakda (6.16-rasm, a) cho'ntak xalta ikki qismdan iborat bo'lib, dastlab yo'rmas mashinasida old va ort bo'lakka cho'ntak xaltalar biriktirib tikiladi. Keyin shim yon qirqimining yuqori qismi, cho'ntak xalta qirqimi va yon qirqimining qolgan pastki qismi biriktirib tikib-yo'rmaladi, bunda cho'ntak og'zining yuqori va pastki chegaralari mos kelishi kerak.



6.16-rasm. Chok davomida joylashgan cho‘ntaklar.

Relief chokdagi cho‘ntakka ishlov berish uchun old bo‘lakning cho‘ntak joyi cho‘ntak xaltani bir qismini qo‘yib, ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada ag‘darma chok bilan tikiladi. Cho‘ntak og‘zini cho‘zilib ketishidan saqlash maqsadida old bo‘lakning cho‘ntak chizig‘iga paxta tolasidan tasma yoki yelim uqa qoyiladi. Cho‘ntak xaltaning ikkinchi qismi old yon bo‘lakka tikib-yo‘rmash yoki ikki ipli zanjir chokli mashinada biriktirib tikiladi. Cho‘ntak xalta qirqimlari tikib-yo‘rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Old yon bo‘lak qirqimida joylashgan cho‘ntakning ostki cho‘ntak xaltasi yon bo‘lakning yuqori qismi bilan yaxlit bichiladi. Yon bo‘lakning pastki qismining cho‘ntak qirqimiga yelim uqa yoki tasma qo‘yilib, cho‘ntak xalta tomonidan ag‘darma chok bilan tikiladi. Chok o‘ngiga ag‘dariladi va modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Cho‘ntak xalta qirqimlari tikib-yo‘rmash mashinasida biriktirib tikiladi (6.17-rasm).

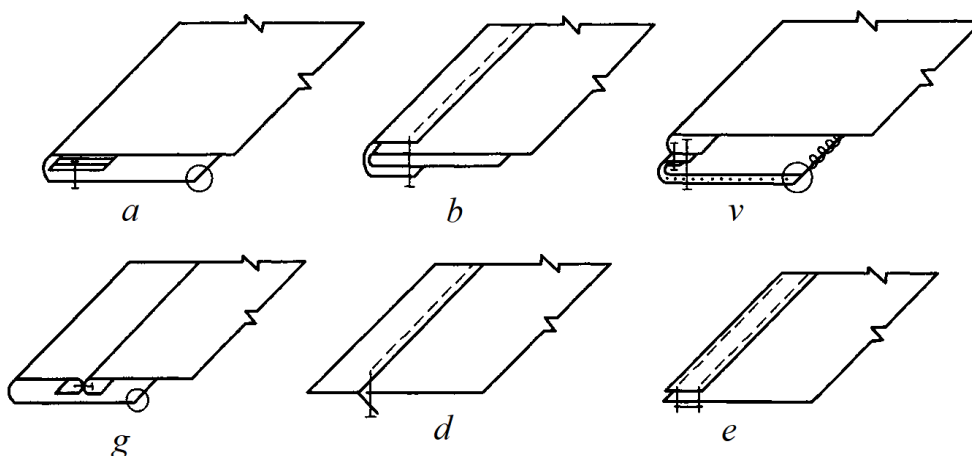


6.17-rasm. Chok davomida joylashgan cho'ntaklarga ishlov berish

6.3.4. Bortga ishlov berish

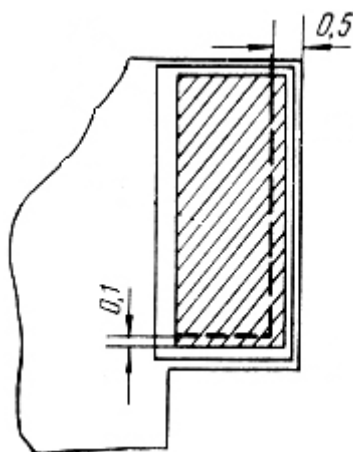
Tikuv trikotaj buyumlarida bortlarga ishlov berish adipga, bort pastki ziya va burchaklariga ishlov berishdan iboratdir. Ustki trikotaj kiyimlarida bortlar alohida va yaxlit bichilgan, plankali, mag'izli va tasmali ishlov berilgan bo'lishi mumkin.

Ustki tikuv-trikotaj buyumlarida bortga turli usullarda ishlov beriladi. Adip old bo'lak bilan yaxlit yoki alohida bichilishi mumkin. Ularga qotirma qo'yilib yoki qotirmasiz ishlov beriladi (6.18-rasm).



6.18-rasm. Bortlarga ishlov berish usullari.

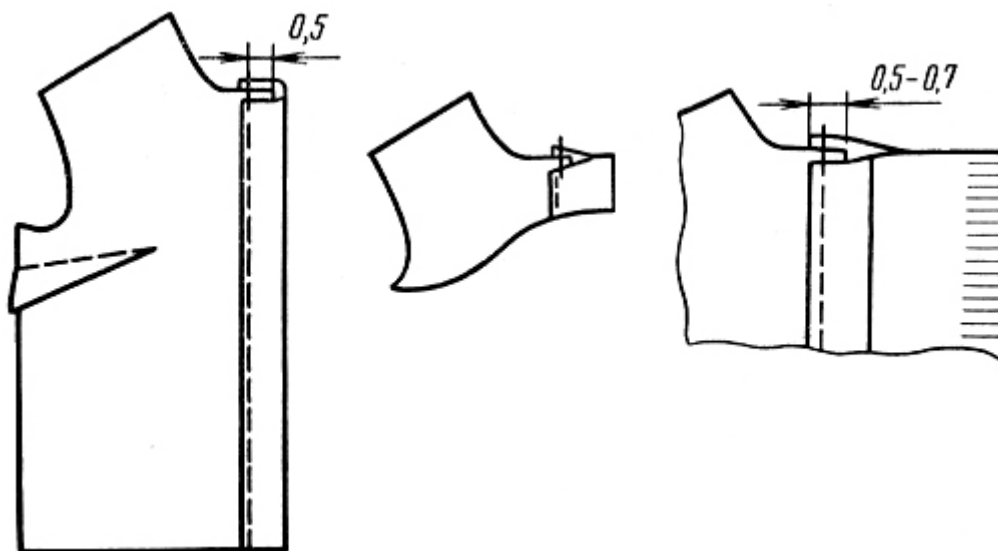
Adip old bo‘lak bilan yaxlit bichilgan bortlarga ishlov berishda, kiyish jarayonida ularni cho‘zilishdan saqlash maqsadida, teskari tomonidan bukish chizig‘idan 2-2,5 sm masofada tasma ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada bostirib tikiladi. Tasma o‘rniga yelim qotirma qo‘yish mumkin. Shuningdek, tugma qadash va izma ochish chizig‘i bo‘ylab yelim qotipma yoki tasma qo‘yiladi. Cho‘ziluvchanlik bo‘yicha 1- guruhga kiradigan, shuningdek bortning cho‘ziluvchanligi 40% dan oshmaydigan holda cho‘ziluvchanlik bo‘yicha 2- guruhga kiradigan trikotaj polotnolardan buyum tikishda bortga yelim qotirma va tasma qo‘yilmasligi mumkin. Adip ichki qirqimlari yo‘rmlanadi. Chetlari titilmaydigan va buralmaydigan trikotaj polotnolardan buyum tikishda qirqimlarni yo‘rmlamay qoldirishga ruxsat beriladi. Bortni pastki burchagiga ishlov berish uchun adipni o‘rta chiziq bo‘yicha o‘ng tomonga bukib, burchagi qirqimdan 0,5-0,6sm masofada ag‘darma chok bilan tikiladi (6.19-rasm). Chok xaqi burchagida kertiladi va o‘ngiga ag‘dariladi. Yo‘rmalash choki bo‘ylab qirqimdan 0,2-0,3sm masofada bortni bukish haqi boylab baxyaqator yuritiladi.



6.19-rasm. Bort pastki ziya burchaklariga ishlov berish.

