

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

JIZZAX POLITEKNIKA INSTITUTI

S.S.G‘OFUROVA

TIKUV BUYUMLARI TEKNOLOGIYASI

DARSLIK

**5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini
ishlash va texnologiyasi**

**Toshkent-2023
«Fan ziyosi» nashriyoti**

UO'S: 687.18
KBK: 38.3(O`z)
G - 12

S.S.G'ofurova. «Tikuv buyumlari texnologiyasi».
Darslik – T.: «Fan ziyosi» nashriyoti. 2023, 252 bet.

Ushbu darslik “Tikuv buyumlari texnologiyasi” fani bo'yicha tayyorlangan bo'lib, unda kiyim haqida umumiy ma'lumotlar, kiyimga qo'yiladigan talablar, model tayyorlash va ishlab chiqarishga joriy qilish, ishlab chiqarish korxonasidagi ish jarayonlari, gazlamalarni qabul qilish, sifatini tekshirish, bichish sexining asosiy vazifalari, gazlama sarfini normallashtirish, shuningdek, ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish va ustki va yengil kiyim detallariga ishlov berish usullari bo'yicha ma'lumotlar keltirilgan.

Darslik 5320900-Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi bakalavriat ta'lim yo'nalishi magistr, ilmiy izlanuvchi va talabalari, shuningdek, kasb-hunar maktablari, malaka oshirish kurslari tinglovchilari va soha hodimlari uchun mo'ljallagan.

Taqrizchilar:

ABBAZOV I.Z – Jizzax politexnika instituti t.f.b.f.d.(PhD)

TOSHPULOTOV S. Sh – Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat
Instituti texnika fanlar doktori. professor.

ISBN 978-9943-8770-1-6

© S.S.G'ofurova 2023
© «Fan ziyosi» nashriyoti, 2023

KIRISH

Ta'limning bugungi vazifasi o'quvchilarni kun sayin oshib borayotgan axborot ta'lim muhiti sharoitida mustaqil faoliyat ko'rsata olishga, axborot oqimidan oqilona foydalanishga o'rgatishdan iboratdir. Buning uchun ularga uzluksiz ravishda mustaqil ishlash imkoniyati va sharoitini yaratib berish zarur. Aytish lozimki, ta'lim sohasi jamiyat hayotining iqtisodiy sohasida o'ziga xos muhim ahamiyat kasb etsa, ta'lim faoliyati esa, jamiyat iqtisodiy rivojlanishining muhim bir bo'lagi hisoblanadi. Shu sababli iqtisodiy ta'lim jarayonini texnologiyalashtirish, aniq vazifalarni qo'ygan holda, dars mashg'ulotlarining usul va vositalarini to'g'ri tanlash orqali shaxsning intellektual salohiyati va ijodiy qobiliyatini rivojlantirish uchun ta'limda shart-sharoit yaratish lozim.

Kiyim turlari doimo va uzluksiz yangilanib turadi. Har yili yengil sanoatda bichimi va fasoni xilma-xil bo'lgan yangi modellar ishlab chiqarishga joriy qilinadi. Kiyimning asosiy boshlang'ich materiali bo'lgan gazlamalar faqat struktura, tashqi ko'rinish va rang-baranglik jihatidagina emas, balki xossa-xususiyat va tola tarkibi jihatidan ham to'xtovsiz o'zgarib turadi. Gazlamalar assortimentining ko'payishi esa tikuvchilik sohasida kiyimlarga ishlov berish texnologiyasining o'zgarishiga sabab bo'ladi. Buyumni tikish uchun uning fasoni va unga mos gazlama tanlab shu asosida uni tikish uchun ishlov berish usuli belgilanadi. Hozirgi vaqtda ishlab chiqarish shu jumladan tikuvchilik juda keng tarmoq hisoblanib, unda avtomatlashtirish va mexanizatsiyalarishtirishning ilg'or vositalaridan, kompyuter texnikasidan, fan va texnika yutuqlaridan keng foydalaniladi. Bu esa tikuvchilik mutaxassislaridan yuqori bilimli bo'lishni, mahorat va malaka orttirishni talab etadi. Xususiy mulkchilikka keng yo'l berilishi natijasida kichik va o'rta korxonalar, xususan tikuvchilik korxonalari rivoj topayotganligi bu talabni yanada oshirib yuboradi. Barcha tikuvchilik korxonalarining tikuvchilik mahsulotlarini ishlab chiqarish texnologiyasining asosini kiyim qismlarini biriktirishning turli xil usullari – ipli biriktirish, yelimli biriktirish, payvandlab biriktirish, shuningdek namlab-isitib ishlov berish jarayonlari tashkil qiladi. Tikuv buyumlari texnologiyasi fani - tikuvchilik ishlab chiqarish bo'yicha muhandis-texnologlarni tayyorlashdagi asosiy fan hisoblanib, yengil sanoat sohasini rivojlantirishdagi asosiy jarayonlarni o'z ichiga olgan, va bu jarayonlarni o'rgatuvchi asosiy fan hisoblanadi. "Tikuv buyumlar texnologiyasi" fani tikuvchilik fabrikalarida gazlamani

qabul qilib kiyim shaklini olgunga qadar bosqichma -bosqich bajariladigan jarayonlarning texnologik ketma ketligini o'rgatadi.

Bozor iqtisodiyoti sharoitida tikuvchilik fabrikalari buyurtma asosida mahsulot ishlab chiqarish bilan birga, bichish va pardozlash uchastkalarida lazer nuri va mikroplazma oqimi yordamida bichish maxsus dasturlar orqali amalga oshiriladi. Bu esa yordamchi sexda ishchilar sonini qisqartirib, sexlar uchun katta bo'lmagan maydon talab etadi. Shuningdek korxonalarni tez moslashuvchanlik xususiyatini oshiradi. Hozirgi vaqtda korxonalar xorijiy kompaniyalar bilan ishlashda va ilmiy ishlanmalarni amalga oshirishda to'plagan amaliy tajribalariga asoslanib, kiyim ishlab chiqarish texnologiyasining rivojlanishi sezilarli darajada oshdi. Bunda modellarni avtomatik ravishda tayyorlanishi, yangi kam operatsiyali texnologiyalarning joriy qilinishi, ishlab chiqarishda eng yangi jihozlar, avtomat va yarim avtomatlarning qo'llanilishi, ipli birikmalarning yelimli brikmalar bilan almashtirilishida va mehnatni ilmiy asosda tashkil qilinishida ko'rish mumkin. Fandagi yangiliklar, kimyo sanoati, hamda texnika va texnologiyalarning rivojlanishi, yangi turdagi materiallarning paydo bo'lishi, ya'ngi turdagi kiyimlarni yaratilishiga va ularni tayyorlash texnologiyasining o'zgarishiga ta'sir ko'rsatadi. Shuning uchun kiyimlarni qayta ishlash bo'yicha ma'lumotlarni yangilash va to'ldirish zarurati paydo bo'ldi.

Ushbu darslikda talabalarga tikuv fabrikalaridagi asosiy va yordamchi sexlar, ulardagi ish jarayonlarining ketma ketligi, shuningdek kiyimlarni tikish texnologiyasi bo'yicha zaruriy bilimlarni berish, tikuvchilik texnologiyasi asoslarini o'rgatish va ulardagi mavjud bilim, ko'nikma va malakalarni shakllantirish bilan birga tikuvchilik korxonalaridagi kiyimning kichik bo'laklarini tayyorlash va asosiy bo'lakka ulash jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishning ilg'or ishlov berish usullari va vositalarini hisobga olgan holda tikish texnologiyalari batafsil ko'rib chiqilgan.

Darslikni tayyorlashda sohaga oid bir qancha adabiyotlar, dissertatsiya va bitiruv malakaviy ishlaridan foydalanildi. M.Sh.Jabborovanning «Tikuvchilik texnologiyasi» darslik, M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayevalarning "Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi" O'quv qo'llanma, N.N Bodyaloning "Tikuv buyumlar texnologiyasi" Darslik shular jumlasidandir. Darslik Oliy o'quv yurtlarining talabalari magist, ilmiy izlanuvchi va maxsus maktab o'quvchilari uchun tayyorlangan.

I BOB. KIYIM ISHLAB CHIQARISHGA TUSHIRISHDA TAYYORLOV, BICHISH-TEXNOLOGIK JARAYONLARINING BOSQICHLARI

1. Kiyim to'g'risida qisqacha ma'lumot

Kiyimning yuzaga kelishi to'g'risida har xil taxminlar va qazilma ishlaridan kelib chiqqan holda xulosalar mavjud. Kiyim insonning ilk rivojlanish davridan boshlab doimo inson bilan birga rivojlanib keldi. Kiyimning dastlabki ko'rinishlari ibtidoiy davr odamlarining qabila bo'lib yashagan davrida paydo bo'lgan. Kiyim ilk bor o'n ikki oyi ikki fasldan, ayniqsa qishi qattiq bo'ladigan davlatlarda yuzaga kelgan. Chunki qishning qattiq kelishi kiyimga bo'lgan talabni yuzaga keltirgan. Shuning natijasida terilardan yelkani yopib turuvchi yoping'ichlar va beldan pastki qismini yopib turuvchi buyumlar paydo bo'lgan. Yoz kunlari esa issiqdan saqlanish maqsadida o't-o'lanlardan foydalanishgan. Kiyim keyinchalik issiq va sovuq iqlimli davlatlarga tarqalgan. Shundan kelib chiqib kiyimning asosiy vazifasi kishi tanasini tashqi muhit ta'siri (issiq, sovuq, nurlanish, chang) dan himoya qilishdan iborat.

Kiyimning shaklida va xarakterida insoniyat jamiyatining rivojlanishi hamda milliy va badiiy madaniyati aks etib turadi. Shuning uchun kiyim kishi tanasini tashqi muhit ta'siridan himoya qilishi bilan birga axborot berish vazifasini ham bajaradi. Kiyim-kechak assortimenti ijtimoiy-iqtisodiy tuzum, iqlim, tashqi muhit, xalq an'analari, xalqning turmush tarzi, yirik ijtimoiy-siyosiy voqealar, sportga ommaviy qiziqish, shuningdek tikuvchilik sanoatining xomashyo bazasida yangi turdagi materiallarni paydo bo'lishi natijasida yangilanadi. Yangi turdagi materiallarga tabiiy va sun'iy tolalarning aralashmasidan tayyorlangan materiallar, trikotajdan va to'quv bo'lmagan materiallar, kimyoviy tolalar va ularning aralashmalaridan tayyorlangan matolar, sun'iy mo'yna, baxmal kabi matolar, sun'iy va tabiiy charm, yopishtiruvchi termoplastik material, o'rgimchak to'ri, yopishtiruvchi iplar, yopishtiruvchi qoplamali materiallar shular jumlasidandir.

Tikuvchilik mahsulotlari: tikuvchilik kiyimlari va tikuvchilik buyumlariga bo'linadi. Tikuvchilik buyumlariga uy-ro'zg'or buyumlari (dasturxon, sochiq, ko'rpa yostiq jildlari), texnik buyum va anjomlar (avtomobil g'illoflari va yopqichlari, chodirlar, qoplar) kiradi.

Tikuvchilik *kiyimlari* turli xil bo'lib, umumiy vazifasiga ko'ra beshta sinfga bo'linadi.

- 1) mayishiy kiyimlar;
- 2) sport kiyimlar;
- 3) ishlab chiqarish kiyimi;
- 4) rasmiy kiyimlar;
- 5) milliy kiyimlar;

Har bir sinf qo'llanilishiga ko'ra beshta guruhga bo'linadi.

- 1) ustki kiyimlar;
- 2) yengil kiyimlar;
- 3) ichki kiyimlar;
- 4) bosh kiyimlar;
- 5) texnik kiyimlar.

Maishiy kiyimlar- inson tanasini iqlim muhitining salbiy ta'siridan himoya qilish uchun mo'ljallangan. Maishiy kiyimlarga kundalik kiyim, tantanali kiyim, uy, shuningdek, ich kiyimlar, korset buyumlari, bosh kiyimlar kiradi.

Sport kiyimlari- sportchilarning jarohat olishdan saqlash bilan birga ulaning sportdagi harakatiga qulaylik yaratadi. Sport kiyimlari sport turlariga ko'ra kichik sinflarga bo'linadi. (suzish, gimnastika, futbol, v.x.k)

Ishlab chiqarish kiyimi - xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonini noma'lum ta'sirlardan asraydigan kiyimdir. Ishlab chiqarish kiyimlari bajariladigan vazifasidan kelib chiqib quyidagi kichik sinflarga bo'linadi –maxsus kiyimlar, rasmiy kiyimlar va технологик kiyimlar. Maxsus kiyimlar-ishlab chiqarishning aniq bir turining mehnat sharoitidan kelib chiqib kiyiladigan kiyimlar (kombinezon, shim, kurtkalar) kiradi.

Rasmiy kiyimlar-formalar (harbiy xizmatchilar, ichki ishlarni, temir yo'l xodimlarining formalari) kiradi. *texnologik kiyimlar*-tibbiyot va yuqori aniqlik talab qilinadigan ishlab chiqarishda odamni mehnat predmetlaridan muhofaza qilish uchun mo'ljallangan kiyimlar (sanitariya kiyimlari) kiradi.

Milliy kiyimlar- Har bir millatning milliyligi aks etadigan kiyimar kiradi. Kiyimlar jinsga, yoshga va faslga ko'ra turlanadi. Yoshiga va jinsiga qarab: erkaklar, ayollar va bolalar, faslga ko'ra: qishki, yozgi, kuzgi kiyimlarga bo'lnadi. Bolalar kiyimi o'z navbatida yoshiga qarab oltita guruhga (chaqaloqlar, yasli yoshdagi, maktabgacha yoshdagi, kichik yoshdagi o'quuvchilar, o'rta yoshdagi o'quvchilar, o'spirinlar) hamda qizlar va o'g'il bolalar kiyimiga bo'linadi.

1.1. Turli xil kiyimlarga qo'yiladigan talablar va ularning tasnifi

Mahsulotning sifati unga oid ko'rsatkichlar majmuida namoyon bo'ladi. Shu bois sifat deganda, mahsulotning vazifasiga ko'ra, insondagi muayyan talablarni qondirishga yaraydigan xususiyatlari majmui tushuniladi.

Mahsulot sifati unga ta'sir ko'rsatadigan yetakchi xususiyatlar nomlarini aniqlashdan boshlanadi. Sifat ko'rsatkichlar nomlarining ro'yxati mahsulotning vazifasiga bog'liq. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson talablarini qondiradigan xususiyatlarini aniqlash kerak. Ushbu xususiyatlarni shartli ravishda iste'molchi deb nomlash mumkin, chunki qadimgi yunon faylasufi Protagorning «Inson barcha buyumlarning o'lchamidir» degan so'zlari hozirgacha o'z ma'nosini saqlab, mahsulot sifatini baholashda asosiy mezon bo'lib kelmoqda. Boshqa iste'mol mahsulotlari kabi, kiyimga nisbatan yanada yuqori talablar qo'yilmoqda. Hozirgi davrda kiyimning shakli, proporsiysi, bichimi, bezaklarining yechimi nuqtai nazaridan uning badiiy darajasi asosiy mezon bo'lib hisoblanadi. Shu bois mahsulot sifatini baholashdan avval, unga xos inson talablarini qondiradigan xususiyatlarini yani istemolchilar talablarini aniqlash kerak. Mahsulot ishlab chiqarishda yuqoridagi qayd etilgan talablar qatorida, ishlab chiqarish korxonasining talablarini unutib bo'lmaydi. Negaki, mahsulotni sanoatdan tashqarida materiallar, elektr energiya, inson mehnati va asosiy fondlarni xarajatisiz yaratib bo'lmaydi.

Sanoat sharoitida kiyim ishlab chiqarishda unga qo'yiladigan muayyan talablar hisobga olinadi. Bu talablar ikki guruhga birlashtirilgan: iste'molchi-talablari va sanoat iqtisodiy jihatdan talablar.

Iste'molchi talablariga- Iste'molga oid ko'rsatkichlar deb insonning buyumni iste'mol qilish jarayonidagi muayyan talablarni qondirishiga qaratilgan buyum xossalari tushuniladi. Bunga gigiyenik, estetik, ekspluatatsion, va boshqa talablar kiradi.

Gigiyenik talablarda-kiyimning issiqlik balansi, havo o'tkazuvchanligi, ichki va tashqi nam ta'siridan himoyalash darajasi, kiyimning yengilligi, konstruksiyasining qulayligi (kishining normal fiziologik funksiyalariga halaqit bermasligi) kiradi. Gigiyenik talablar birmuncha umumiyroq bo'lib, *ergonomik* talablarni ham o'z ichiga oladi; *Ergonomik* so'zi grekcha so'zdan olingan bo'lib "*Ergos*" –mehnat va "*nomis*" –qonun degan ma'noni anglatib, antropometrik, gigiyenik va psixo-fiziologik moslikka oid bir qancha ko'rsatkichlarni o'z ichiga oladi.

Estetik talab- zamonaviy moda yoʻnalishida kiyimni badiiy bezatish talablari kiradi (bichim, bichiqlar shakl, kiyim qisimlarining proporsiyasi, rang, qoʻllaniladigan materiallarning rasmi)

Ekspluatasion talab-isteʼmol davrida ishonchlilikni taʼminlash. Kiyishga qulayligi, odamning harakatlanishi va nafas olish erkinligini taʼminlashi, choklar va choʻntaklarning dizayni, ularning joylashishini toʻgʻri tanlash. Kiyim-kechakning axloqiy yoki jismoniy eskirgan paytgacha ishonchliligi, materiallar va choklarning chidamliligi, kiyim qismlari oʻlchamlarining barqarorligi, materiallarning ishqalanishga qarshiligi bilan tavsiflanadi.

Sanoat-iqtisodiy- talablar standartlashtirish, ishlov berishga qulaylik va tejamkorlikni oʻz ichiga oladi. Bunda mahsulot uchun minimal material sarfi, choklarni oqilona joylashishi, ishlab chiqarish uchun mehnat sarfini kamaytirish va mahsulotlarni iqtisodiy jihatdan samarali sotishni taʼminlashi nazarda tutiladi.

Standartlashtirishga - standartlarni ishlab chiqish va ularni qoʻllash jarayoni kiradi. Kiyimlarining shakllari, bichimlari va konstruktiv detallari xilma-xil boʻlgani uchun sanoatda standartlashtirish oʻz ifodasini tipizatsiya va unifikatsiyada namayon qiladi.

Tipizatsiya deganda tipik konstruktiv yoki texnologik yechim (tipik konstruktiv asos) tushuniladi. Turlararo shakli va razmerlari xilma-xil boʻlgan detal va uzellarni kiyim sifatiga va oʻlchamiga taʼsir qilmagan holda tip va razmerlarning eng kam soniga keltirish *unifikatsiyani* anglatadi. *Unifikatsiyani*- kiyim konstruksiyalarini tashqi koʻrinishiga, mahsulotning sifati va isteʼmolchilar manfaatlariga putur etkazmagan holda kiyim qismlarini oqilona bir xillikka keltirishdan iborat. Ustki kiyimlarning astar va qotirma detallarini hamda mayda detallarini tayyorlashda unifikatsiya qoʻl keladi.

Tejamkorlik loyihalash xarajatlari, ishlov berishga qulaylik va tejamkorligi, ishlab chiqarishni texnologik, konstruktorlik va texnik jihatdan tayyorlash bilan bogʻliq xarajatlari, shuningdek, mehnat sarfini qisqartirish va materiallardan ratsional foydalanish yoʻli bilan mahsulotni tayyorlashda texnik-iqtisodiy maqsadga muvofiqligi bilan xarakterlanadi. Ishlov berishga qulay boʻlgan konstruktsiyani oʻz asosiga olgan unifikatsiyalashtirilgan texnologiya kiyim tayyorlashda takomillashtirilgan ishlov berish usullarini va yangi asbob-uskunalarni qoʻllanishni taʼminlaydi.

1.2 Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlash

1.2.1 Kiyim modellarini ishlab chiqarishga tayyorlash

Kiyim turlari doimo va uzluksiz yangilanib turadi. Har yili yengil sanoatda bichig'i va fasoni xilma-xil bo'lgan yangi modellar ishlab chiqarishga joriy qilinadi. Kiyimning asosiy boshlang'ich materiali bo'lgan gazlamalar faqat tuzulishi, tashqi ko'rinish va rang-baranglik jihatidagina emas, balki xususiyat va tola jihatidan ham to'xtovsiz o'zgarib turadi. Shundan kelib chiqib kiyimni ishlab chiqarish texnologiyasi o'zgarib boradi.

Kiyimni ishlab chiqarish bir nechta bosqichlarda amalga oshiriladi:

1. Model yaratish, konstruksiyasini qurish va andazalar tayyorlash;
2. Gazlamani tikishga tayyorlash va bichish (ya'ni tayyorlov - bichish uchastkasidagi ishlar);
3. Buyumni tikish va pardozlash;

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik jihatdan tayyorlashning dastlabki bosqichi - kiyimlarning modelini yaratish hisoblanadi.

Model - tayyorlanadigan kiyimning fasoni hamda shakl namunasidir. Yaratilgan model asosiy modeldan 30% gacha, fasonlar esa bir biridan 10-15% ga farq qilib asosiy model bilan bitta konstruksiya asosda yaratilishi kerak. Kiyimlarni ko'plab ishlab chiqarish uchun modellarini yaratish va loyihalash bilan modalar uyi, tajriba laboratoriyalari, ayrim korxonalarda esa yuqori malakali rassom - modelerlar va konstruktorlari bo'lgan sinov tajriba sexlari modalar uyi rahbarligida shug'ullanadi. Model yaratish jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat: gazlama ustida ishlash va model eskizini ishlab chiqish; gazlama va qo'shimcha bezak materiallarni tanlash; model eskizini korxonada bosh muxandis boshchiligidagi muxandis-texnik hodimlardan iborat badiiy-texnik kengashida tasdiqlash; eskiz bo'yicha buyumni rassom-modelchi va texnologik laborantlar hamkorligida bichish va tikish; yangi modeldagi kiyimni badiiy-texnik kengashda ko'rib chiqish va katta badiiy-texnik kengashga tavsiya etish. Katta badiiy-texnik kengash tarkibiga: tikuvchilik sanoati, modalar uyi va savdo tashkilotlar hodimlari kiradi. Katta badiiy-texnik kengashdan o'tgan modellarni ommaviy ishlab chiqarishga tavsiya etiladi. Modellarni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash tikuvchilik korxonani tajriba sexida amalga oshiriladi. Modellarni ishlab chiqarishga tayyorlashning an'anaviy usulini korib chiqamiz.

Tikuv korxonalarida rassom-modeler tomonidan zamonaviy moda yoʻnalishini va buyumga qoʻyiladigan talablarni hisobga olgan holda yangi modellar yaratiladi. Rassom-modeler tomonidan quyidagi ishlar bajariladi:

- moda yoʻnalishini oʻrganish;
- yangi model tasnifini tuzish (moʻljallangan gazlama turi, modelni tavsiya etiladigan oʻlcham va boʻyi va h.k.);
- yangi model eskizlarini chizish va oʻxshash modellarni tahlil qilish;
- eng maqbul modelni tanlash va model tejamliligini baholash

1.2.2 Tajriba sexining vazifalari

Tajriba sexining asosiy vazifasi - modellarni ishlab chiqarishga oʻz vaqtida, sifatli tayyorlab berishdan (yangi modellarni yaratish, konstruksiyasini tuzish, andozalarni tayyorlash, trafaret joylashmalarining nusxasini tayyorlash, model texnik hujjatini ishlab chiqish, gazlamalardan ratsional foydalanishni taʼminlash, yuqori unumdor texnologiyasini ishlab chiqish, yangi model namunasini va sinov partiyasini tikish, yangi asbob-uskuna va mexanizatsiya vositalarini sinovdan oʻtkazish, materiallarni sinash va xususiyatlarini aniqlash, ishlab chiqarish jarayonini nazorat qilish) iborat. Qoʻyilgan vazifani yechish uchun, sexda qoʻllaniladigan asbob-uskuna turiga qarab, tajriba sexining ishlab chiqarish jarayoni tuziladi. Bu sexda barcha ishlar bosqichlarga boʻlinadi va ular tegishli guruh tomonidan bajariladi:

Modelchi-konstruktorlar guruhi;

Andozachilar guruhi;

Normalovchilar guruhi;

Texnologik guruhi;

Gazlamalarni xususiyatini aniqlash laboratoriyasi;

Sexdagi barcha ishlar anʼanaviy usulda, yaʼni qoʻlda, hisoblash texnikasini qoʻllamasdan, tikuv buyumlarni avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarini (SAPR) qoʻllab bajarish mumkin.

Buyumlarni konstruksiyalash kiyim konstruksiyasini yaratish jarayonidan iborat. Konstruksiya buyumning haqiqiy kattalikdagi chizmasi boʻlib, unda qirqimlar boʻyicha detallarning tutashish joylari va tikish usullari koʻrsatiladi. Yangi modeldagi buyumning konstruksiyasini konstruktor tuzib chiqadi va konstruksiyasini tekshirish maqsadida namuna tikiladi. Namuna tikish jarayonida konstruksiyaga oʻzgartirishlar kiritib boriladi. Agar model modalar uyida yaratilgan boʻlsa, unda tikuv korxonaning tajriba sexiga modelning namunasi, tavsiya etilgan hamma

o'lcham-bo'ydagi andazalar, hamda modelning texnik hujjati keltiriladi. Bunda konstruktor namuna va andazalarni texnik hujjatga solishtiradi. Andazalar qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlash maqsadida model namunasi tikiladi. O'zgartirish kiritilgan konstruktsiya bo'yicha yana ikkinchi namuna tikiladi va ushbu jarayonda konstruktsiya bo'yicha etalon-andaza tasdiqlanadi. Etalon-andaza o'rtacha o'lcham bo'yicha yaratilganligi uchun texnik-konstruktor ushbu model tavsiya etilgan boshqa o'lchamlarini kattalashtirishi yoki kichiklashtirish yo'li bilan ko'paytiradi. Tajriba sexi konstruktorlari etalon andaza qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlab chiqib, shu sexdagi andaza tayyorlash guruhiga beradi. U yerda uch xil andaza tayyorlanadi:

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

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

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

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

Andazalar ignasi o'rniga pichoq o'rnatilgan universal tikuv mashinasida yoki andaza qirqadigan maxsus MRL mashinasida qirqiladi. Andazalar tekshiriladi va ularning cheti aylantirib tamg'alab chiqiladi. Har qaysi andazaga tanda ip yo'nalishi va undan qanchalik chetga chiqish mumkinligi ko'rsatiladi. Detallar chegarasi bir-biriga to'g'ri ulanishi uchun andazalarga kertimlar qo'yiladi. Hamma andazalarga model nomeri, o'lchami, bo'yi yoziladi. Andazalar komplektining asosiy detalida shu komplektga kiradigan andazalar ro'yxati yoziladi. Ishchi va yordamchi andazalar oyda bir yoki ikki marta etalon andaza bilan solishtirib tekshiriladi. Etalon andazalar ham kvartalda bir marta tavsiyada ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi.

1.2.3 Materiallardan tejamli foydalanish to'g'risida umumiy ma'lumot

Normalovchi guruhning vazifasi materiallar xarajatini ratsional normalashtirishdan iboratdir, chunki tikuv kiyimlarining tannarxini kamaytirish tadbirlari ichida materiallar xarajatini kamaytirish birinchi darajali ahamiyatga egadir. Material mahsulot tannarxining 80-90 % ni tashkil qiladi. Bu vazifani bajarish material sarfini to'g'ri normallashtirish, ulardan foydalanishning eng ratsional usulidan foydalanish zarur. Sinov tajriba sexida gazlama sarfini normallashtirish uchun bir kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash uchun stol ustiga bitta kiyim andazalari komplekti yoki bir nechta kiyim andazalari komplektlari ma'lum tarzda joylashtirilib eksperimental tejamli joylashma tayyorlanadi.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa bunga andazalarning shakli katta ta'sir ko'rsatadi. Murakkab shaklli andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko'payadi. Kiyimning mayda detallari ko'p bo'lsa, ularni bo'sh joylarga joylashtirib, chiqindi miqdorini kamaytirish mumkin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo'lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak.

Gulsiz sidirg'a gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo'ladi. Agar bichiladigan gazlama yo'l-yo'l yoki katak bo'lsa, tikilayotganda yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun detallar mo'ljaldagidan kattaroq qilib bo'rlanadi.

Andazalarni gazlamaning o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o'rish yo'nalishida kam cho'ziladigan bo'ladi. Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab quyidagicha bo'lishi mumkin: erkaklar kostyumida 12,5-16 %, erkaklar paltosida 9,5-13,5%, ayollar kostyumida 9,5-13,5%, ayollar ko'ylagida 13,5-18%. Gazlama katak yoki yo'l-yo'l bo'lsa andazalar orasidagi chiqindilar 2% dan 5% gacha ortadi.

Chiqindi kamroq bo'lishi gazlamaning enlik-ensizligiga, shuningdek, to'shama qanday usulda to'shalganiga ham bog'liq bo'ladi.

Bir necha xil kiyimlar andazalarining birga joylashtirganda gazlama ancha tejaladi. Buning uchun avval razmer va rostlarni qanday birlashtirish mumkinligi hisoblab chiqiladi. Joylashtirishda andazalarning kamida ikkita to'la komplektini birlashtirgan ma'qul. Tikiladigan kiyimga gazlama ham tejamliroq sarf bo'lishi uchun o'lcham-bo'ylar birlashmalarini tuzib chiqiladi. Shundan keyin andazalar komplekti gazlama ustiga joylashtirilib, gazlama sarfini normallashtiriladi.

Har gal joylashtirib ko'rilganda gazlamalar orasidagi chiqindilar necha %-ligi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Ch = \frac{F_{\text{ж}} - F_{\text{А}}}{F_{\text{ж}}} \cdot 100 \quad (2.1)$$

bu yerda:

Ch-andazalar orasidagi chiqindilar, %

$F_{\text{ж}}$ -joylashma sathi, m²

$F_{\text{А}}$ -andazalar sathi, m²

Razmer va rostlarni birlashtirishning ikki xil usuli bor:

1. Bir xil yoki ketma-ket razmer va rostlarni tanlab birlashtirish.
2. Andazalar sathi orta boradigan tartibda birlashtirish.

Erkaklar palto va kostyumlarida bir xil yoki ketma-ket razmerlar va rostlarni birlashtirish (92/158 - 96/152; 92/158 - 92/152) tavsiya etiladi.

1.2.4 Andaza yoyilmalarida andazalarni joylashtirish tartibi

Korxonada bir xil kiyim juda ko'p miqdorda tikiladigan bo'lsa bo'rlama trafareti tayyorlanadi. Bo'rlama-deb gazlamaning ustki qavatiga andazalarni tartib bilan joylashtirilishiga aytiladi. Andozalar joylashmasini bajarish uchun ish o'rinlari stollar bilan ta'minlanadi. Bu stollarning uzunasi 6000-7000 mm, yoni 1600-1700 mm balandligi 800-850 mm bo'ladi. Joylashmaning uzunasini o'lchash uchun stolning yon tomonida chizg'ich o'rnatilgan. Stolning bir tomonida qog'oz rulonini ochish uchun qurilma, qarama-qarshi tomonida esa andozalarni vaqtincha saqlash uchun kronshteyn o'rnatilgan. Stol ustida joylashmalarni bajarishga qo'yiladigan talablarni hisobga olib joylashmalar bajariladi. Bajarilgan joylashmalar to'shamaning ustki qavatiga bo'rlama bajarish bo'limiga yoki uning nusxasi bichish bo'limiga yuboriladi. Joylashmalarning nusxasi

kichraytirilgan yoki 1:1 masshtabda qo'lda, mexanizatsiyalashtirilgan usulda fotoapparatda yoki PKU-3 elektrografik qurilmasi yordamida ko'chiriladi va bo'rlama tayyorlashda ishlatiladi.

Andazalarni tajribali joylashtirishda quyidagi qoidalarga rioya qilish kerak:

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

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

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

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

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

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

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

Andazalar orasidagi chiqindilar miqdoriga tasir etadigan omillar quyidagilardan iborat:

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

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

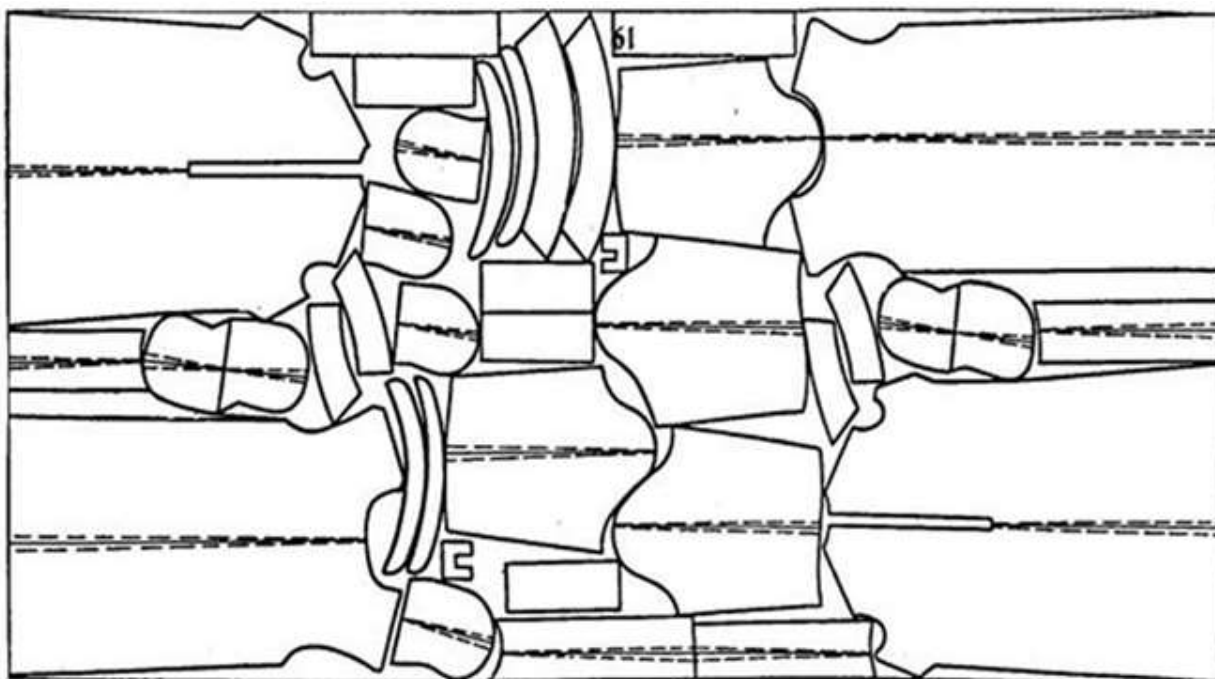
3. Gazlamaning turi (siding'a, gulli yoki tukli);

4. Joylashmaning eni;

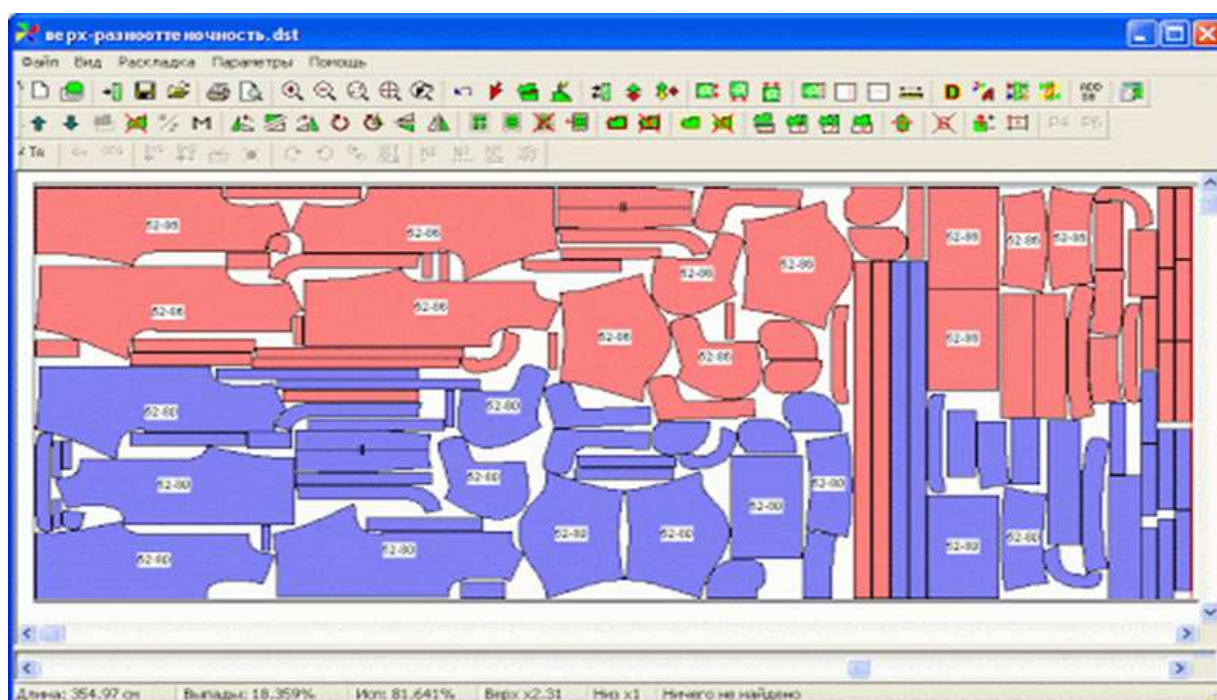
5. Andazalarni joylashtirishda gazlamaning tanda iplari yo'nalishiga nisbatan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar, kiyim detallariga tushadigan uloqlar soni;

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

7. Andazalarning shakli;



1.1.-rasm. Andazalarni gazlamaga joylashtirish



1.2.-rasm. Detallarni kompyuterda avtomatik va yarim avtomatik rejimda joylashtirish.