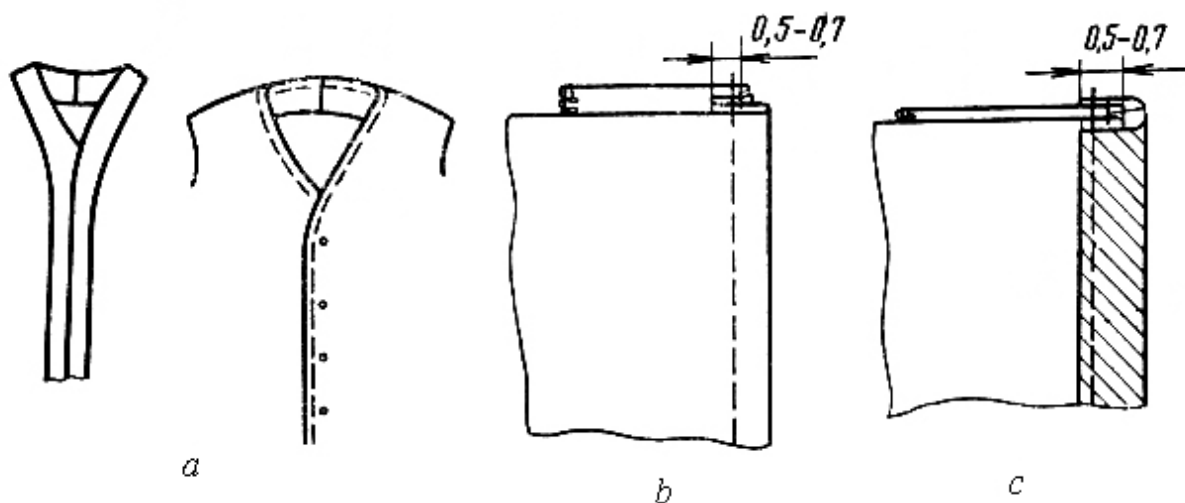
Bortlarni mag‘izli va plankali ishlov berishda bort ziya qirqimlari maxsus moslamali mashinalarda mag‘izlab tikiladi,

shuningdek ziylari ishlangan mag'izlar kettel mashinasida ham biriktirib tikilishi mumkin (6.20-rasm).



6.20-rasm. Bort ziyiga mag'izlab ishlov berish.

Bortlarga yoqa o'mizi bilan bir vaqtda ishlov berishda ikki qismdan iborat bo'lgan yoqa mag'izi bilan ishlov beriladi. Dastlab mag'iz bo'laklari yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi, keyin shu mashinada mag'iz tashqi qirqimlari yo'rmanadi va yoqa o'mizi bilan bort qirqimlari bo'ylab 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (6.21-rasm, a).

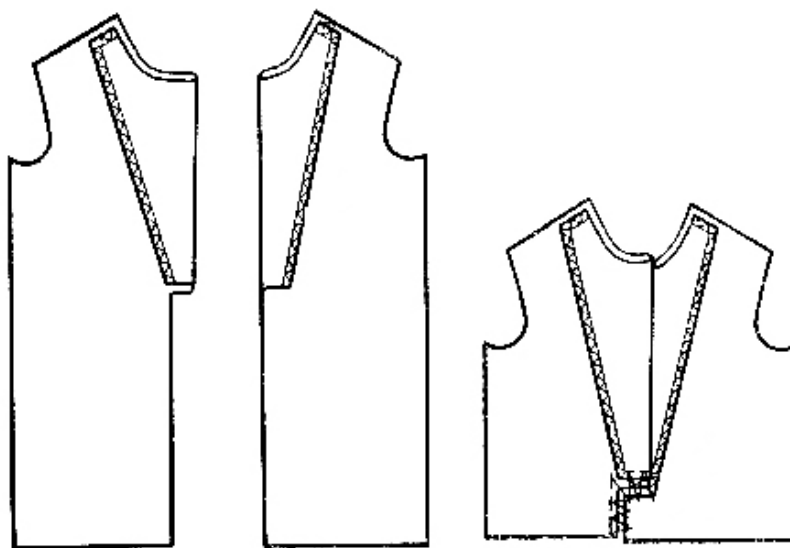


6.21-rasm. Bortlarga yoqa o'mizi bilan bir vaqtda ishlov berish.

Bort pastki qirqimi burchaklari mokili yoki zanjir chokli mashinada bukish haqi bo‘ylab puxtalanadi. Mag‘iz teskari tomonga ag‘darilib, burchaklari to‘g‘rilanadi va bort ziylari bo‘ylab kant hosil qilgan holda bostirma chok yuritiladi (6.21-rasm, b). Bostirma chok o‘rniga bort ziyiga mag‘izlash moslamasi yordamida yoki kettel mashinasida, shuningdek yassi chok bilan ishlov berilishi mumkin (6.21-rasm, c). Bortlarga ishlov berish vaqtida bort ziyini cho‘zilib ketmasligiga alohida e‘tibor qaratish kerak, buning uchun differensial gazlama surgichli mashinalar qo‘llanadi.

6.3.5. Taqilmalarga ishlov berish.

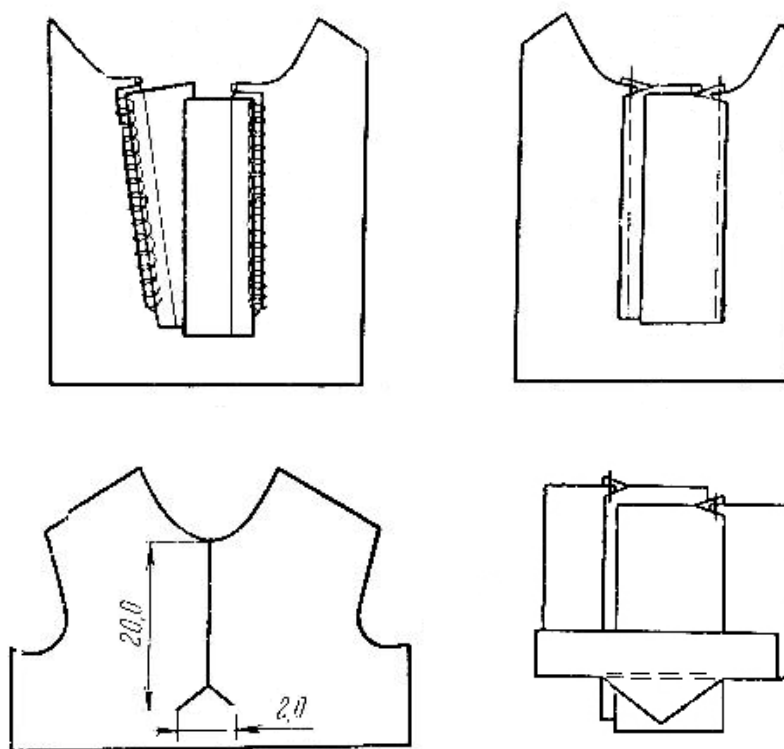
Trikotaj buyumlarida taqilmalarga turli usullarda ishlov beriladi. Yaxlit bichilgan mag‘iz bilan ishlov berishda ziylari yo‘rmanib, bukiladi va o‘rta qirqim bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi (6.22-rasm).



6.22-rasm. Taqilmaga yaxlit bichilgan mag‘iz bilan ishlov berish.

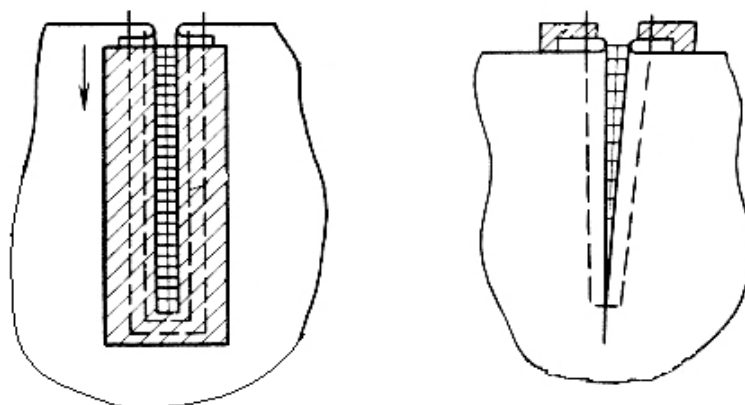
Taqilmaga plankalar bilan ishlov berishda biriktirib tikilgan va kettel mashinada tikiladigan plankalar bo‘lishi mumkin. Plankalar old bo‘lak qirqimlariga biriktirilib, taqilma burchak-

larida ustma-ust qo'yiladi va qaytma chok yuritib puxtalanadi (6.23-rasm).



6.23-rasm. Taqilmaga planka bilan ishlov berish.

Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berishda asosiy detalda taqilma uzunligi belgilanib, qirqiladi va burchaklariga kertim beriladi. Molniya tasmasi avval qirqimning bir tarafiga, so'ng ikkinchi tarafiga biriktiriladi, keyin molniya tasmasini teskari tomonga ag'darib, modelda ko'zda tutilgan bo'lsa, qirqimdan 0,8-1,0 sm masofada bostirma chok yuritiladi (6.24-rasm).

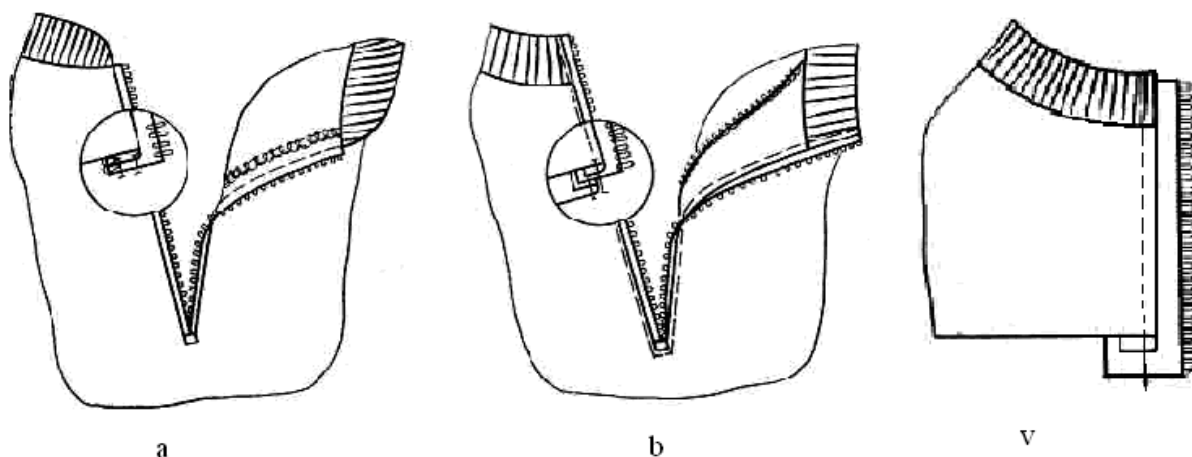


6.24-rasm. Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berish.

Kurtkalarda taqilmalar izmali va tugmali yoki bo'yin o'mizidan boshlanib etakkacha yoki etakkacha bormaydigan «molniya» tasmali bo'lishi mumkin.

Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish. «Molniya» tasmasi mag'iz bilan ishlov berilganda, avval mag'iz qismlari biriktiriladi va tashqi qirqimlari yo'rmalanadi. So'ng yoqaning bita qismi old bo'lak o'miziga, ikkinchisi esa mag'izga biriktiriladi (6.25-rasm, b). Yoqa ikkiga buklanib, orasiga «molniya» tasmasi qo'yiladi va yoqa uchining tugallangan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada tikiladi. So'ng mag'izning qirqimlarini ichki tarafga bukib, tasma ustiga qo'yiladi va buklovdan 0,1 sm masofada bostirma chok beriladi. Old bulakda qirqish chizig'i bo'yicha qirqilib, ort tarafga chok haqi buklanadi va buklov ziyidan 0,1 sm masofada «molniya» tasma bostirib tikiladi. Tasmanii biriktirish zanjir bayaqatorli mashinada amalga oshiriladi.

«Molniya» tasmasi yoqaga biriktirilmaydigan taqilmali buyumlarda taqilma mag'izsiz ishlov beriladi. Old bo'lakni va «molniya» tasma bostirish yoqasini bir-biriga o'ng tarafi bilan qo'yib, old bo'lak tarafidan «molniya» tasma zanjir baxyaqatorli mashinada tikiladi (6.25-rasm, a).

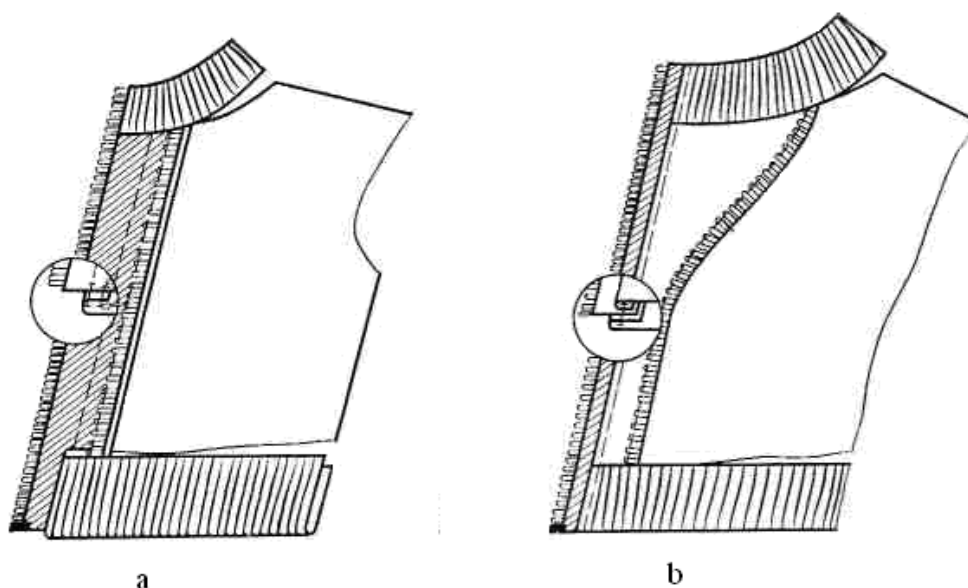


6.25-rasm. Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

Bunday taqilmalar adipli yoki adipsiz bo'lishi mumkin. Adipsiz taqilmaga ishlov berilganda yoqaning bir tomoni tugallangan ziyiga ega bo'lishi kerak (6.26-rasm, a). Yoqaning tugallanmagan ziyidan old bo'lak yoqa o'miziga o'tkaziladi, belbog' qismlari esa old bo'lakka 6-8 sm masofoda yo'rmah mashinasida biriktiriladi. So'ng yoqa uchlarining o'ng tarafini ichiga bukib, orasiga «molniya» tasmasi qo'yiladi va yoqaga tasma biriktiriladi. Xuddi shunday usulda «molniya» tasmasi belbog'ga biriktiriladi. O'rta qismida old bo'lakning qirqimi va molniya tasmasining ziyi tenglashtirib biriktiriladi. «Molniya» tasmagini biriktirish mokili mashinada amalga oshiriladi.

Adipli «molniya» tasmali taqilmaga ishlov berilganda (6.26-rasm, b) belbog' va yoqaning bir tomoni old bo'lakka, ikkinchi tomoni adipga biriktiriladi. Yoqa va belbog'ni ikki buklab, old bo'lak va adipni o'ngini-o'ngiga qo'yib, ular orasiga «molniya» tasmasi joylashtiriladi va qirqimlari tenglashtirilib tasma ag'darma chok bilan tikiladi. O'ngiga ag'darilib, yoqa va belbog' burchaklari tekislanadi. Model xususiyatiga ko'ra bezak chok berilishi mumkin.