1.2.5 Gazlamalarni sarf normasi

Tikuv buyumlarining tannarxini 80-90% ni gazlamaning narxi tashkil etadi. Shuning uchun gazlama sarf normasini tejamkorlik bilan aniqlashga juda katta ahamiyat beriladi. Mahsulot tannarxini kamaytirish, ishlab chiqarish rentabelligini oshirishning eng samarali yoʻli-bu mahsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish va materiallarni tejash. Mahsulot ishlab chiqarishning bu bosqichi tajriba sexining normalovchi guruhi tomonidan bajariladi. Normalovchi guruhning asosiy vazifasi-materiallar xarajatini ratsional normalashtirishdan iborat. Bu vazifani bajarish material sarfini toʻgʻri normalashtirish, ulardan ratsional foydalanishni nazorat qilishga bogʻliqdir.

Belgilangan yuqori sifatda bitta buyumni tayyorlash uchun sarflangan gazlama sarfi - *gazlama sarf normasi* deyiladi. Gazlama sarf boʻlishi asosan bichiqchilik jarayonlariga bogʻliq. Shuning uchun bu jarayonlarining har qaysisi uchun alohida gazlama sarflash normasi belgilanadi. Bu normalar quyidagilardan iborat: *boʻrlama normasi*, *toʻshama normasi*, *texnikaviy norma va fond normasi*. Bir kiyimga gazlama sarflash normasi har ish bosqichida alohida belgilanadi.

Boʻrlamaga gazlama sarflash normasi quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$(1.2) \quad H_{\delta} = \frac{F_a \cdot 100}{(100 - Ch) E}$$

bu yerda:

Nb – boʻrlamaga sarflangan norma,

Fa – andazalar sathii, m².

Ch – andazalar orasidagi chiqindilar, %,

E - joylashmaning eni, m.

Har gal joylashtirib koʻrilganda andazalar orasidagi chiqindilar necha %-ligi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Ch = \frac{F_{\text{ж}} - F_A}{F_{\text{ж}}} \cdot 100$$

Bu yerda: Ch - andazalar orasidagi chiqindilar, %

F_ж - joylashma sathi, m²

F_A - andazalar sathi, m²

To'shamaga gazlama sarflash normasi ishlatilayotgan bo'rlamaning yoki trafaretning bo'yiga, to'shama qavatlarining soniga, shuningdek, to'shama bo'yidan qancha chiqindi chiqishga bog'liq.

To'shama bo'yidan chiqadigan chiqindilar quyidagilardan iborat:

- to'shama qavatlari uchini tekislab qirqishdagi chiqindilar;
- to'shama qavatlari solqiroq bo'lishiga ketadigan gazlama;
- avrali hamma gazlama to'pi oxirgi uchidan chiqadigan qoldiqlar (jun gazlamalarda 15 sm.gacha boshqa hamma gazlamalarda 10 sm.gacha bo'ladi);
- to'shalayotganda qavatlar tutashgan joylardagi chiqindilar.

To'shamaga sarflangan gazlama normasi quyidagi formuladan aniqlanadi:

$$(1.3) N_{tsh} = (N_b - C_{hb}) h + 0,02K$$

bu yerda:

N_b - bo'rlamaga sarflangan gazlama normasi, m.

C_{hb} - to'shama bo'yidan chiqqan chiqindilar, m.

h - to'shamadagi qavatlar soni,

K - to'shama qavatlaridagi tutashgan joylar soni,

0,02 - har bir tutashgan joydan chiqqan gazlama chiqindisi, m.

Gazlama sarf normasini ishlab chiqarish tadbirlariga quyidagilar kiradi: andozalar sathini o'lchash, andozalarni joylashtirishda o'lcham va bo'ylarni birlashtirish, andozalar orasidagi chiqindi miqdorini aniqlash, tajribali joylashmalar bajarish, hisoblash yo'li bilan gazlama sarf normasini aniqlash, bo'rlamalardan nusxa ko'chirish, korxonada gazlamalarni tejimli ishlatishni nazorat qilish.

Gazlama sarflash normasini aniqlashda quyidagi dastlabki ma'lumotlardan foydalaniladi:

- andozalar sathi;
- o'lcham va bo'ylar shkalasi;
- andozalar komplekti;
- modelning texnik hujjati (model tasnifi, modelni bichish va tikishni o'ziga hosligi, andozalar va buyum detallarining ro'yxati va sathi);
- modelni tikishga tavsiya etilgan gazlamalar artikuli va namunasi kiritilgan konfektsion karta;
- muayyan modeldan avval tikilgan o'xshash modellarga materiallar sarfi to'g'risida ma'lumot;

- muayyan modelni tikish uchun tavsiya etilgan gazlamalada uchraydigan enlari to'g'risida ma'lumot;
- muayyan modelni ishlab chiqarish umumiy hajmi va alohida har bir gazlamani turi bo'yicha (sidirg'a, tukli, katak yo'l-yo'l va h.k.);
- to'shamaning uzunasi bo'yicha chiqindilar miqdori.

Tikuvchilik sanoatida quyidagi gazlama chiqindilari mavjud: andazalar orasidagi chiqindilar, gazlama eni bo'yicha chiqindilar, noratsional qoldiqlar (asosiy bitta to'liq buyumni ishlab chiqarishga yaroqsiz), to'shamalar uzunligi bo'yicha chiqindilar. Gazlama sarfini normalash jarayonida ushbu chiqindilarni iloji boricha kamaytirish ko'zda tutiladi. Andazalar orasidagi chiqindilarni kamaytirishning asosiy omillaridan biri bir necha o'lcham bo'yidagi andazalarni birlashtirib bichishdir. O'lcham va bo'y shkalasi bo'yicha har bir o'lcham va bo'yidagi tikuv buyumni ishlab chiqarish soni aniqlanadi. O'lcham va bo'y shkalasi aholini o'lchash yo'li bilan to'ldiriladi. Shkalada har bir o'lcham va bo'y uchun solishtirma ulushi ko'rsatiladi. 1956 yilda Antropologiya instituti xodimlari tomonidan har bir respublika va katta shaharlar uchun o'lcham va bo'ylar shkalasi tuzib chiqilgan. Hozirgi vaqtda o'lcham va bo'ylarni solishtirma ulushi savdo tashkilotlari tomonidan aholining ehtiyoji asosida tuziladi. Savdo tashkilotlari tikuv korxonalari bilan tuzgan shartnomada buyumning nomi, model nomeri, o'lcham, bo'y va to'laligi, gazlamalar artikuli va ularning rangi, bezak materiallar turi, furnitura, buyum soni va o'rtacha narxi ko'rsatiladi. Bundan tashqari keltirib berish sharti va muddati belgilanadi. Shartnoma buyurtma-ro'yxat shaklida rasmiylashtiriladi. Savdo tashkilotlari tomonidan tushgan buyurtmalar asosida har bir modelga rejalashtirilgan muddatga umumiy buyurtma jadvali tuziladi. O'lcham va bo'ylar bo'yicha barcha buyurtmalar ro'yxati ularda ko'rsatilgan soni bilan (foizda yoki sonda) muayyan modelga o'lcham va bo'ylar shkalasini ifodalaydi.

Texnik (o'rtacha) norma - Bir fasondagi bitta kiyimga to'g'ri keladigan gazlama sarflashning texnik normasi turli fasondagi, lekin bir tur kiyimning bittasiga amalda o'rtacha qancha gazlama sarflanayotganligini nazorat qilib turish uchun zarur. Bu normani kiyimning tannarxini hisoblash uchun ishlatadilar.

Bu norma texnik o'rtacha ko'rsatkichlarni bildiradi va quyidagi formuladan topiladi.

$$N_{TX} = \frac{F_{a.yp.} \cdot 100}{100 \cdot Ch_{yp.}} \cdot \left(1 + \frac{Ch_{\sigma} + Ch_{\gamma}}{100} \right)$$

Bu yerda: H_{TX} - bitta kiyimga andazalarning o'rtacha sathi, m².

$Ch_{yp.}$ - andazalar orasidagi chiqindilarning o'rtacha miqdori, %.

Ch_b - gazlamalarning to'shama bo'yidagi chiqindilarning eng ko'p miqdori, %.

Ch_{γ} - gazlamalarning to'shama enidagi chiqindilarining eng ko'p miqdori, %.

Fond normasi - Gazlama sarflash fond normalari barcha korxonalar uchun yagona bo'ladi. Bu norma quyidagi formuladan aniqlanadi:

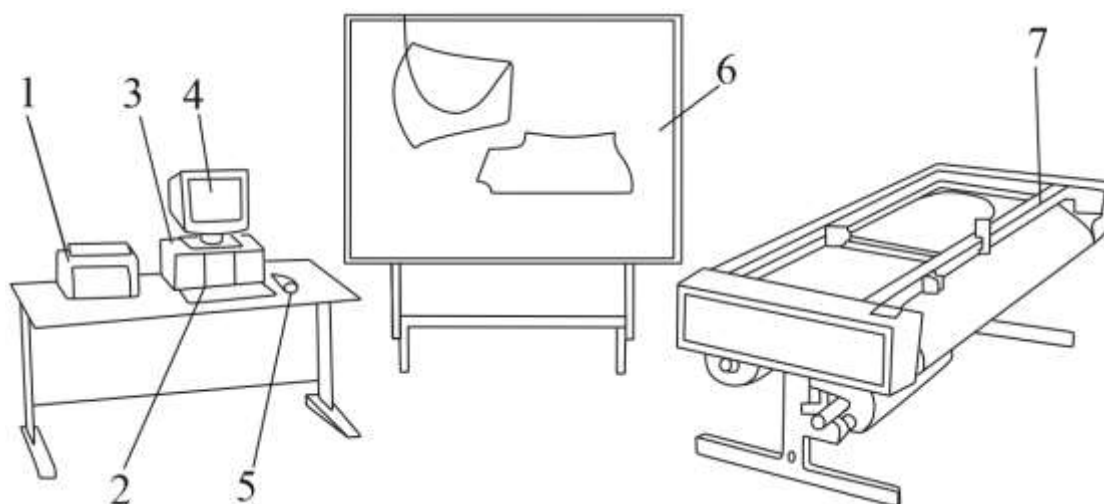
$$N_{\phi} = N_{TX.yp.} \cdot \left(1 + \frac{P_{\kappa}}{100} \right)$$

Bu yerda: $N_{TX.yp.}$ - muayyan kiyim turi uchun o'rtacha texnik norma;

R_k - noratsional qoldiqlar (yaroqsiz laxtaklar), %.

Bu norma korxonalarning ishlab chiqarish programmasini bajarilishi uchun qancha material ketishini rejalashtirish uchun kerak. U korxonalardan olingan progressiv ma'lumotlar asosida ishlab chiqiladi va har 2-3 yilda ko'rib chiqiladi.

Hozirda ishlab chiqarish korxonalarida bir necha dasturlarni o'z ichiga olgan, avtomatlashtirilgan sistemalar mavjud bo'lib, bu sistemalarda modelni o'lcham va bo'ylarga ko'paytirish, ularning gazlama sarf normasi aniqlanash va o'lcham-bo'ylar bo'yicha joylashmalarini 1:1 masshtabda bajarish ishlari avtomatik ravishda amalga oshiriladi. Bunday sistemalar CAD CAM (Yaponiya firmasi), Cerber (AQSh), Lectra (Fransiya) va h. k. da andazalarni ko'paytirish, andazalar to'shamalarini va bo'rlamalarini tayyorlashda kompyutor texnologiyasi ishlatiladi (1.3 rasm)



1.3-rasm. Kiyimni loyihalashtirish tizimi

AQShning AM-50 sistemasida esa joylashma tasviri programmasi lentaga yozilib, yordamida bichuv sexida shu "Gerber" programmasining S-91 bichuv sistemasi avtomatik tarzda to‘shamani bichadi.

1.2.6 Andazalar sathini aniqlash usullari

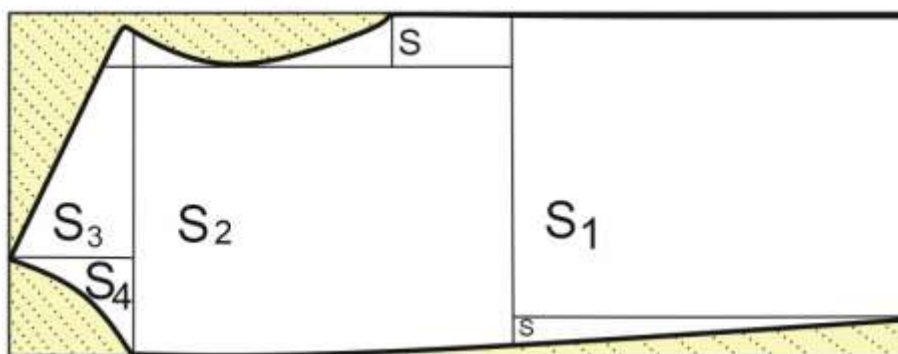
Tikuvchilik mahsuloti tannarxining asosini gazlama sarfi tashkil qiladi. Shuning uchun mahsulot tannarxini kamaytirishning, ishlab-chiqarish rentabelligini oshirishning eng samarali yo‘li - mahsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish, rezervlarni topish va materiallarni tejashdir.

Andazalar sathini o‘lchash

Andazalar tayyorlangandan keyin ularning sathi o‘lchanadi. Hisoblashning bir necha usuli bor: geometrik usul, andazalarni tarozida tortish usuli, aralash usul, mexanizatsiyalashtirilgan usul.

Geometrik usul

Bunda andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo‘linib, shu shakllar sathi alohda-alohida hisoblanib chiqiladi. Va barcha geometrik shakllarning yuzasi qo‘shib chiqiladi (1.4-rasm). Ularning yig‘indisi andaza sathiga teng bo‘ladi.



2.4-rasm. Andazalar yuzasini geometrik usulda hisoblash

$$(1.4) \quad S_a = S_1 + S_2 + S_3 + \dots + S_n$$

Tarozida tortish usuli

Bitta buyumning barcha andazalarini tarozida tortib, ularning og'irligi topiladi. Keyin shu kartondan 10x10 sm bo'lak qirqib olinib, uning og'irligi alohida topiladi va quyidagi formula orqali andazalar sathi aniqlanadi

$$(1.5) \quad S_a = \frac{Q_a - S_{\sigma}}{Q_{\sigma}}$$

bunda:

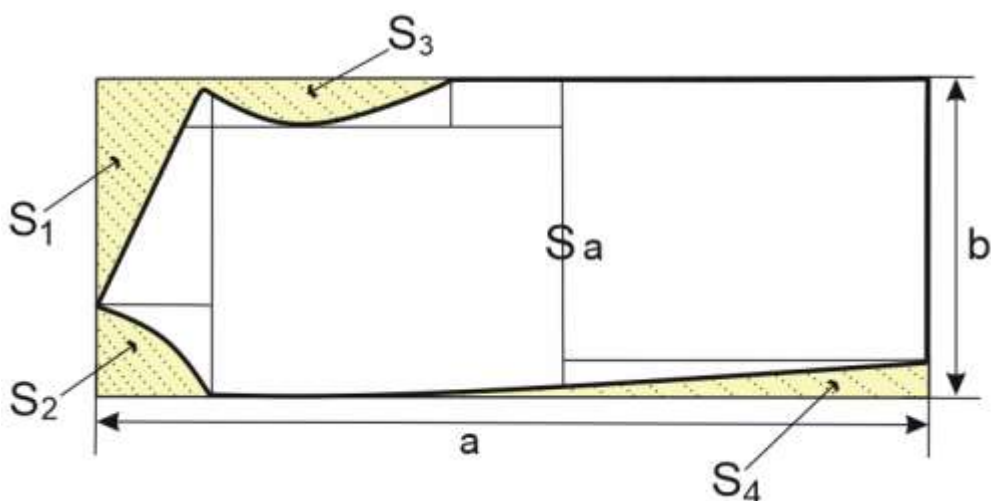
Q_a - andazalarning umumiy og'irligi;

S_b - karton bo'lagining sathi;

Q_b - karton bo'lagining og'irligi.

Aralash usul

Andaza sathining katta qismi to'g'ri burchakli to'rtburchak sathi tarzida topilib, egri chiziqli qismlarining sathi qutbli planimetr bilan o'lchab topiladi.



1.5 - rasm. Andazalar sathining aralash usul bilan o'lchash

So'ngra egri chiziqli qismlarning sathilari to'g'ri burchakli to'rtburchak sathidan ayrilib andaza sathi topiladi:

$$(1.6) \quad S_t = a \times b$$

$$S_a = S_t - (S_1 + S_2 + \dots + S_n)$$

bunda:

S_t – andaza gabaretini bildiruvi to'rt burchak yuzasi;

$S_1 \dots S_n$ – andaza chiziqlaridan tashqaridagi yuzalar;

S_a - andazaning yuzasi.

Mexanizatsiyalashtirilgan usul

Andozalar sathini aniqlash uchun korxonalarda IL-1 elektron-hisoblash mashinasi qo'llaniladi. Mashina kartondan yoki qalin qog'ozdan qirqilgan turli shakldagi andozalarni kontaktsiz o'lchash uchun mo'ljallangan. Andozalar sathi uch marta o'lchanib, ularning o'rtachasi haqiqiy deb olinadi. Mashinalar yorug'lik nuri yordamida ishlaydi. O'rtacha xatoligi 5 % dan oshmaydi. Mashinalarning ish unumi oldingi usullardan 10 baravar ortiq bo'ladi.

1.3 Gazlamalarni bichishga tayyorlash va bichish

1.3.1. Gazlamalarni bichishga tayyorlash

Gazlamaning bichishga tayyorlash ishlari tayyorlov sexida amalga oshiriladi. Tikuv sexlarini buyum bichiqlari bilan bir tekis va uzluksiz ta'minlab turish bichish sexining asosiy vazifasi hisoblanadi.

Bichish sexi gazlamalar to'plamini (avra, astar, qo'shimcha materiallarni) va bichish uchun hujjatlarni (hisob va bichish kartasini) tayyorlov sexidan;

kerakli miqdorda furniturani furnitura omboridan;

bosh mexanik bo'limidan asbob-uskunaning ehtiyot qismlari va yordamchi moslamalarni;

tajriba sexidan andazalarni, texnik hujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini qabul qilib oladi.

1.3.2. Tayyorlov bo'limining vazifasi

Tayyorlov sexining asosiy vazifasi tikuv korxonaning bichuv sexini gazlama va boshqa qo'shimcha materiallar bilan bir to'kisda ta'minlashdir. Korxonaning beto'xtov ishlashini ta'minlash uchun tayyorlov sexi texnologik jarayonlarining har bir bo'limida ma'lum hajmida materiallar zaxirasi bo'lishini tashkil qilish kerak.

Bu maqsadga erishish uchun sexda quyidagi ishlar bajariladi:

- korxonaga keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish; qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylashtirish va vaqtincha saqlash, gazlamalarni o'rovidan ochish;
- gazlamalarning sifatini tekshirish, gazlama to'plamning uzunligini va yonini o'lchash;
- gazlama to'plarini to'shama uchun xillash va hisoblash;
- har bir model uchun konfeksion karta tuzish;
- gazlama to'plarini hisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish;
- bo'rlama tayyorlash;
- avra, astar va qotirma gazlamalarini to'shamaga mo'ljallab xillash va saqlash;
- gazlamani bichish sexiga uzatish;

Bajariladigan ishlarga ko'ra tayyorlov sexi quyidagi bo'limlarga ajratiladi:

- gazlamaning o'rovini ochish;
- gazlamaning sifatini tekshirish;

- sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash;
- sifati tekshirilgan gazlamalarni saralash, hisoblash va bichish sexiga uzatish;
- bo'rlarni tayyorlash;
- nuqsonli gazlamalar va qoldiqlarni saqlash.

1.3.3. Gazlamalarni qabul qilish

Tikuv korxonalar gazlamalar, noto'qima material, bezak material, furnitura, ip va buyum tikishda kerak bo'ladigan boshqa mollarga ushbu materiallarni ishlab chiqaradigan korxonalar bilan shartnoma tuzadi. Ta'minlovchi (material yuboruvchi) tomondan material shartnoma asosida belgilangan muddatda yuboriladi. Tikuv korxonalarga gazlamalar ko'pincha konteynerlarda yoki mashinalarda top yoki toy-toy bo'lib keladi. Gazlama to'plarini tushirib olish va o'rovini ochish zonasiga tashish qo'lda yoki ko'targich-transport uskunalari yordamida bajariladi. Bunday uskunalar eng ko'p tarqalgani-bu TE5-91 1 elektrotal, EP-0601 elektroyuklagich, 4016 avtoyuklagich, TSHP-94 aravachalar ishlatiladi.

Tayyorlov sexidagi ishlarni qanday darajada mexanizatsiyalashtirilganiga, qaysi xil ko'targich-transport uskunalaridan foydalanilganiga, ishlatiladigan gazlamalarning turi va hajmiga, ularning qanday shakl va qanday o'lchamda o'ralganiga, shuningdek, binoning qanday qurilganiga bog'liq. Tayyorlov sexida qo'llaniladigan ko'targich-transport vositalari statsionar va ko'chma bo'lishi mumkin. Korxonaga kelgan hamma materiallarning assortiment miqdori va sifati tovar bilan birga kelgan hujjatlarga (schet-faktura, yuk xati, spetsifikatsiya va shu kabilarga) solishtirib tekshiriladi. Gazlama yashiklarda, toylarda yoki rulonlarda kelgan bo'lsa, uning o'rovi buzilmaganligi va umumiy og'irligi, shuningdek necha o'ramligi va o'ramlarning nomerlari hujjatlardagi yozuvga solishtirib ko'riladi.

Tovarning sifati, qo'yilgan tamg'asi, texnik hujjatlarga mos kelmay qolsa, korxona material yuborgan korxonadan vakil chaqirib, bu haqida dalolatnoma tuzadi. Texnik hujjatlarga mos kelgan materiallar qabul qilinib, materiallarning o'rovi ochiladi va gazlamani donalab qabul qilinadi. Har xil kelgan material artikullarga binoan alohida-alohida ko'rsatilib o'lchov qaydnomasiga quyidagilar yoziladi:

1. Gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami;
2. Gazlama to'pining tikuvchilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami;
3. Materialning yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli;

4. Umumiy uzunligi va eni

Ochilgan gazlama javonlarda yoki supacha tagliklarda turiga qarab, yorliq osilgan yon tomoni tashqariga qaratilib alohida-alohida saqlanadi.

1.3.4. Gazlamalar sifatini tekshirish va o'lchash

Tikuvchilik korxonalariga keltirilgan gazlamalar soni va sifati bo'yicha tekshirib ko'riladi. Bu uchun 3 metrlik oddiy stollarda, nuqson topish stanogi, nuqson topish va o'lchash operatsiyalarini birgalikda bajaradigan yarim avtomat mashinalari (RS-1, RS-5, BPM-2, BPM-3, UPRO-1 va hokazo) ishlatiladi.

Gazlamalarning bo'yi bilan eni nuqson topish vaqtida yoki undan keyin 3 metrlik o'lchov stolida gazlamani stol bo'ylab sura borib o'rama moslama yordamida rulon qilib o'rayotganda baravariga o'lchanadi. Gazlamaning har 3 metr joyi qo'lda yoki mexanik moslamada bo'rlab qo'yiladi va eni ham o'lchanadi.

Tekshirish vaqtida gazlamada aniqlangan to'qimachilik nuqsonlari bor joylar rangli ip yoki bo'r bilan belgilanadi. Bu narsa gazlamani to'shash vaqtida uning nuqsoni bor joyi yaqqol ko'rinib turishi uchun qilinadi. Jun gazlamalarda har 3 metrda eni o'lchanadi va ularning ichida eng ko'p takrorlangan en o'lchami, shu to'pning haqiqiy eni hisoblanadi. Qolgan hamma gazlamalarda esa kamida 2-3 marta takrorlangan eng qisqa en o'lchami gazlamaning haqiqiy eni hisoblanadi.

Gazlamadan to'g'ri va tejimli foydalanish uchun uning sifatini va nuqsonli joylarini aniqlash muhim ahamiyatga ega. Hozirgi vaqtda aniq o'lchovga ega bo'lish uchun elektron o'lchov asboblari foydalaniladi. Bu elektron asbob BPM mashinalariga o'rnatiladi (1.6-rasm,a). Ko'rsatuvchi ekranga uzatgich mahkamlanadi, elektron hisoblagich esa maxsus kronshteynga o'rnatiladi. Gazlama to'pi valikka o'rnatiladi va pedal bosish orqali harakatga keltiriladi. Elektron asbob orqali avtomatik ravishda gazlama uzunligi aniqlanadi.

Bu asbob yordamida tikuv korxonalarida tajribalar olib borilgan va o'lchash aniqligi 0,1-0,2 % ni ko'rsatgan.



1.6-rasm. Gazlama sifatini tekshirish BPM mashinasi

A-o'zgaruvchan tokni boshqaruvchi dvigatelli, rulon tugaganda avtomatik to'xtash xususiyatiga ega. Matoni qayta o'rashda tarangligini boshqaruvi qurilmali matolarni o'lchash va saralash uchun universal mashina.

B- matoning tarangligini mukammal o'rash, mato qirralaridagi burmalarni yo'q qilish xususiyatiga ega. Trikotaj matolarining barcha turlarini tekshirish, uzunligini o'lchash uchun maxsus ishlab chiqilgan mashina.

Gazlama to'plarining bo'yi va enini o'lchash natijalari o'lchov qaydnomasiga va har qaysi to'pning pasportiga yozib qo'yiladi.

To'pning pasportida:

- gazlamaning artikuli;
- haqiqiy uzunligi;
- to'pdagi bo'laklarning uzunligi;
- nuqsonlar orasidagi nuqsonlar;
- nuqsonlarning o'lchami va nomi;
- gazlamaning har 3 metrdagi eni;
- milksiz va milki bilan o'lchangan eni;
- gazlamaning rangi, tuki bor-yo'qligi, gulining harakati ko'rsatiladi;
- to'pning saqlash joyi (javon qatorining tartib raqami, qator uyasining tartib raqami) ko'rsatiladi;
- o'lchangan sana

Gazlama to'pini pasporti ikki nusxada yozilib, bittasi to'p gazlamaga yopishtirib qo'yiladi, ikkinchisi tayyorlov sexidagi kartotekada saqlanadi. O'lchab bo'lingan to'plar rulon qilib o'ralib 19-200 S haroratli xonalarda

saqlanadi. Gazlamani saqlash uchun mavjud qurilmalarni 2 guruhga ajratish mumkin:

1 guruh - statsionar qurilmalar (1.7-rasm)

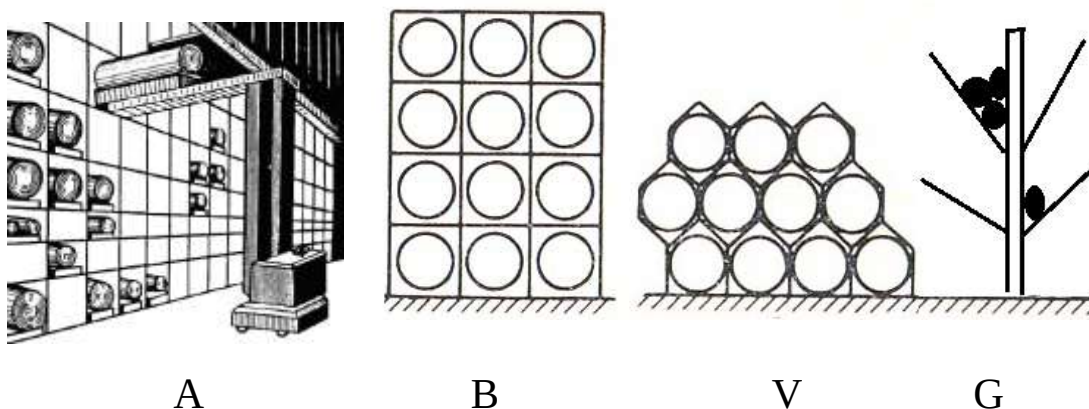
2 guruh - haraktlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar (1.8-rasm)

Bu qurilmalarda gazlamalar yakka yoki guruh holda saqlanadi.

1. Artikullar bo'yicha;

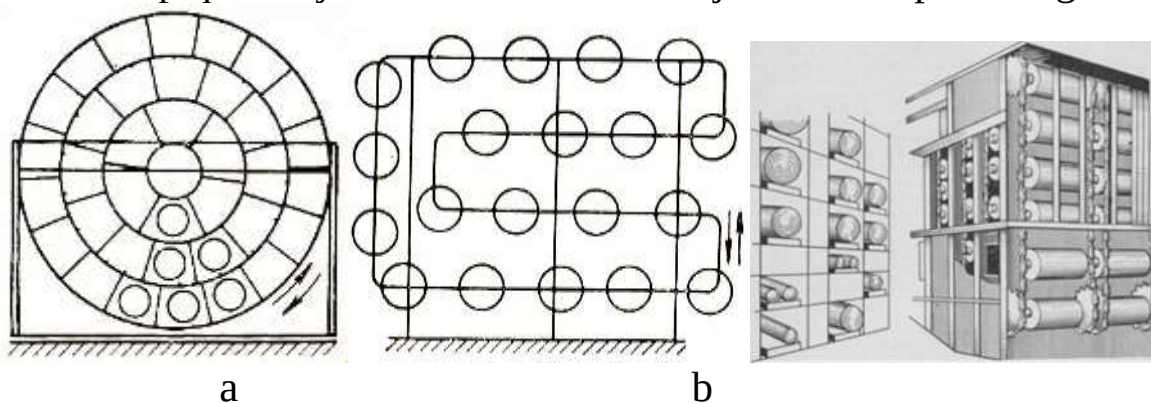
2. Guruhlar bo'yicha (partion);

3. Komplekt (raso yig'indisi) bo'yicha (avra, astar va qo'shimcha materiallar bilan birga)



1.7-rasm. Statsionar qurilmalar

A - ko'p qavatli javon; B – kataksimon javon; G-supacha taglik



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

Gazlamalarni saqlaydigan qurilmalar tanlashda quyidagi talablar ko'zda tutiladi:

1. Tayyorlov sexi binosidan unumli foydalanish deganda xona balandligidan, xona sahnidan va gazlama saqlash qurilmalarida qanchalik to'plar zich joylashganligidan foydalanish;

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

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

Gazlamani bichish jarayonida to‘p gazlamadan noratsional qoldiqlarini va gazlamani to‘shashda gazlama chiqindilarini kamaytirish maqsadida gazlama to‘plarini to‘shamalarga hisobalanadi. Ushbu hisoblash “qoldiqsiz hisoblash”, yani ko‘p “to‘shamali hisoblash” deb nomlanadi. Chunki gazlama to‘plarining uzunligi bir nechta har xil uzunlikdagi to‘shamalar uchun hisoblanadi. Bunda to‘shamalarning uzunligi bir-biridan 8-10 sm ortmasligi kerak. Gazlama to‘plarini to‘shamalarga hisoblaganda bitta hisob kartasiga 7-8 har xil uzunlikdagi to‘shamalar kiritiladi. Ushbu to‘shamalar asosiy va qo‘shimcha to‘shamalarga bo‘linadi. Asosiy to‘shamalarda bir nechta o‘lcham-bo‘y birlashtirib bichishga mo‘ljallangan bo‘lib, qo‘shimcha to‘shamalarda muayyan bitta o‘lcham - bo‘y buyumlarni bichishga mo‘ljallanadi. Gazlama to‘plarini hisoblash qo‘lda (kalkulyator va yordamchi jadval yordamida) yoki EHM da bajarilishi mumkin. Bunda “Kashtan” va “Razdan” EHM mashinalari tavsiya etilgan. Ayrim korxonalarda hisob kartasiga asosan gazlama to‘plarini to‘shama qavatlar uzunligida qirqib olinadi. Har bir to‘shamaga mo‘ljallangan qavatlar alohida-alohida aravacha-konteynerga solinadi. Gazlama to‘pini qavatlariga qirqib olish MRM mashinasida bajariladi. Mashinani 2 ishchi boshqaradi. Gazlamani bir qavatiga hisob kartasida ko‘rsatilgan o‘lcham - bo‘y andazalar bo‘yicha bo‘rlab chiqiladi. Bo‘rlama va gazlama qavatlari solingan aravachalar bichish sexiga uzatiladi.

1.3.5 Bichish sexining vazifalari

Bichish sexining asosiy texnologik operatsiyasi-gazlama qavatlarini bichish stolida to‘shash va bichish hisoblanadi. To‘shama gazlama hisob kartasiga asosan to‘shalib uning asosiy parametrlari-to‘shama uzunligi va to‘shama balandligi (yani qavatlar soni) hisoblanadi. Bichish sexini ishlab chiqarish jarayoni quyidagi texnologik operatsiyalardan iborat:

1. Gazlama qavatlarini to‘shash;
2. To‘shama sifatini tekshirish;
3. To‘shamani birinchi yuqori qavatida bo‘rlama bajarish yoki tayyor bo‘rlamani yozib, o‘chgan bo‘r chiziqlarini tiklash;

4. To'shamani tamg'lash;
5. To'shamani rasmiy hujjatlashtirish;
6. To'shamani bo'laklarga bo'lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish;
7. To'shama bo'laklaridan buyum detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish;
8. Bichiqlar sifatini tekshirish;
9. Bichiqlarni komplektlash;
10. Buyum detallarini nomerlash;
11. Preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarini chop etish;
12. Buyumning yo'l varaqasini yozish;
13. Avra bichiq detallarini astar, qotirmabichiq detallari bilan komplektlash va preyskurant yorlig'i, kalkulyatsion taloni, yo'l varaqasi bilan bog'lash;
14. Bichiqlarni saqlash (ko'pi bilan 1-2 kun) va tikuv sexiga uzatish.

1.3.6 Gazlamalarni to'shamaga mo'ljallab xillash

Tayyorlov sexda gazlamalardan ratsional foydalanish, ya'ni qoldiqsiz bichish maqsadiga gazlama to'plari to'shamalarga mo'ljallab hisoblanadi. Tikuv korxonalarga gazlama bo'lak-bo'lak holda keladi. Bo'laklar eni va uzunligi ko'pincha bir xil bo'lmaydi. Ba'zi bir to'plarda nuqson gazlama eni bo'yicha o'tgan bo'lib, shu joyda qirqish joyi belgilanadi. Shuning uchun gazlama to'plari avval hisoblanadi, ya'ni qaysi bo'lak gazlama qaysi buyumni tikish uchun ishlatilishi kerakligi aniqlanadi. Gazlama bo'laklarini hisoblashda ishga yaroqli laxtaklarni minimum darajaga, foydalanib bo'lmaydigan laxtaklarni esa nolga yetkizish lozim. Gazlamaning enidan va uzunligidan ratsional foydalanish uchun gazlama bo'laklarining ko'p to'shamali hisobi qo'llaniladi. Tikuv korxonalarida gazlama to'plarini avtomatlashgan hisoblash usullari mavjud. Avtomatlashgan hisoblash usuli ES-1020, «Iskra-555», «Neva-501», NAIRA, «Minsk-32» elektron hisoblash mashinalarda bajariladi. EHM ni qo'llashda yuqori unum hisobga erishishdan tashqari, bunda bir qancha variantlarni tahlil qilib, eng maqbulini tanlab olishga imkoniyat bo'ladi. BUM da gazlama to'pi bosqichma-bosqich hisoblanadi. Birinchi bosqichda gazlama to'pi faqat bir xil uzunlikda bo'lgan to'shamaga mo'ljallab hisoblanadi. Ikkinchi bosqichda ikki xil, uchinchisida esa uch xil to'shama hisoblanadi. Shunday qilib, EHM da gazlama to'pini qoniqarli darajada bo'lmasagina keyingi bosqichga o'tadi. Bundan tashqari har bir bosqich

ichida EHM dasturi bo'yicha gazlama to'pini hisoblashning bir nechta sikllari o'tkaziladi va eng yaroqli natija tanlab olinadi. Har bir to'shama uzunlikdagi qavatlar sonining yig'indisi rejadagi topshiriqni bajara oladigan bo'lib va to'p oxiridagi qoldiqlar yig'indisi minimal bo'lgan variant eng rnaqbul variant hisoblanadi. Gazlama to'plarini hisoblash natijalari gazlamaning hisoblash kartasiga yoziladi.

1.3.7 Gazlamani to'shashga qo'yiladigan talablar

Bichuv sexida bajariladigan operatsiyalariga qarab turli uskunalardan foydalaniladi. To'shamalarni to'shashda mehnatni osonlashtirish odatdagi yig'ma- payvandlangan stollar bilan bir qatorda seksiyali stollar ham, transport tasmasi bor stollar, ko'p yuzali stollar, o'ramlarni ko'taradigan va ochadigan qurilmalar, to'shama qavatlarini qirqadigan uskunalar, o'ramlarni vaqtincha saqlaydigan va joydan joyga ko'chiradigan turli konstruktsiyali elevatorlar va kronshteynlardan foydalaniladi.

Bichish sexining asosiy operatsiyalaridan biri gazlamalarni to'shash hisoblanadi. U ko'pincha qo'lda bajariladi. Bunda to'shama qavatlari notekis cho'zilishi mumkin. Bu esa bichilamaning sifatiga yomon ta'sir etadi. Shuning uchun gazlamalarni qo'lda to'shash jarayonida quyidagi texnik shartlarga rioya qilinadi:

1. Gazlamaning guli va tuki yo'nalishiga etibor berish;
2. Barcha qavatlarining milklari to'shamaning bir tomoniga tekislab bir-biriga to'g'ri yoki parallel keltirish;
4. To'shama oxirida va gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlama asosiy ipiga aniq perpendikulyar qirqish;
5. Gazlamadagi yo'l-yo'l yoki katak gulli to'shamaning hamma qavatlarida ustma-ust bir-biriga to'g'ri keltirish;
6. Tukli gazlamalarni to'shalganda barcha qavatdagi tuklar bir tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak;
7. To'shama qavatlarida materialning salqiligi yuzaga kelmasligi kerak;
8. Artikullari bir xil gazlamalar birga to'shalganda oldin bitta artikuldagi gazlama, keyin boshqa artikuldagi gazlama to'shaladi.

Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalardan foydalanish eng unumli va qulay hisoblanadi. Chunki ular yuqoridagi texnik shartlarni amalga oshirishga moslashtirilgan. Hozirga vaqtda avtomatlashtirilgan to'shash va bichish mashinalari qo'llanilmoqda. Ularni qo'llash to'shama ustki qavatini bo'rlash, to'shamalarni qismlarga ajratish operatsiyalarini qisqartirilishiga olib keladi.

1.3.8 Gazlamalarni to'shash usullari

Gazlamalarni quyidagi usullarda to'shaladi:

- 1.«o'ngini o'ngiga» qaratib yalang qavat to'shash;
- 2.«o'ngini pastga» qaratib yalang qavat to'shash;
- 3.yakka tartibda faoliyat yurituvchilar yoki nuqsonli gazlamalarni bukib to'shash.

Asosan simmetrik juft detallardan iborat kiyimlarni bichishda gazlamani «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shab bichganda bir yo'la ikkita detal bichiladi. Simmetrik detallari yo'q kiyimni bichishda esa detallarni alohida bo'rlab chiqish kerak bo'ladi. Shuning uchun simmetrik juft detallari bo'lmagan kiyimlarni bichishda ko'pincha gazlama «o'ngini pastga» qaratib to'shaladi

«O'ngini o'ngiga» qaratib to'shash andazalar joylashtirishni osonlashtiradi. «O'ngini pastga» qaratib to'shalganda bo'rlovchi juft detallarni joylashtirishda juft detaldan bittasi chap tomon uchun, ikkinchisi o'ng tomon uchun bichiladigan bo'lib joylashtirilishi kerak. Gazlama «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shalganda juft detallar aniqroq bichiladi, chunki ular bir vaqtda birga bichiladi. Gazlamani qo'lda yoki mashina yordamida to'shash mumkin. Qo'lda to'shash jarayonida ikki yoki undan ortiq ishchilar ishtirok etadi (1.9-rasm). Bunda oddiy to'shash stolidan foydalaniladi. Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalardan foydalanib, mexanizatsiyalashtirilgan to'shash eng unumli va ishlov berish uchun qulay hisoblanadi (1.10-rasm). Avtomatlashtirilgan to'shash mashinalari Germaniya, AQSh, Yaponiya, Fransiya va boshqa davlatlarda ishlab chiqilmoqda. Ulaming to'shash tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi. Ular quyidagilar bilan ta'minlangan:

- gazlama to'plarini ko'tarish va yuklash qurilmalari; to'shash karetkasini avtomatik ko'tarish mexanizmi;
- gazlama milkini tekislash va cho'zmasdan bir tekisda to'shash qurilmasi;
- to'shama oxirida gazlama qavatini avtomatik qirqish qurilmasi;
- to'shash jarayonida gazlama enini va qavatlar sonini hisoblash qurilmasi;
- to'shamaning kerak joyida mashinani to'xtatish qurilmasi.

Ba'zi mashinalar to'qimachilik nuqsonlarini ko'rish va belgilash qurilmalari bilan ta'minlangan. Mashinalar gazlamalarni "o'ngini o'ngiga" va "o'ngini pastga" qaratib to'shashi mumkin. To'shash jarayoni

avtomatik ravishda boshqariladi. Avtomatik to'shash mashinalari samarali, tejamli, ishonchli va oson boshqariladi. Yarim avtomat mashinada bitta odam ishlaydi. Gazlamani "o'ngini o'ngiga" va "o'ngini pastga" qaratib to'shashga mo'ljallangan. Gazlamalarni "o'ngini o'ngiga" qaratib to'shashda birinchi qavat o'ngi tepaga qaratib to'shaladi va to'shama oxirida gazlama qirqladi. Koretka orqaga qaytayotganda koretka ichidagi mexanizm yordamida material tekislanadi. Keyin koretkaning yuqori qismi 180° burilib, gazlamaning ikkinchi qavati "o'ngini pastga" qaratib to'shaladi. Gazlamalarni mashinada to'shashni uzun stollarda bajarish maqsadga muvofiq bo'ladi, chunki bunda stolning bir qismida to'shama bajarilsa boshqa qismida detallarni qirqib olish mumkin bo'ladi.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, baravariga ikki kishi ishlaydi. To'shashni boshlashdan oldin hisob kartasi bilan tanishib chiqiladi. Ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga joylashtiradi va gazlama uchini ikki burchagidan ushlab stol ustidan tortib borib cheklovchi chizg'ichga yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chizg'ich bilan bostirib qo'yib milkini to'g'rilaydilar. Qavat oxirini maxsus keskich chizg'ichda kesadilar. Agar gazlama ensiz bo'lsa uni bitta ishchi to'shaydi.

Bichish sexiga gazlamalar (avra, astar) gazlama to'p holida yoki gazlama to'pidan to'shama uzunligida qavatlariga qirqib olingan holda aravachalarda keltiriladi. Gazlama hisob kartasiga asosan to'shaladi. To'shamani asosiy parametrlari - to'shama uzunligi va to'shama balandligi (yani qavatlar soni). To'shama uzunligi bitta buyum gazlama sarfiga va joylamadagi andazalar komplektiga bog'liq. To'shama uzunligi 8-9 m ortsa (ayniqsa jun gazlamalar uchun) to'shamaning sifati pasayadi, hamda gazlamani to'shash qiyinlashadi.

To'shamaning balandligi 15-18 sm dan ortmasligi kerak. To'shama balandligi, yani to'shamadagi qavatlar soni gazlama turiga bog'liq bo'lib, quyidagicha tavsiya etiladi:

Kostyumbop gazlamalar 28-34 qavat;

Drap gazlamasi 18-24 qavat;

Ipak va astarli gazlamalar 50-60 qavat;

Ip gazlamalar 100-120 qavat.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni to'shash jarayoni ketma-ket, parallel yoki aralash usulida amalga oshiriladi.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamani ketma-ket, parallel va aralash usulda to'shash mumkin. Gazlamani ketma-ket to'shashda hisob kartasida ko'rsatilgan to'shamalar birin-ketin bajariladi, ya'ni avval bitta stolga

mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib, so'ng navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalib bitishi kutilmaydi.

Bu usulning afzalligi:

- bichiqchilik stolining sathidan ratsional foydalanish;
- hisob kartasida ko'rsatilgan boshqa to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmaydi, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirqilaveriladi.

Ketma-ket usulning kamchiligi:

- gazlama to'plarini bir necha marta olib o'ramidan ochish va yana o'rab qo'yishdan iborat. Bu esa katta kuch talab etadi;

- parallel to'shash usuliga qaraganda, ketma-ket to'shash jarayoni cho'zilib ketadi;

- parallel to'shash usulida hisob kartasida ko'rsatilgan barcha to'shamalar baravar to'shaladi;

- to'shamalar barcha to'plar to'shab bo'lingandan keyin qirqiladi.

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

Parallel to'shashning afzalligi:

- bir to'p gazlama to'liq tugaguncha to'shaladi;

- gazlama sarfini optimal hisoblash va nuqsoni bor gazlamalarni ratsional ishlatish imkoniyati tug'uladi;

- gazlamalarning rulonlarini to'shash uchun maksimal harakatlanadigan qurilmalardan foydalanilsa, to'shash sikli qisqaradi, mehnat unumdorligi ortadi.

Gazlamani parallel to'shashni kamchiligi bichish sexining sathi juda katta bo'lishligi.



1.9-rasm. Og'irligi 50-120kg bo'lgan rulon materiallarni qo'lda to'shash stoli

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



1.10-rasm. Og'irligi 350kg bo'lgan MJ1 Master Jeans markali rulon gazlamalarni avtomatik ravishda milknini to'g'rilab to'shash mashinasi

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

bir vaqtda necha qavat gazlamani baravar qirqish mumkinligi aniqlanadi. Qavatlarni qirqish jarayonida siljib ketmasligi uchun maxsus qisqichlar bilan taxlamaning barcha tomonlaridan qistirib chiqiladi (1.11-rasm).



1.11-rasm. Taxlamadagi gazlamalarni surilishdan saqlovchi qisqichlar

a – Veritas CL-7

b- CL-12

Gazlamalarni to'shash va bichishning avtomatlashtirilgan usulida to'shama bichish paytida so'rma vakuum yordamida tutib turiladi. Bunday hollarda qisqichlarga ehtiyoj qolmaydi.

1.3.9 Buyum detallarini bichish

Gazlamani bichishning ikki xil usuli: gazlamani universal asbobda bichish va maxsus asbobda bichish usullari bor. Konstruktsiya jihatidan xilma-xil qaychilar va arralar ishlatilib, gazlama bichishning universal usuli kengroq tarqalgan.

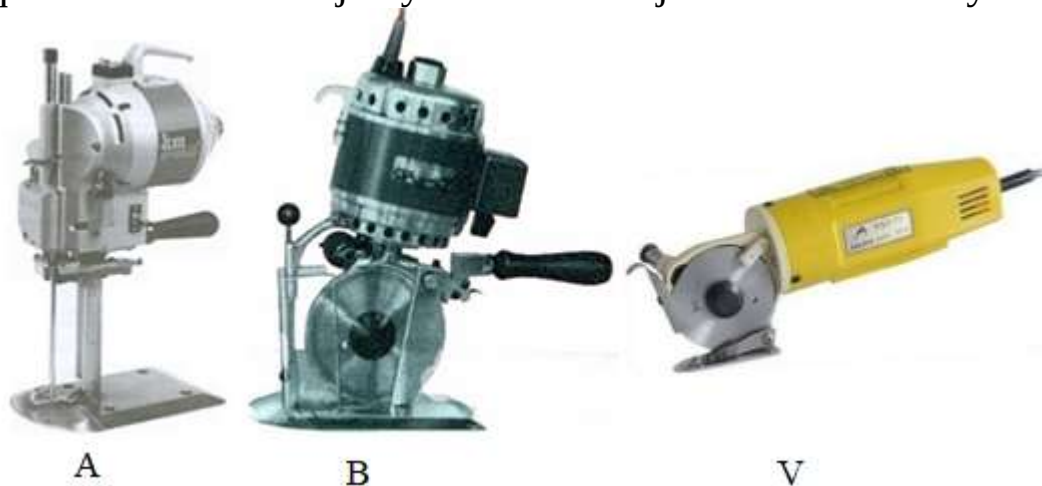
Gazlamani universal asbobda bichish. Bunda to'shama ustki qavatida bo'rlama tayyorlanadi. To'shama ustiga avvaldan gazlama yoki qog'ozda tayyorlanadigan bo'rlama yoki trafaret joylashtiriladi. Trafaretni teshiklari bo'ylab detal qirqimlarining izi bo'r bilan tushiriladi. Bunda to'shamaning ustki qavatidagi har bir detalining ichiga to'shama tartib raqami, buyum o'lchami va bo'yi, buyum modeli yozilgan belgi qo'yiladi. Bunday usulda to'qimachilik materiallarini har qanday fason va har qanday o'lchamdagi kiyimlarga mo'ljallab bichaverish mumkin. Bunda bir xil kiyimlarni bichib ikkinchi xil kiyimlarni bichishga o'tishda bichish uskunasi ham, qirqish asbobi ham o'zgartirilmaydi. Universal asbobda gazlama bichishning eng asosiy afzalligi ham shundan iborat. Universal usulning kamchiligi shuki, bunda kiyim detallari aniq bichib olinmay, balki kengaytiribroq bichiladi va bichish jarayonining o'zidan oldingi ishlar, qavatlarni to'shash va tekislash ko'p mehnat talab qiladi.

Bichish ishlarini mexanizatsiyalash yuzasidan konstruktorlik byurolarda va tikuv korxonalarida olib borilayotgan ishlardan biri ko'p

qavatli to'shash stollarini yaratish. Bunda stollarning qavatleri ma'lum tartibda o'rin almashib turadi. Har bir stolning konstruksiyasi ikkita texnologik zonadan, ya'ni to'shash va bichish zonalaridan iborat. Tikuvchilik korxonalarida to'shamalarni universal usulda qirqishda ko'chma bichish mashinalari (EZM – 2 tipidagi tik pichoqli yoki EZDM – 1, EZDM – 2 tipidagi disk pichoqli mashinalar) va statsionar mashinalar (RL – 3 lenta pichoqli mashinalar) qo'llaniladi.

Maxsus avtomatlashtirilgan asbobda bichish usullari ommaviy ishlab chiqarish korxonalarining rivojlanishi, tikuv fabrikalarining ixtisoslanishi, mehnat unumdorligini yanada oshirish va tikuv mahsulotlarini yaxshilash zarurati, gazlama bichishning samaraliroq usullarini topishni talab qiladi.

Gazlamani bichishda Ispaniyada ishlab chiqilgan Investronica Daimond CV070 model lazer bichish avtomati, Lectra E96 (Fransiya) pichoqli bichish avtomati jarayonni sifatli bajarilishini ta'minlaydi.



1.12-rasm. Gazlamalarni bichish mashinali

a- KS-AUV vertikal pichoqli bichish mashinasi

b- KM RS – 100 disk pichoqli bichish mashinasi

v-RSG-70-249-249_0 – disk pichoqli bichish mashinasi

Yaponiyaning KM kompaniyasida ishlab chiqarilgan KS-AUV tik pichoqli ko'chma bichish mashinasi (1.12-rasm,a) va diskli bichish mashinasi (3.7-rasm, b) barcha turdagi gazlamalarni bichishga mo'ljallangan. Aniqlab qirquvchi bichish pichoqi (1.12-rasm,v) ayrim bichiq detallarini tekislab qirqish yoki kam qavatli to'shamalarni bichishda foydalaniladi. To'shamalar bo'laklarga ajratilgandan so'ng mayda detallarni va murakkab shaklli detallarni uzil-kesil qirqib olish uchun qo'zg'almas pichoqli mashinalar ishlatiladi (1.13- rasm).



1.13- rasm. Yuqori aniqlikda bichuvchi REXEL R750 markali qozg`almas lentali bichish mashina

Hozirga vaqtda to‘rt shkivli tasma pichoqli PJI-6, PJ1 -630, PJI-1000-1, uch shkivli PJI-4, ikki shkivli PJI-5 (Rossiya), Pannonia (Vengriya) firmasining R-1532, R-1532-1 bichish mashinalaridan keng foydalanilmoqda. Gazlamalarni to‘shash va bichishning avtomatlashtirilgan usulida gazlamalarni to‘shashdan oldin stol ustiga qog‘oz yopiladi, uning ustiga esa gazlama qavatlari to‘shaladi, eng ustki qavat ustiga esa polietilyon plyonka yopiladi. So‘ngra vakuum ishga tushirilganda to‘shama qavatlari presslanadi. To‘shama bichish paytida so‘rma vakuum yordamida tutib turiladi. Avtomatda ishlaydigan operator to‘shamani bichish uchun kerakli ma‘lumoti bor dasturni tanlab oladi va yozuv o‘qish qurilmasiga kiritadi, avtomatning qirquvchi bosh qismini to‘shamaning chap burchagiga qo‘yadi. Tugmacha bosilgandan keyin bichish avtomatik ravishda amalga oshiriladi.

Gazlamalarni to‘shash ham maxsus ikkita to‘shash va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to‘shaladi. To‘shama to‘shash zonasida bajarilgandan so‘ng bichish zonasiga havo bosimi yordamida o‘tkaziladi. To‘shamaning ustiga plyonka yopiladi (1.14-rasm, a) va havo yordamida stolga surib qo‘yiladi va plyonka tagidagi havo so‘rib olinib, to‘shama qavatlari bir-biriga nisbatan siljimaslikka keltiriladi. Bichish golovkasining uchi to‘shamaning ma‘lum nuqtasiga o‘rnatiladi (1.15-rasm, b). Dastur bo‘yicha pichoqli bichish golovkasi detal shaklida traektoriya

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

Hozirda ko'plab tikuv korxonalarida gazlamani to'shash va bichish chet el firmalarining avtomatlashtirilgan asbob-uskunalaridan foydalaniladi. Kawakami (Yaponiya), Lectra E73 (Fransiya), Kuris (Germaniya) GERBER firmalarining gazlamani to'shash avtomati kompyuterlashtirilgan dasturlar yordamida amalga oshiriladi. Bunda gazlamani to'shash tezligi 100 mG. Ularning to'shash tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi. Ular quyidagilar bilan ta'minlangan:

- gazlama to'plarini ko'tarish va yuklash qurilmalari; to'shash karetkasini avtomatik ko'tarish mexanizmi;
- gazlama milkini tekislash va cho'zmasdan bir tekisda to'shash qurilmasi;
- to'shama oxirida gazlama qavatini avtomatik qirqish qurilmasi;
- to'shash jarayonida gazlama enini va qavatlar sonini hisoblash qurilmasi;
- to'shamaning kerak joyida mashinani to'xtatish qurilmasi.

Ba'zi mashinalar to'qimachilik nuqsonlarini ko'rish va belgilash qurilmalari bilan ta'minlangan.



1.14-rasm. GERBER GTxL-avtomatik to'shash-bichish mashinasi.



A



B

1.15-rasm. (Investronica Topaz) NT CV070- avtomatik to'shash-bichish mashinasi

Gazlamalarni to'shash uchun avtomatlashtirilgan "Progress Brio 55G'100" mashinasini qo'llash mumkin. Uning turli moslamalari bo'lib, quyidagi ishlarni avtomatik ravishda bajaradi:

- avtomatik to'shash;
- gazlama to'pini avtomatik ravishda o'rnatish;
- gazlama cho'zilishini avtomatik kompensatsiyalash;
- gazlama to'pidan to'shamaga uzatishni yengillashtirish;
- to'shama balandligini avtomatik kuzatish;
- gazlama to'plarini o'ramidan ochish;
- to'shama uzunligini avtomatik nazorat qilish;
- to'shama chetini avtomatik tekislash;
- pult orqali ma'lumotlarni kiritish;
- tezlikni boshqarish;
- to'shash yo'nalishini tanlash;
- to'shaganda qayta ishga tushirish.



1.16-rasm. “Progress Brio 55G'100” gazlamalrni to‘shash va bichish mashinasi.

“Progress Brio 55G'100” gazlamalarni to‘shash mashinasining texnik tasnifi 2-jadvalda keltirilgan. Tikuv korxonalarida gazlamalami universal asboblarda va maxsus asboblarda bichish mumkin.

1.2- jadval

“Progress Brio 55G' 00” mashinasini texnik tasnifi	Brio 100	
Gazlama to‘pining maksimal og‘irligi	55kg	100 kg
Gazlama to‘pining maksimal diametri	400 mm	600 mm
Gazlama eni	1.83 m, 2.28 m	1.83 m, 2.28 m
Mashinaning eni	3.07 m, 3.53 m	3.07 m, 3.53 m
To‘shamaning maksimal balandligi	15 sm	20 sm
To‘shamaning maksimal qalinligi	2 sm	2 sm
To‘shashning maksimal tezligi	80m/min	100 m/min

1.3.10 Detallarni komplektlash va nomerlash

Tikuv buyumlari detallari bichib olingandan so'ng taxlamaga joylashtirilgan bichilmalar sifat tekshirish stollariga o'tqaziladi va bichiqlar sifati nazoratchi tomonidan andoza yordamida tekshiriladi. Buning uchun to'shamaning ustki, o'rta va ostki qavatidan detal olib andoza bilan solishtirib ko'riladi. Bunda andoza va detailarni tanda ip yo'nalishi to'g'ri kelishi kerak.

Detal qirqimlari andoza qirqimlariga nisbatan ruxsat berilgan og'ish quyidagicha o'rnatilgan, mm:

- yelka qirqimida, yeng va yoqa o'mizida, yeng qiyamasida ± 1
- yon qirqimda, ort bo'lak o'rta qirqimida, yeng tirsak va old qirqimida ± 2 ;
- yeng uchida, old va ort bo'lak etak qirqimida, astar va qotirma qirqimlarida ± 3 .

Nosimetrik detallar simmetrik o'qi bo'ylab qirqimlarini tekislab, bukib tekshiriladi. Uloqlari bor detallarda chok haqqi berilganligi tekshiriladi. Kertiklar uzunligi 0,5 mm dan oshmasligi kerak, uning joylanishi esa ± 2 mm surilishi mumkin. Tikish vaqtida detallar adashib ketmasligi maqsadida nomerlanadi. Detailarni nomerlash: qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'lda bo'r yoki qalam yordamida nomer qo'yiladi. 68 kl mashinasida nomer yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari "Meto" mashinasida bo'yoq yordamida nomer qo'yilishi mumkin (1.16-rasm).



1.16-rasm. Maxsus lenta qog'ozga siyoh bilan raqam tushirib bichilmalarni raqamlash mashinkasi.

Raqamlash tartibi gazlama qavatlarining to'shash usullariga bog'liq bo'lib nomerlash jarayoni eng ostki, birinchi to'shalgan qavatdan boshlanadi. Bunda barcha qavatdagi bir xil raqamli detallar bitta kiyimni tashkil etishi kerak. Bichiqlar o'lcham va bo'ylar bo'yicha komplektlanadi

va sifati tekshiriladi. Detallar bog‘laming ustki, o‘rtadagi va ostki qavatlardagi detallar sifati nazorat andazalar yordamida tekshiriladi.

Nazoratdan o‘tgan bichiqning yo‘l varag‘iga nazoratchi shtamp qo‘yadi. Detallar komplekti bog‘lanib bichiqlar omboriga joylanadi. Har bir bog‘lam komplekt uchun yo‘l varag‘i 5 ta nusxada to‘ldiriladi va detallar bog‘lamiga biriktiriladi. Yo‘l varag‘ida buyum nomi, artikul, o‘lcham va bo‘yi, bog‘lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari bu sexda yorliqlar, kalkulyatsion talonlar nashr etiladi va bog‘lam komplektiga biriktiriladi.

Bu bo‘limda gazlamalarni to‘shash, bichish va tikish sexiga yetkazib berishdagi jarayonlarning zamonaviy texnologiyalari to‘g‘risida malumotlar keltirilgan.

Nazorat savollari:

1. Sinov tajriba sexida qanday guruhlar faoliyat olib boradi?
2. Bichish sexining ish jarayonlari haqida tushuncha
3. Gazlamalarni qabul qilish
4. Tikuvchilik korxonalaridagi zaxiralar
5. To‘shama qalinligi nimaga bog‘liq?
6. Gazlamalarni to‘shash usullari
7. Tayyorlov sexining asosiy vazifalari qaysilari hisoblanadi?
8. Gazlamalarning sifatini nazorat qilish asbob-uskunalar va usullari
9. Gazlamalarni saqlash qurilmalari
10. Gazlamalarni to‘shmaga mo‘ljallab hisoblash qoidalari

II. BOB KIYIM TIKISHNING TEXNOLOGIK JARAYONLARI

2.1.Kiyim detallarini 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 90G`3, 90G`4 va kapron iplarning 64G`3 raqamlari ishlatiladi.

2.1.1 Kiyim detallarini ipli biriktirish usullari

Kiyimlarga ishlov berish usulini o'zgarishida kimyoviy tolali materiallarning yaratilishi va yangi jihozlarning kirib kelishi asosiy omil bo'lib xizmat qiladi. Kiyimga bo'lgan ehtiyoj va kiyim tikish jarayonining qiyinligi XVII asr o'rtalariga kelib tikuv mashinasini yaratishga urinishlarga sabab bo'ldi.

1890 yili Zinger firmasi Podolskda mashina zavodini ishga tushirildi. O'shandan buyon juda ko'p universal mashinalar yaratildi: qo'l mashina, oyoq mashina, elektr mashinalar. Hozirgi kunda tikuv mashinalarining turli konstruksiyalari ishlab chiqarilmoqda, ulardan foydalanish sohalari kengayib bormoqda. Oddiy chokdan tashqari ular zigzag choklar, yo'rma choklar tikadi, tugma qadaydi, applikatsiya va kashtalar tikadi, petlyalar ochadi. Bunday rivojlanishlar ishlov berish usulining o'zgarishiga sabab bo'ladi. Universal mashinalarda ketma-ket ishlov berish usullari bir vaqtda bir nechta operatsiyalarni bajaruvchi maxsus mashinalar yordamida parallel ishlov berish usuliga o'zgaradi. Bu esa mehnat unumdorligining o'sishiga, elektr energiya va vaqtni qisqarishiga olib keladi.

Ishlab chiqarish jarayonlari mahsulot turiga qarab tayyorlov, montaj va namlab-isitib ishlov berish seksiyalarida amalga oshiriladi. Tayyorlov seksiyasida kichik detallar tikib tayyorlanadi. Montaj seksiyasida asosiy old va orqa detallari bir-biriga biriktirilib, tayyor kichik detallar asosga biriktiriladi. Namlab-isitib ishlov berish seksiyasi ustki kiyim ishlab chiqaruvchi korxonalarda alohida seksiya qilib loyihalalanadi va bu seksiyada kiyimlarga oxirgi namlab-isitib ishlov berish operatsiyalari

amalga oshiriladi. Yengil kiyimlar ishlab chiqarish oqimida namlab-isitib ishlov berish montaj seksiyasi bilan bitta seksiyada joylashtiriladi.

Kiyim detallarini ipli biriktirishda qo'l va mashina choklaridan foydalaniladi. Tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonlaridagi asosiy texnologik jihoz tikuv mashinasi hisoblanadi. Ishlab chiqarishga yangi mashinalar, apparatlar va yarim avtomatlar joriy qilish natijasida qo'lda bajariladigan ishlar foizi kamayadi, kiyim sifati esa yaxshilanadi. Ularni umumiy ishlarga mo'ljallangan mashinalarga, ixtisoslashgan mashinalarga va yarim avtomatlarga ajratish mumkin. Choklovchi mashinalarda detallar ikki ip - ignadagi va mokidagi ipning o'rilishi hisobiga ulanadi. Iplarning o'rilish usuliga qarab mashina baxyalari moki va zanjir baxyalarga bo'linadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar va bosha elastik materiallardan tikiladigan kiyimlarni tikishda esa zanjir baxyali mashinalar ishlatiladi. Moki yordamida hosil qilinadigan ikki ipli baxyaqator eng ko'p tarqalgan. Bunda ustki ip igna orqali materialga o'tganligi uchun "igna ipi", pastki ip mokidagi naychadan chiqqanligi uchun "moki ip" deb ataladi. Moki baxya pishiq bo'ladi, elastik emas, unchalik cho'zilmaydi, iplar ma'lum taranglik bilan o'rilgani uchun gazlamalar puxta ulanadi.

2.1.2. Qaviqlar, baxya va baxyaqatorlar to'risida umumiy ma'lumot. Qaviq turlari va ularni hosil qilish usullari

Kiyim detallarini birlashtirish, qismlarini qayta ishlash va ziylarini pardoqlash uchun ipli birikmalar eng ko'p ishlatiladi. Ipli birikmalarning elementlariga baxya, baxyaqator va choklar kiradi.

Baxya – bu igna yordamida materialning ketma-ket teshib o'tib o'zaro urilishi natijasida hosil bo'ladigan elementdir.

Baxyaqator- gazlamaga igna qadalgan ikki joy o'rtasida iplarning o'rilishidan hosil bo'lgan baxyalarning takrorlanishiga aytiladi.

Chok- bir yoki bir nechta material qatlamini biriktirishda qo'llanilgan baxyaqatorga aytiladi.

Chok birikmasi - bu bir yoki bir nechta chok yordamida ikki yoki undan ortiq material qatlamlarini biriktirilishi.

2.1.2.1 Qo'l choklari

Qaviq- qo'l choklarida gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikliga aytiladi. Qaviqlar qo'lda bajariladi va bir ip bilan hosil qilinadi. Qo'l qaviqlarning tuzilishi

har xil bo‘lib, gazlamaning o‘ngi va teskarisida ipning qanday yotishiga bog‘liq.

Boshidan oxirigacha qo‘lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo‘lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo‘r yordamida bajariladigan ishlardir. Shuningdek, kiyimni ip, bo‘r, changdan tozalash kabi ishlardan ham iborat. Qo‘l choklari vazifasiga ko‘ra texnik va bezak choklarga bo‘linadi. Qo‘llanilishi bo‘yicha esa doimiy va vaqtinchalik, tuzilshi jihatidan oddiy va murakkab qaviqlarga bo‘linadi.

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.

Qo‘lda bajariladigan qaviqlar gazlamada joylashishiga ko‘ra besh xil bo‘ladi:

1. to‘g‘ri qaviqlar;
2. qiya qaviqlar;
3. iroqisimon qaviqlar;
4. halqasimon qaviqlar;
5. izma qaviqlar qaviqlar

To‘g‘ri qaviqlar: Osongina so‘kiladigan bo‘lib, kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulashda sirma qaviqdan, yengil kiyimlarda kiyim etagi va yeng uchlarining qirqma chetlarini bukib ko‘klash qaviq qatordan, yenglarni yeng o‘miziga vaqtincha ko‘klashda, kiyim bo‘laklarda burma hosil qilishda burma hosil qiluvchi qaviq qatordan, yo‘l-yo‘l yoki katak gazlama guli to‘g‘ri tushishi uchun ziy ko‘klash qaviq qatordan, belgilangan chiziq va kontrol belgilarni bir detaldan ikkinchi simmetrik detalga aniq o‘tkazish uchun nusxalama qaviq qatordan foydalaniladi.

Qiya qaviqlar: Qiya qaviqlarning tuzilishi to‘g‘ri qaviqlarning tuzilishidan uncha farq qilmaydi. To‘g‘ri qaviqlar solishda igna gazlamaga to‘ppa-to‘g‘ri chiziq bo‘ylab sanchilsa, qiya qaviqlarda igna to‘g‘ri chiziqqa nisbatan detalning tashqi yoki ichki tomoniga og‘dirib sanchiladi. Qiya qaviqlardan doimiy qaviq qatorlar va vaqtinchalik qaviq qatorlar ham hosil qilinadi. Qiya bostirma qaviq qatorlar kiyim siljib ketmaydigan qilib biriktirishda ishlatiladi. Tepchim qiya qaviq bo‘laklarni bir biriga ulab, shu bo‘laklarga qo‘shimcha qayishqoqlik berish va ularning shaklini ma‘lum darajada saqlab turish (adip qaytarmasini qavish) uchun ishlatiladi. Tepchima qaviqni bajarishda ustki tomondagi gazlama to‘la

sanchilib, ostki gazlama yarim qalinlikda ilib olinadi. Natijada ostki bo'lakning o'ngiga qaviq o'tmaydi (ko'rinmaydi). Old bo'lagini bort qotirmasiga, yeng va yoqa o'miziga parallel bostirib ko'klashda, adip va yoqani bostirib ko'klashda foydalaniladi.

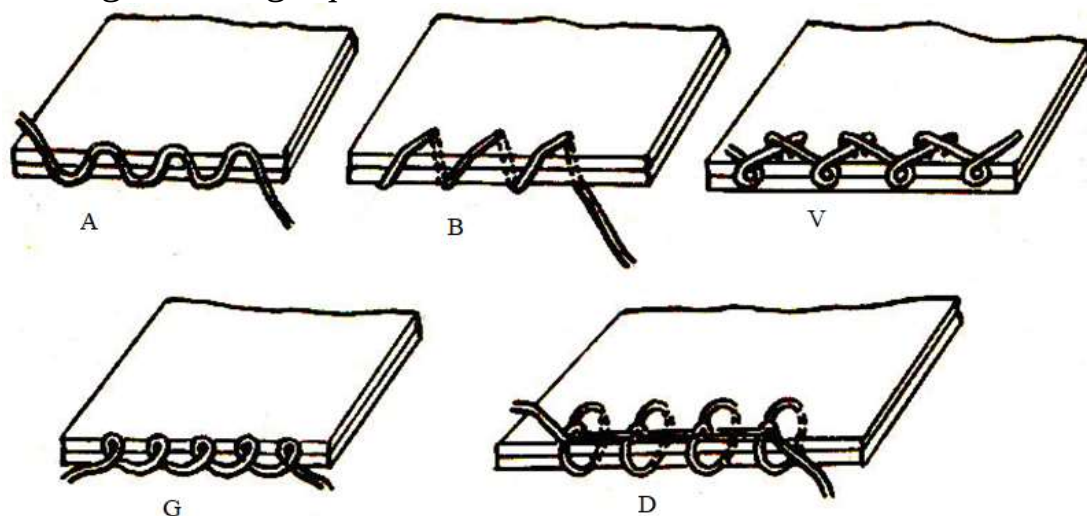
Iroqsimon qaviqlar: Iroqsimon biriktirma qaviq, qirqimlari ochiq yoki yopiq detallarning chetlarini biriktirish uchun, masalan; ayollar paltosi astarining etagini qayirib tikish uchun ishlatiladi (4.1-rasm,v). Iroqsimon qaviq qatorlar bezak chok sifatida kashtachilikda ham ishlatiladi. Bu qaviq qator chapdan o'ngga tikiladi. Igna buklangan qirqimga parallel ravishda teskari yo'nalishda sanchiladi. Igna navbati bilan bukish haqqi va asosiy detal bo'ylab qadaladi. Bunda igna sanchiladigan joy orasidagi masofa gazlamaning titiluvchanligiga qarab 0,3 - 0,5 sm bo'lishi, har bir 1 sm ga 2 - 3 qaviq to'g'ri kelishi, ipni tarang tortmaslik kerak.

Halqasimon qaviqlar:- To'r qaviq qatorlar mashinada tikish qiyin bo'lgan hollarda ikki detalni bir-biriga doimiy qilib biriktirish yoki kiyimlarni yakka tartibda tikishda cho'ziluvchan chok hosil qilish uchun biriktirishga ishlatiladi (4.1-rasm, g). To'r qaviq hosil qilishda ip gazlama qalinligidan to'la o'tib qaytadi va yana gazlamalarga oldingi teshikdan o'tadi. To'r qaviqning gazlama o'ng tomonidagi tashqi ko'rinishi mashina baxyaqatoriga o'xshaydi. Qaviqning teskari tomonidagi uzunligi o'ng tomonidagiga nisbatan ikki baravar ortiq bo'ladi. Qaviq uzunligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib, 0,1 - 0,4 sm ga yetadi. Yashirin baxyaqatorlar yakka tartibda ust kiyimlar tikishda yopiq qirqimli detallarning bukilgan chetlarini asosiy gazlamaga biriktirish uchun, (ko'ylak etagini qaytarib tikish) ishlatiladi. Yashirin qaviqqator solish uchun ignani detalning buklangan joyidan 0,1 - 0,5 sm masofada o'tkazib olib, shu joy ro'parasida asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har 1 sm da 2 -3 qaviq bo'ladi.

Izma qaviqlar: Petlya qaviqlari qirqma petlyalarni qo'lda yo'rmash uchun ishlatiladi. Yo'rmalangan petlyalarning uch xili bor: ko'zli – kostyumlar va erkaklar paltosida; to'g'ri - ich kiyimlar, bluzkalar, shimlarda; bezak petlyalar. Petlya qaviqni hosil qilish uchun igna gazlama tagidan petlya qirqimi chetidan 0,1 - 0,3 sm naridan sanchiladi, igna uchiga ip o'raladi va qaviq tortib qo'yiladi. Qaviqlar petlya qirqimi chetidan va bir-biridan bir xil masofada yotishi, ipi bir tekis taranglanishi lozim. Petlya oxirida qirqim chizig'iga tik qilib puxtalama qo'yiladi. Har xil petlyalarning uzunligi turlicha bo'lib, har xil yo'g'onlikdagi iplar bilan

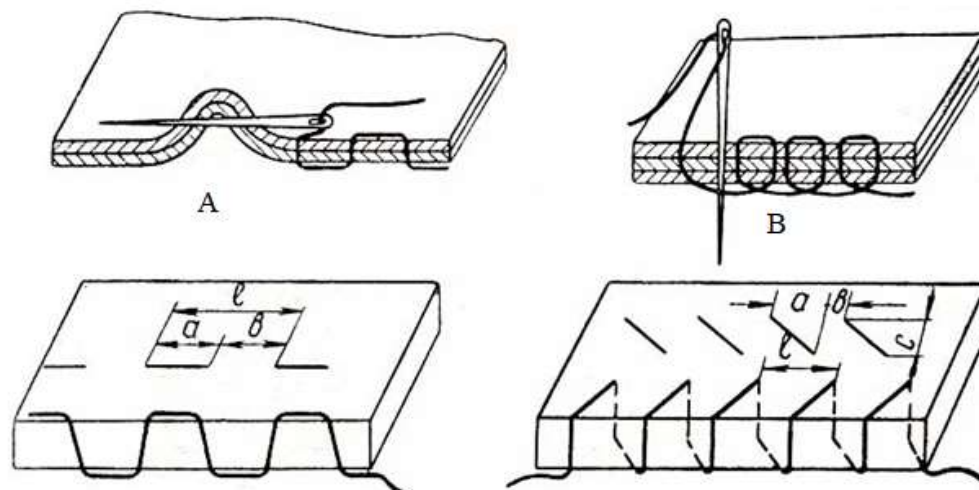
tikiladi. Koʻzli petlyani yoʻrmashda 1 sm ga 6-10 qaviq toʻgʻri keladi. Bezak petlyalarni yoʻrmashda 1 sm ga 12 - 15 qaviq toʻgʻri keladi.

Tugma chatish: Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki bezash uchun ham ishlatiladi. Ular asosiy material rangida boʻladi. Ikki teshikli tugmalar 4-5 qaviq bilan, toʻrt teshikli tugmalar har bir teshiklarga 3-4 qaviq bilan chatiladi. Gazlamaning qalinligiga qarab 0,1 - 0,2 sm salqi ip qoldiriladi. Salqi ip atrofiga 2-3 oʻram ip oʻrab, ipning uchi 3-4 qaviq bilan mahkamlab qoʻyiladi. Ip gazlama va zigʻir tolali, gazlamalardan tikilgan kiyimlarga tugmalarni ipni salqilamay chatish mumkin. Tugma pishiq chatilishi uchun asosiy materialning teskarisiga qotirma yoki kichkina tugma shunga qoʻshib chatiladi.



2.1.-rasm. Qoʻlda bajariladigan qaviq turlari:

A-toʻgʻri qaviq, **B**-qiya qaviq, **V**-iroqi qaviq, **G**-halqasimon qaviq, **D**-izma qaviq.