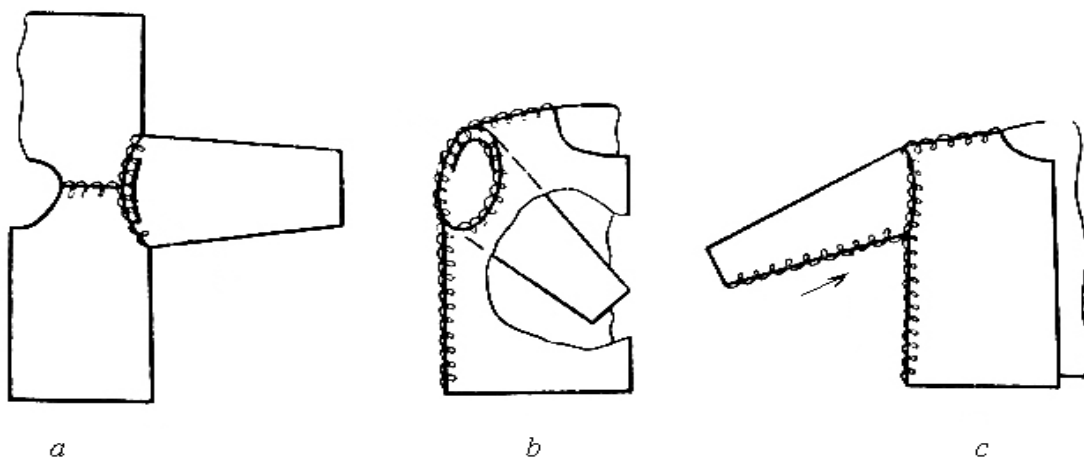


6.26-rasm. Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

6.3.6. Yenglarga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish

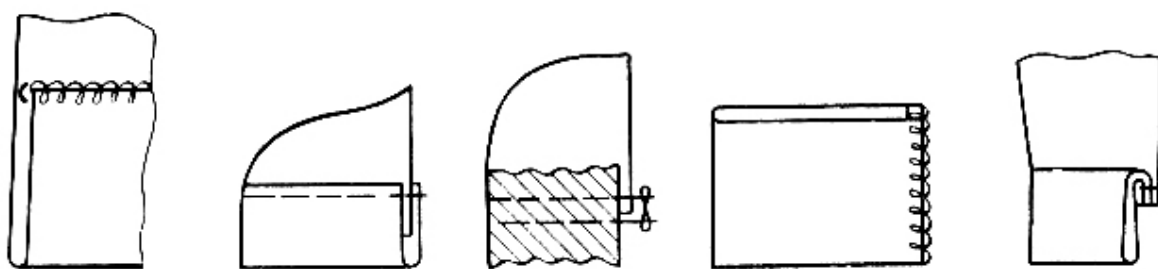
Konstruksiyasiga ko‘ra yenglar reglan, o‘tqazma va yaxlit bichilgan bo‘ladi. Birinchi va ikkinchi cho‘ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan tikiladigan kiyimlarda yenglarga klinlar qo‘yilishi mumkin. Yenglarga ishlov berish uch bosqichdan iborat: yeng qirqimlariga ishlov berish, o‘mizga o‘tqazish va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

O‘tqazma yenglarga ishlov berish ikki xil usulda bajariladi: yengni ochiq o‘miz bilan biriktirish (6.27-rasm, a) yoki yopiq o‘mizga o‘tqazish (6.27-rasm, b).



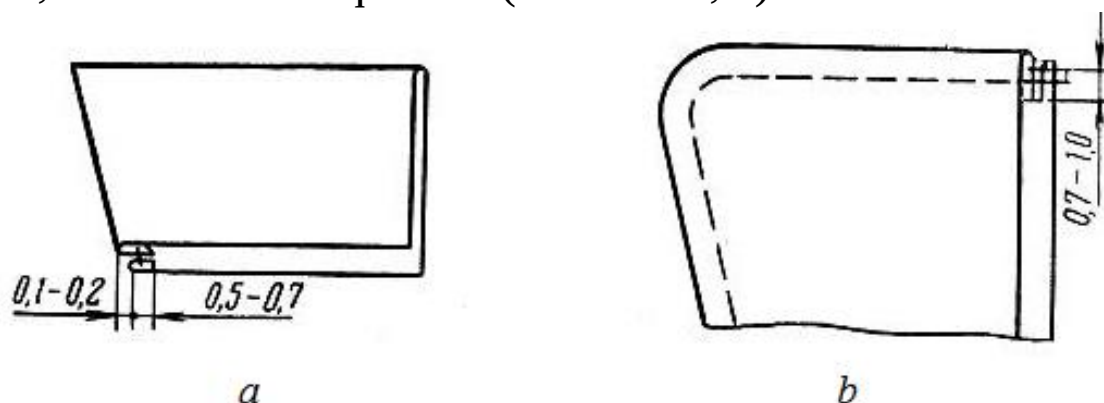
6.27-rasm. O‘tqazma yenglarga ishlov berish.

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 (6.27-rasm, c). 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‘yib tikiladi. Yeng uchiga ishlov berishda yassi chok, kettel yoki mag‘izlash usulida, bezak tasma va manjetlar bilan ishlov beriladi (6.28-rasm). Manjetlar yon qirqimlari biriktirilib, o‘rtasidan bukiladi va yeng uchiga tikib-yo‘rmlanadi.



6.28-rasm. Yeng uchiga ishlov berish.

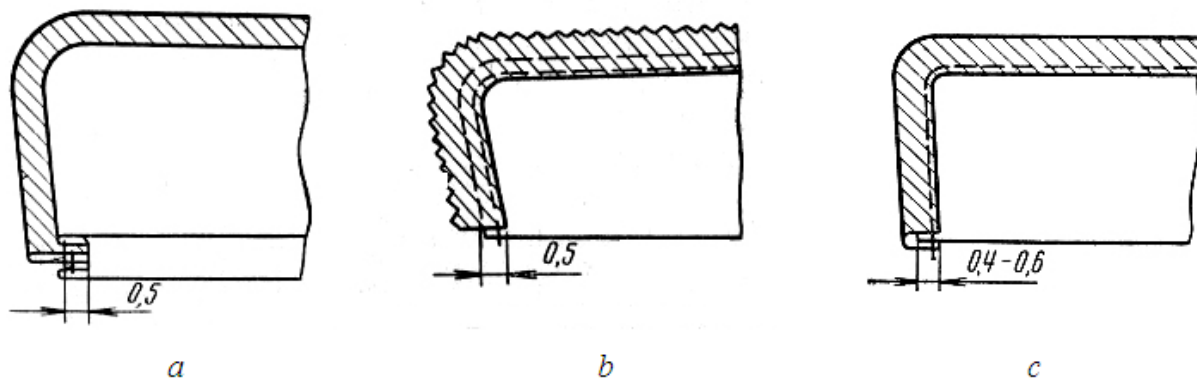
Yoqa va yoqa o‘mizlariga ishlov berish. Trikotaj mahsulotlarida bir qavatli, ziylari ishlangan, yassifang mashinalarida to‘qilgan yoqalar keng qo‘llanadi. Yoqalarga ishlov berish konstruksiyasi va ishlov berish usullariga ko‘ra farqlanadi va ikki bosqichdan iborat: yoqani tayyorlash va o‘miz bilan biriktirish. Yoqa bir detaldan iborat bichilgan bo‘lsa, o‘rtasidan bukilib, uchlari biriktirib tikish mashinasida 0,5-0,7sm kenglikda, yo‘rmash mashinasida 0,35-0,4sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yoqa o‘ngiga ag‘darilib, maxsus moslama yordamida burchaklari to‘g‘rilanadi va dazmollanadi, bunda yoqa uchlarida 0,1-0,2sm kant hosil qilinadi (6.29-rasm, a).



6.29- rasm. Yoqaga ishlov berish.

Ustki va ostki yoqa ikki detaldan iborat bo‘lsa, 0,7-1,0sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi va moslama yordamida o‘ngiga ag‘dariladi, 0,1-0,2sm kant hosil qilib dazmollanadi. Yoqa ziylari bo‘ylab bezak chok yuritiladi (6.29-rasm, b).

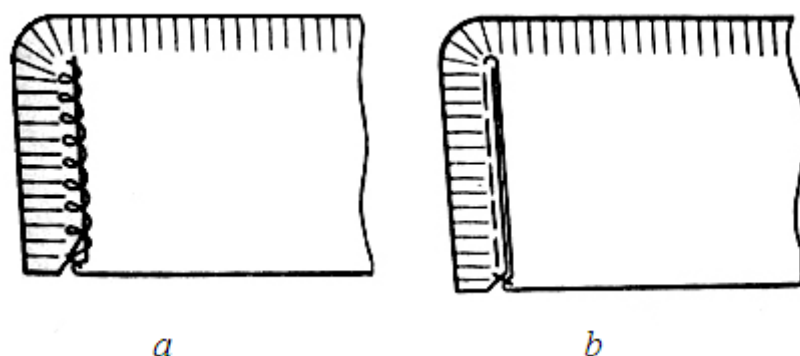
Kantli yoqaga ishlov berishda (6.30-rasm, a) ostki yoqa qirqimi bo'ylab ikki buklangan mag'iz tasma biriktirib tikiladi, keyin shu chok bo'ylab ustki yoqa ag'darma chok bilan ostki yoqaga 0,5sm kenglikda biriktiriladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.



6.30-rasm. Yoqaga ishlov berish usullari.

Yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikishda (6.30-rasm, b) va mag'izlab ishlov berishda (6.30-rasm, c) maxsus mashina va moslamadan foydalaniladi.

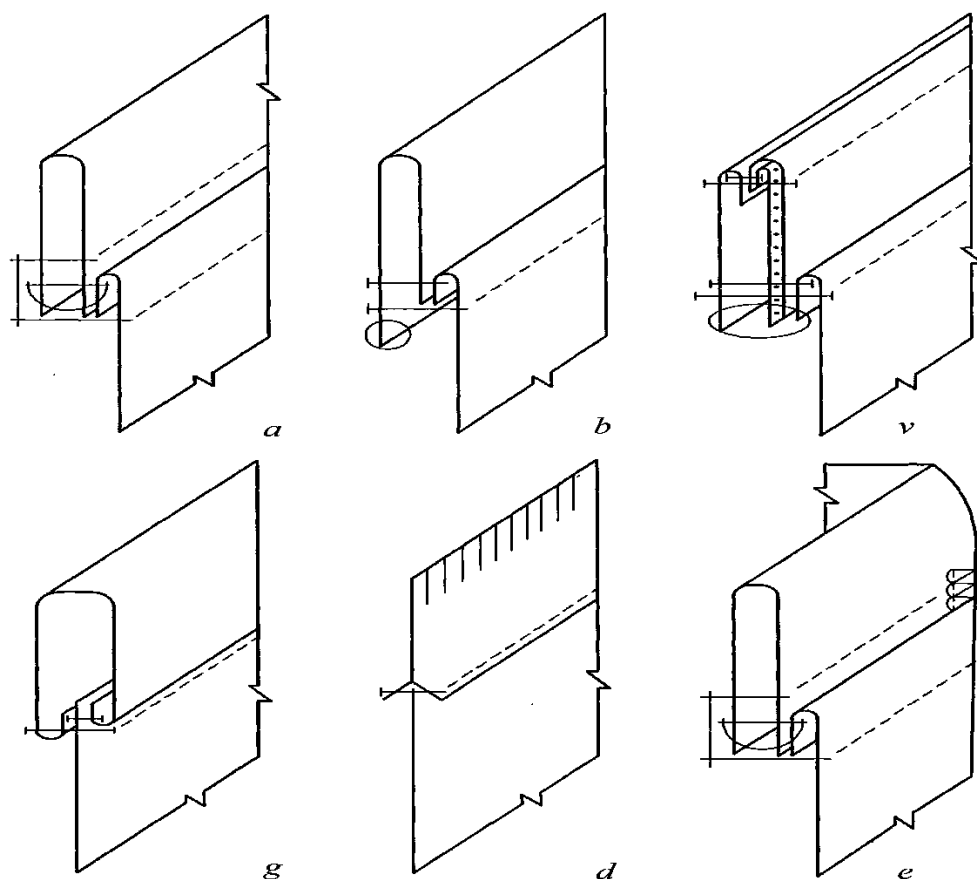
Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berishda (6.31-rasm) to'qilgan ziylari yoqa uchlari bilan uchi ipli yo'rmash (a) va kettel (b) mashinalarida biriktiriladi.



6.31-rasm. Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berish.

Oson cho'ziladigan trikotaj polotnolaridan buyum tikishda yoqa o'mizini cho'zilib ketishini oldini olish maqsadida yoqani o'tqazish vaqtida ort bo'lak yoqa o'mizi kirqimiga uqa qoyib

tikiladi (6.32-rasm, a). Ko‘pincha yoqani tikib-yo‘rmash mashinasida o‘tqaziladi. Buning uchun yoqani bort va adip orasiga qo‘yilib, qirqimlarini juftlab tikib-yo‘rmash mashinasida tikiladi. So‘ngra yo‘rma chok yuritiladi, bir yo‘la adip yuqori qirqimi yelka chokka puxtalanadi. Ushbu operatsiyani moki chokli mashinada yoki uch ipli yassi chokli mashinada bajarish mumkin (6.32-rasm, b, v).



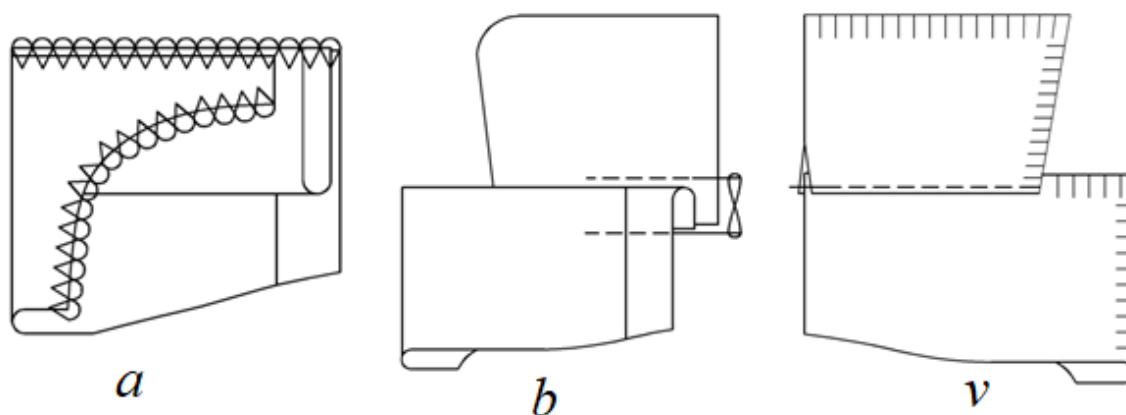
6.32-rasm. Yoqalarni o‘mizga o‘tkazish

Agar yoqani ikki ipli moki yoki zanjir chokli mashinada tikiladigan bo‘lsa, unda avval ustki yoqa yo‘rmalanadi. Ustki va ostki yoqa 0,8-1.0 sm biriktirma chok bilan yoqa o‘miziga bir vaqtda tikiladi. Ustki yoqa qirqimini 0,4-0,5 sm chok bilan yoqa o‘miziga bostirib tikiladi. (6.32-rasm, e)

Yoqani o‘mizga o‘tqazish chokini yo‘rmalash operatsiyasini yoqani o‘tqazib bo‘lgandan so‘ng xam bajarish mumkin. Bundan

keyin chok xaqi ort bo‘lak yoqa o‘mizi qirqimi ustidan bostirib tikiladi, adipni yuqori qirqimi buyum yelka chokiga ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada puxtalanadi. Yokani ustki va ostki qavatini alohida o‘tqazish mumkin. Buning uchun avval ostki yoqa 0,7 sm chok bilan ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinasida biriktirib tikiladi. Chok xaqi yoqa tomonga yotqiziladi. Ustki yoqa qirqimini bukib yoqa o‘mizi chizig‘iga ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada bostirib tikiladi (6.32-rasm, g). Yaxlit to‘qilgan yoqa kettel mashinasida yoqa o‘miziga o‘tqazilishi mumkin.

Yoqani yoqa o‘miziga biriktirish mokili yoki zanjir chokli mashinada bajarilib, qirqimlar yo‘rmlanadi (6.33-rasm, a). Bort burchaklari o‘ngiga ag‘darilib, biriktirish choki yoqa o‘miziga bostirib tikiladi. Bostirib tikishni yassi chok mashinasida amalga oshirish mumkin (6.33-rasm, b). Shuningdek yoqani o‘mizga kettel mashinasida ham biriktirib tikiladi, bu usul ziylari ishlangan yoqalarni biriktirishda qo‘llanadi (6.33-rasm, v).