2.2.-rasm. Toʻgʻri va qiya qaviqlarni hosil qilish usullari

A va **B** – qoʻlda qaviq solish usullari;

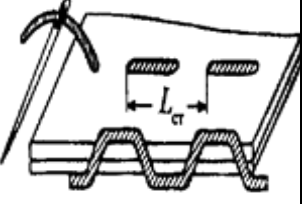
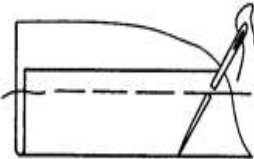
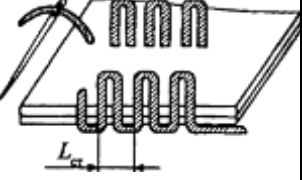
l – toʻgʻri qaviq yirikligi; a – gazlama oʻngidagi ipning uzunligi;
b – gazlama oʻngidagi interval; s - qiya qaviq yirikligi)

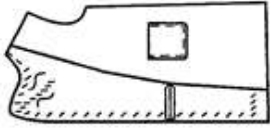
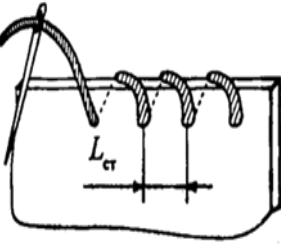
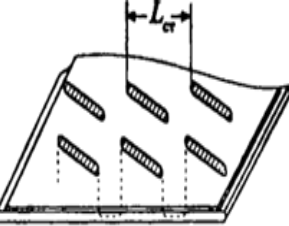
Qo'lda bajariladigan ishlarga quyidagi texnik talablar qo'yiladi:

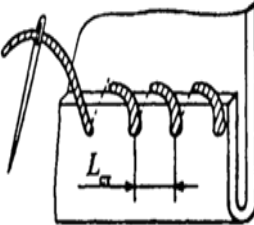
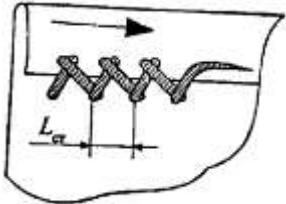
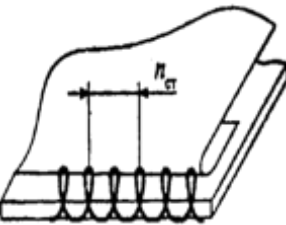
- detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ko'klashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;
- ipning uchi qaviq qator boshida tugilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki-uchta qaviq solib puxtalanadi;
- doimiy qaviq va qaviq qatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi kerak;
- qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak;
- kertmalarning uchi detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo'liga 0,1-0,15 sm. yetmasligi kerak;
- Ko'klash qaviq qatorlarining keyingi tikish paytida mashina baxyaqatori tagida qolmasligi uchun hamma ko'klash iplari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1-0,15 sm. yaqinlashtirib bajariladi;
- qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6-1,8 mm., uzunligi 30-75 mm. bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi

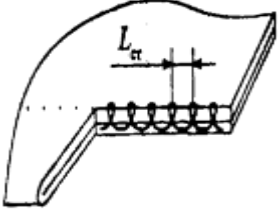
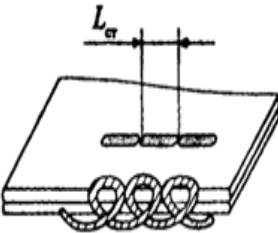
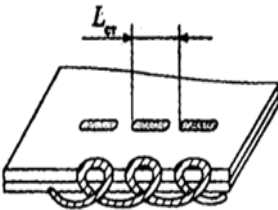
QO'L QAVIQLARINING TIKILISHI

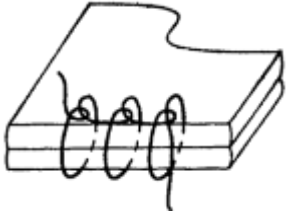
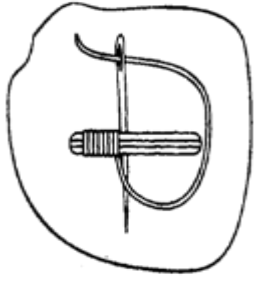
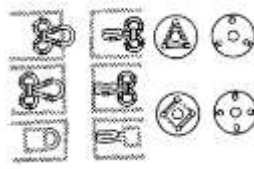
2.1-jadval

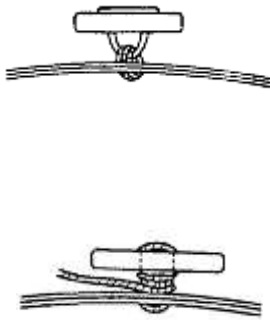
T. r	Qaviqnomi	Qaviq qator	Qo'llash doirasi		Qaviq uzunligi
1	To'g'ri qaviq	Sirma qaviqqator	Osongina so'kiladigan bo'lib, kiyim bo'laklarini vaqtincha ko'klashda, bo'laklarda burma hosil qilishda, yo'l-yo'l yoki katak gazlama guli to'g'ri tushishi uchun ishlatiladi. Kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulash, yenglarni yeng o'miziga o'tkazishda ishlatiladi.		qaviq uzunligi ko'klaganda L_q 2-3 sm solqili L_k 1-2 sm sirmalashda l_k 3-5 sm, bukib ko'klashda L_q 1,5-3 sm.
		Bukib	Yeng uchini, ko'ylak etagini, qoplama cho'ntak chetlarini bukib ko'klash. Detal chetlarini bukib, vaqtincha sirma qaviq bilan mahkamlash.		1 - 3 sm
		Nusxalama qaviqqator	Bir bo'lakdan bo'r yoki belgi chiziqlarini ikkinchi bo'lakka ko'chirish uchun ishlatiladi. Solqi qaviqni bajarish uchun belgi chiziq bo'ylab to'g'ri sirma qaviq singari qaviq tushirilib, iplarni tortmay bo'sh, ya'ni solqi qilib qoldiriladi. Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 smda 4-5 tadan bo'ladi. So'ngra bo'laklarni so'rib, qaviq iplari tartmalar. Unga ichkari tomonga qaratib qo'yilgan bo'laklar orasida ko'ringan solqi qaviq iplari qaychi bilan qirqiladi. Shu bo'laklardagi qirqilgan iplar uchi bilan chiziq konturini tashkil etadi.		Solqi ipning uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq uzunligi 1,0-1,5 sm

2	Qiya qaviq	Bostirma	Ikki detalni bir-birining ustiga qo'yib, vaqtincha qaviqqator bilan biriktirish. Ustki yoqani ostki yoqaga, adipni old bo'lak bortiga bostirib ko'klash.		0,7-1,0 sm
		Ziy ko'klash	Tikib ag'darilgan detal chetlaridan kant hosil qilib, vaqtincha qaviqqatorlar bilan mahkamlash. Ag'darma chok bilan tikib ag'darilgan yoqa, cho'ntak qopqoq, bort va h.k. ziylarini ko'klash.		0,5-1,0sm
		Yo'rma qaviqqator	Bo'laklar qirqimlarini titilishdan saqlash uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqni bajarishda igna gazlama tagi tomondan sanchilib, gazlama ust tomoniga chiqariladi. qaviqni tarang tortmasdan gazlama qirqimidan aylantirib o'tkazib, o'ngdan chap tomonga qiya qilib joylashtiriladi. Yo'rma qaviqning yirikligi gazlama zichligiga bog'liq.		Igna sanchilgan joydan gazlama qirqimigacha bo'lgan masofa 0,5-0,7 sm $L_q=0,5-0,7$ sm.
		Tepchima qaviqqator	Bo'laklarni bir biriga ulab, shu bo'laklarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularning shaklini ma'lum darajada saqlab turish (adip qaytarmasini qavish) uchun ishlatiladi. Tepchima qaviqning qiya sirma qaviqdan farqi shundaki, tepchima qaviqni bajarishda ustki tomondagi gazlama to'la sanchilib, ostki gazlama yarim qalinlikda ilib olinadi. Natijada ostki bo'lakning o'ngiga qaviq o'tmaydi. (ko'rinmaydi)		0,5-0,7sm eni 0,3-0,5 sm orasi 0,5-0,7 sm

		Biriktirma qaviqqator	Titilmaydigan bo'laklarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (yubka etagini, ko'ylak etagini bo'lib tikishda) ishlatiladi. qiya biriktirma qaviq hosil qilish uchun igna ustki gazlamani to'la, ostki gazlamani yarim qalinlikda teshib o'tadi.		qaviq uzunligi 0,3-0,5 sm qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,3-0,5 sm nari tushiriladi 1 smda qaviqlar soni 2-3 ta bo'ladi. $L_q = 0,3-0,5$
3	Iroqsimon qaviq	Iroqsi-mon qaviqqator	Titiladigan gazlamadan tikiladigan bo'laklar chetini (yubka etagi, palto etagini) bukib tikishda yoki bo'laklar chetini (palto astari etagini) ham bukib tikishda ishlatiladi. Iroqsimon qaviq chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi. Ustki bukilgan bo'lak to'la teshilib, ostki asosiy bo'lak gazlamasi yarim qalinlikda ilib olinadi. Gazlama zichligiga qarab, qaviq yirikligi 0,5 dan 0,7 gacha.		qaviq yirikligi 0,5-0,7 sm, qaviq qator kengligi esa 0,3-0,7 sm bo'ladi.
4	Halqa-simon qaviq	Yashirin biriktirma	Qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamalardan tikiladigan bo'lak chetlarini (ko'ylak etagini, yeng uchini) buklab tikishda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarishda ignani bo'lakning bukilgan joyida 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib, ignani sanchib chiqarilgan joy ro'parasidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi.		qaviq yirikligi 1,5-2,0 sm.

		Yolg'on qaviqqator Bo'lak ziylarini (cho'ntak qopqoq, yoqa bort ziylarini) zichlashtirish, shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Yolg'on qaviqni hosil qilish uchun igna gazlamaga oldinga og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqoriga yo'naltirib, gazlamadan chiqariladi. Ignaning navbatdagi sanchiladigan joyi igna chiqqan joydan 0,5-1,0 mm masofada bo'ladi. Yolg'on qaviq iplari bo'lakning o'ngi va teskari tomonlaridan ko'rinmaydi.		Ip nomeri- 33,65,75 qaviq yirikligi 0,3-0,7 sm bo'lib, gazlama qalinligiga bog'liq.
		To'r qaviq- qator Bo'laklarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. To'r qaviq hosil qilish uchun ignani gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tkaziladi. Yana gazlamadan oldingi teshikdan qaytarib o'tkaziladi. Bu qaviqlarning tashqi ko'rinishi gazlama o'ngi tomonida mashinada bajarilgan baxyaqatorga o'xshaydi, teskari tomonidan qaviq o'ng tomonidagiga nisbatan ikki baravar yirik bo'ladi.		qaviq uzunligi 0,2-0,4 sm
		To'rsimon qaviqqator Ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish uchun qo'llaniladi. To'rsimon qaviq o'miz choklarini mahkamlashda (yeng astari astar o'miziga o'tqazilgan chokka mahkamlashda) ishlatiladi. Igna birinchi sanchib o'tkazilgandan keyin gazlamaga yarim qaviq ko'rinishidan to'r qaviqqa o'xshaydi, lekin siyrakroq (qaviq yirikligi 1-1,5 sm) bo'ladi		qaviq yirikligi 1,5-2,0 sm.

5	Halqa qaviq	Izmalar	Izmalarni yoʻrmlashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan boʻlaklar qirqimini yoʻrmlashda, tugma taqish uchun moʻljallangan ip izmalarni yoʻrmlashda ishlatiladi. Izmaning yoʻrma halqasi mustahkamroq boʻlishi va hosil boʻladigan jim-jima boʻrtib turishi uchun ust kiyim petlasi boʻylab gazlama qirqimidan 0,1-0,2 sm masofada ikki buklangan 10-20 nomerli ip yoki maxsus shnur qoʻyib yoʻrmlanadi. Halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin igna koʻzi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan oʻngga aylantirib tashlab, hosil boʻlgan halqa bir maromda tortiladi. qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yoʻrmlanadi.		qaviq zichligi 1 sm da 6-8 ta, karkasli petlalarda 1 sm da 12-15 ta, ipdan yasalgan petlalarda 1 sm 10-15 ta boʻladi
		Puxtalamar	Choʻntak ogʻzini, izma uchini, taxlama uchlarini va halqa joylarni puxtalashda ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 toʻgʻri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofida qiya qaviq tushirib oʻrab chiqiladi. qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini boʻlak teskari tomonidan oʻtkazib, ikki-uch qaviq bilan puxtalab qoʻyiladi		Puxtalama ning uzunligi 0,5-1,5 sm oʻram qaviqlarining zichligi 10 mm da 7-10 ta.
		Ilgak chatish	Temir ilgak, petlya va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir koʻzi va bukilgan joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda tikish mumkin.		petlya va knopkalar har bir koʻzi va bukilgan joyga qiya qaviq solib chatiladi

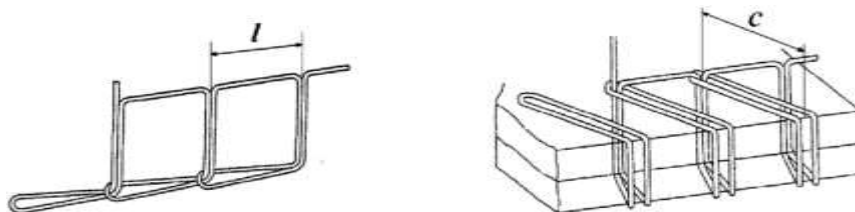
		Tugma chatish	Tugma gazlamaga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi. Tugmani tirgakli qilib qadash gazlama bilan tugma orasida qaviq ishlaridan solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o‘rab tirgak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo‘yiladi. Tugmani gazlamaga qadab (tirgaksiz) qadashda qaviq iplari to‘la tortilib qadaladi-da, ip uchlari 2-3 qaviq bilan puxtalanadi. To‘rt teshikli tugmani qadashda 6-8 qaviq bilan ikki teshikli tugmani esa 4-5 qaviq bilan qadaladi.		Tirgaksiz 2-3 qaviq 4 teshiklida 6-8 qaviq 2 teshiklida 4-5 qaviq temir ilgak petlya knopkalarda 3-4 qiya qaviq.
--	--	---------------	--	--	---

Barcha qaviqlar orasidagi masofa gazlamaning ikkala tomonidan ham bir xil bo‘lishi, iplar bir tekis tortilishi kerak. Qaviqlarning o‘lchamlari va takrorlanuvchanligi har xil bo‘lishi mumkin. Qaviqlarning takrorlanuvchanligini aniqlashda 5sm qaviq qatordagi qaviqlar soni sanaladi

2.1.2.2 Mashina choklari

Mashina choklar: Tikuv buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko‘ra quyidagilarga bo‘linadi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Mashina choklarining xususiyatlari biriktirish usuli, chokning vazifasi, undagi iplar soni bilan belgilanadi (masalan, 401 - bu ikki ipli bitta chiziqli zanjir chok).

Chokning texnologik parametrlari quyidagi ma'lumotlarni o‘z ichiga oladi: chokni tashkil etuvchi iplar soni, chokning uzunligi (L) va kengligi (C) baxya mm da (yoki 10 mm chok uchun baxyalar soni), ignalar va ipning raqami (2.3-rasm)

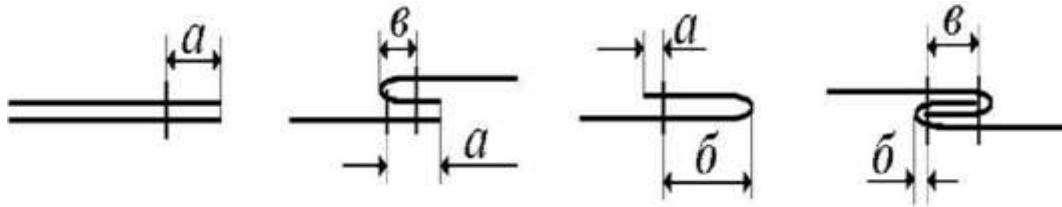


2.3-rasm.Choklarning variantlari

l – chokdagi baxya uzunligi

s – chokdagi baxya kengligi

Ipli mashina choklari kiyim qismlarini birlashtirishning asosiy vositasidir. Bajarilgan choklarning sifati choklarning ko'rsatkichlariga rioya qilinganligiga bog'liq. Chokni konstruksiyasini harakterlovchi asosiy parametrlarga quyidagilar kiradi (4.4-rasm):



2.4.-rasm. Choklarning korsatgichlari

a – gazlamada chok haqqi qiymati – birlashtiruvchi chokdan detal qismlarining qirqimlarigacha bo'lgan masofa;

b – chokdan matoning buklov qismigacha bo'lgan masofa;

B – baxyaqator hosil qilishdagi bir nechta baxyalar orasidagi masofa

Chok haqqi kengligi gazlama qirqimlarining sitiluvchanlik darajasiga bog'liq, detal qirqimlarini mahkamlash usullari (yo'rmalash, ochiq va yopiq qirqimli bukma chok va boshqalar), chokning konstruksiyasiga bog'liq.

Texnologik sinflanishi bo'yicha choklarni tayyor kiyimda ko'rib chiqish bir muncha qulay. Choklar detaldagi vazifasi va joylashuviga qarab sinflarga kichik sinfga, turga va tipga bo'linadi. Kichik sinf - detallarni o'zora bog'lik holda chokdagi joylashuvi (masalan, biriktirma chokni qirqilgan bo'laklarda bajaradigan vazifasiga ko'ra).

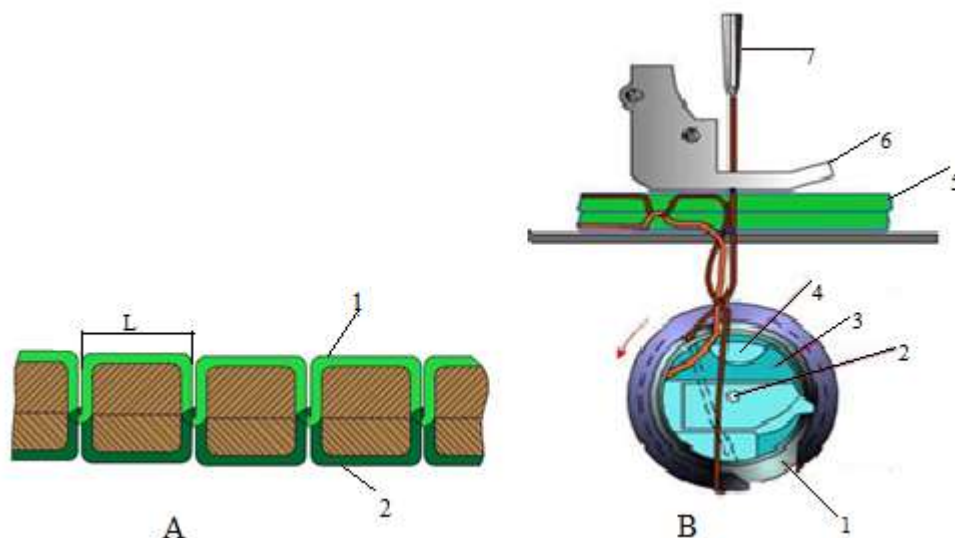
Tur - chokka qo'shimcha ishlov berish texnologiyasi bo'yicha tavsiflanadi (biriktiruvchi biriktirma chok yorib dazmollangan bir tomonga yotqizib dazmollangan, yorma choklarga bo'linadi).

Tip - bir xil ko'rinishdagi choklarga ishlov berish asoslari bo'yicha aniqlanadi (ichki ko'rinmas biriktiruvchi chok enli va ensiz bo'lishi mumkin).

Biriktiruvchi - choklar birlashtiriluvchi detal qisimlarining ikkala tomonida joylashadi va material qalinligining teng o'rtasida moki va ignadagi ip chalishish hosil qiladi. (4.5-rasm)

Ziy choklar - bichiq detallarni ziylari va qirqimlariga ishlov berish uchun ishlatiladi, ular chokning bir tomonida joylashadi.

Bezak choklar - kiyim bichimini (siluet)ni hosil qilish va bezak berishda ishlatiladi. Ular qirqilmagan detallarda, biriktirilgan detallar va ziylarida qo'llanilishi mumkin.



2.5.-rasm. Gazlama qalindigida moki va igna iplarining chalishuvi

A. L-baxya uzunligi, 1-igna ipi, 2-moki ipi.

B.1- moki uyasi 2- moki o`qi, 3- moki, 4-naycha, 5- ishlov beriladigan mato, 6 lapka, 7-igna

Biriktiruvchi - choklar kiyim detallarini biriktirishda ishlatiladi. Bu choklar detalning ikki tomonida yotadi. Biriktirma choklarga - yorma chok, qo'yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo'sh chok va ichki choklar kiradi.

Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri bo'lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo'laklarining yon qirqimlarini, shim va yubkalarning yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib, yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Biriktirma chokning kengligi 1,0 – 1,5sm bo'lishi kerak.

Yorma choklar. Bezak baxyaqatorlar tikilishi kerak bo'lgan modellarda, shuningdek namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan gazlamalardan tikilgan kiyim choklarni puxtalashda yorma chokdan foydalaniladi. Bunda biriktirilgan chok ikki tomonga yorib dazmollanadi va 0,2 sm masofada bezak baxyaqator yuritib chiqiladi. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan gazlamalardan tikilgan kiyim choklarni puxtalashda biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga biriktirma chokning ikki yoniga baxyaqator yuritib chiqiladi.

Bostirma chok ham , biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo‘lagi va ort bo‘lagini, yubka bo‘laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi.

Ochiq qirqimli bostirma chok -Ikkita yopiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detal o‘ngini ichkariga qilib qo‘yiladi, qirqimlari tekislanadi va bezak baxyaqator kengligiga 0,5-1,5 sm qo‘shilgan masofada biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari oldin ikki tomonga yotqiziladi va dazmollanadi, so‘ngra qirqimlardan biri boshqa tomonga qayiriladi, dazmollanadi va o‘ng tomonidan modelda ko‘rsatilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi. Ip gazlama, shoyi, rezinalangan plashmek va plyonka qoplangan kapron materiallar, tabiiy va sun‘iy charm, zamsha, porolon va boshqa materiallardan tikiladigan kiyimlarning choklari dazmollanmasdan bostirib tikiladi.

Yopiq qirqimli bostirma chok- Bitta yopiq qirqimli va cheti berk bostirma chok hosil qilish uchun pastki detal ustki detalga nisbatan bezak chok eniga 0,4-0,7 sm (ustki kiyimda), 0,7-1,0 sm (yengil kiyimda) qo‘shilgan masofada chiqariladi va ustki detal qirqimidan 0,5 sm ichkaridan tikiladi. So‘ngra detal ikki tomonga yotqiziladi, chok qirqimlari esa kalta detal tomonga qayiriladi va modelda ko‘zda tutilgan masofada bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Qo‘yma choklar - ochiq va yopiq qirqimli bo‘ladi.

Ochiq qirqimli qo‘yma choklar- kiyimdagi qotirmali detallarning bo‘laklarini ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo‘yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0, 6 – 1,0 sm o‘tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0, 3 – 0,5 sm ichkaridan tushiriladi;

Yopiq qirqimli qo‘yma choklar- to‘g‘ri va shakldor koketkalarini, qoplama cho‘ntaklarni ulash uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun bir detalning cheti bezak baxyaqator eniga 1, 0-1,5 sm (yengil kiyimda), 0,5-0,7 sm (ustki kiyimda) qo‘shilgan masofaga bukib, ko‘kklanadi, dazmollanadi, so‘ngra ikkinchi detalning o‘ngiga qo‘yib bostirib ko‘kklanadi va modelda ko‘zda tutilgan masofada bostirib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bilan qirqimlar orasidagi masofa gazlamaning qalinligiga va titiluvchanligiga qarab olinadi.

Tutashtirma chok - qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek, yupqa chok chiqarish talab qilingan

hollarda bort qotirmasidan vitachkalarni birkirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detalning qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustida qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi.

Qo'sh chok- kiyimlar, choyshablar, shuningdek ip gazlamadan yengil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunday chok tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi hamda detallar chetidan 0,5-0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi.

Ichki choklar - ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,5-0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3-0,5 sm qo'shilgan masofaga chiqariladi, ostki detalning qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1-0,2 sm ichkaridan birkirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1-0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

Ziy choklar- detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallarning chetini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma chok, mag'iz chok, ag'darma chok turlari bor.

Mag'iz choklarning - ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor.

Ochiq qirqimli mag'iz chok - Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'y lama ipi bo'yicha 450 qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 smli gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

Yopiq qirqimli mag'iz chok- mag'iz asosiy detal o'ngiga o'ngini qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, birkiriladi, tikilgan bo'lak (mag'iz) chok qirqimlarini aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi, bo'lakning ochiq qirqimi ichkarisiga buklanib ulash choki ustidan yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi. Yopiq qirqimli

mag'iz chokning ikki usulida buklangan mag'iz bilan ishlanishi ham mumkin. Bunday chokdan yoqa va yeng o'mizlariga ishlov berishda foydalaniladi. Eni 3-3,5 sm li gazlama bo'lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga har ikkala ziya buklab dazmollanadi va asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 01-02 sm masofada ulanadi. Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayirilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi.

Jiyakli mag'iz chok- tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1-0,2 sm chiqib turadi va shu halatda dazmollab yotqiziladi. Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

Bukma chok - ochiq va yopiq qirqimli bo'ladi.

Ochiq qirqimli bukma chok- adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizini, yeng o'mizini, etag va yeng ustlarining mag'izlarini, shuningdek, yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo'yma bo'rmalar, ryumlar) chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi, yoki 0,2-0,4 kenglikda maxsus mashinada tikiladi. Qo'yma bo'rmalar, volanlar, ryumlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo'lishi kerak.

Yopiq qirqimli buklama chok- shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7-1,0 sm bukiladi va modelda ko'rsatilagandek kenglikda yana bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

Ag'darma chok ikki detal biriktirilib chok ichki tomonda qoldirilib detallar yuza tomoniga ag'dariladi. Ag'darma choklar kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, detallar chetini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag'darma chokda -detailardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yorib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziy ko'klanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti

baxyaqator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi.

Murakkab ramkali ag'darma chok- pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda qo'llanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi. Asosiy detaldan kant kengligi 01-02m ga teng.

Qistirma kantli ag'darma chok - yoqalarni, ko'ylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi kishilar kiyadigan formalarni tikishda ishlatiladi. Qistirma kantli ag'darma chok tikilayotganda qistirma gazlamani, ya'ni eni 2,5-3,0 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi. Keyin ikkinchi detalning o'ngi birinchi detalning o'ngiga qaratilib, chetlari tekislab qo'yiladi va qistirma kantni ulangan baxyaqator ustidan yangi baxyaqator yurgiziladi.

Bezak choklar- juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular taxlamalar, bo'rtma choklar, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'lishi mumkin. Mayda taxlamalar bluzka va ko'ylaklarda bezak va shakl berish sifatida ishlatiladi. Gazlamalar qalinligiga qarab taxlamalar eni 0,1-0,3 sm olinadi. Taxlamalar burma, bir tomonga qaragan va qarama-qarshi tomonga taxlangan bo'lishi mumkin. Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada yoki oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki, yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajariladi.

Taxlamalar - bezak taxlama va birlashtiruvchi taxlama bo'lishi mumkin.

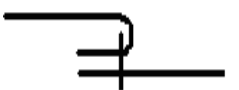
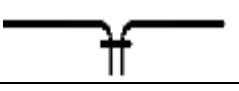
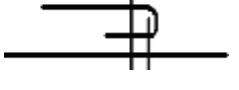
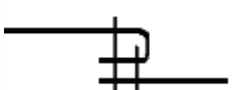
Bezak taxlama tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlama kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir-biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi. Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi, so'ngra esa hosil bo'lgan taxlamani bostirib yoki yorib dazmollab, baxyaqator bostirib bezatiladi. Birlashtiruvchi taxlama bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin. Bir tomonlama va ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratib dazmollanadi va taxlama qirqimlari bir-biriga ulanadi, detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezaladi. Keyin ko'klangan ip so'tib tashlanadi. Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlama

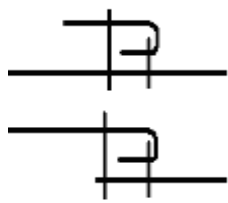
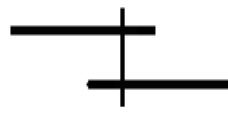
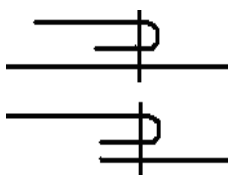
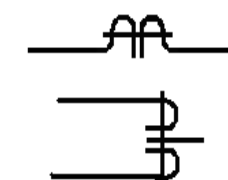
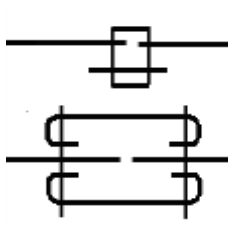
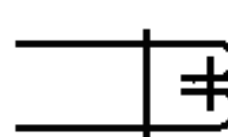
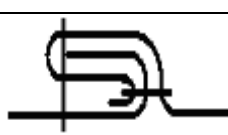
tikishda kiyim tikilayotgan gazlamaning o'zidan bichilgan qo'shimcha parcha ishlatiladi. Asosiy detallar o'ngi ichkariga qaratib belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama yorib dazmollanadi. Teskari tomonga gazlama parchasi qo'yilib, chetlari tekislanib ulanadi. Asosiy detalning o'ngi baxyaqator yuritib bezaladi.

2.1.3. Ipli birikmalarning klassifikatsiyasi

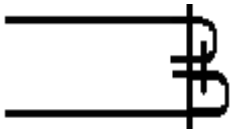
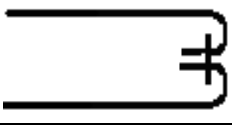
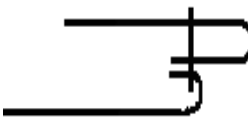
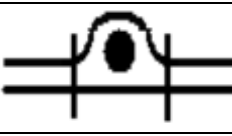
MASHINA CHOKLARING TEXNOLOGIK TASNIFI

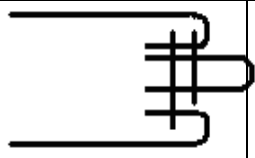
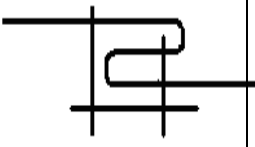
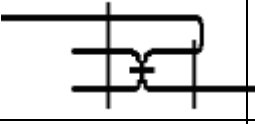
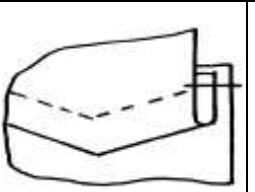
2.2.-jadval

Chokning nomlanishi				Eskizi	Qo'llanilish
Sinf	Kichik sinf	Tur	xil		
1	2	3	4	5	6
Biriktiruvchi	Biriktirma	Yorib dazmollangan			Yengil ko'ylaklar va ustki kiyimlarning asosiy detallarini biriktirish uchun
		Bir tomonga yotqizib dazmollangan	Yo'rma langan qirqimli		Yengil kiyimlardan ko'ylak va erkaklar ko'yagi va astar detallarini biriktirish uchun
					
		Yorma chok			Yorib dazmollash imkoni bo'lmagan bostirma chok talab qilgan materiallarda ishlatiladi.
		Tik chok			Trikotaj buyumlarda, hajmli materiallarni biriktirishda
	Bostirma	Ochiq qirqimli		 	NIIB paytida yetarlicha mahkamlanmaydigan matolarining kiyim asosiy detallarini mahkamlash uchun

		Yopiq qirqimli			Mustahkam jun tolali va tabiiy, sun'iy charm matolarni detallariga ishlov berishda ishlatiladi
	Qo'yma	Ochiq qirqimli			Sitiluvchanligi kam bo'lgan materiallardan tayyorlangan to'shamalik yordamchi materiallarni detallarini biriktirishda
		Yopiq qirqimli			Figurali ustki detallarni biriktirishda ishlatiladi (kaketka, qoplama cho'ntak)
		2 yopiq qirqimli			Manjetli yeng astarning ochiq qirqimini biriktirishda ishlatiladi
	Qistirma				Asosi yuqa materialdan bo'lgan kiyimlarda to'shama qismlarini biriktirishda, karset kiyimlarni, charm, kamartutkichlarni tikishda ishlatiladi.
		Qo'sh chok			Ko'rpa jiltlarini tayyorlashda ishlatiladi
		Ichki chok	ensiz		Ish xalati, kurtkalar ko'rpa jilt va ichki kiyimlarni tayyorlashda ishlatiladi.
			enli		

		Qulf chok			
Ziy choklar	Mag'iz choklar	Ochiq qirqimli			Ustki kiyimlarda – kiyim etaklarida, ostki bort ichki ziylarida, fasonga bog'liq holda yengil ko'ylaklarda
		Yopiq qirqimli			
		Tesmali			
	Bukma choklar	Ochiq qirqimli			Sitiluvchanligi kam bo'lgan gazlamalardan tikilgan kiyimlarning etagiga ishlov berishda ziylarini sitilishdan saqlash uchun yo'rmalash
		Yo'rma qirqimli			Kiyim etagiga ishlov berishda, jun gazlama va trikotajdan tikilgan kiyimlarning qirqimlarini sitilishdan saqlash uchun yo'rmalanadi.
		Yopiq qirqimli			Kiyim etagiga ishlov berishda, sitiluvchan gazlamalaradan tikilgan kiyimlarning qirqimlarini sitilishdan saqlash maqsadida yo'rmalanadi
		Mag'izlangan qirqimli			Kiyim etagiga ishlov berishda, kiyim qirqimlarini sitilishdan

					saqlash maqsadida erkaklar paltosini bir vaqtda yoʻrmlab tikiladi.
		Biriktirma astarli			Kiyim etagi va yeng uchida qoʻllaniladi.
	Agʻdarma choklar	Kantli			Bort, yoqa va choʻntak qopqoqlariga ishlov berishda.
					
		Ramkali	Oddiy ramkali		Yupqa va oʻrtacha yupqalikdagi gazlamalardan tikilgan kiyimlarda izma va choʻntaklarga ishlov berishda qoʻllaniladi.
			Murakkab ramkali		Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda izma va choʻntaklarga ishlov berishda qoʻllaniladi.
Bezak choklar	Boʻrma choklar	Biriktirma			Ayollar va bolalar koʻylaklarida bezak berishda qoʻllaniladi.
		Tutashtirma			Ustki va sport kiyimlarida bezak berish uchun ishlatiladi.
			Shnurli		
	Kantli choklar	biriktirma			Forma kiyimlar va ayollar koʻylagida

		qistirma			
	Biriktirma	oddiy			Bolalar va ayollar kiyim detallarini bezashda
		Murakkab			
	Taxlamalar	Oddiy bezak			Bolalar va ayollar kiyim detallarini bezashda
		Murakkab bezak			
		Oddiy biriktirma			
		Murakkab biriktirma			

2.2 Kiyim detallarini yelimli biriktirish

2.2.1 Yelimlab biriktirish jarayonining mohiyati, yelimlab biriktirishning afzalligi va kamchiligi

Tikuvchilik sanoatida sintetik tolalar bilan yelimlab ulash keng tarqalgan. Ko'p texnologik jarayonlarda kiyim detallarini yelimlab ulashning afzalliklari boshqa usulda ulashga nisbatan katta. Yelimning asosiy tarkibiy qismlari bog'lovchi, erituvchi va qo'shimcha moddalardir. 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. Kiyim tikishda

yelimli birikmalarning kimyoviy tozalashga chidamliligiga katta ahamiyat beriladi. Hozirgi paytda kimyoviy tozalashda xlorli erituvchilar va og'ir benzin ishlatiladi. Shuning uchun kimyoviy tozalanadigan palto va kostyumlarni tayyorlash P-54, P-548 markali yelimlar ishlatiladi, chunki ular hamma organik erituvchilar ta'siriga chidamli. Yelimli birikmalar atmosfera sharoitlari ta'sirida (quyosh yorug'ligi, havo kislorodi, namlik, harorat) eskiradi va o'z xususiyatlarini o'zgartiradi va qattiq bo'lib elastiklik va pishiqligini yo'qotadi. Poliomid yelimlarining eskirish muddati 3-5 yil bo'lib, ustki kiyimlarning eskirish muddatiga teng. Yelimli birikmalarning hammasi sovuqqa juda chidamli bo'ladi.

Ishlab chiqarishda ishlatiladigan yelimli qotirma materialning qo'llanilishi, ba'zi holatlarda ishlab chiqarish uchun ketgan vaqtni tejash maqsadida qo'llaniladi. Yelimli materiallarni qo'llanilishi natijasida ketma-ket ishlov berish usulini parallel ishlov berish usuli bilan almashinishi mumkin.

Yelim materiallari bilan ishlov berishga qo'yidagi operatsiyalar kiradi.

- Uqa qo'yish;
- Detallarning butun yuzasi bo'yicha qotirma yopishtirish;
- Detal ziylarini ochiq qirqimli qilib bukish;
- Detal ziylarini berk qirqimli qilib buklash;
- Detallarni biriktirma chok bilan ulash.