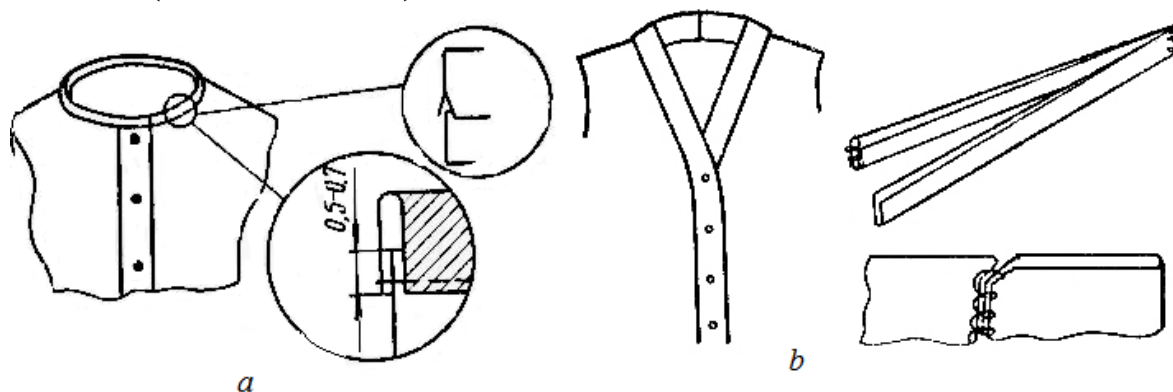


6.33-rasm. Yoqani yoqa o‘miziga biriktirish.

Yoqa o‘mizini mag‘izlab ishlov berishda mag‘izni yoqa o‘miziga kettel mashinasida yoki maxsus moslama yordamida ikki ipli zanjir chokli mashinada ishlov beriladi (6.34-rasm, a).

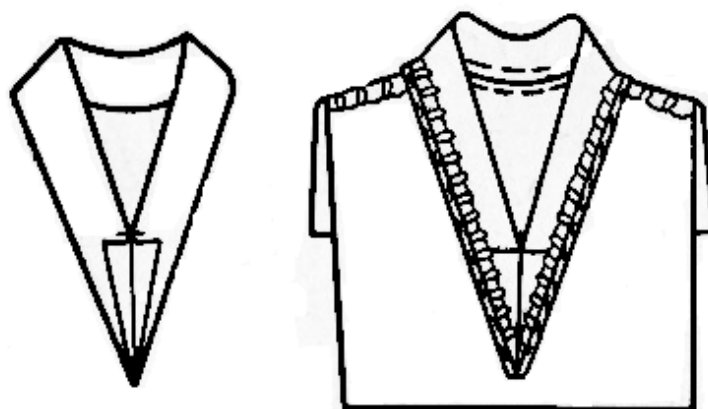
Yoqa o‘mizlariga planka va beyka bilan ishlov beriladi. Planka avval yo‘rmash mashinasida biriktirilib, keyin yassi chok

mashinasida bostirib tikiladi. Beyka bilan ishlov berishda yoqa o‘mizi mag‘izlash moslamasi yordamida ikki ipli zanjir chokli, kettel yoki yassi chokli mashinada mag‘izlab tikiladi. Shuningdek, yoqa o‘miziga bort bilan birga ishlov berishda mag‘iz yoki planka ikki bukilib, bort bilan bir vaqtda tikilishi mumkin (6.34-rasm, b).



6.34-rasm. Yoqa o‘miziga ishlov berish.

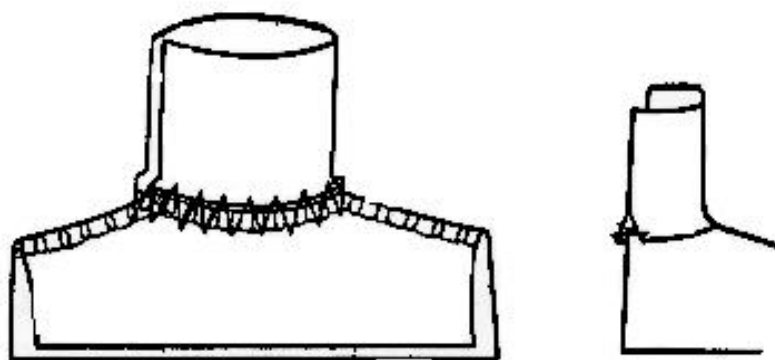
Yoqa o‘mizi uchburchak shaklida bo‘lsa, planka burchaklari biriktirib tikilib, yoqa o‘miziga yo‘rmash mashinasida o‘miz shakli bo‘yicha biriktiriladi va yassi chok bilan bostirib tikiladi (6.35-rasm).



6.35-rasm. Burchakli yoqa o‘miziga planka bilan ishlov berish.

Sviter tipidagi yoqalarga ishlov berishda sviter yoqasi yon qirqimlari biriktirilib, o‘ngiga ag‘dariladi, yoqa o‘mizi qirqimlariga uch ipli yo‘rmash mashinasida yoki kettel mashinasida biriktirib tikiladi (6.36-rasm). Biriktirish choki yassi

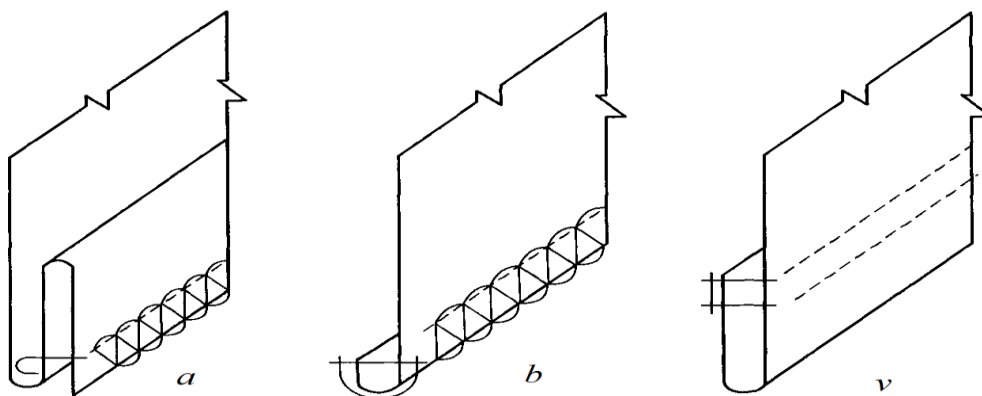
chokli mashinada bostirib tikiladi. Shuningdek bunday yoqalarni avval yoqa o‘miziga o‘tkazib, keyin yon qirqimini biriktirib tikib ishlov berish ham mumkin.



6.36-rasm. Sviter tipidagi yoqaga ishlov berish.

6.3.7. Buyum etak qirqimiga ishlov berish

Trikotaj buyumlar etak qirqimiga ishlov berish usuli buyum turiga bog‘liq (6.37-rasm). Etak ochiq qirqimli bukma chok bilan ikki ipli yo‘rmash mashinasida yoki bir ipli yashirin baxyaqator mashinasida bukib tikilishi yoki yassi chokli mashinada ishlov berilishi mumkin. Jaket, jemper, jiletlarda bukish haqi 2,0-2,5 sm, yubka, ko‘ylak va shimlarda 4,0 sm gacha bo‘lishi mumkin.



6.37-rasm. Buyum etagiga bukma chok bilan ishlov berish

Buyum pastki qirqimi anorak, sport kurtkasi kabi kiyimlarda lastik usulida to‘qilgan trikotaj tasmalari bilan mag‘izlab yoki kettel chok bilan ishlov berilishi mumkin.

ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR

Adip - kiyim old bo'lagining qismi, bort teskarisidan mustahkamlanadi.

Andazalar joylashmasi - tikuv buyumlar detallari andazalarini joylashtirish sxemasi.

Andazalar komplekti - tikuv buyumlarni tayyorlash uchun zarur bo'lgan detal andazalarining to'liq komplekti.

Andaza- murakkab konstruksiyali kiyim modellarini bichish va tikish jarayonida ishlatiladigan detallar shablони.

Asosiy material (xomashyo) lar - buyum tarkibiga bevosita kiruvchi materiallar.

Assortiment - mahsulotning turi, nomi, mo'ljali, ishlatiladigan xomashyosiga ko'ra umumiy ligi yoki to'plami.

Astar gazlamalari - tikuv buyumlarning teskari tomonidan tikiladigan gazlama.

Astar detali - buyumning ichki tarafini bezatish uchun biriktiriladigan buyumning qismi.

Belbog' tutgich - shim, yubka bel qirqimiga tikiladi va belbog' yoki kamar o'tkaziladi.

Bir bortli - tugma diametri (4/4 qismi) va tugma chetidan bort chetigacha bo'lgan masofa bilan xarakterlanadigan markaziy taqilma kengligi.

Bir komplektli andazalar joylashmasi - bitta tikuv buyum andazalar komplektini o'zida ifodalagan andazalar joylashmasi.

Bir tomonga yotqizib dazmollash - kiyim choklarini yoki taxlamalarni bir tomonga yotqizib dazmollash.

Bluzka - bo'ksa yoki undan pastroq uzunlikda bo'lgan ayollar yoki qizlar yelka kiyimi.

Bort - old bo'lak qismi, kiyim o'rtasigacha bo'lgan va taqilma hisobiga qoldirilgan.

Bostirib ko'klash - ikki qismni bir-biri ustiga qo'yib vaqtincha biriktirish.

Buf - yubka va yenglarda uchraydigan xajmiy taxlamalar, burmalar va yig'malar.

Bug'lash - dazmollashda kiyimda hosil bo'lgan yaltiroqlikni bug'lab yo'qotish.

Bukib ko'klash - kiyim chetini qaytarib, vaqtincha sirma qaviq bilan ko'klash.

Bukib tikish - biror qismni (etakni, yeng uchini) bukib ikkinchi qismga doimiy qaviqlar bilan mahkamlash.

Bazaviy konstruksiya asosi - buyum asosiy detallarining konstruksiyasi (ort, old va yeng).

Chiqindi - asosiy ishlab chiqarishda yo'q bo'lib ketadigan dastlabki xomashyo va material miqdori.

Chatish - kiyimga alohida tayyorlangan qismlarni doimiy qaviq bilan mahkamlash (cho'ntaklar, tugmalar, temir ilgak va kiyim bezaklari).

Cho'ntak xalta - cho'ntak ichki qismidagi asosiy bo'lak.

Cho'zib dazmollash - baska, oborka, valanlar chetini cho'zib dazmollash.

Dekatirovka - tayyor kiyimning kirishishiga yo'l qo'ymaslik uchun gazlamaga namlab isitib ishlov berish (NIIB).

Detal - kiyimning bo'lagi: asosiy yoki ikkilamchi qismi.

Detallarni bichish - texnologik atama bo'lib, belgilangan chiziq bo'ylab detallarni qirqish.

Dazmollab yupqalashtirish - choklar, taxlamalar va vitochkalarda gazlama qalinligini kamaytirish.

Dazmollash - tayyor kiyimni dazmollash.

Gazlama chiqindilari - buyumni ishlab chiqarish jarayonida dastlabki iste'molga oid xususiyatlarni to'liq yoki qisman yo'qotgan qoldiqlar.

Gazlama to‘pidan chiqqan qoldiq - gazlama to‘pini qoldiqsiz hisoblashda hosil bo‘ladigan qoldiq.

Gazlama to‘pini hisoblash - berilgan parametrlarni hisobga olib gazlama to‘pidan foydalanishni ratsional variantini aniqlash.

Gazlamalar polotnosi - bichishga mo‘ljallangan bir qavat gazlama.

Gazlamalarni (xomashyo) meyo‘riy sarflash - ishlab chiqarishda mahsulot birligiga xomashyoni belgilangan reja bo‘yicha sarflash.

Gazlamani (to‘shamani) qirqish - materiallarni (to‘shamani) qirqish, tikuv buyum detallari va ularni bo‘laklarini qirqish yoki o‘yib olish.

Gulfik - erkaklar shimi old bo‘lagi yashirin taqilmasiga izma uchun mo‘ljallangan detal.

Hishtak - romb, to‘g‘ri burchak va kvadrat ko‘rinishdagi bo‘lak. Yengi yaxlit bichilgan kiyimlarda qo‘lning erkin harakatlanishi uchun qo‘yib tikiladi.

Jaket - old taqilmasi tugmali bo‘lgan ayollar yoki qizlarning kalta ustki yelkali kiyimi.

Kertma - 0,2-1 sm gacha qirqimlarni kertish.

Kesim - palto, pidjak, yubkalarda ishlov berilgan yopiq qirqim.

Kiyim modeli - etalon (standart) sifatida xizmat qiluvchi kiyim namunasi.

Kiyim modelini eskizi - kelgusida yaratiladigan buyumning badiiy tasviri.

Kiyim - odam faoliyatini va hayotini muxofaza qilish, atrofdagi ijtimoiy va fizik muxit bilan bog‘lanishini ta‘minlash maqsadida, uning tanasini to‘liq yoki qisman qoplab turadigan buyum yoki buyumlar majmui.

Kiyimlarning assortiment guruhi - belgilari jihatdan bir xil bo‘lgan mustaqil guruhga kiruvchi buyumlar.

Koketka - yelka kiyimlarining ort, old bo‘lagi, shuningdek yubka va shimlarning yuqori qirqma qismi.

Ko‘p komplektli andazalar joylashmasi - tikuv mahsulotlarini detallarini andazasini birdan ortiq to‘plamini o‘ziga qamrab olgan andazalar joylashmasi.

Ko‘rinma - cho‘ntak xaltasini ko‘rintirmaslik uchun tikiladigan bo‘lak.

Listochka - cho‘ntak qismini berkituvchi bo‘lak. Cho‘ntak pastki qismiga qo‘shib tikiladi.

Latskan - bort qaytarmasi, ya’ni bort yuqori qismining kiyim o‘ngiga buklangan qismi.

Mahsulotni material hajmi - material resurslarining solishtirma xarajati.

Mahsulotni tannarxi - ishlab chiqarish va mahsulotni sotish sarf xarajati.

Me‘yorlar - natural birlik yoki foizda hisobga olingan holda materialni sarflash me‘yorini tashkil qiluvchi elementlar.

Milliy kiyim - millatning madaniyat va kelib chiqishini o‘ziga xos xususiyatlarini aks etadigan kiyim.

Moda - kiyimga bog‘liq bo‘lgan ma’lum badiiy uslub qisqa vaqt ichida xukmronlik qilishi va tez tarqalishi.

Mag‘iz - cho‘ntak qirqimlariga, yoqa o‘miziga, yeng o‘miziga, izmalarga ishlov berishda ishlatiladi.

Mag‘iz - qiya bichilib, teskarisidan tikib o‘ngiga o‘girilgan gazlama parchasi.

Maishiy kiyim - ommaviy va maishiy joylarda kiyish uchun mo‘ljallangan kiyimlar to‘plami.

Noratsional qoldiq - asosiy ishlab chiqarishda undan xech qanday buyum bichib olish mumkin bo‘lmagan qoldiq.

Nazorat chiziqlari - ip yo‘nalishini ko‘rsatuvchi chiziqlari bo‘lmagan qismlarda nazorat chiziqlari ko‘rsatiladi.

Ochiq qirqim - ishlov berilgan, ulab tikilmaydigan bo‘lak cheti: yoqa, volan va boshqalar.

Qoldiq - rejalashtirilgan mahsulotni ishlab chiqarishda hosil bo‘ladigan tayyorlash jarayonida ishlatilmaydigan dastlabki material yoki xomashyoni bir qismi. Ishlab chiqarishda qoldiqlar dastlabki xomashyo sifatida yoki ikkilamchi xomashyo sifatida ishlatilish tavsiya etiladi.

Qopqoq - cho‘ntak qismini berkituvchi qism bo‘lib, u yuqori qirqimga tikiladi.

Qotirma materiallar - avra va astar orasiga qo‘yiladigan isituvchi va shakl beruvchi qatlam.

Relyef - shakldor chok.

Sarflash normasi - ishlab chiqarishni rejalashtirish sharoitini hisobga olgan holda mo‘ljallangan sifatda bitta buyumni tikishga sarflanadigan material resurslarini maksimal rejalashtirish ko‘rsatkichi.

Sirmalash - kiyim qismlarini belgilangan chiziqlar bo‘ylab vaqtinchalik sirma qaviq bilan biriktirish.

Tekislab dazmollash - gazlama g‘ijimini dazmollab yoyish.

Tikuv buyumlari detallarini andazasi - tikuv buyum detallarini chizish, tayyorlash va nazorat qilish uchun shablon.

Tikuv mahsulotlarini avra gazlamalari - tikuv buyumlarini avrasiga ishlatiladigan materiallar.

To‘shama - qirqish uchun mo‘ljallangan ikki tomoni perpendikulyar ravishda to‘g‘rilab joylashtirilgan gazlamalarning bir necha qavati.

To‘shash usuli - to‘shama qavatlarini to‘shama ichida joylanishi.

Vitachka - kiyimni odam gavdasiga moslash va kerakli shakl berish uchun romb yoki uchburchak shakldagi yaxlit skladka ko‘rinishdagi konstruktiv element.