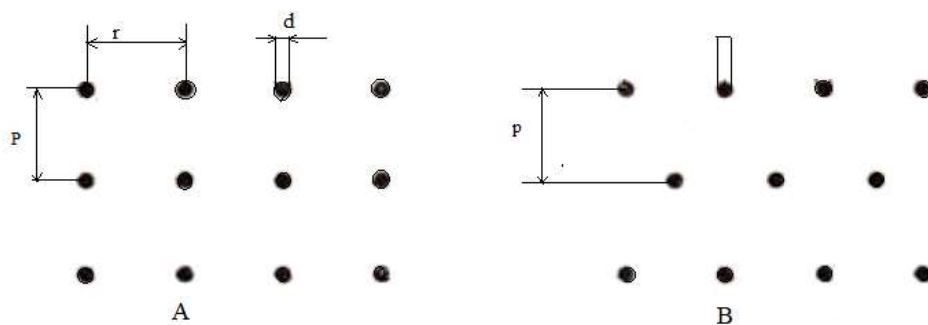
2.2.2. Turli yelimlarning tasnifi. Yelim material turlari va ularni qo'llash jarayoni

Tikuvchilik kiyimlarini tayyorlash uchun tikuv fabrikalarida kiyim detallarini yelimli biriktirish usullaridan foydalaniladi. Yelimli materiallarning asosini PA-548 i PA-54, paliamid tashkil etadi. U mustahkamlikni taminlaydi va elastik, suvga, issiqlikka, kimyoviy tozalashga, shuningdek iste'mol davrida tashqi muxit ta'siriga chidamli. Gazlamalarga nisbatan **adgeziya** yuqori bo'lib, chok pishiq siqishi kerak. Yelimning asosiy tarkibiy qismlari bog'lovchi, erituvchi va qo'shimcha moddalardir. Fizikaviy holati jihatidan yelim suyuq, quyuq, yuqori elastik, qattiq va dag'al bo'ladi.

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi. Tikuvchilik sanoatida termoplastik yelimlar qo'llaniladi. Asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim **termoplastik yelim** deyiladi.

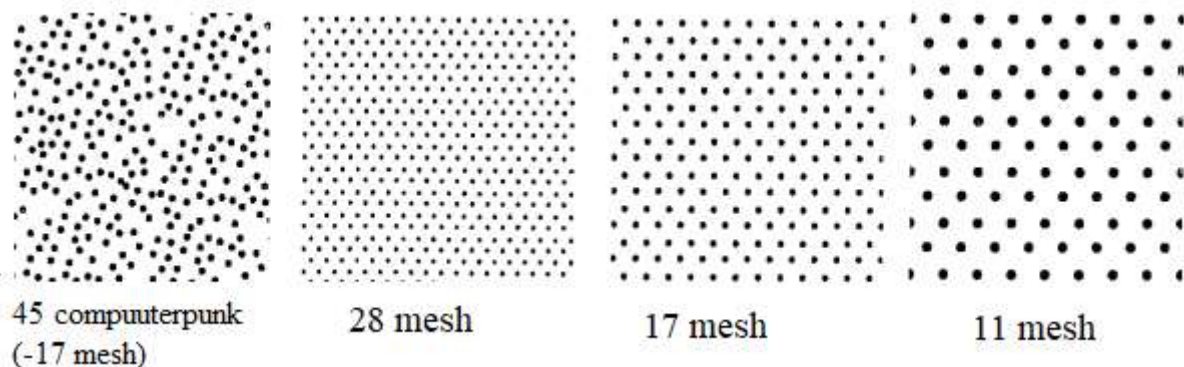
Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: *yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim plyonka*, asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosidan iborat bo'lib bir tomoniga yelim kukun sepilgan *qotirmali material (dublirin)*.

Dublirinlarda asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosiga yelimli yopishqoq qoplama nuqta shaklida sepiladi. Yordamchi materialni yelimli kukun bilan qoplanishining tuzulishi silliq va nuqtali bo'ladi. Nuqtali ko'rinishdagi yelimli qoplamali materiallar kiyim paketi bilan yuqori elastiklik birikma hosil qiladi. Nuqtali qoplama ham aniq va noaniq shaklli bo'ladi. Aniq shaklli nuqtali qoplamaning 2,54 sm (dyuym) dagi yelimli nuqtalar soni yelimli qoplamaning "mesh" sonini bildiradi. Masalan 17 mesh bu 2.54smda 17ta yelim nuqta bor, yani 1sm^2 52 yelimli nuqtaga teng. SR-1sm dagi nuqtalar soni.(2,6-rasm) Nuqtali yopishtiruvchi qoplamaning sirtqi naqshlari nuqtalar orasidagi masofaga bog'liq. Naqshlar orasidagi (r), qatorlar orasidagi (P) va nuqtalarning diametri (d).



2.6-rasm. Matoning bir tomonida yelim kukunini nuqtali joylashuvi:

A – to'g'ri turt burchak shaklli; **B** – rombik shaklli



2.7-rasm. Nuqtali yelimli material turlari

Yelimli materiallarni tuzilishi va qo'llanilishi

2.1-Jadval.

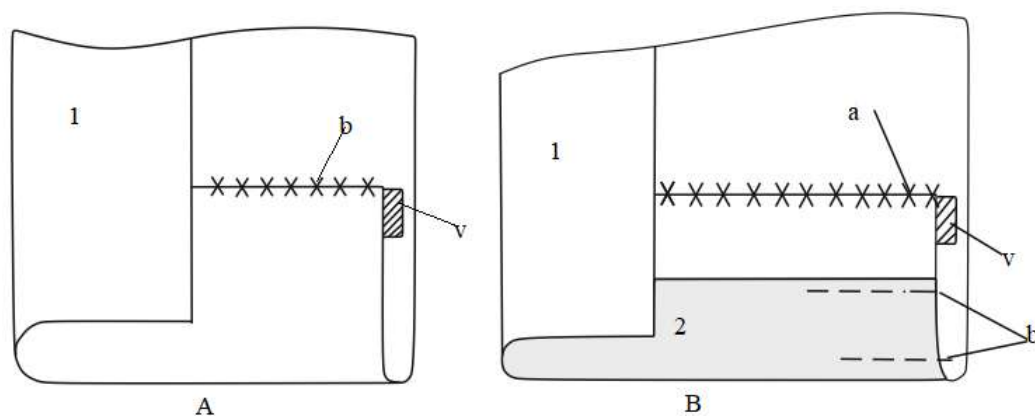
Assortiment	Yelimli material asosining turi	Yuza zichligi , g/m ²	Yelim turi	Mesh-soni	SR
1	2	3	4	5	6
Palto	Trikotaj mato va noto'qima material	30–60	poliamid	7–13	10–30
Erkaklar kostyumi	Trikotaj to'qimali mato	30–80	poliamid	15–17	37–52
Ayollar kostyumi	Trikotaj to'qimali mato	30–65	poliamid	20–25	72–110
Bolalar kiyimi	Trikotaj mato va noto'qima material	30–60	poliamid	20–25	72–110
Charm va mexdan tikilgan kiyimlar	Trikotaj mato va noto'qima material	30–40	poliuretan , poliefir, poliamid	7–13	10–30
Plash va kurtka	Asosan to'qilmagan mato	30–60	poliefir, poliamid	20–25	72–110
Erkaklar ko'ylagi	Mato	60–140	polietilen	13–25	20–30
Bluzkalar	Trikotaj mato va noto'qima material	20–40	polietilen	29–32	150–180
Har qanday kiyimning kichik detallari	Trikotaj mato va noto'qima material	30–40	poliefir, poliamid	7–32	10–180

Yelim qoplangan qotirmalik materiallar (dublrin) - zig'ir tolali gazlamaning bir tomoniga yirikligi 0,4-0,8 mm. bo'lgan P-54, P-12G`6G`66 yelim kukuni qoplab hosil qilinadi. Bunda 1 m² gazlamaga 25-30 g. yelim kukuni sarflanadi. Ular yeng uchi, bort, yoqalarga qotirma sifatida ishlatiladi. Jun kiyimlar detallarini turg'unlashtirish uchun P-548, P-12G`6G`66 yelim kukuni nuqtalar tarzida qoplangan materiallar ishlatiladi (1m.kv.ga 15-25 g. kukun sarflanadi). Ayollar va erkaklar ko'ylaklarining yoqa, manjetlariga qotirma sifatida nuqtalar tarzida yuqori bosimli polietilen (PVD) qoplangan qotirma ishlatiladi. Qalin gazlamalardan tikiladagan paltolarni ostki yoqasini tayyorlashda, artikuli 7067-N1; 7236-N1; 7175-N1; 7111-N1, TU 6-19-137-79 bo'lgan donalab sepilgan yelimli materialdan foydalaniladi.

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

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

**O`rgimchak uya-** tipidagi noto`qima yelim materiallar P-548, P-12(6G`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. 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.



2.8-rasm. O`rgimchak uya- tipidagi noto`qima yelim materiallar bilan shim pochasini qaytarish

1-asosiy detal, 2-tasma, 3-o`rgimchak uya-tipidagi noto`qima yelimli material, a-shim pochasini yo`rmalash, b-maxsus tasmani shim pochasiga biriktirish, v-o`rgimchak uya-tipidagi noto`qima yelim bilan yopishtirish.

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.

2.3 Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish

2.3.1 Termoplastik materiallarni payvandlash jarayoni va uning mohiyati

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi.

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

Yelimlarga quyidagi talablar qo'yiladi:

1. Gazlamalarga nisbatan adgeziya yuqori bo'lib, chok pishiq chiqishi;
2. Yuqori elastik;
3. Mayinlik;
4. Suvga va kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamligi;
5. Ob-havo o'zgarishlariga va yoruqlikka chidamligi;
6. Fizika-mexanikaviy xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamligi;
7. Qimmat va taxchil bo'lmaslik.

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 uchun ham ishlatiladi. Termoplastik material malum haroratgacha qizdirilganda yuksak elastik holatdan yopishqoq cho'ziluvchan holatga o'tadi, shunda malum kuch bilan ta'sir etib, keyin sovitsa, 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.

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 plastik 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.

2.3.2 Termoplastik materiallarni payvandlash usullari va ularni qo'llash jarayoni, qo'llaniladigan asbob uskunalar

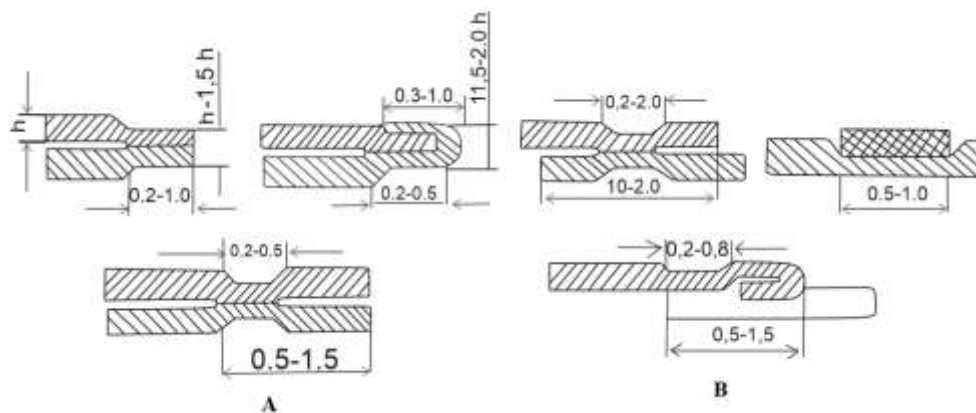
Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin. *Biriktirma payvand* chok suv o'tkazmaydigan

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

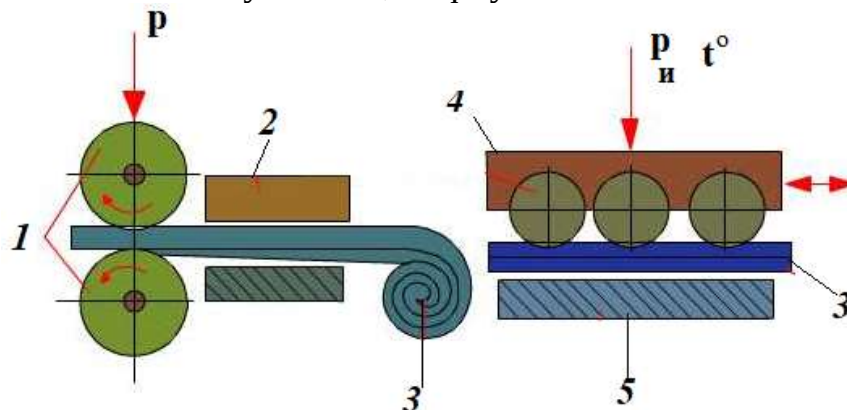
Ochiq qirqimli bukma payvand chok bort cheti, yoqa chetiga ishlov berishda, kiyim etagini va yeng uchini bukib payvandlashda ishlatiladi. Ochiq qirqimli qo‘yma payvand chok suv o‘tkazmaydigan kiyimlarning yelka, yon, yeng va boshqa qirqimlarini biriktirish uchun ishlatiladi.

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.



2.9- rasm. Payvant chok turlari:
A-ziy choklar; B-qo‘yma choklar.



2.10- rasm. Rolik yordamida elektrda qizitib payvandlash sxemasi:

- 1 — gazlamani suradigan va bosibturadigan roliklar;
- 2 — qizitish asbobi;
- 3 — payvand qilinadigan plyonka;
- 4 — qizigan roliklari borko‘chma karetk;
- 5 — plyonka qo‘yiladigan sathi.

Payvand chok hosil qilishda hech qanday begona modda aralashtirilmaydi.

2.4 Kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish

2.4.1 Namlab-isitib ishlov berishning vazifasi va mohiyati

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab-isitib ishlash operatsiyalari katta o‘rin tutadi. Chunki u tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta’sir ko‘rsatadi. Bunda kiyimga ma’lum shakl beriladi va uning ko‘rinishi yaxshilanadi.

Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsadi buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni tekislash, uzil-kesil pardozlash, detallarini yelim bilan biriktirishdan iborat. Namlab-isitib ishlov berish yordamida tikuvchilik buyumlarini ma’lum shaklga kiritish va bezash uchun kiyim tikishga ketadigan vaqtning anchagina qismi sarflanadi. Masalan, ust kiyim tikishga ketadigan umumiy vaqtning 20-25 foizini namlab-isitib ishlash operatsiyalari tashkil etadi. Buyumlarning sifati va tashqi ko‘rinishi ko‘p jihatdan tikish jarayonidagi, hamda uzil-kesil pardozlashdagi namlab-isitib ishlov berishga bog‘liq bo‘ladi.

Namlab-isitib ishlov berish operatsiyalar ishlab chiqarishning jarayoning hamma seksiyalarida mavjud. Shundan kelib chiqib dastlabki namlab-isitib ishlov berish, oraliq namlab-isitib ishlov berish va oxirgi namlab-isitib ishlov berish operatsiyalariga bo‘linadi. Dastlabki namlab-isitib ishlov berishga kiyimning ayrim detallariga qotirma yopishtirish va shakl berish operatsiyalari kiradi. Oraliq namlab-isitib ishlov berishda biriktirilgan choklarni yorib dazmollash, cho‘zib dazmollash, choklarni bostirib dazmollash ishlari bajariladi. Oxirgi namlab-isitib ishlov berish operatsiyalarida kiyimni ishlab chiqarish jarayonida orttirilgan chiqindilaridan tozalash bilan bir vaqtda bug‘li issiqlik yordamida undagi shaklni mustahkamlash va yaltiroqliklarni bartaraf etish operatsiyalari kiradi.

2.4.2 Namlab namlab-isitib berish jarayoniga ta’sir etuvchi omillar va ularning o‘zaro bog‘liqligi

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. Buyumlarga namlab-isitib ishlov berishda mexanik kuch va bug` tasiri ham ko‘rsatiladi.

Namlik va issiqlik tasirida gazlama o‘z shaklini tez o‘zgartiradi, sababi namlab-isitib ishlov berishda gazlamadagi tolalarning molyekulyar

bogʻlanishlarni boʻshashtirib yuboradigan sharoit sunʼiy yoʻl bilan yaratilib beradi. Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar oʻsimliklardan yoki hayvonlardan olingan, suniiy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Ishlab chiqarishda bu maqsadga erishish uchun issiqlik va namlikdan miyorida foydalanish zarur. Kiyimga namlab issiq ishlov berish natijasida olingan shakl, gazlama ortiqcha namlikdan halos boʻlib sovugandan keyin saqlanib qoladi.

Har qanday jism qizdirilsa, undagi molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bogʻlanish boʻshashadi.

Malumki, gazlamadagi iplar boʻyiga va koʻndalangiga joylashgan, ular oʻzaro har xil chalishgan boʻlib, gazlamaning turli qatlamlarida joylashgan boʻlishi mumkin. Gazlamaning tuzilishi shunday boʻlganidan tolalar uning yuzida yoki ichkarisida boʻlib, ularda chiyralish, choʻzilish va qisilish kuchlanishlari boʻladi (bu kuchlanishlarga tolalarning chiyratilganligi va iplarning bir-biriga chalishganligi sabab boʻladi).

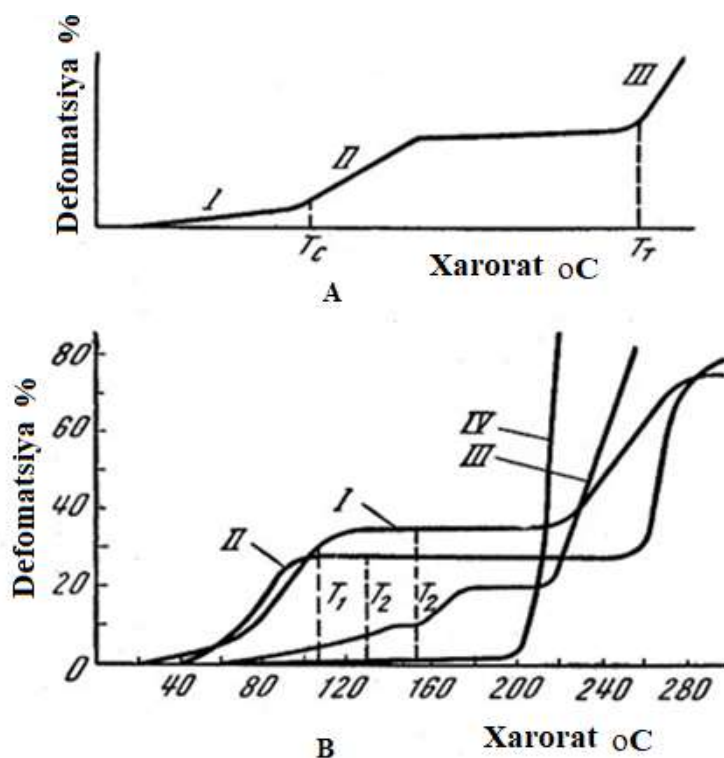
Tikuvchilikdagi amorf (shaklsiz) polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda boʻladi. Shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-choʻziluvchan holatlardir.

Past haroratdagi (tikuvchilik materiallari uchun harorat odam badanining va atrofdagi havoning haroratidir) shishasimon holatda deformatsiya kam va yoʻqoladigan boʻladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-choʻziluvchan holatda deformatsiya katta, yoʻqolmaydigan boʻladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Polimerlarga xos yuqori elastiklik holati shishasimon va yopishqoq choʻziluvchan holatlar orasidagi birorta harorat oraligʻiga toʻgʻri keladi.

Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastiklik holatiga oʻtayotganda deformatsiya asta-sekin orta borsa ham, lekin u bari bir yoʻqoladi. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga qanday bogʻliq ekani 2.11- rasmda koʻrsatilgan.

Yuqori elastiklik holatida (II va III orasida) harorat yopishqoq choʻziluvchan holat paydo boʻladigan darajaga yetguncha, harorat koʻtarilishi natijasida deformatsiya kam oʻzgaradi. Demak namlab-isitib ishlov berish jarayonida materialni qizdirish T_s dan T_1 gacha boʻlgan haroratlar oraligʻida boʻlishi kerak. T_1 dan ortiq qizdirish esa tamomila foydasiz, chunki bunda deformatsiya ortmay turib, vaqt va energiya sarf boʻladi.

Ikkinchi rasmda jun (I), ip (II) va zigʻir tolali (III) gazlamalari deformatsiyasining haroratga bogʻliqligi koʻrsatilgan.



2.11-rasm. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga bogʻliqligi

(A); yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga bogʻliqligi.
(B); jun, ip va zigʻir tolali gazlamalar deformatsiyasining haroratga bogʻliqligi.

2.4.3 Namlab-isitib ishlov berish operatsiyalari, ularning mohiyati va qoʻllash jarayoni

Namlab-isitib ishlash jarayonlarinig turlari

2.1-jadval

№	Jarayon turlari	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayonni bajariladigan uskunalr.
1	Yorib dazmollash	Ustki kiyimning yon va yelka choklari.	Dazmol va yengil presslarda.
2	Tomonga yotqizib dazmollash	Ayollar koʻylagining yon, yelka, tirsak choklari.	Dazmol va yengil presslarda.
3	Dazmollab yupqalashtirish	Kiyim borti, yoqasi etagini dazmollab yupqalashtirish	Yengil va oʻrtacha ogʻirlikdagi presslarda.
4	Kirishtirib dazmollash	Kiyimning old qismidagi qotirma va vitochka oxiridagi salqilari. Trikotaj matodan	Ogʻir vaznli presslarda

		tikilgan buyumlar kirishtirib dazmollanadi	
5	Cho‘zib dazmollash	Yeng ustki bo‘lagining old qirqim bo‘ylab, ostki yoqaning tik va qaytarma joylari bo‘ylab	Bug‘li dazmol
6	Bo‘rttirib dazmollash	Listochka ko‘ylakning old taqilmasi	Yeng press
7	Bug‘lash	Kiyimni eng oxirgi marta dazmollab yaltiroqligini yo‘qotish	Bug‘lagich press, bug‘li havo manikeni.

Kiyim tikishda namlab issiq ishlov berish gazlamaning xususiyatidan kelib chiqib ma‘lum haroratlar oralig‘ida bo‘lishi lozim. Ortiqcha qizdirish esa tamomila foydasiz. Haroratlarning oralig‘i quyidagicha

2.3-jadval

№	Gazlama turi va nomi	Ta’sir etiladigan issiqlik (S)
1	Jun gazlamalar	35-1100
2	Ip gazlamalar	50-1000
3	lavsan aralash gazlamalar	60-1000

2.4.4 Namlab-isitib ishlov berish asbob-uskunalar

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

Dazmollash ishlari ustiga movut va zig‘ir tola gazlama qoplangan stolda turli taxta qoliqlar ishlatib bajariladi. Elektr, bug‘, elektrbug‘ dazmollaridan tashqari dazmollash yuzalari qizdiriladigan va bug‘ so‘rib olinadigan dazmollash stollari ishlatiladi.

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

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

Texnologik jihatdan presslar dazmollovchi, buklovchi va bug`lovchi turlarga bo'linadi. Presslar pnevmatik (siqilgan havo yordamida ishlaydi) va elektromexanik (elektrodvigateldan ishlaydi) yuritmal bo'ladi. Ustki yostiqlari elektr toki bilan, ostki yostiqlari esa bug` bilan qizitiladigan quyidagi presslar ishlatiladi:PLTs, PSTs, PTTs, PPU-1, PLPU-1 Vengriya "Pannoniya "firmasining Ss-311, Ss-313, Ss-317KM, Ss-351R2. Detallarga qotirma yopishtirish uchun Germaniya "Kannegiser" firmasining Fuse Master BX markali maxsus presslari ishlatiladi.



2.12-rasm. Detallarga qotirma yopishtirish uchun Germaniya "Kannegiser" firmasining Fuse Master BX markali maxsus pressi

Yuqori sifatli erkaklar kostyumlarini ishlab chiqarish va oxirgi bezak berish jarayonida quyidagi presslar ishlatiladi: Germaniyaning "TEST" firmasining ARAP pressi yenglarni dazmollash uchun, KTRL-8S pressi-bort, yoqa, adiplarni dazmollash uchun, Fransiya "Lemer" firmasining BORL-59S pressi DDS dazmoli bilan pidjak old bo'lagini dazmollash uchun, (rasm) RRL 59 S pressi - pidjak yon va orqa bo'lak o'rta choklarini dazmollash uchun, EPMA-17 pressi DDS dazmoli bilan - yeng o'mizlarini dazmollash uchun ishlatiladi. Bundan tashqari shimni bukib dazmollash uchun Germaniya "TEST" firmasining XRLS va "Goffman" firmasining XR-2A-13-19-016 presslari mavjud. Kannegiesser firmasi tomonidan eng ko'p tarqalgan CC 600, Multistar CX 1000, CX 1400, CX 1600 markalari universal qotirma yopishtirishga mo'ljallangan presslar qo'llaniladi. Erkaklar shimining yuqori qismini dazmollash uchun PLPU-1-03 (PSP-G yostiqli), paltolarni dazmollash uchun PPU-1 (bir necha yostiqli: o'ng old bo'lakni dazmollash uchun POMPPP, chap bo'lagi uchun PO-MPPI, ort bo'lak uchun PTsU-1), paltoning yelka qismi, yoqasi va umuman yuqori qismini dazmollash uchun PLPS-1 va PLPS-4, Chexoslavaqiya "UMOV" firmasining VSR-800QRS20, "Protomet" firmasining LW-29 chap, LW-30 o'ng tomon presslari ishlatiladi



2.13-rasm. Yenglarni dazmollash uchun, Germaniyaning "TEST" firmasining ARAP pressi

Erkaklar ko'ylagini dazmollash uchun AQSh "Ayaks" firmasi va Germaniya Kannegiser" firmasining Fuse Master BX 4 mashinadan iborat namlab-isitib ishlash komplekt uskunalari bor:

PK-4 - yenglarni dazmollash uchun

PK-30 - yoqa va manjetlarni dazmollash uchun

PK-29 - old va ort qismlarni dazmollash uchun

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

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

a) ostki yostiq ustida tabiiy sharoitda sovitish;

b) namini so'rib chiqarish yordamida sovitish;

v)tekislikka qo'yib sovitish.



2.14-rasm.Ostki yostiq ustida shamol bilan sovitishga mo'ljallangan universal press

Namlab-isitib ishlash noto'g'ri bajarilsa, issiqlik ta'sirida gazlamaning xususiyatlari o'zgaradi. Xulosa shundaki, kiyim ishlab chiqarishda qo'llaniladigan qo'l, mashina choklari, yelimli birikma va

namlab-isitib ishlov berish operatsiyalari materiallarning xossa va xususiyatidan kelib chiqib tanlanadi.

Nazorat savollari:

1. Tikuv kiyimlarida ishlatiladigan elimli materiallar turing aniqlang?
2. Kiyimlarga namlab-isitib ishlov berish jihozlari.
3. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish uskunolari
4. Namlab isitib ishlov berishda ta'sir etuvchi omillar.
5. Namlab isitib ishlov berishning zamonaviy jihozlari.
6. Namlab isitib ishlash jarayonlarining turlari.
9. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish chok turlari

III. BOB TIKUV BUYUMLARIGA ISHLOV BERISH BOSQICHLARI

3.1. Ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish

Tikuvchilik kiyimlarini tikishda kiyim detallari asosiylik darajasiga qarab asosiy va kichik detallarga bo'linadi. Kiyimning asosiy detallariga kiyimning old orqa qismlari kiradi. Ustki kiyimlarning kichik detallariga; cho'ntak qopqoq, manjet, kamar tutgich, belbog' va h. k. kiradi.

Kiyimning ayrim detallari bitta yoki bir biriga yaqin bo'lgan ishlov berish bosqichlari asosida tayyorlanadi. Bunday detallarga cho'ntak qopqog'i, biriktirma manjet, belbog', xlyastikni misol qilish mumkin. Tikish texnologiyasining takomil topishi, kiyim konstruksiyasining yoki gazlama xususiyatlarining o'zgarishi natijasida ishlov berish jarayonining tartibini o'zgarishi tushuniladi. Tikuvchilik kiyimlarini tayyorlash uchun bajariladigan barcha ishlov berish bosqichlarining ketma-ketligi keyingi tikish operatsiyasini bajarish imkoniyatini yaratadigan qilib tuzib chiqiladi.

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ustki kiyimlarni tayyorlash detallariga dastlabki ishlov berish bosqichlaridan boshlanadi. Tikuvchilik buyumlarini dastlabki ishlov berish quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- kiyim detallariga yelimli material yopishtirish;
- bichilma ziylariga ishlov berish;
- vitochka, taxlama, bo'rtma choklarga, biriktirma, qo'yma va qaytarma koketkalarga ishlov berish, shlitsalarni tikish;
- turli xil biriktiruvchi choklarni bajarish;
- detallarga namlab-isitib ishlov berish (shakl hosil qilish);

- shim old detaliga astarni biriktirish

Bundan tashqari kiyimni bukilish chizig'ini, cho'nak o'rnilarini belgilash ishlari ham dastlabki ishlov berish operatsiyalarga kiradi.

3.1.1 Ustki kiyim detallariga va uzellariga ishlov berish usullari

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ust kiyimlardan palto, plash, kurtka, kostyum, pidjak va shu kabilarning tikish usullari o'xshash bo'ladi.

Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi quyidagilardan iborat:

- Old bo'lakni tayyorlash va bort qotirmasiga ulash;
- Adipni tayyorlash va old bo'lakka ulash;
- Old bo'lak bilan ort bo'lakni ulash;
- Yoqani tayyorlash va yoqa o'miziga o'tqazish;
- Yengni tayyorlash va o'mizga o'tqazish;
- Isituvchi qatlamni va astarni tayyorlash, ularni avraga ulash;
- Kiyimga so'nggi ishlov berish va uni uzil-kesil pardozlash;

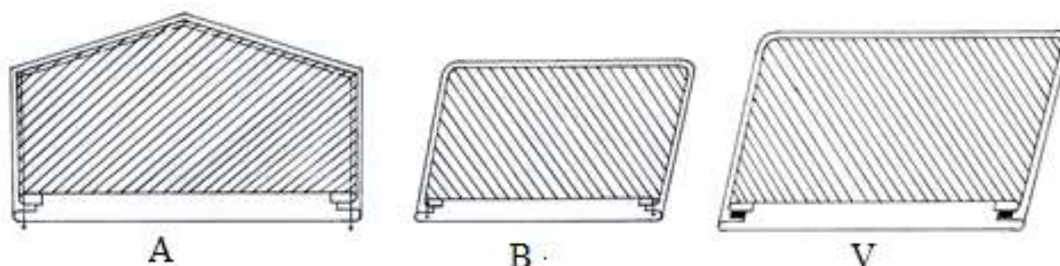
3.1.2 Mayda detallarga ishlov berish

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 (3.1- rasm A, B, V).

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

solib yoki maxsus mashinada koʻklanadi. Choʻntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi.

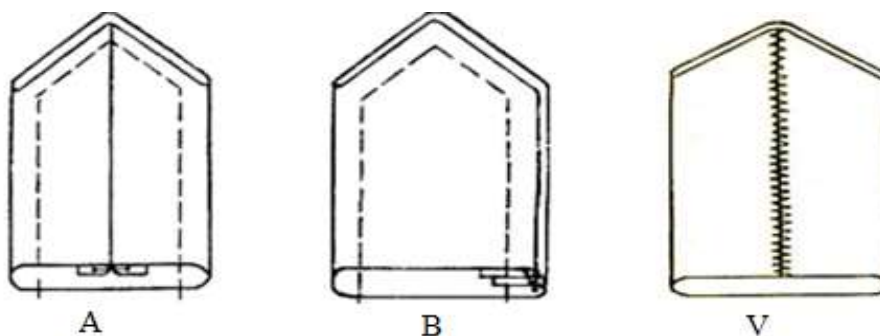
Choʻntak qopqoq yarim avtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi. Choʻntak qopqoq detallari yelim uqa yordamida ulanadigan boʻlsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detallari qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qoʻyiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detallarni avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.



3.1-rasm. Choʻntak qopqogʻiga ishlov berish usullari:

A – yarim avtomatda bostirib tikish; **B** – universal mashinada agʻdarma chok bilan tikish; **V** – qopqoqni va bandni yelim plyonka bilan yopishtirish

Belbogʻni tikishda gazlamaning oʻngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunlasiga tikib chiqiladi. Chokni oʻrtaga toʻgʻrilab, belbogʻning uchi agʻdarma chokda tikiladi. (3.2-rasm, A). Belbogʻning uchi biriktirma chokda 0,3 sm chok qoldirib qirqib, maxsus moslama yordamida belbogʻ oʻngiga agʻdarib dazmollanadi. Yupqa gazlamalardan belbogʻ tikilganda uning yon ziyi va uchi boʻylab agʻdarma chok solish mumkin (3.2-rasm,B). Bunda belbogʻning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda agʻdarma chok solinadi. Belbogʻni oʻngiga agʻdariladi. Belbogʻning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va modelda moʻljallangan bostirma chok tikiladi.



3.2-rasm. Belboqqa ishlov berish usullari:

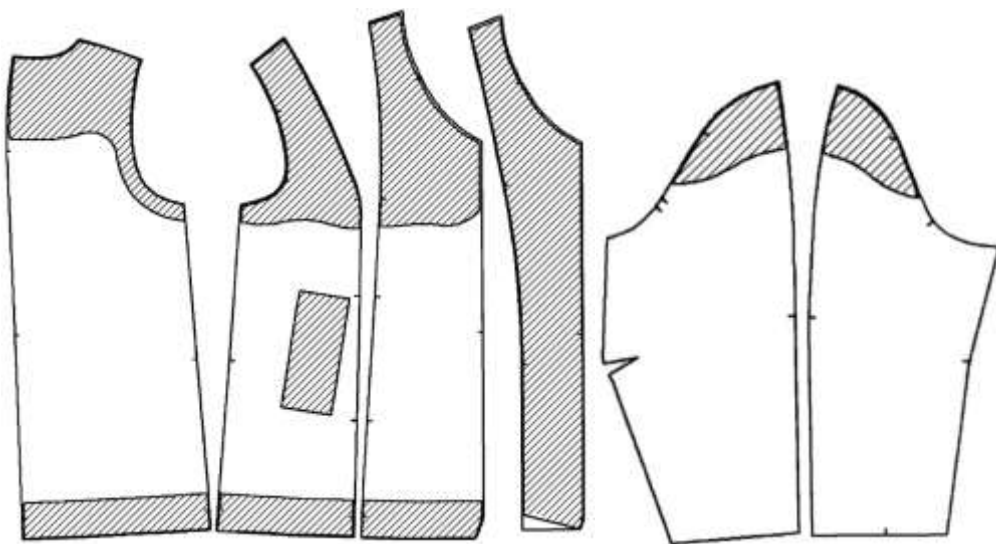
A-belbog` uchini ag`darma chok bilan tikish, **B**-belbog` yon ziya va uchini ag`darma chok bilan tikish, **V**-belbog`ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish

Belbog` ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo`rimalash mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (3.2-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 qirimlari tutashgan holga keltirib to`g`rilanadi. Belbog` dazmollanib, modelda mo`ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.

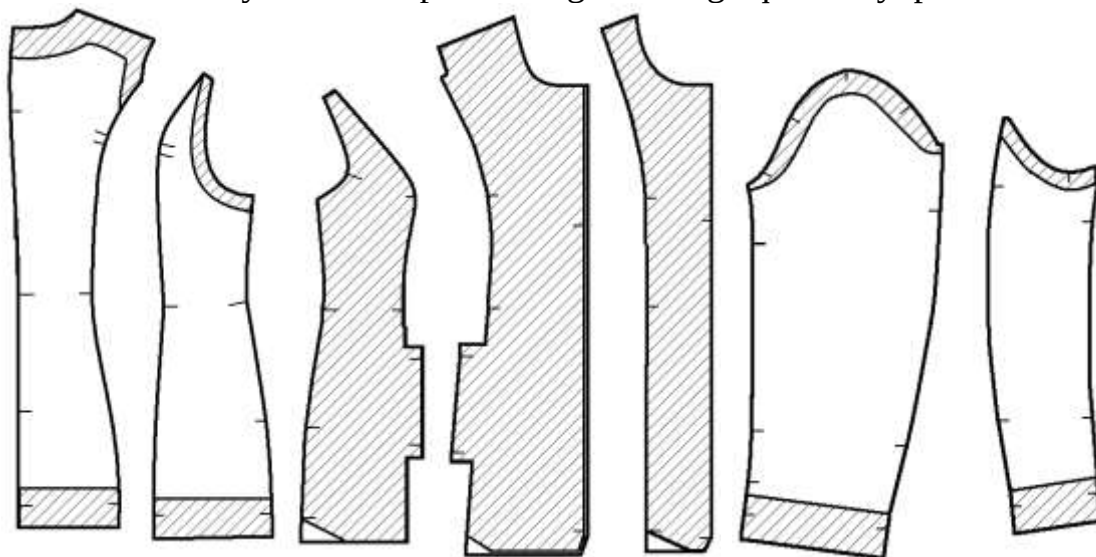
3.1.3 Asosiy detallarga qotirma yopishtirish

Kiyim shaklini mustahkamlash, ishqalanishga chidamliligini oshirish, gigiyenik xususiyatini yaxshilash (havo o`tkazuvchanligi, issiq saqlash xususiyatini oshirish) maqsadida kiyim detallariga yelimli material yopishtiriladi. Hozirgi kunda yarim jun gazlamalaridan tikiladigan kastyum va paltolar detallarga, asosi trikotaj, noto`qima yoki to`qima bo`lgan va bir tomonga poliamid yoki poliefir yelim kukuni sepilgan yelimli material yopishtiriladi. Bu yelimli materiallarning yuza zichligi 50–70 g/m² teng bo`lib, kimyoviy tozalashga va 60<sup>0</sup> C dan yuqori bo`lmagan temperaturada yuvishga chidamli. Detaillarga vazifasiga ko`ra to`liq yoki qisman yelimli material yopishtiriladi (3.3-rasm). To`liq yelimli material yopishtiriladigan detallarga ostki bort, yoqa, ostki qopqoq, ostki belbog`, old va orqa detal yoqa mag`izlari kiradi. Bunda yelimli material barcha detallarning barcha qirqimlaridan 0,2–0,3 sm tashlab yopishtiriladi.

Gazlama assortimenti va kiyim turidan kelib chiqib old detalga birinchi qavat to`shama to`liq (3.4-rasm), ikkinchi qavat (yengil materiallarda) faqat bortga (yumshoq materiallar) yopishtiriladi. Erkaklar kastyumida yelimli materiallar bir necha qavat qilib to`shaladi. Yelimli material kichik detallardan listochka va qopqoqlarning ostki qismiga yopishtiriladi.