Volan - burmalarning bir turi. Kiyimda yaxlit detal keng tasma ko‘rinishida bo‘lib, erkin hajmiy shaklni beradi.

Yedirib tikish - birinchi detalni bo‘sh qo‘yib, ikkinchisini tortmasdan ulab ko‘klash.

Yelka kiyimi - yelka tayanch sathida turadigan kiyim.

Yeng qiyamasi - yengning yuqori qismi.

Yeng - qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumning detali yoki detallar majmui.

Yeng o‘mizi - yeng asosiy detallar bilan ulanadigan chiziq.

Yeng o‘mizi - old va ort bo‘lak, yelka qirqimidan yon qirqimigacha bo‘lgan qism, yeng o‘tkazadigan joy.

Yolg‘on qaviq - kiyim ziylari shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. O‘ngidan tikiladi, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi olinadi.

Yoqa - kiyimning bo‘yin qismiga tikiladigan yoki taqiladigan tikuv buyumning detali yoki detallar birikmasi.

Yoqa o‘mizi - bo‘yin uchun old bo‘lak yelkasidan kiyim o‘rtasigacha, orqa bo‘lak o‘rtasidan yelka qirqimigacha bo‘lgan o‘yindi.

Yorib dazmollash - kiyim choklarini ikki tomonga yorib (ajratib) dazmollash.

Yo‘rmash - kiyim qirqimlarini titilishdan saqlash uchun tikish.

Ziy ko‘klash - tikib ag‘darilgan detal chetlaridan kant hosil qilish, mag‘iz chiqarish uchun vaqtincha tikish.

Zashiplar - kiyim o‘ngiga tikilgan mayda taxlamalar bezak sifatida tikiladi.

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. Jyelka Gersak. 2013.
6. X.H.Komilova, N.K.Hamraeva. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T, 2011.
7. I.N. Litvinova, Ya.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. Toshkent. «O‘zbekiston» 1997 y.
8. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi. Darslik. Toshkent. “Adabiyot uchqunlari”. 2018.
9. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O‘zbekiston. 1994.
10. Sh.G.Madjidova, M.K.Rasulova. Texnologik jarayonlarni loyihalash. T, 2012.
11. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva. Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. T, 2014.

12. М.К.Расулова, М.А.Шукурова. Новые технологии в производстве изделий легкой промышленности. Текст лекции. ТИТЛП. 2003.
13. О.Глебова. Юбки и брюки. Школа кройки и шитья. Москва. 2002.
14. А.Т. Truxanova. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent. «O‘qituvchi» 1996.
15. И.Н.Мурыгин. Основы функционирования технологического процесса швейного производства. Москва, 2001.
16. Е.Х.Меликов и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Москва. Легпромбытиздат, 1988.
17. П.П.Кокеткин. Справочник. Одежда. М. 2001.
18. П.П.Кокеткин. Справочник. Промышленная технология одежды. М. Легпромбытиздат. 1988.
19. А.Т.Truxanova. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo‘llanma. Toshkent, «O‘qituvchi» 1987.
20. To‘qimachilik va tikuvchilikdan ruscha-o‘zbekcha atamalar lug‘ati. 1993.
21. Л.Н.Флерова, Т.В.Голикова, Л.В.Золоцова. Технология трикотажно-швейного производства. М., «Легкая индустрия» 1976.
22. В.И.Дрожжин, Н.В.Орехенкова. Справочник по швейно-трикотажному производству. М., «Легкая и пищевая промышленность» 1982.
23. Н.М. Конопальцева, П.И.Рогов, Н.А.Крюкова. Конструирования и технология одежды из различных материалов. Ч.2: Технология изготовления одежды. — М.:Издательский центр «Академия», 2007.

1. www.ya.ru/
2. [www.yandex.ru.](http://www.yandex.ru)
3. [www.rambler.ru.](http://www.rambler.ru)
4. www.textileclub.ru
5. [textilegroup.ru.](http://textilegroup.ru)
6. [www.remesla.ru.](http://www.remesla.ru)
7. [www.season.ru.](http://www.season.ru)
8. [www.legprominfo.ru.](http://www.legprominfo.ru)
9. [www.textile-press.ru.](http://www.textile-press.ru)
10. [www.fg.ru.](http://www.fg.ru)

MUNDARIJA

Kirish.....	3
1. Kiyim va ishlab chiqarish bosqichlari haqida ma'lumot.	5
1.1. Kiyim haqida umumiy ma'lumot.....	6
1.2. Tikuv mahsulotlari uchun texnik-me'yoriy hujjatlar....	11
1.3. Tikuv korxonasidagi bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.....	15
2. Tikuv bo'laklarini biriktirish usullari.....	20
2.1. Qo'lda bajariladigan ishlar haqida ma'lumot.....	20
2.1.1. Qo'l ishlari uchun ish o'rnini tashkil etish.....	20
2.1.2. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asbob va moslamalar.....	21
2.1.3. Qo'lda bajariladigan qaviq va qaviq qatorlarning tasniflanishi.....	24
2.1.4. Qo'l ishlari terminologiyasi.....	31
2.2. Mashinada bajariladigan ishlar haqida ma'lumot.....	32
2.2.1. Birlashtiruvchi choklar.....	35
2.2.2. Ziy choklar.....	44
2.2.3. Bezak choklar.....	48
2.3. Tikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish.....	56
2.4. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish.....	61
3. Tikuv buyumlariga namlab-isitib ishlov berish	64
4. Kiyim detallariga ishlov berish.....	70
4.1. Bezak beruvchi elementlarni tayyorlash.....	70
4.2. Tikuv buyumlari detallariga dastlabki ishlov berish....	75
4.3. Taqilmalarga ishlov berish.....	84
4.4. Cho'ntak turlari va ularga ishlov berish.....	90
4.4.1. Qirqma cho'ntaklar.....	91
4.4.2. Chokdagi cho'ntak tikish.....	101
4.4.3. Qoplama cho'ntak tikish.....	103

4.5. Yoqa tikish va yoqa o‘miziga o‘tkazish.....	111
4.5.1. Yoqa tayyorlash.....	112
4.5.2. Yoqani yoqa o‘miziga o‘tkazish.....	113
4.5.3. Yoqasiz buyumlarning yoqa o‘mizini tikish.....	120
4.6. Yeng tikish va yeng o‘miziga o‘tkazish.....	122
4.6.1. Yeng uchlariga ishlov berish usullari.....	124
4.6.2. Ustki kiyimlarda yengga ishlov berish xususiyatlari	132
4.6.3. Yengsiz ko‘ylaklarning yeng o‘miziga ishlov berish.....	134
4.6.4. Yengni yeng o‘miziga o‘tkazish.....	135
5. Kashta tikish texnologiyasi.....	137
6. Tikuv-trikotaj buyumlarini tikish.....	145
6.1. Trikotaj polotnosi haqida ma’lumot.....	145
6.2. Trikotaj buyum detallarini biriktirish usullari.....	149
6.3. Tikuv-trikotaj buyumlari uzellariga ishlov berish.....	170
6.3.1. Asosiy detallarga dastlabki ishlov berish.....	170
6.3.2. Mayda detallarga ishlov berish.....	173
6.3.3. Cho‘ntaklarga ishlov berish.....	173
6.3.4. Bortga ishlov berish.....	183
6.3.5. Taqilmalarga ishlov berish.....	186
6.3.6. Yenglarga ishlov berish va o‘mizga o‘tqazish.....	190
6.3.7. Buyum etak qirqimiga ishlov berish.....	196
Asosiy tushuncha va atamalar.....	197
Foydalanilgan adabiyotlar.....	203

R.M. Ismailova, M.K. Rasulova

**TIKUVCHILIK
ASOSLARI**

“TURON NASHRIYOT”



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

Muharrir: ***I. Nishanbayeva***

Dizayner: ***D. O‘rinova***

Sahifalovchi: ***I. Nishanbayeva***

Musahhih: ***A. Nizomov***

Bosishga 12.12.2021-yilda ruxsat etildi. Qog‘oz bichimi 60×84 ¹/₁₆.
Nashr tabog‘i 14,0. Shartli bosma taboq 13,0. Adadi 2 992 dona.
Buyurtma № 12.

«Reliable Print» MCHJ bosmaxonasida chop etildi.
Toshkent sh., Yakkasaroy tumani, Qushbegi ko‘chasi, 6-uy.