3.3–rasm. Ayollar kalta paltosining detallarga qotirma yopishtirish



3.4 – Ayollar nimchasida detallarga yelimli material yopishtirish

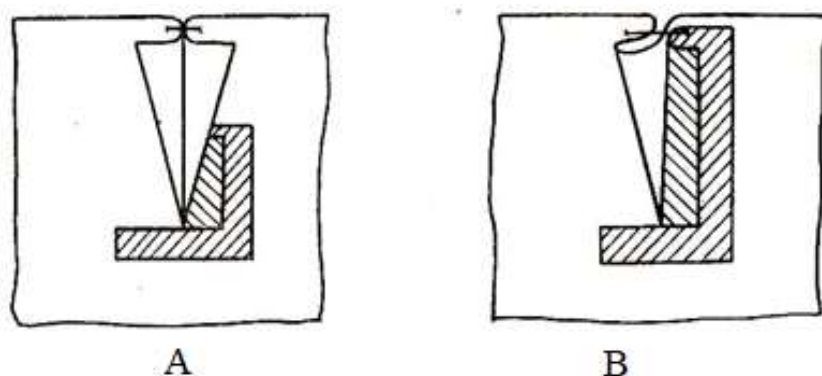
3.1.4 Vitochka, kesim, koketkalarga ishlov berish

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

Ust kiyimdagi vitochkalar asosan qirqma bo'ladi. Bunday vitochkalarni tikish uchun old bo'lak o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi. Qirqimlari tekislanib belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitochka choki to yo'q bo'lguncha toraytirib boriladi va vitochka qirqimi

oxiridan 1-1,5 sm o'tkazib tugatiladi. Qirqma vitochkalar uchlari tagiga uzunligi 5-6 sm bo'lgan jun, ip gazlama bo'laklari qo'yib tikiladi. Vitochkalarni maxsus yostiqlari bor pressda yoki dazmolda yorib dazmollanadi (3.5-rasm, A).

Yaxlit vitochkalarni (3.5-rasm, B) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq – o'rta chiziq, konstruktsiya chizig'i va vitochka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitochkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruktsiya chizig'i bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitochkaning bittasini qirqimdan boshlab uchi tomon, ikkinchisini esa uchidan qirqim tomon biriktirib tikiladi. Vitochkaning qiya yo'nalishdagi tomonini mashina platformasi tomondan qo'yiladi. Biriktirib tikayotganda vitochkaning butun uzunligi bo'ylab yoki uchining o'ziga vitochka uzunligining cheklaydigan chiziqdan 1,5-2 sm o'tkazib jun gazlamadan, jun zig'irtola va ip gazlamadan yoki noto'qima materiallardan parchalar qo'yiladi. Vitochka yorib dazmollanadi. Vitochka uchida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi. Erkaklar kostyumida cho'ntak qirqimidan qo'yilgan vitochka ham material parchasi qo'yib tikiladi va material parchasi bilan vitochka qiymati yorib dazmollanadi.



3.5-rasm. Qirqma (A) va yaxlit (B) vitachkalarga qo'shimcha gazlama qo'yib tikish

Bel chiziqidan boshlanadigan yaxlit vitochkalarni va ko'krak vitochkalarni butun uzunasi bo'ylab yon qirqim tomondan gazlama parchasi qo'yib tikiladi.

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, vitochkalar tikib olinadi yoki

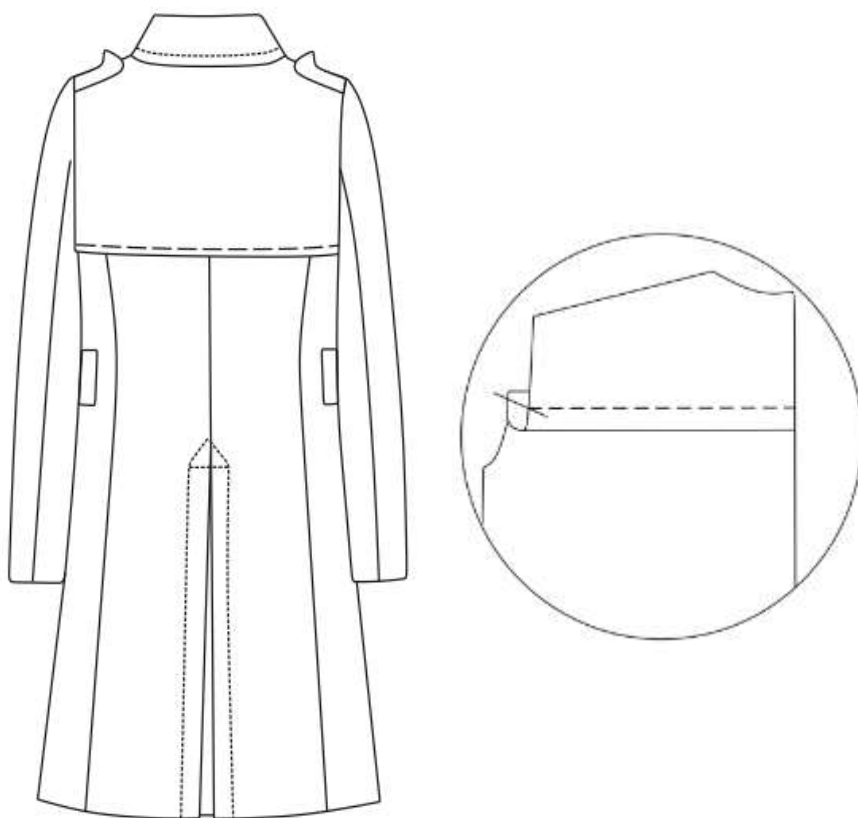
burmalar hosil qilinadi. To'g'ri va ovalsimon shakldagi koketkalarini biriktirma chok bilan ulanganda (3.6-rasm) koketka asosiy detalga o'ngini o'ngiga qilib, qirqimlarini to'g'rilab koketka tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelga muvofiq bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, dazmollangandan keyin ma'lum kenglikda baxyaqator yuritiladi.

Koketka asosiy detalga bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, koketkaning teskarisi tomonga yordamchi andaza bilan pastki ziy bukish chizig'i, asosiy detalga esa koketkaning ziy chizig'i chiziladi. Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida faltspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi (3.7-rasm). Koketkaning pastki ziyini oldin maxsus mashinada yoki qo'lda bukib ko'klab olinadi (yelimli material ham yopishtirish mumkin) Koketkani uning o'ngini yuqoriga qilib, pastki ziyini asosiy detal o'ngi ustiga qo'yib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib qo'yiladi va koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi. Koketkani asosiy detalga yelim plyonka bilan yopishtirilganda koketkani teskari tomonidan pastki qirqimi bukib dazmollanib, bukilgan ziyiga yelim plyonka qo'yiladi. Koketka asosiy detal ustiga qo'yiladi va presslab yopishtiriladi. Keyin koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi. Koketkalarining pastki ziyi jun, trikotaj gazlama, charm, va boshqa xil materiallardan mag'iz qo'yib bezatilishi mumkin. Mag'iz oldin tayyorlab olinadi. Buning uchun mag'iz parchasi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Mag'izni koketkaning pastki ziyiga qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi.

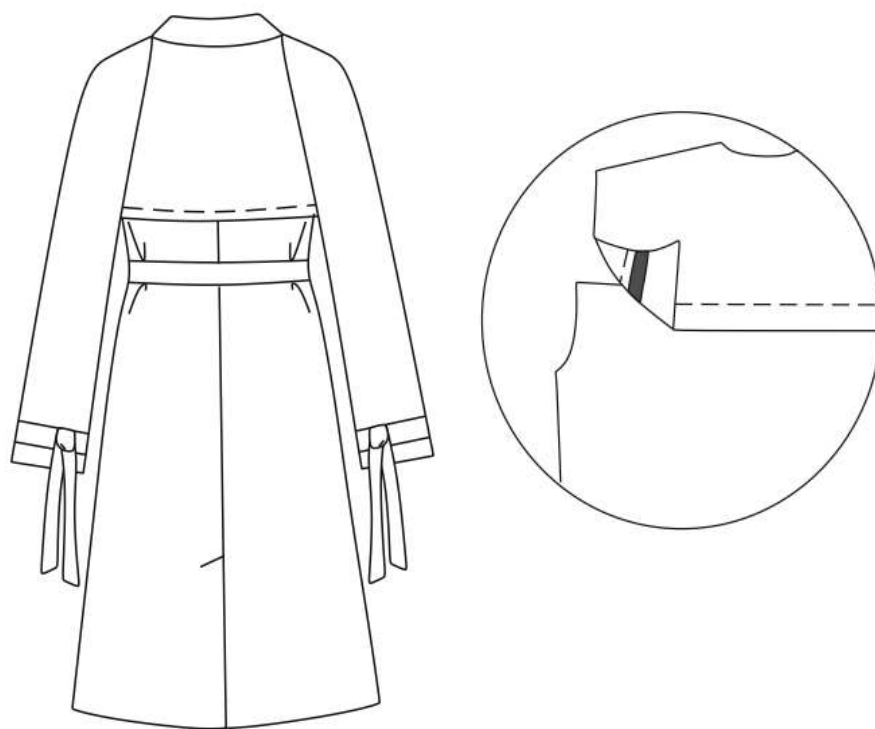
Murakkab shakldagi koketkalarini asosiy detalga ulashdan avval koketkaga ishlov berib olinadi. Koketka ziyiga avra gazlamadan qo'shimcha parcha qo'yib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan qo'shimcha parcha tomondan tikib olinadi. Tashqariga qaragan burchaklaridagi chok haqqi 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, ichkariga qaragan burchaklardagi chok haqqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Koketka o'ngiga ag'darilib koketka ziylari maxsus mashinada ko'klanadi va pressda dazmollanadi yoki buklaydigan pressda dazmollanadi. Keyin koketka modelga muvofiq kenglikda bostirma chok bilan asosiy detalga ulanadi (3.8-rasm).

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

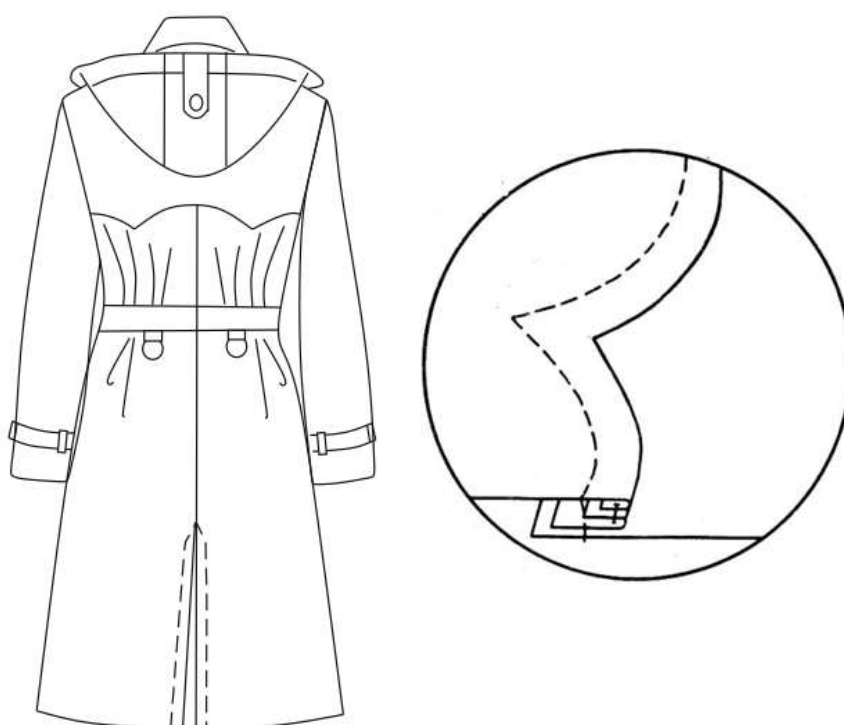
Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli qotirma materialdan yoki ip gazlamalardan (kolenkor, bo'z) bo'ylamalar va yelim uqa belgilangan chiziqlar bo'ylab qo'yiladi. Bunda qotirmani belgi chizig'dan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi.



3.6-rasm. Kaketkani asosiy detalga biriktirma bostirma chok bilan tikish

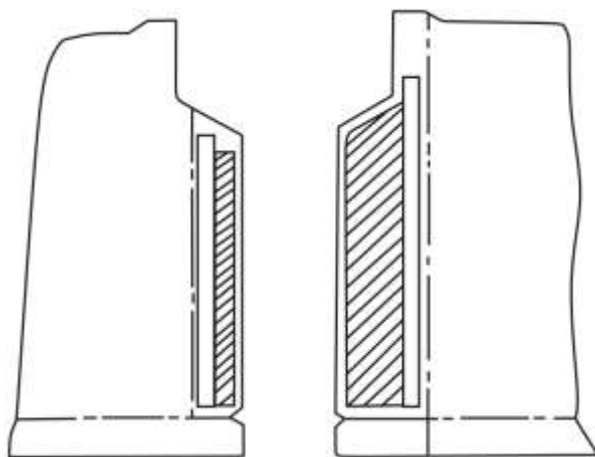


3.7-rasm. Kaketkani asosiy detalga bostirma chok bilan tikish

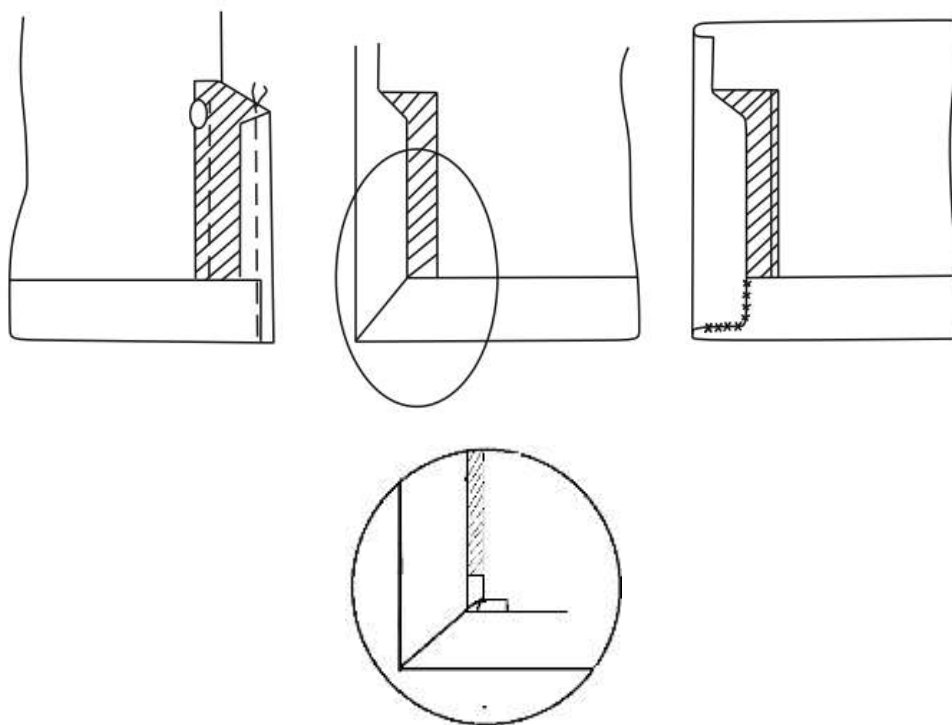


3.8-rasm. Murakkab shakldagi koketkalarni koketka ziyiga avra gazlamadan qo‘shimcha parcha qo‘yib ort bo‘laklar bilan biriktirish

Kesimga ishlov berish. Erkaklar kostyumida ikki yon bachogida, paltoning orqa detal o'rtta chokilarida ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesimlar kiyimda bezak sifatida va kiyishda, yurganda qulay bo'lish uchun qo'llaniladi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi qoldiriladi. 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 qotirmaning belgi chizig'idan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi (3.9-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 haqqi 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. 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.



3.9-rasm. Ort bo'lak kesimga qotirma va yelim uqa qo'yish



3.10.-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish

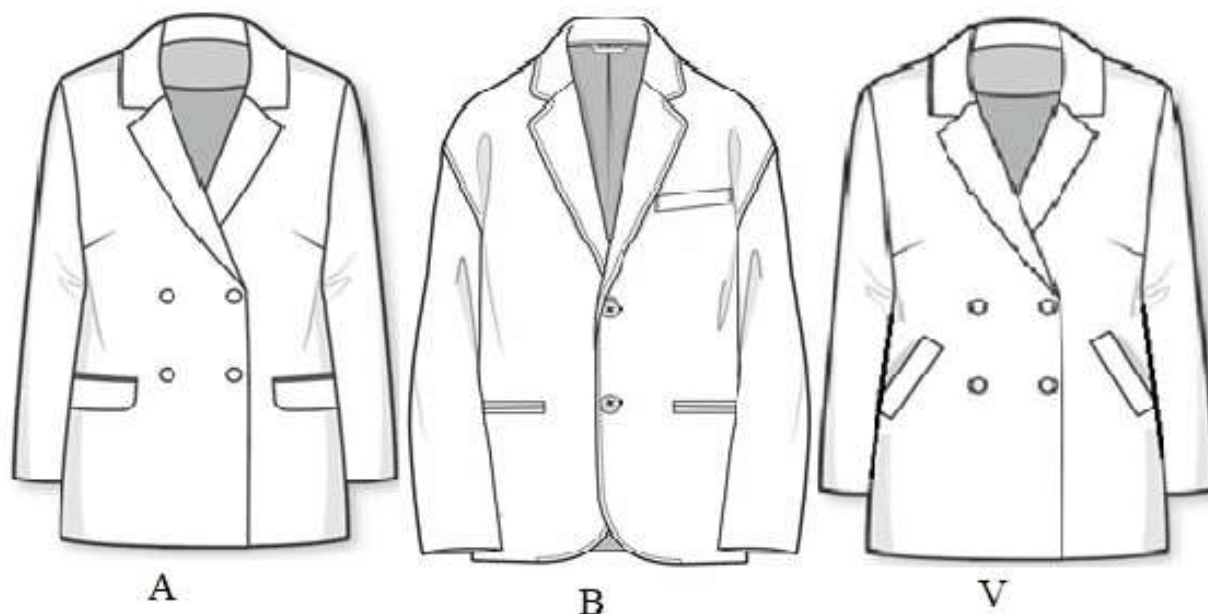
Ort bo‘lak chokining kengligi 1,0 sm bo‘lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirqimidan 1,0 sm tepaga o‘tadi. Ort bo‘lak o‘rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo‘lsa unda o‘rta chok 1,0 sm emas, balki bezak chok kengligidan 0,5 sm enliroq bo‘ladi. Bunda ort bo‘lak chokini 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. 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 bezak baxyaqator yuritiladi.

3.2 Ustki kiyimda qirqma cho‘taklarga ishlov berish

3.2.1 Ustki kiyimda asosiy cho‘ntak turlari

Kiyimda cho‘ntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Cho‘ntaklar tikilish texnologiyasi bo‘yicha qirqma, qoplama va chokdagi cho‘ntak turlariga bo‘linadi. Qirqma cho‘ntaklar asosiy detallarni qirqib qo‘l kirish yirtig‘ini hosil qilishiga tushuniladi va o‘z navbatida qopqoqli, listochkali, ramkali va mag‘izli bo‘ladi. Qirqma cho‘ntaklar asosan klassik kiyimlarda qo‘llaniladi. Qoplama cho‘ntaklar asosiy detalga cho‘ntak

asosini qo'yib tikish orqali hosil qilinadi. Qoplama cho'ntak turli shaklda bo'lib, taxlamalar, qopqoqlar va qoplama mag'izlar bilan bezatiladi. Qoplama cho'ntaklar asosan maxsus kiyimlarda qo'llaniladi. Chokdagi cho'ntaklarga esa ikki yoki undan ortiq detallarni biriktirishda chok oralig'ida joylashtirilgan cho'ntaklar kiradi. Bunday cho'ntaklar ayollar va bolalar ustki kiyimlarda qo'llaniladi. Ichki cho'ntaklar kiyimning old detali ichki tomonida avra yoki astar gazlamadan tikiladi. Listochkali va ramkali bo'ladi. Joylashuviga ko'ra cho'ntaklar ko'krak cho'ntagi, yon cho'ntak va ichki cho'ntak turlariga bo'linadi. Cho'ntaklar tikuvchilik kiyimlarining bitta o'zeli hisoblanib, bir nechta kichik detallardan iborat bo'ladi. Detailarning turlari va o'lchamlari cho'ntak turidan kelib chiqib turlicha bo'ladi.



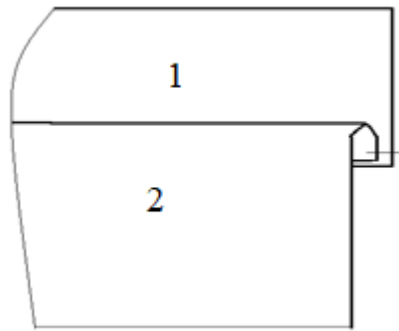
3.10.rasm-Ustki kiyimlarda qirqma cho'ntak turlari

A- qopqoqli qirqma cho'ntak, **B-** ramkali qirqma cho'ntak, **V-** listochkali qirqma cho'ntak

3.2.2 Qopqoqli qirqma cho'taklarga ishlov berish texnologiyasi

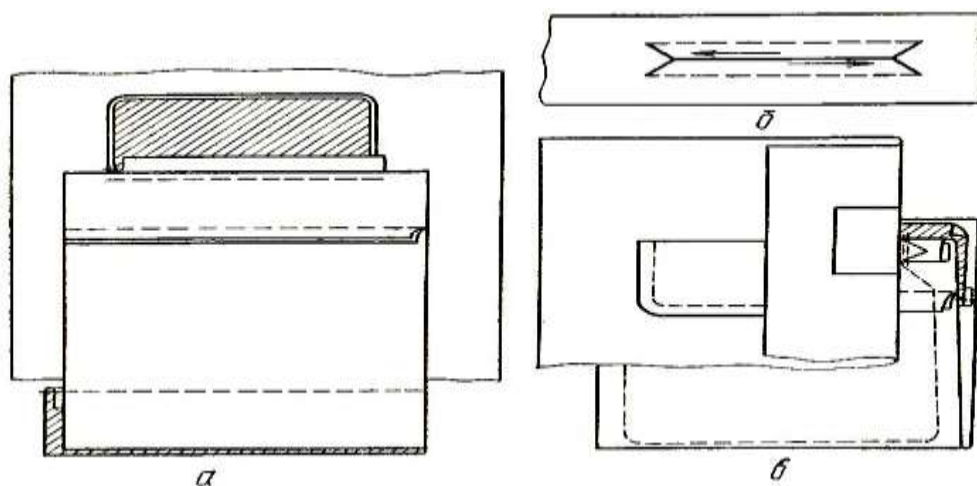
Qopqoqli qirqma cho'ntak quyidagi detallardan iborat bo'ladi: cho'ntak ustki qopqog'i bir dona asosiy gazlamadan, ostki qopqoq astarlik ayrim fasonlarda ustki gazlamadan bir dona, mag'iz asosiy gazlamadan ikki dona, ko'rinma asosiy gazlamadan bir dona, cho'ntak xalta astarlik gazlamadan butun bichilgan bir dona va bo'ylama yordamchi materialdan bir dona. Qoplama cho'ntaklarga ishlov berish qopqoq tayyorlash,

choʻntak xaltani tayyorlash va choʻntakni asosga yigʻish jarayonlaridan iborat. Choʻntak qopqoqini tayyorlash (3.1.2 bandda) keltirilgan.



3.11- rasm. Shoʻntak xaltaga magʻizni biriktirilishi
1-magʻiz, 2-choʻntak xalta

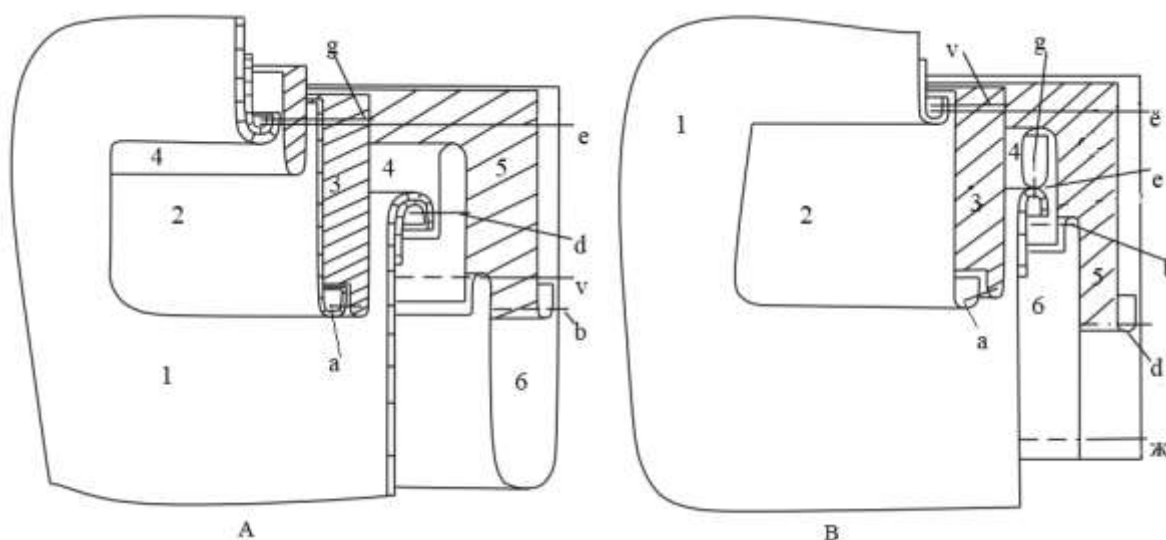
Magʻiz choʻntak xaltaga 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Chok choʻntak xalta tomonga qaratib toʻgʻrilab dazmollanadi (3.11- rasm). Koʻrinma choʻntak xaltaga universal mashinada bostirma chok bilan ulanadi. Bunda qirqimlarini 0,7 sm ichkariga bukib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm narida baxyaqator yuritiladi (3.12-rasm, A). Old boʻlakdagi vitochkalarni tikib va dazmollab boʻlgandan keyin, choʻntak qoʻyiladigan joylarni yordamchi andaza boʻyicha choʻntak qoʻl kirish yirtigʻini hosil qilish, qopqoqni biriktirib tikish va choʻntak xaltali magʻizni biriktirib tikish uchun uchta gorizontaal chiziq, choʻntak kengligini belgilovchi ikkita vertikal chiziqlar chiziladi. Old boʻlakka ulanadigan chiziq choʻntak qopqoq astarida andaza boʻyicha belgilanadi. Old boʻlakning teskari tomoniga choʻntak tikiladigan joyga yelimli boʻylama yopishtiriladi, bunda belgilangan chiziq boʻylama enining oʻrtasidan oʻtishi kerak. Choʻntak qopqoq old boʻlakning oʻngiga ulanadi, bunda qopqoqdagi va old qismdagi belgi chiziqlarni bir-biriga toʻgʻrilab, qopqoqning ochiq qirqimini kiyimning past tarafiga qaratib qoʻyib ulanadi. Choʻntak xaltaga ulangan magʻizning oʻngi old boʻlak oʻngiga qaratib qoʻyilib, uni mashinada 0,5-0,6 sm kenglikda chok solib tikiladi (3.12-rasm, B). Choʻntakqopqoq ulangan baxyaqator bilan magʻiz ulangan baxyaqator oraligʻida old boʻlak baxyaqatorlarining uchlariga 1 smdan yetkazmay qirqilib, koʻndalangiga kesim hosil qilinadi. Keyin kesim uchlariga 1,5 sm yetkazmay baxyaqatorlar tomonga 0,1 sm yetkazmay tilchalar hosil qilib qirqiladi (3.12- rasm,V).



3.12-rasm. Qopqoqli qirqma choʻntakka ishlov berish

a-old boʻlakka qopqoqni va choʻntak xaltaga ulangan magʻizni biriktirish;
b-choʻntak ogʻzini kesish; **Б**-choʻntak ogʻzini puxtalash va choʻntak xalta tomonlarini biriktirish

Choʻntak xaltani teskari agʻdarib, qopqoq bilan magʻiz ulangan choklar toʻgʻrilanadi, magʻiz ulangan chok yorib dazmollanadi. Modelda moʻljallangan kenglikda ramka hosil qilib, choʻntakning bu ostki ziy oʻng tomonidan magʻiz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritiladi (3.13 rasm, a). Choʻntak qirqimlarini kesib, choklari toʻgʻrilangandan keyin choʻntak xaltaning koʻrinmasi tomoni choʻntaqopqoq tikilgan chokka ulanadi.



3.13-rasm. Qopqoqli qirqma choʻntakka ishlov berish usullari

A- ikkita kant bilan ishlov berish:

1-asosiy detal, **2**-ustki choʻntak qopqogʻi, **3**-ostki choʻntak qopqogʻi, **4**-kant, **5**-koʻrinma, **6**-choʻntak xalta.

a-ostki va ustki qopqoqni biriktirish, **b**-ko‘rinmani xaltaga biriktirish; **v**-mag‘izni xaltaga biriktirish; **g**-qopqoqni asosga biriktirish; **d**-mag‘izni asosga biriktirish; **e**-qopqoqni asosga biriktirish.

B- bitta kant bilan ishlov berish:

1-asosiy detal, **2**-ustki cho‘ntak qopqog‘i, **3**-ostki cho‘ntak qopqog‘i, **4**-kant, **5**-ko‘rinma, **6**-cho‘ntak xalta.

a-ostki va ustki qopqoqni biriktirish, b-mag‘izga cho‘ntak xaltani biriktirish; v-qopqoqni asosga biriktirish; g-mag‘izni asosga biriktirish; d- ko‘rinmani xaltaga biriktirish; e-mag‘izni asosga biriktirish; ë-qopqoqni asosga biriktirish; j-cho‘ntak xaltalarni bir biriga biriktirib tikish.

Qopqoqli qirqma cho‘ntaklar ikkita kant bilan, mag‘iz o‘rinli kant bilan ham ishlov berilishi mumkin (3.13-rasm A). Ikki kantli cho‘ntak tayyorlashda yuqori qismiga qo‘yiladigan kant yelimli qotirma yopishtirilib, uzunasiga ikki buklanadi, buklanganda uning eni tayyor ramka enidan 0,7-1 sm kengroq bo‘lishi kerak.(3.13-rasm, B) Old bo‘lak o‘ngiga belgilangan chiziq bo‘yicha oldin ikki buklangan kant ochiq qirqimini pastka qaratib qo‘yiladi, ustiga cho‘ntak qopqoq o‘ngini pastka qilib, ochiq qirqimni kant qirqimiga to‘g‘rilab qo‘yiladi va belgilangan kenglikda (0,5-0,6sm) tikiladi. Keyingi ishlov berish cho‘ntak qopqoqli va bitta kantli qirqma cho‘ntakni tikish kabi davom ettiriladi.

3.2.3 Ramkali qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi

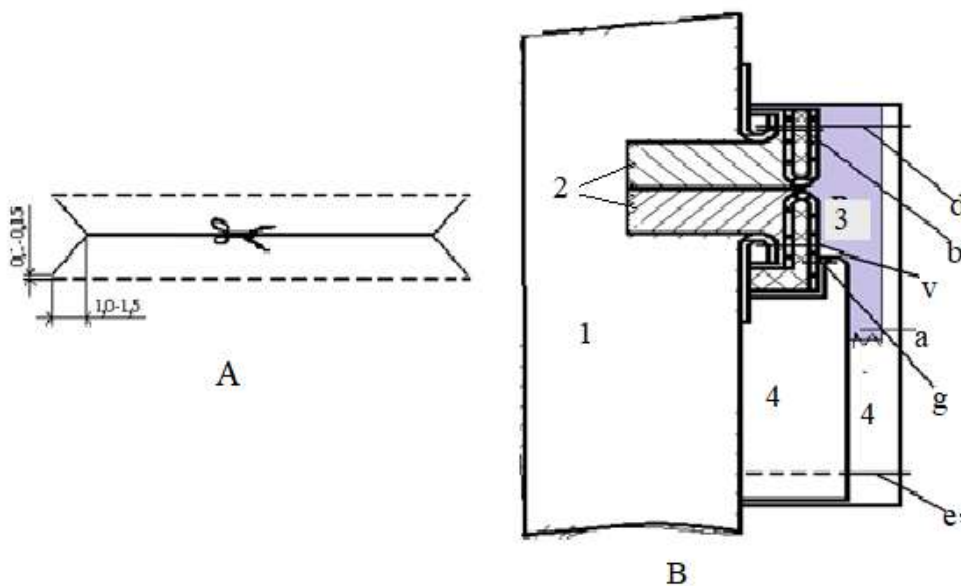
Ramkali qirqma cho‘ntaklarning og‘zi to‘g‘ri va shakldor chiziqli bo‘ladi. Model turiga qarab bu cho‘ntaklar turli yo‘nalishda: gorizontal, qiya va vertikal bo‘lishi mumkin. Ramkali qirqma cho‘ntak uchun quyidagi detallar kerak bo‘ladi: ikkita mag‘iz, bitta ko‘rinma, bir yoki ikki bo‘lakdan iborat cho‘ntak xalta va yelimli gazlamadan bichilgan bo‘ylama. Mag‘izlar va ko‘rinma avra gazlamadan bichiladi. Cho‘ntak xalta ip-gazlamadan yoki astarlik gazlamadan bichiladi.

Ramkali qirqma cho‘ntaklar ikki xil usulda tikiladi: kantli va mag‘izli. Ko‘rinma va mag‘izni 0,7 sm kenglikda chok solib cho‘ntak xaltasiga biriktirib tikiladi. Old bo‘lak o‘ngida cho‘ntaklar o‘rni belgilanadi: mag‘iz bir qavatli bo‘lsa, uchta (uzunasiga bitta va cho‘ntak og‘zi uchlarida ko‘ndalangiga bittadan) chiziq bilan, mag‘iz ikki buklangan bo‘lsa, ya’ni kantli bo‘lsa, to‘rtta (uzunasiga ikkita va cho‘ntak og‘zi uchlarida ko‘ndalangiga bittadan) chiziq bilan belgilanadi. Old bo‘lakning teskarisiga bo‘ylama yopishtiriladi. Kantli qirqma cho‘ntak tikish uchun mag‘iz o‘ngi ustiga chiqarilib, uzunasiga bo‘ylab, ramka

enidan 0,5-0,7 sm ortiq kenglikda bukib dazmollab, qirqimi choʻntak ogʻzi chizigʻi tomon qaratilib, belgilangan chiziqlar boʻylab old boʻlakka ulanadi. Bunda magʻizlarning baxyaqatorlari orasidagi masofa ikkita ramka kengligida boʻladi (3.14- rasm, a).

Magʻizli qirqma choʻntak tikish uchun esa (3.14- rasm, v) qirqimlarini bir-biriga zichlab turib, ikkalasiga alohida-alohida 0,3-0,4 sm kenglikda chok solib old boʻlakka ulanadi. Ikki bukilgan magʻizlarni ham, bir qavatli magʻizlarni ham ustki va ostki choklari oʻrtasida old boʻlak koʻndalang qirqilib, choʻntak xaltani magʻzlar bilan agʻdarib, old boʻlakning teskarisiga oʻtkaziladi. Choʻntak ogʻzi burchaklari toʻgʻrilanadi. Bir qavat magʻizli choʻntaklarda magʻiz choklari yorib toʻgʻrilanadi va magʻizlardan modelga muvofiq ramka hosil qilib, magʻiz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritiladi.

Koʻrinmaning yuqori qirqimi yuqoridagi magʻiz chokiga ulanadi va choʻntakxalta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikish bilan bir vaqtda, magʻizni tortibroq turib, choʻntak ogʻzi uchlari ikkita baxyaqator bilan puxtalanadi



3.14- rasm. Ramkali qirqma choʻntak.

1-asosiy detall 2-magʻizlar 3-koʻrinma 4-choʻntak xalta.

a-koʻrinmani choʻntak xaltaga biriktirish; b-magʻizlarni asosga biriktirish; v-magʻizni asosga biriktirish; g-magʻizga choʻntak xaltani biriktirish; d-koʻrinmali choʻntak xaltani asosga biriktirish; e-choʻntak xaltalarni biriktirish.

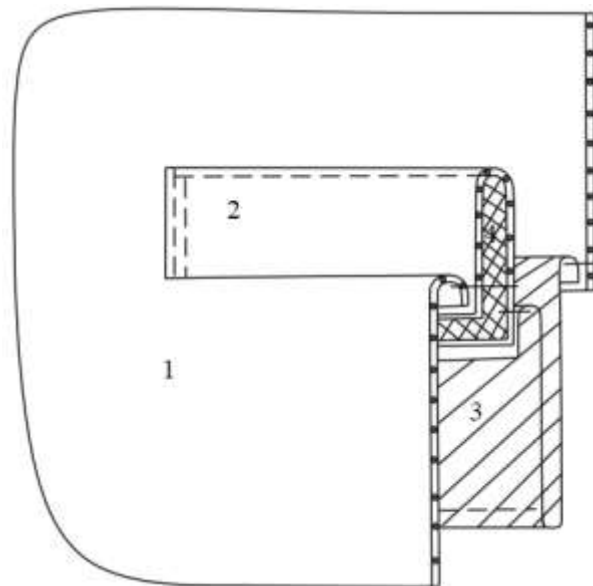
Choʻntak xaltaning koʻrinmali tomonidagi qirqimi ustki magʻiz qirqimiga, ularning oʻngini ichkari qaratib qoʻyiladi, choʻntakning oʻng

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

3.2.4 Listochkali yon qirqma cho'ntaklarga ishlov berish texnologiyasi

Listochka ostki listochka bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, ostki listochka teskarisiga belgilangan chiziq bo'yicha qotirma qo'yiladi. Listochkaning o'ngiga andaza qo'yib, listochka uchlarining bukiladigan chiziqlari belgilab olinadi. Listochkani shu chiziqlar bo'ylab bukib dazmollanadi. Ostki listochka qirqimini bukib dazmollangan ziylarga 0,3 sm yetkazmay qirqib tashlanadi. Gazlamasi yupqa kiyimlarda listochka uchlarini kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqqidan 0,2 sm qoldirib, qolgani qirqib tashlanadi. Listochka o'nga ag'dariladi, uchlari to'g'rilanadi, ko'klab yoki ko'klamay qolipda dazmollanadi. Modelga muvofiq baxyaqator yuritiladi.

Listochkali qirqma yon cho'ntaklar tikishda cho'ntakxalta listochka astariga yoki ostki listochka 0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Old bo'lakdagi belgi chiziqlar bo'yicha listochka old bo'lakka ulanadi. Cho'ntak xalta 1 sm kenglikda chok solib biriktirib tikiladi. Old bo'lakni qopqoqli qirqma cho'ntak tikkandagi kabi qirqiladi. Ikkala cho'tak xalta qo'l kirish yirtig'idan kiyimning chap tomoniga o'tkaziladi.



3.15-rasm. listochkali qirqma cho'ntak

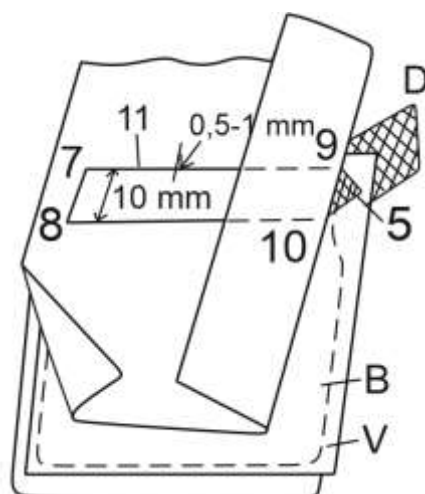
1-asosiy detall 2-listochka 3-cho'ntak xalta.

1-cho'ntak xaltani asosga biriktirish; 2-listochkani asosga biriktirish; 3-listochkani cho'ntak xaltaga biriktirish

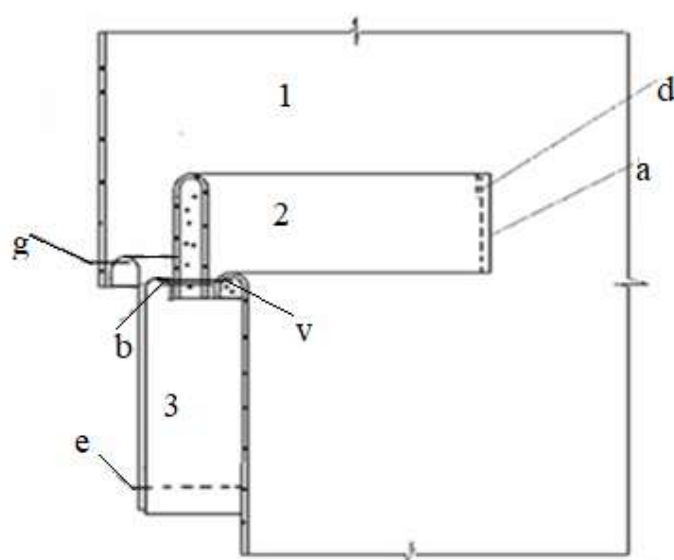
3.2.5 Listochkali ko'krak cho'tagiga ishlov berishning texnologiyasi

Pidjak, jaket kabi kiyimlarning tepa listochkali cho'ntagini tayyorlashda, listochka va cho'ntak xalta tayyorlanadi. Cho'ntak listochkasiga astar qo'yib yuqori ziyiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok solib ulanadi. Listochka uchlarini andazada belgilab olib, 0,7 sm kenglikda bukib dazmollanadi. Listochka uchi burchaklaridagi ortiqcha material kesib tashlanadi. Listochka avrasida uning butun uzunasi bo'ylab 0,2 sm kenglikda kant qilib dazmollanadi. Yupqa kostyumlik gazlamalardan tikilganda listochkaga yelimli noto'qima material (flezilin tipidagi) yopishtiriladi. Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok bilan cho'ntak xaltaga ulanadi. Choklar cho'ntak xalta tomonga dazmollanadi. Listochkaning astari avralik gazlamadan bo'lganda uning uchala tomoni ham universal mashinada ag'darma chok solib tikilishi mumkin. Listochka bilan astarning o'ng tomoni ichkariga qilib juftlanadi va burchak joylarida 0,2-0,3 sm chok qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Listochka o'ngiga ag'dariladi. Burchaklari to'g'rilab, dazmollanadi. Yuqori cho'ntak listochkasini old bo'lakka ulash uchun old bo'lak o'ngiga uchta chiziq bilan cho'ntakning o'rni belgilab olinadi. Listochkaning teskarisiga ulash chizig'i belgilanadi. Old bo'lakning teskarisiga yelimli gazlamadan bo'ylama qo'yiladi, o'ngi tomonga esa listochka astarini ko'tarib turib, old bo'lak bilan listochkadagi belgi chiziqlarni bir-biriga to'g'rilab, listochka old bo'lakka ulanadi. (3.16-rasm, a) Listochka ulangan chok listochkaning bukilgan ziylari qirqimi bo'ylab baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertiladi. Kesimlar orasidagi chokni listochka tomonga qayirib, ustiga cho'ntak xalta bilan astari tushiriladi va ularni old bo'lakka listochka ulangan chiziqdan 0,1-0,2 sm narida tikiladi. Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok solib, old bo'lakka ulanadi. Bu chokning baxyaqatori listochka old bo'lakka ulangan baxyaqatorga bort tomonda 0,5 sm yetkazilmaydi, o'miz tomonda esa unda 0,2 sm uzaytiriladi.

Baxyaqatorlar orasida old bo'lak qopqoqli cho'ntaklar tikishdagi kabi qirqiladi. Cho'ntak xalta old tomon teskarisiga ag'darib o'tkazib to'g'rilanadi. Ko'rinma old bo'lakka ulangan chok yorib dazmollanadi (3.16-rasm, v). Listochka to'g'rilanadi va old bo'lakka maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Listochka uchlari o'ng tomonda qo'lda uzunligi 0,2-0,3 sm yashirin qaviq solinib, burchaklari 3-4 ta qaviq bilan puxtalaniib old bo'lakka tikiladi. Listochka uchlaridan 0,4-0,5 sm narida astar tomonidan 2-yashirin qaviq solinadi. Listochka uchlarini modelga muvofiq bostirma chok bilan mahkamlasa ham bo'ladi.



3.16-rasm. Listochkali ko'krak cho'tagi
a-listochka va cho'ntak xaltani asosga biriktirish,
v-cho'ntak xalta va ko'rinmani asosning teskarisiga o'tkazish.



3.17-rasm. listochkali ko'krak cho'ntagi
1-asosiy detal, 2-lestochka, 3-cho'ntak xalta.

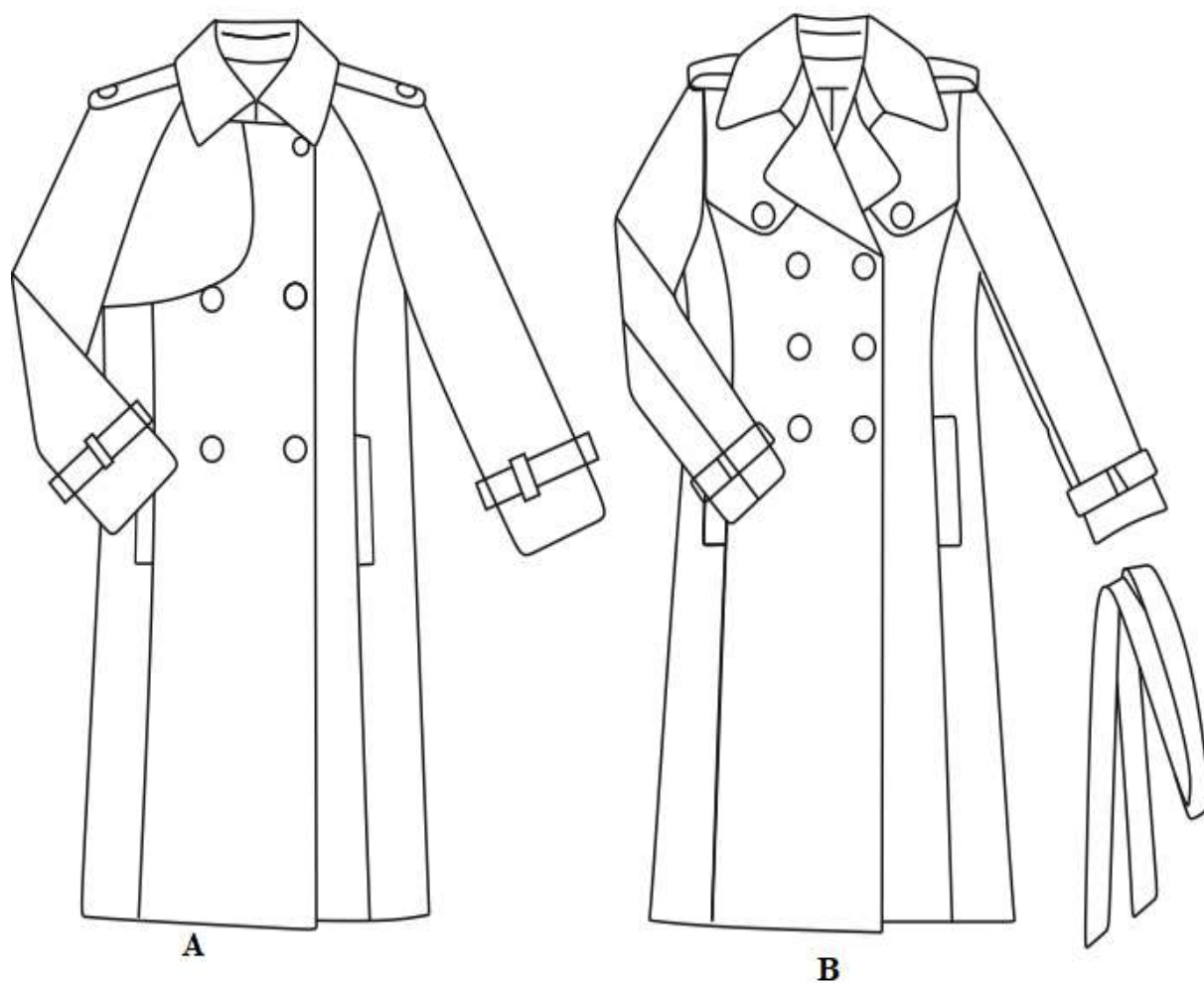
a-listochka uchlarini biriktirish; b- listochkani asosga biriktirish;
v-cho'ntak xaltani listochka va asosga biriktirish; g-cho'ntak xaltani asosga
biriktirish; d-listochkani asosga bostirib tikish. e-cho'ntak xaltani biriktirish

3.3. Ustki kiyimda chok davomida joylashgan cho‘ntaklarga ishlov berish

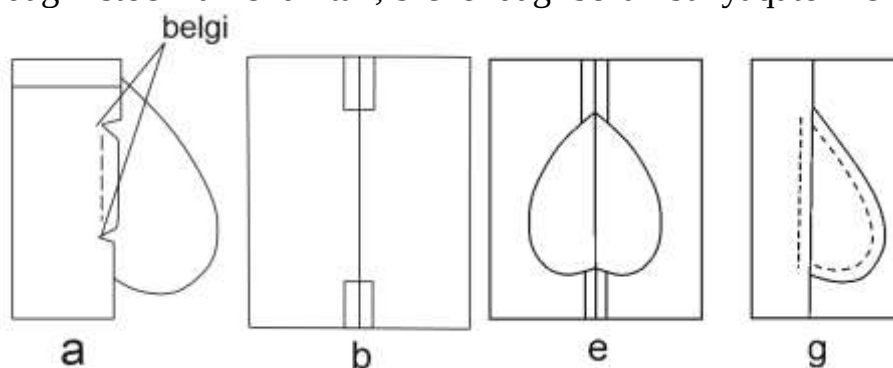
3.3.1 Chok davomida joylashgan listochkali va listochkasiz cho‘ntaklar

Chokdagi cho‘ntaklar tikilish texnologiyasi va ko‘rinishi bo‘yicha listochkali, qopqoqli va bezak baxyaqatorli turlarga bo‘linadi. Cho‘ntaklarning joylashishiga ko‘ra vertikal, garizontal va qiya bo‘lishi mumkin.

Chokdagi listochkali cho‘ntakni tayyorlashda asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho‘ntak xalta, bo‘ylama va uqa kerak bo‘ladi. Asosiy detalda cho‘ntak o‘rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek (listochkali cho‘ntak tayyorlash) amalga oshiriladi. Chokdagi listochkali (3.19-rasm,a) cho‘ntaklarni tikish uchun detallar qirqimida cho‘ntak joyida tikish haqqi beriladi. Cho‘ntakning ustki tomonida cho‘ntak og‘zini cho‘zilib ketishdan saqlash uchun yelimli gazlamadan bo‘ylama qo‘yiladi. Cho‘ntakning tikish haqlariga cho‘ntak xalta qismlari ulanadi (3.19-rasm,b). Detaillar cho‘ntak o‘rni belgilangan joyi qoldirilib biriktirib tikiladi va choklar yotqizib dazmollanadi. (3.19-rasm,v). Agar bezak baxyaqator mo‘ljallanmagan bo‘lsa, birato‘la cho‘ntak xaltalar ham birikitarib tikib ketiladi. Agar model bo‘yicha bezak baxyaqator mo‘ljallangan bo‘lsa, avval bezak chok solinadi keyin cho‘ntak xaltalar bir-biriga tikiladi (3.19-rasm,g). Chokdagi cho‘ntaklar listochkali bo‘lsa (odatda bunday cho‘ntaklar vertikal choklarda tikiladi), listochka huddi qirqma cho‘ntak listochkasi kabi tayyorlanadi. Listochka old bo‘lakka belgilangan chiziq bo‘ylab biriktiriladi, shu vaqtda cho‘ntak xaltani listochka ustiga qo‘yib, qo‘shib tikib ketiladi. Bu holda cho‘ntak tagiga bo‘ylama qo‘yilmaydi, chunki cho‘ntak qirqimini listochka saqlab turadi.



3.18-rasm. Chokdagi choʻntak turlari
a-chokdagi listochkali choʻntak, b-chokdagi bezak baxyaqatorli choʻntak

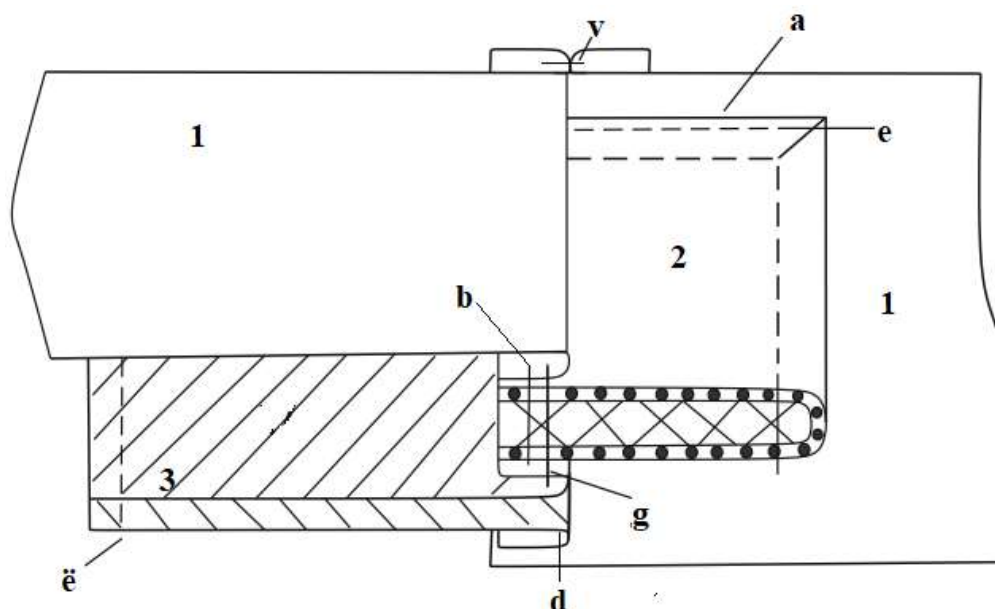


3.19-rasm. Chokdagi choʻntaklarda choʻntak xaltani asosga biriktirish
a-choʻntak oʻrmini belgilash; b-kiyim qismlarini biriktirish; e-xaltani asosga kertim boʻyicha biriktirish; g-choʻntak xaltani bir biriga biriktirish.

Gorizontal chokdagi choʻntaklar koʻpincha choʻntak qopqoq bilan ishlov beriladi. Bunda choʻntak qopqoq qirqma choʻntakdagi kabi ishlanadi. Tayyor choʻntak qopqoq old boʻlakning yuqori tomoniga

belgilangan chiziq bo'ylab, o'ngini detal o'ngiga qaratib qo'yiladi, uning ustiga cho'ntak xaltani ko'rinmali tomoni bilan qo'yiladi va 0,1 sm kenglikda biriktirib tikiladi, old bo'lakning pastki qismiga cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi ulanadi. Cho'ntak joylashgan chok tikiladi, cho'ntak og'zining pastki zihi ko'klanadi, dazmollanadi va bezak baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak xalta tomonlari biriktiriladi, cho'ntak uchlari qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi (3.19-rasm, g).

Cho'ntak zihi cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqqi 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'g'rilanib 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 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, biriktirilgan 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 biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.(3.20-rasm)



3.20-rasm Listochkali chokdagi cho'ntak

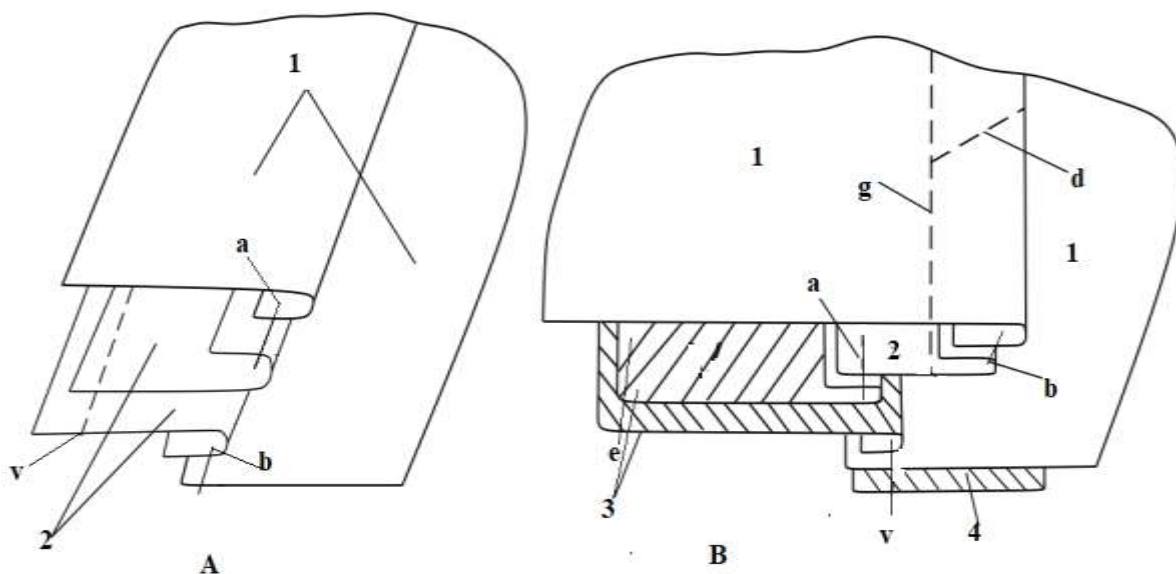
1-asosiy detal 2-listochka 3-cho'ntak xalta.

a-listochka uchlarini biriktirish; b-listochkani asosga biriktirish; v-asosiy detallarni biriktirish; g-cho‘ntak xaltani asos va listochkaga biriktirish; d-listochkani asosga biriktirish; e-asosga listochkani biriktirish; ë-cho‘ntak xaltalarni biriktirish.

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.(3.21-rasm,a) So‘ng asosiy detal bo‘laklari va cho‘ntak xalta 1,0-1,5 sm masofada bir vaqtda biriktiriladi. Cho‘ntak og‘zilari qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho‘ntak dazmollanadi.

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo‘lsa (3.21-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.



3.21-rasm Chokdagi listochkasiz cho‘ntakka ishlov berish

A-listochkasiz choʻntakka bezak baxyaqatorsiz ishlov berish;

1-asosiy detall, **2**-magʻiz **3**-choʻntak xalta, **4**-yordamchi material.

a-xaltani asosga biriktirish; b-2chi xaltani asosga biriktirish; e-xaltalarni biriktirish

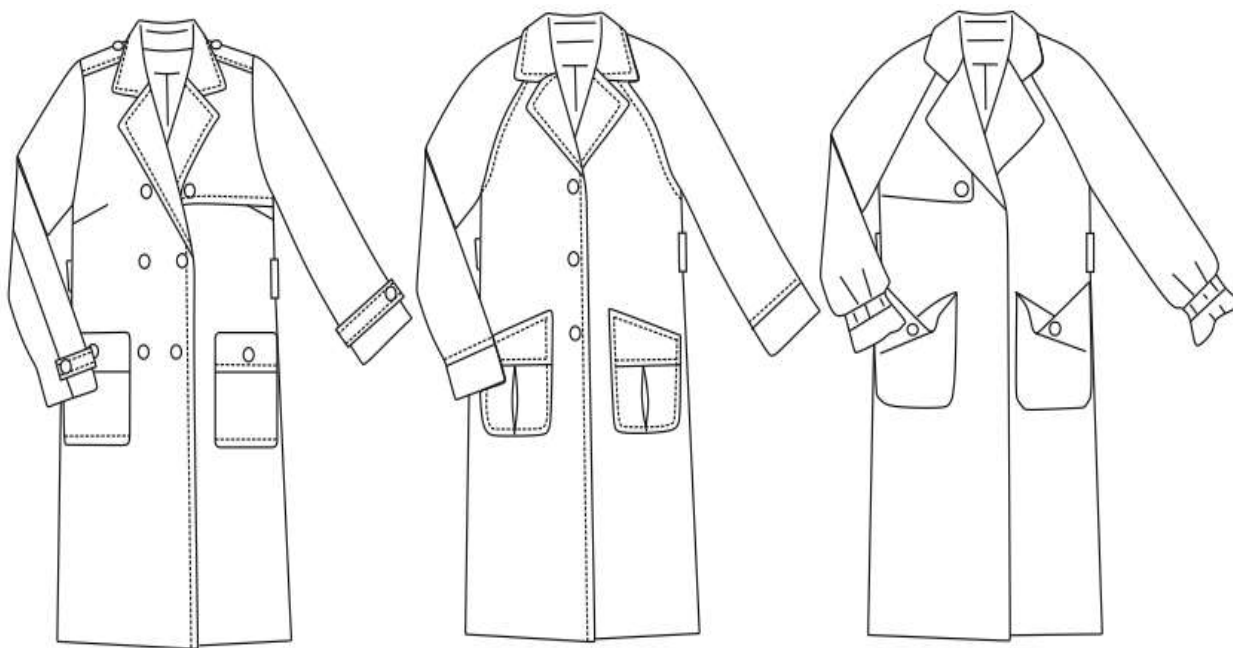
B-listochkasiz choʻntakka bezak baxyaqatorli ishlov berish.

a- magʻizga choʻntak xaltaga biriktirish; b- magʻizni asosga biriktirish; v-asosga choʻntak xaltaga biriktirish; g-bezak chok; d- magʻizni puxtalash; e-xaltalarni biriktirish.

3.4 Ustki kiyimda qoplama choʻntaklarga ishlov berish

3.4.1 Qoplama choʻntaklarga ishlov berish texnologiyasi

Qoplama choʻntaklar asoson ustki kiyimlarda va maxsus kiyimlarda qoʻllaniladi. Qoplama choʻntak koʻrinishi va tikilish texnologiyasi boʻyicha biriktirma listochkali, qopqoqli va magʻiz bilan ishlov berilgan, shuningdek taxlamalar tikib, qirqma ramka hosil qilib bezatilishi ham mumkin. Gazlamaning xususiyatidan kelib chiqib qoplama choʻntaklarga astar bilan va astarsiz ishlov beriladi.



3.22-rasm Qoplama choʻntak turlari

Qoplama choʻntaklarni tayyorlash texnologiyasi quyidagi jarayonlardan iborat:

1. Choʻntak qoplamasining tepa qirqimiga ishlov berish;
2. Choʻntak qoplamasiga ishlov berish;
3. Choʻntak oʻrni belgilash;
4. Choʻntakni asosga biriktirish;
5. Choʻntakka namlab-isitib ishlov berish

3.4.2 Qoplama cho‘ntak yuqori qirqimlariga ishlov berish

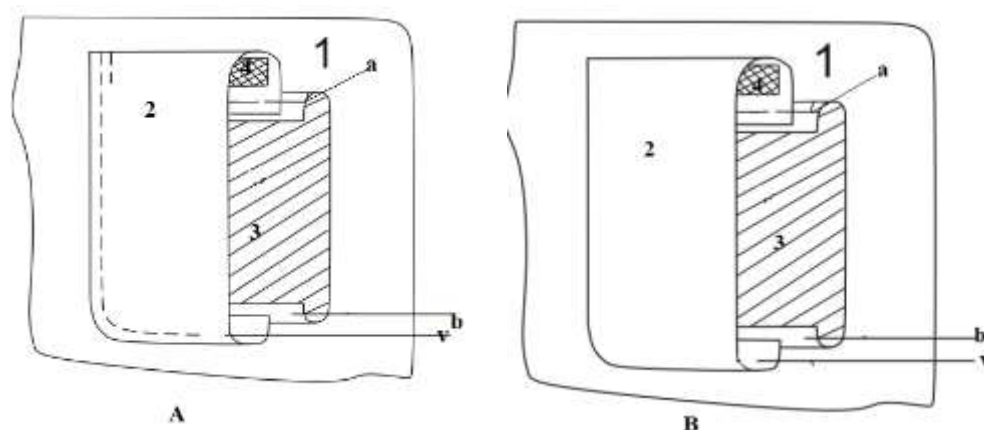
Qalin drapp gazlamadan tikilgan kiyimlarda qoplama cho‘ntak tepa qirqimi mag‘iz chok bilan ishlov beriladi. Bunda jiyakli mag‘iz chok qo‘llanilib, jiyakli mag‘iz ziyidan 0,1sm tashlab ochiq qirqimi mag‘iz chokda tikiladi. Qoplama cho‘ntak biriktirma listochkali bo‘lganda listochkaga qotirma yopishtiriladi. Listochka cho‘ntak detaliga o‘ngi chapiga qo‘yilib 0,5-1,0 sm kenglikda ag‘darma chok bilan ulanadi. Chok avval yorib dazmollanadi, keyin listochka tomoniga yotqizib dazmollanadi va cho‘ntak qoplamasiga listochkani ikkinchi qirqimi 0,7 bukilib, bukish chizig‘idan 0,1-0,2sm tashlab bostirib tikiladi. Astar qoplama cho‘ntaklarda tepa qirqimi ochiq va yopiq qirqimli bukma chok bilan ishlov beriladi. Astarli qoplama cho‘ntak astarli bo‘lsa cho‘ntak qoplamasining tepa qirqimiga bukish chizig‘i belgilab olinadi va belgi bo‘ylab qotirma yopishtiriladi. Cho‘ntak astarining yon va pastki tomonlari avraga nisbatan 0,2-0,3 sm, yuqori cheti esa 2,0-2,5 sm kichik 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‘kklanadi. 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‘kklanadi va dazmollanadi. Tikilmay qoldirilgan oraliq qo‘lda yashirin qaviq bilan tikib qo‘yiladi. Ko‘klash iplari olib tashlanadi.(3.23-rasm,b.)

Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka yelimlab yopishtiriladigan bo‘lsa cho‘ntak avrasining yon va pastki qirqimlari pressda bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada cho‘ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3-0,4 sm bo‘lgan yelim plyonka ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay qo‘yiladi. Old bo‘lak o‘ngi tomoniga belgilangan chiziq bo‘ylab cho‘ntak qo‘yiladi, cho‘ntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old bo‘lakka bostirib tikiladi. Cho‘ntakning og‘zi uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho‘ntak old bo‘lakka presslab yopishtiriladi (3.24-rasm)

3.4.3 Qoplama cho‘ntakni asosga biriktirish usullari

Qoplama cho‘ntaklar belgilangan chiziq bo‘ylab, teskari tomoniga bukib dazmollanadi. Cho‘ntak asosi bukib dazmollangan chiziqdan 0,1-0,2sm da bostirma chok bilan asosga bostirib tikiladi. Cho‘ntak yuqori ziyining burchaklari puxtalanadi.(3.23.-rasm,a.)

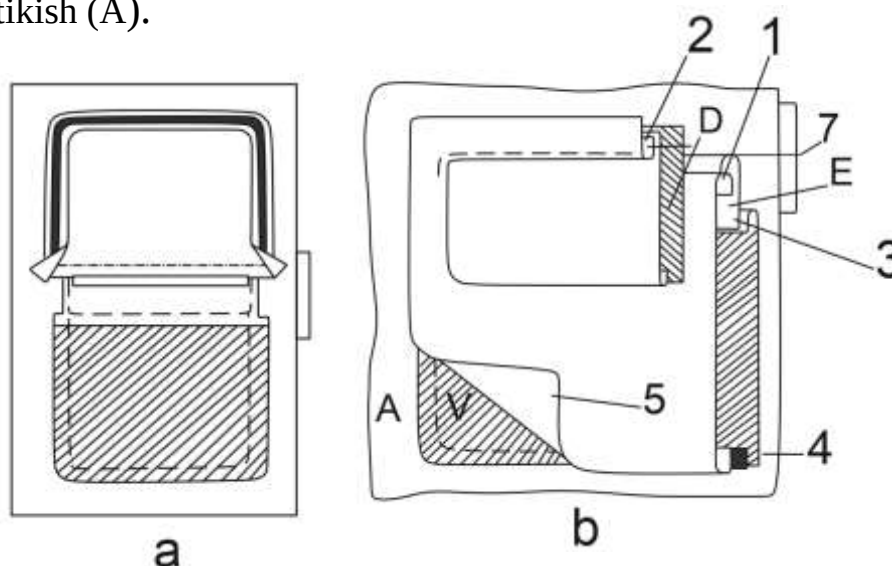
Qoplama cho‘ntak old bo‘lakka biriktirma chok bilan ulanganda old bo‘lak o‘ngida tayyor holdagi cho‘ntak shakli belgilab olinadi. Belgilangan cho‘ntak chizig‘i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda unga parallel qilib qo‘shimcha chiziq o‘tqaziladi va shu bilan birga old bo‘lak ustiga cho‘ntakni teskarisini tepaga qaratib qo‘yib nazorat belgilari qo‘yiladi.



3.23.-rasm Astarli qoplama cho‘ntakni old bo‘lakka biriktirish

1-asos, 2-cho‘ntak xalta, 3-bo‘ylama;

a-cho‘ntakni tepa qirgimini cho‘ntak astariga biriktirish, b-cho‘ntak astarini asosga biriktirish, v-cho‘ntak asosini asosiy detalga biriktirish (B). v-cho‘ntak asosini asosiy detalga bostirib tikish (A).



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

A-asosiy detall **B**-choʻntak asosi **B**-choʻntak astari **G**-choʻntak qopqoqi
1-choʻntak asosining tepa qirqimiga magʻiz biriktirish, 2-qopqogʻni choʻntak asosiga
biriktirish, 3-magʻizga xaltani biriktirib tikish, 4-asosga choʻntak astarini biriktirish,
5-yelim uqa bilan choʻntak astarini asosga yopishtirish.

Old boʻlak teskarisi tomonidan choʻntakning yuqoridagi uchlari tagiga boʻylama qoʻyiladi. Choʻntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7-1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Choʻntak astarini old boʻlak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini tayyor holdagi choʻntak chiziqlariga toʻgʻrilab, oʻngi tomonini pastga qaratib qoʻyiladi. Choʻntak astari qirqimlarini qoʻshimcha chizilgan chiziq boʻylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, uchta tomonini old boʻlakka bostirib tikiladi. Choʻntak qopqoq avrasi old boʻlak ustiga astarning bukilgan joyiga yon qirqimini tirab qoʻyiladi. Choʻntak bilan old boʻlak nazorat belgilariga toʻgʻri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqatorning boshi va oxiri puxtalanadi. Choʻntak old boʻlak teskarisidan baxyaqatorlarning parallelligi orqali tekshiriladi. Choʻntak astari yuqori ziyi boʻylab avraga yashirin baxyaqator bilan biriktiriladi.

Ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish uchun qoplama choʻntak qirqimlarini bukib dazmollash uchun buklash presslaridan foydalanish katta ahamiyatga ega. Shakli jihatidan xilma-xil qoplama choʻntaklar qirqimiga press konturiga mos keladigan almashma plastinalar komplekti yordamida ishlov berish mumkin.

Qoplama choʻntak old boʻlakka yelimlab yopishtiriladigan boʻlsa choʻntak avrasining yon va pastki qirqimlari faltspressda bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada choʻntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3-0,4 sm boʻlgan yelim plyonka ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay qoʻyiladi. Old boʻlak oʻngi tomoniga belgilangan chiziq boʻylab choʻntak qoʻyiladi, choʻntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old boʻlakka bostirib tikiladi. Choʻntakning ogʻzi uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Choʻntak old boʻlakka presslab yopishtiriladi (3.24-rasm).

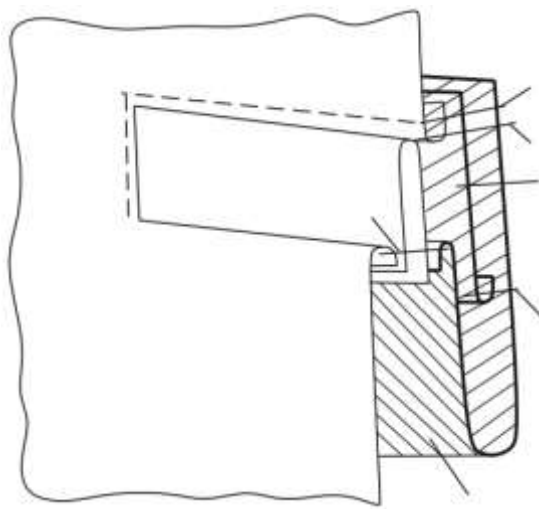
3.5. Ichki choʻntaklarga ishlov berish.

3.5.1 Listochkali ichki choʻntaklarga ishlov berish texnologiyasi

Ichki choʻntak turlariga quyidagilar kiradi: avrasidan yakka magʻizli ramka hosil qilingan ichki choʻntak, avrasidan qoʻsh magʻizli ramka hosil

qilingan ichki cho‘ntak, astar gazlamadan listochka qo‘yilgan cho‘ntak, avra gazlamadan listochka qo‘yilgan cho‘ntak, adip tilidagi cho‘ntak.

Avra gazlamadan listochka qo‘yilgan cho‘ntak. Bu cho‘ntakni tikishda (3.25-rasm) old bo‘lak astari, listochka, ko‘rinma, mag‘iz kerak bo‘ladi. Cho‘ntak xaltaga ko‘rinmani yuqori qirqimlarini to‘g‘rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, bostirib tikiladi. Avra gazlamadan bichilgan listochka o‘ngi tashqariga qaratib o‘rtasidan buklab dazmollanadi. Old bo‘lak astari o‘ng tomonida cho‘ntak o‘rni uchta chiziq bilan belgilab olinadi. Belgilangan chiziq bo‘yicha listochkaning qirqimini yuqoriga qaratib qo‘yiladi. Uning ustiga cho‘ntak xalta o‘ngi pastga qaratib qo‘yib, bir vaqtda biriktirib tikiladi. Ko‘rinma ulangan cho‘ntak xalta listochka ulangan chokdan tayyor listochka kengligida old bo‘lak astariga ulanadi. Baxyaqatorlar orasida, astar old bo‘lagi qirqiladi. Bunda baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1 sm qolganda qiyalatib baxyaqatorlarga tomon davom ettirilib, ularning uchiga 0,1 sm yetkazilmay qoldiriladi. Cho‘ntak xalta teskarisiga ag‘darib to‘g‘rilanadi. Cho‘ntak og‘zi uchlarini puxtalab cho‘ntak xaltaning tomonlari biriktirib tikiladi. Astar o‘ngida listochkaning yon tomonlariga va ko‘rinma ulangan chok ustiga baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator yuritilayotganda listochkaning o‘miz tomonga qaragan uchi tagiga bo‘ylama qo‘yib tikiladi.



3.25-rasm. Avra gazlamadan listochkali cho‘ntak;

А-asosiy detal **Б**- listochka **В**-ko‘rinma **Г**-cho‘ntak xaltasi.

1-cho‘ntak xaltaga ko‘rinmani bostirib tikish, 2-cho‘ntak xalta, listochkani asosiy detalga biriktirib tikish, 3-ko‘rinmali cho‘ntak xaltasini asosga biriktirish, 4-bostirma chok.

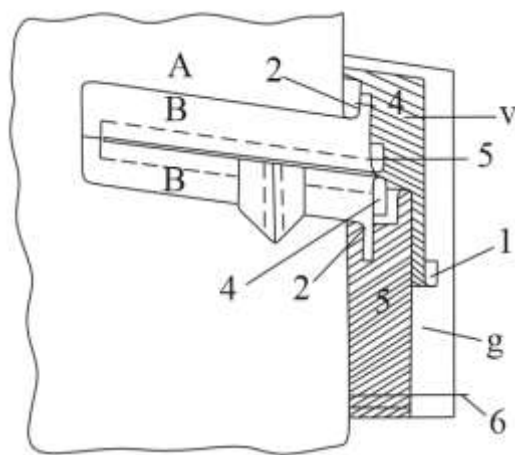
3.5.2 Ramkali ichki cho‘ntak tikish

Ramkali cho‘ntaklar 1 yoki 2 mag‘izli bo‘ladi.

Cho‘ntakka ishlov berish texnologiyasi 3 ta bosqichdan iborat:

- 1) Ilgak tayyorlash;
- 2) Cho‘ntak xaltasini tayyorlash;
- 3) Cho‘ntakni yig‘ish.

Ilgak tayyorlash: Ilgak bukib dazmollanadi. Bukilgan qismidan 0,1-0,2sm kengligida bostirib tikiladi. Ilgak uchini uchburchak shaklida bukib dazmollanadi va puxtalama chok beriladi. Cho‘ntak xaltaning ustki tomoniga astar gazlamadan bichilgan ko‘rinma qo‘yib, ularning tepa qirqimlarini to‘g‘rilab, ko‘rinmaning pastki qirqimini 0,7 sm kenglikda bukib, uning ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi.



3.26-rasm. Ramkali ichki cho‘ntak

A-asosiy detal **B**-mag‘iz **B**-ilgak **G**-ko‘rinma, cho‘ntak xalta.

1-cho‘ntak xaltaga ko‘rinmani tikish, 2-asosga mag‘izni biriktirib tikish, 4-cho‘ntak xaltani mag‘izga biriktirish, 5-ko‘rinmali cho‘ntak xaltani mag‘izga bostirma chok bilan biriktirish.

Yordamchi andaza bilan old bo‘lakning astariga mag‘iz ulanadigan 4 ta (ikkitasi cho‘ntak og‘ziga parallel va ikkitasi cho‘ntak og‘zi uchlariga ko‘ndalang) o‘q chiziq belgilanadi. Mag‘izlarning o‘ngi pastka qaratilib, old bo‘lak astari ustiga qo‘yiladi va mag‘izlarning qirqimlarini parallel chiziqlarga to‘g‘rilab 0,7 sm kenglikda chok solib, baxyaqatorlarni ko‘ndalang chiziqlarga yetkazib ulanadi. Baxyaqatorlar orasida old bo‘lak qirqiladi. Cho‘ntak og‘zi uchlariga 1 sm qolganda baxyaqatorlar uchiga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Pastki mag‘iz qirqimi cho‘ntak teskari tomoniga bukib modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi

va choʻntak xalta ham qoʻyilib, magʻizning bukilgan ziydan 0,5 sm narida baxyaqator yuritib ulanadi. Ustki magʻiz qirqimini choʻntak teskari tomoniga bukib, modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va uni koʻrinma ulangan choʻntak xaltaning yuqori qirqimiga qoʻyib, tayyor chizmani uning tagiga choʻntak ogʻzi oʻrtasiga toʻgʻrilab kiritib, magʻiz ziydan 0,2 sm narida, choʻntak xalta qirqimidan esa 0,5 sm naridan bostirib tikiladi. Choʻntak xalta biriktirma chok bilan tikiladi, choʻntak ogʻzi uchlari puxtalanib, ramka hosil qilingan boshqa qirqma choʻntaklar kabi tikiladi.

3.6 Shim choʻntaklariga ishlov berish texnologiyasi

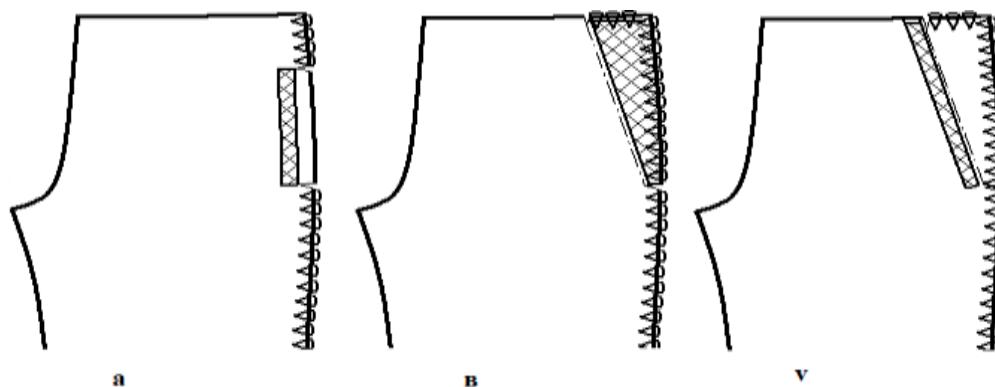
3.6.1 Shim old boʻlagida joylashgan choʻntaklarga ishlov berish texnologiyasi

Qirqma choʻntaklar shimning har ikki old va orqa detallarida ayrim shimlarda oʻng orqa detalga tikiladi. Koʻrinishi va tikilish texnologiyasi boʻyicha choʻntaklar qopqoqli, ramkali, listochkali boʻladi. Orqa detalda choʻntak asosan tugma va izmali boʻladi.

Shim detallaridagi qirqma choʻntaklarni tikish texnologiyasi ustki kiyimlardagi choʻntak tayyorlash texnologiyasi bilan deyarli bir xil boʻladi. Bunda bir necha xil farqlar bor. Choʻntak xaltasi belbogʻni asosga biriktirilgan chokiga qoʻshib tikilishi kerak, shuning uchun koʻrinma tomoni kengroq bichiladi. Choʻntak boʻylamasi yelimsiz materialdan tayyorlanadi. Koʻp hollarda buning vazifasini astarlik material parchasi bajaradi. Qalin va shakl ushlaymaydigan materiallarda umumlashtirilgan boʻylama qoʻllaniladi. Choʻntak xaltasining ziylari yoʻrmlanishi magʻiz chokda va qoʻsh chok bilan tikilishi mumkin. Ishlov berish usuli shimning oʻrta chokini tikilishiga bogʻliq, chunki astar tomonidan barcha choklar bir xil koʻrinishda boʻlishi kerak. Qirqimlarga magiz bilan ishlov berish bir muncha mustahkam boʻladi.

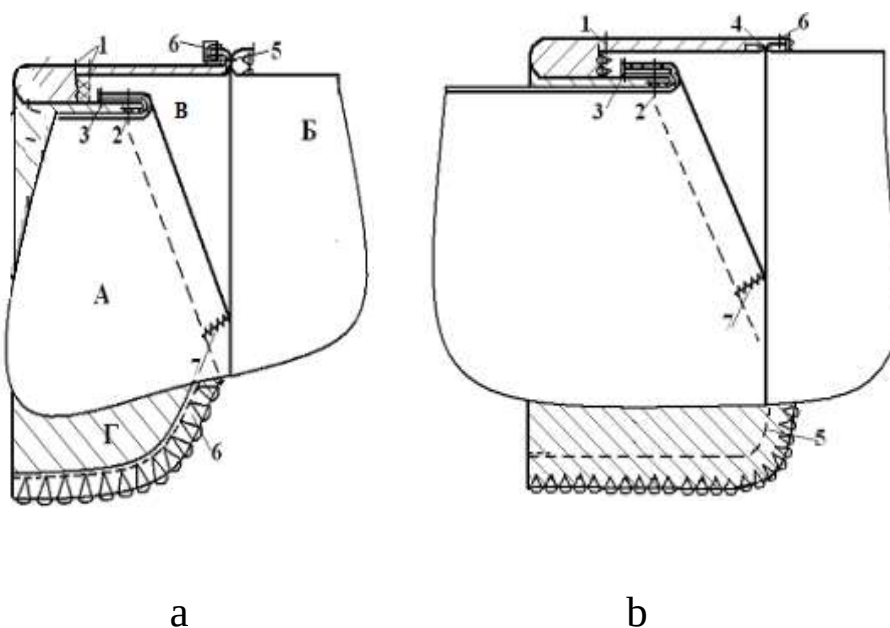
Shim old boʻlagidagi qiyalama magʻiz va magʻizsiz choʻtakni tikish

Shim old boʻlagidagi qiyalama magʻiz va magʻizsiz choʻtakni tikishda yaxlit bichilgan old boʻlak yoki shimning bukish haqqi alohida bichilgan magʻiz, ort boʻlak, avra gazlamadan bichilgan koʻrinma, choʻntak xalta va yelim uqa ishlatiladi. Bu detallarning yon va pastki qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmlanadi. Old boʻlak teskari tomonda choʻntak chizigʻi belgilab olinadi. Choʻntakka ishlov berish shim detalining chap tomonidan yelimli material yopishtirishdan boshlanadi (choʻntak ogʻzini belgilochi kertimlar orasiga).



3.27-rasm. Shim choʻntagiga dastlabki islov berish

Chiziq boʻylab yelim uqa dazmolda yopishtiriladi. Keyin choʻntak bukish chizigʻi boʻylab choʻntak xalta qoʻyib, yaxlit bichilgan magʻiz (3.28-rasm, a) bilan oʻraladi va maxsus mashinada ziyi koʻklanadi. Choʻntak ogʻzi dazmollanadi va ziydan 0,5-0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritib puxtalanadi.



3.28-rasm. Shim qiyalama choʻntagiga magʻiz (a) va magʻizsiz (b) ishlov berish;

A-asosiy old detal **B**- asosiy orq detal **V**-choʻntak koʻrinmasi **Γ**-choʻntak xaltasi

1-koʻrinmani ziyini yoʻrmalash va xaltaga biriktirish, 2-choʻntak xaltani yaxlit bichilgan magʻiz bilan oʻrab tikish, 3-magʻiz uchini choʻntak xaltaga biriktirish, 5-old va orqa detalni biriktirish, 6-choʻntakni xaltani yo chokka biriktirish.

Magʻizning yoʻrmalgan qirqimi choʻntak xaltaga, shim old boʻlagini qayirib turib, qirqimidan 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning yoʻrmalgan qirqimini choʻntak xaltaning ikkinchi boʻlagiga yuqori va yon qirqimlarini toʻgʻri keltirib 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning

o'ngiga old bo'lakni qo'yib, old bo'lak cheti bukiladi va cho'ntak uchlari mashinada ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmalanadi. Cho'ntak xaltaga qo'sh chok bilan ham ishlov berish mumkin. Old va ort bo'laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to'g'rilanib, old bo'lak tomondan yon choklarini biriktirib tikilayotganda ort bo'lakka ko'rinma ulab ketiladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada qiyalatib puxtalanadi.

Shimning bukish haqqi alohida bichilgan mag'izdan iborat bo'lsa (3.28-rasm, b), mag'iz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirilayotganda shu chokdan 0,5 sm narida yelim uqa yopishtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old bo'lagi chok haqqi kengligida bukilib ramka hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta mag'iz tagiga uning qirqimi shimning yuqori qirqimiga tekislab qo'yiladi va cho'ntak cheti bo'ylab undan 0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

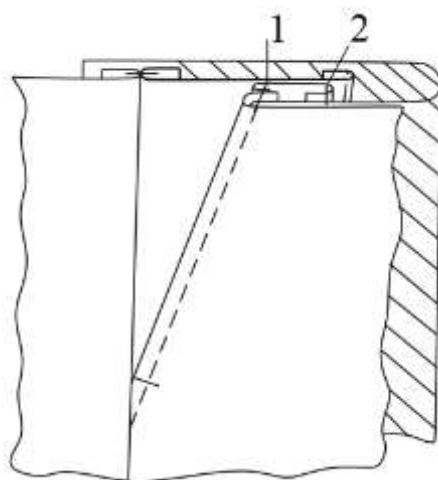
Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalangan bo'lsa, qirqimidan 0,2 sm, yo'rmalanmagan bo'lsa, 0,5 sm kenglikda ichkariga bukib, ziyidan 0,1 sm masofada cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Cho'ntakka bundan keyingi ishlov berishlar yuqoridagidek bo'ladi.

Ko'rinma va mag'iz ichki qirqimlarini ichkariga 0,7 sm bukib, bukilgan ziydan 0,1 sm masofada cho'tak xaltaga bostirib tikish mumkin.

Ko'rinma cho'ntak xalta ustiga, uning qirqimdan 2 sm pastroq tushirib qo'yiladi. Cho'ntak xaltaga adip ichki va pastki tomonlari bo'ylab qirqimlari bukib yoki oldin yo'rmab olib, ziyidan 0,2 sm narida bostirib tikiladi. Ko'rinma bilan shim old bo'lagining o'ngi bir-biriga qaratib qo'yiladi, old bo'lagining teskari tomoniga belgilangan chiziq bo'yicha yelim uqa qo'yiladi. Shim old bo'lagida, kertimlar oralig'ida cho'ntak o'zni chizig'i bo'ylab 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok yorib dazmollanadi, cho'ntak ziyi shim old bo'lagining teskarisiga 0,5 sm bukib dazmollanadi. Ko'rinma va cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi kertimlar orasida shim ort bo'lagiga 0,7 sm li chok bilan ulanadi. Chok cheti cho'ntak xalta bilan o'ralib, ko'rinma ulangan chok yorib dazmollanadi. Ko'rinma bostirib tikilganidek, ko'rinmaning ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirma chok bilan tikiladi. Cho'ntak chetlariga old bo'lak o'ngi tomonidan ziyidan 0,7 sm narida, bezak baxyaqator yuritiladi.

Endi cho'ntak xalta yon qirqimining tikilmagan joyi bilan pastki qirqimi tikiladi. Buni ikki xil usulda bajarish mumkin:

Birinchi usul: bo'yicha qo'sh chok bilan tikiladi. Buning uchun oldin cho'ntak xalta, uning ichki tomonidan 0,4-0,5 sm chok haqqi qoldirib tikiladi. Keyin cho'ntak xalta o'ngiga ag'darilib, o'ng tomonidan, uning ziyidan 0,7 sm masofada biriktirma chok bilan tikib, qo'sh chok hosil qilinadi. Keyin baxyaqator yuritilayotganda ko'rinma bilan adipni cho'ntak uchidan pastroqdagi qirqimlari cho'ntak xalta biriktirma chokiga kiritib tikiladi. Ikkinchi usul bo'yicha esa cho'ntak xalta maxsus mashinada 1,0 sm kenglikda biriktirma chok bilan tikilib, shu chokni tikish bilan bir vaqtda xaltaning qirqimlarini yo'rmab tikiladi yoki oldin universal mashinada yo'rmash mumkin.



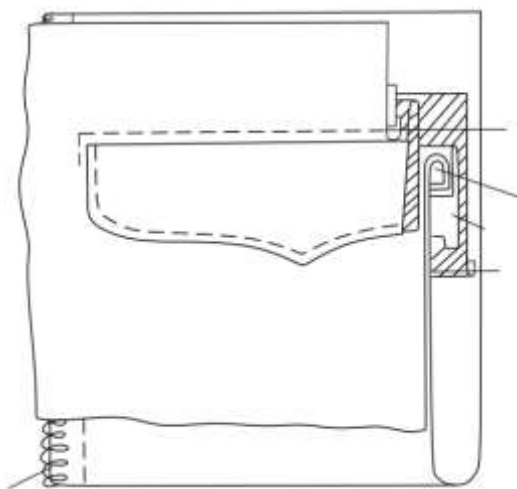
3.29-rasm. Shimning yon cho'ntagini mag'iz qo'yib tayyorlash
1-mag'izni cho'ntak og'ziga biriktirish, 2-mag'izni cho'ntak xaltaga bostirib tikish.

Bunda ko'rinma ort bo'lakka cho'ntak xaltasiz ulanadi. Shim yon qirqimlarning yuqori qismi 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi yoki shimning yuqori uchiga qadar bostirma chok bilan tikiladi. Ko'rinma bilan adip, cho'ntak xalta bilan birga, cho'ntak yuqori uchidan 1 sm balandroqda, uning o'ngidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yon choklar yorib dazmollanadi. Keyin cho'ntak dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada qiyalatib puxtalanadi.

3.6.2 Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish.

Shim orqa cho'ntagini tikishda (3.30.-rasm) ort bo'lak, cho'ntak qopqoq avrasi, cho'ntak qopqoq astari, mag'iz, ko'rinma va cho'ntak xalta ishlatiladi. Shim ort bo'laklarining vitochkalari tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ng tomonida orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak xaltaning bir tomoniga ko'rinmani kertimlarga to'g'rilab qo'yiladi va

choʻntak xaltaga bostirib tikiladi. Bunda koʻrinma ostki qirqimini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, shu bukilgan ziydan 0,1 sm masofada baxyaqator yoki ochiq qirqimli bostirma chok yuritiladi. Chok turi koʻrinma materialining qalinligiga bogʻliq. Ochiq qirqimda bostirib tikish uchun koʻrinmaning ziya yoʻrmalanishi kerak. Shim ort boʻlagining oʻngiga 0,5-0,7smda choʻntak qopqoq ulanadi. Choʻntak qopqoq ulangan baxyaqatordan 0,6 sm narida baxyaqator yuritib adip ulanadi. Ort boʻlak choʻntak xalta bilan qopqoq tikilgan baxyaqatorlar orasida qirqib, uchlarini choʻntak oxiriga 1,5 qoldirib qiyalatib kertib, choʻntak ogʻzi hosil qilinadi. Adip ort boʻlak teskarisiga agʻdarilib oʻtkaziladi. Adipdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, uni baxyaqator yuritib puxtalanadi. Adip pastki qirqimi bukilib, choʻntak xaltaga 07-1sm biriktirib tikiladi. Qopqoq biriktirilgan chok haqqiga koʻrinmali choʻntak xalta biriktirib tikiladi. Koʻrinmaga tilchalar puxtalanadi va choʻntak xaltaning uchala tomonidan bitta baxyaqator yuritilib, soʻngra qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmalanadi yoki qoʻsh chok bilan tikiladi. Ort boʻlak oʻngiga choʻntak qopqoq ulangan chokdan 0,1-0,2 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi. Choʻntak ogʻzi uchlari maxsus mashinada puxtalanadi va choʻntak dazmollanadi.



3.30-rasm. Shim orqa choʻntagiga ishlov berish

A-asosiy detal **B**-choʻntak qopqogʻi **V**-choʻntak xaltasi **G** -koʻrinma.

- 1- koʻrinmani xaltaga bostirib tikish, 2-choʻntak xaltani asosga biriktirib tikish, 3-choʻntak xaltaning koʻrinmali uchini asosga biriktirish, 4-choʻntak xaltalarni biriktirish.

Ustki kiyimlarda kiyim turidan kelib chiqib choʻntak tavsiya etiladi. Gazlama xususiyatining oʻzgarishi va yangi zamonaviy texnologiyalarning rivojlanishi, yelimli materiallardan foydalanish choʻntaklarga ishlov berishning usullaridagi operatsiyalarning qisqarishiga sabab boʻladi.

Nazorat savollari:

1. Ikki mag'izli cho'ntaklarni tikishda cho'ntak o'rni qanday belgilanadi?
2. Ikki mag'izli cho'ntaklarning asosiy detallariga nimalar kiradi?
3. Qirqma cho'ntaklar qanday hosil qilinadi?
4. Qirqma cho'ntaklarda bo'ylamaning vazifasi qanday?
5. Qoplama cho'ntaklar qanday detallardan iborat?
6. Ko'rinma va mag'iz qaysi gazlamadan bichiladi?
7. Ko'rinma qaysi cho'ntaklarga qo'yiladi?
8. Mashina chok turlarini sanab korsating.
9. Mag'izli qirqma cho'ntakda cho'ntak xalta qanday tayyorlanadi?
10. Materiallarning sifatini tekshirish haqida tushuncha bering.

IV BOB YELKA KIIYIMLARINI YIG'ISH BOSQICHLARI

4.1 Ustki kiyimlarda bortga ishlov berish bosqichlari

Ustki kiyimlarda bortga ishlov berish bir necha usulda amalga oshiriladi:

- Bort qotirmasini tayyorlash va old detalga biriktirish;
- Ostki bortni tayyorlash;
- Bort ziylariga ishlov berish;

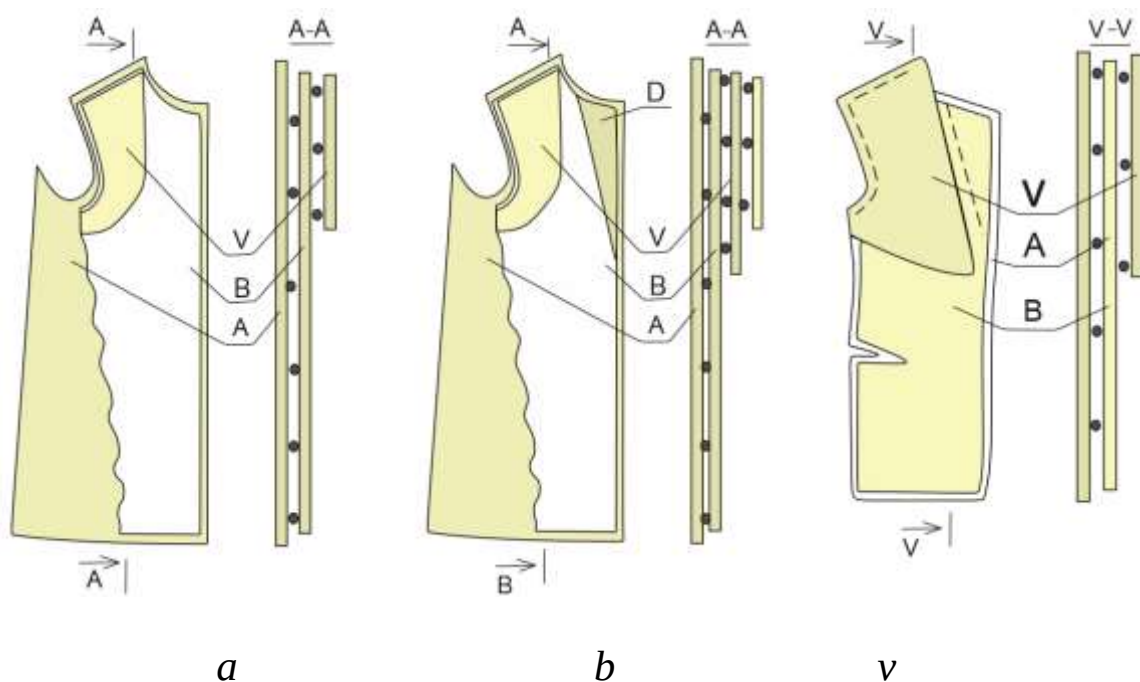
4.1.1 Bort qotirmasiga ishlov berish va old bo'lakka ulash usullari

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

Yelimli qotirma yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati 140^0 - 150^0 S, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3-0,5 kgs/sm bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Ularni asosiy detalga biriktirish jarayoni maxsus tekis yostiqli "Mayer" va "Kannegisser" firmalarining har biri o'z konstrusiyasiga xos yostiqlikda namlab-isitib ishlov berish orqali amalga oshiriladi. Yelimli qotirmadan detallarni bichganda asosiy detallardan 0,3-0,5 sm kichikroq bichiladi, bundan maqsad shuki, yelim

qotirmaning chetki qirqimlari biriktirma choklarga 0,1-0,2 sm kirishi kerak. Asosiy yelimli qotirmalarning tanda ipi yo‘nalishi asosiy detal tanda ipi yo‘nalishi bilan bir xil bo‘lishi kerak.

Bortli to‘shamaning qavatlar soni, kiyim turiga, asosiy gazlamaning xossa-xususiyatiga va old detalning mustahkam bo‘lishiga bog‘liq. Masalan: ayollar va bolalar kiyimlarida yelka oralig‘ida qo‘shimcha to‘shama bor bir qavat to‘shama ishlatiladi. Erkaklar paltosi va pidjagida asosiy qatlam va yelka taglikdan tashqari qo‘shimcha ikkinchi qatlam to‘shaladi. Bular asosiy va qo‘shimcha qotirma bo‘lib, qo‘shimcha qotirmaning o‘rsh iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 30° S yoki 75° S burchak ostida bichilgan bo‘ladi. Gazlama xususiyatidan kelib chiqib, qotirmani to‘shash bir biridan farq qiladi. Asosiy gazlama yarim jun gazlamasidan iborat bo‘lgan kiyimlarda birinchi asosiy qavat old bo‘lakning ko‘krak qismiga adip qaytarmasiz birinchi izmagacha bo‘lgan oraliqqa qo‘yiladi. Asosiy paxta tolali gazlamadan bichilgan kiyimlarda qo‘shimcha qavat adip qaytarmasiga 1,5 sm yetmagan holda bel chizig‘dan 1sm yuqorida bort qotirmaning asosiy qavatiga yetmagan holda joylashtiriladi.

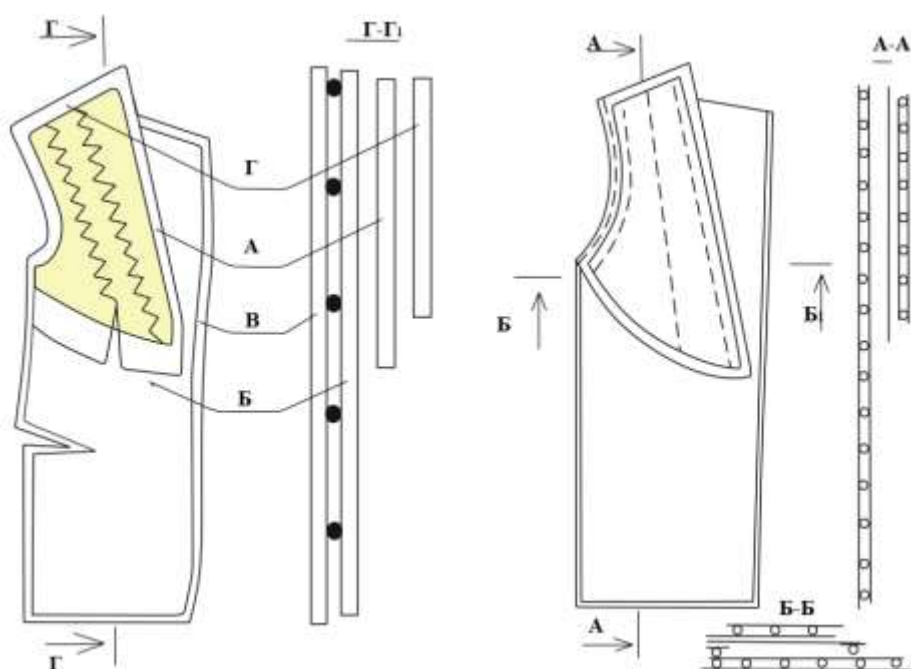


4.1-rasm. Bortli to‘shamaning turlari: *a*, *b* – palto, *v* – kastyum;
A – old detal **B** – dublirenli to‘shama **B**– yelka taglik **Г** – bortli to‘shamaning asosiy qatlami **Д** – yoqa adip to‘shamasi

Paltolarda old detalning faqat ko'krak qismi va ostki bortga, kastyumlarda esa old detal yuzasi (4.1-rasm v), va ayrim qismlarga qotirma yopishtiriladi (4.1-rasm a, b).

Bortli to'shamada old detal alohida va yoqa adibi Д (latskina) alohida bichiladi. Yoqa adibining qotirmasi asosiy qatlamga nisbatan qattiqroq qatlamdan bichiladi. (4.1-rasm b).

Bortli to'shamalarning ипли ёки aralash usulida yelimsiz qavat В va Г zanjir chok hosil qiluvchi yoki universal mashinada tayyorlanadi. Asosiy qavatga biriktirishda pichoqli biriktiruvchi mashinada 0,5sm chok kengligida yeng, yoqa va yelka qirqimlari, pichoq ko'tarilib yoqa adibi bo'yicha biriktiriladi.

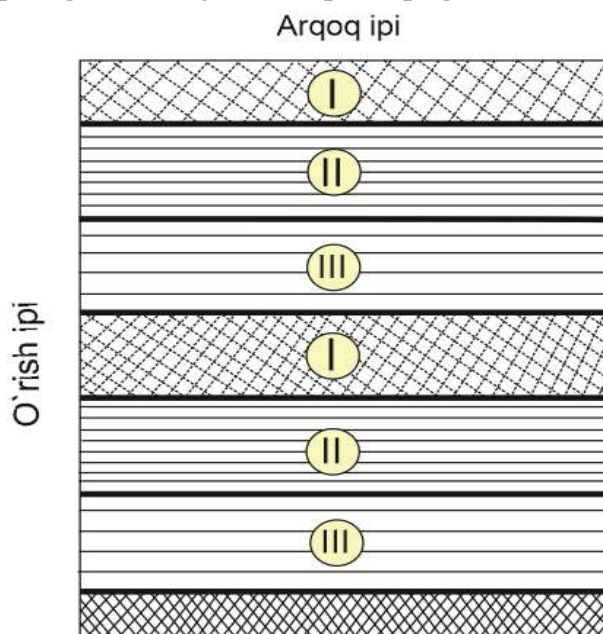


4.2-rasm Umumlashtirilgan bortli to'shama: a –kostyumlarda, b – palto;
A – old detal; **Б** – to'shamalik dubliren; **В** – asosiy (birinchi) qavati bortli to'shamani; **Г** –bortli to'shamaning ikkinchi qavati

Bortli to'shama qatlamlarining soni shakli, alohida bichilgan yoqa adibi shakli model ko'rinishidan, moda yo'nalishi, gazlama xususiyati va kiyim old detal paketining talab etilgan qalinligidan kelib chiqib aniqlanadi.

Ko'p qatlamli bortli to'shamani hosil qilishda ko'p zonali (4.3-rasm) bortlik to'shamalik materialdan foydalaniladi. Shunday materiallardan biri erkaklar pidjagiga yopishtiriladigan ko'p zonali termoplastik qotirma materiallardir. Bu qotirma materiallarning eni 170-175 sm bo'lib aniq ajralib turadigan uchta zonada to'qilgan bo'ladi. Birinchi zona boshqa

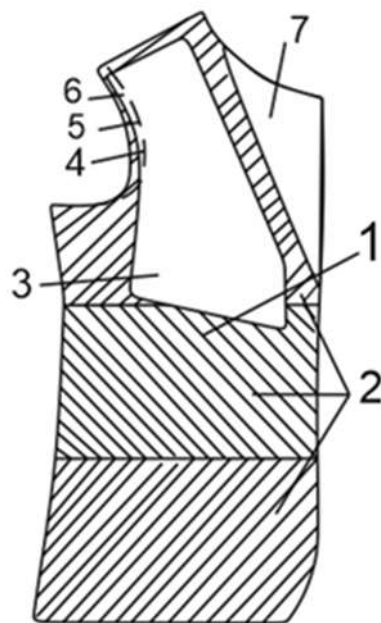
zonalarga qaraganda qattiq bo‘ladi va viskoza, ip, jun tolalarga tabiiy yoki sintetik qil aralashtirib to‘qilgan bo‘ladi. Ikkinchisi birinchi zonaga qaraganda yumshoqroq o‘tar zona bo‘lib, asta-sekin qattiq zonadan yumshoq zonaga o‘tadi. Bu yerda turli tolalar navbat bilan almashtirib ishlatiladi. Uchinchisi yumshoq zona, bu zona bir xil ipdan to‘qiladi va ikkala zonadagiga qaraganda siyrakroq to‘qilgan bo‘ladi.



4.3- rasm. Ko‘p zonali to‘shamalik material
Alohida bichilgan yoqa qaytarmasining to‘shamasi ko‘p zonali to‘shamalik materialning yumshoq zonasidan bichiladi.

4.1.2 Bortlarni yig‘ish

Erkaklar pidjagini shaklini mustahkamlash va turgunligini oshirish uchun ko‘p zonali qotirmadan (4.3- rasm) bichilgan 2 ni old bo‘lak I ga qo‘yib pressda yopishtiriladi (4.4- rasm). Qo‘shimcha qatlam 3 noto‘qima polotnodan qirqib olinadi. Adip qaytarmasi 7 ning qotirmasi trikotaj polotnodan arra tishli qilib qirqiladi va uni qirqimlarini ko‘p zonali qotirma ustiga 2 0—35 mm o‘tib turadigan qilib yopishtiriladi (4.4- rasm). Old bo‘lak yeng o‘mizi bo‘ylab universal mashinada tasma 4 bostirib tikiladi. Yeng o‘mizi tortilib qolmasligi uchun ikki joyda 5 va 6 kertib qo‘yiladi.



4.4-rasm. Old detalga qotirma yopishtirish

Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qoʻllanadi. Yelimlab ulanayotganda jarayonlarning bir qismi ketma-ket, boshqa bir qismi esa parallel bajariladi. Uqa qoʻyish yelim plyonkani yopishtirish kabi jarayonlar ketma-ket bajariladi, bort qotirmasi detallarini yopishtirish esa parallel, yaʼni detalning hamma joyida bir vaqtda bajariladi.

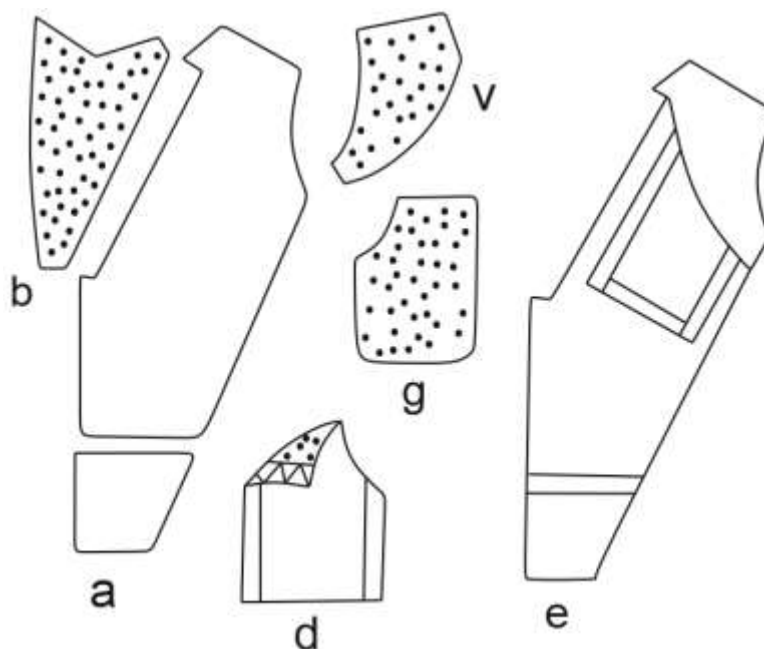
Bort qotirmasi (4.5- rasm) tayyorlanayotganda uning asosiy qismi (4.5-rasm, *a*) adip qaytarmasiga qoʻyiladigan joyisiz; (yaʼni adip qaytarma qotirmasisiz bichiladi. Adip qaytarma qotirmasi (4.5- rasm, *b*) yelka tagliklari (4.5- rasm, *v*) bir tomoniga yelim kukun qoplangan gazlamadan bichiladi. Qil gazlama parchasi (4.5 -rasm,) bilan uning tagiga qoʻyiladigan boʻylama parchasi yelim kukun bilan qoplanadi. Qil gazlama parchasiga dazmol yordamida uqabop yelim gazlama yopishtiriladi (4.5-rasm, *d*).

Bort qotirmasi yigʻilayotganda bitta old boʻlak bort qotirmasining asosiy qismi pressning ostki yostigʻi ustiga qoʻyiladi, uning ustiga belgilangan joylarga toʻgʻrilab qil gazlama parchasi yelimli tomoni pastga qaratib qoʻyiladi. Shundan keyin ikkala yelka tagligini yelimli tomonlari tashqariga qaratib, juftlab olib, qil gazlama parchasi ustiga qoʻyiladi. Ularning hammasi ustiga esa 2-qil gazlama parchasining yelimli tomonini yuqoriga qaratib qoʻyib, uning ustiga 2-old boʻlak bort qotirmasi yopiladi. Bort qotirmasi detallari ana shunday tartibda taxlab chiqilgandan keyin ular presslab bir-biriga yopishtiriladi (4.5- rasm, *e*) va bort qotirmasiga

kerakli shakl beriladi. Yelimli qotirma yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathining harorati 140^0-150^0 S, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3-0,5 kgs/sm bo'lishi kerak.

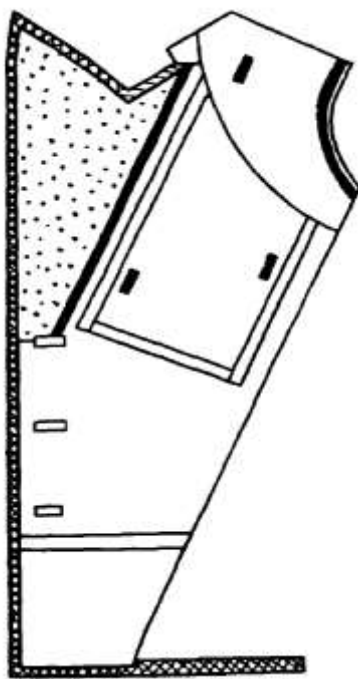
Yelimli uqa qo'yishda (4.6-rasm) uning o'rtasi bort qotirmasi qirqimiga to'g'ri keltirib joylashtiriladi. Yelimli uqani kiyimga pressda yopishtiriladi. Buning uchun oldin uqa har bir uchastkaga 10 s davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug'lanadi va presslanadi.

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



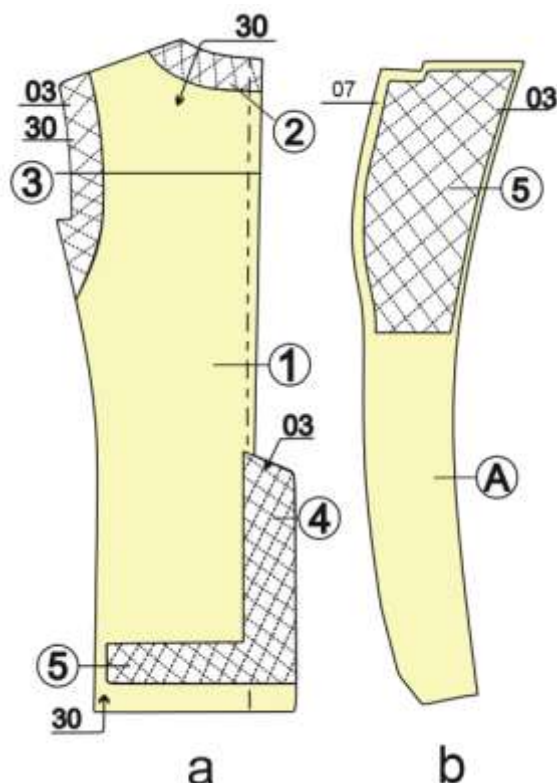
4.5- rasm. Bort qotirmasi detallarini yelimlab yopishtirish.

a - asosiy qism; *b* - adip qaytarma qotirmasi; *c* - yelka tagligi; *d* - qil gazlama parchasi; *e* - uqabop yelim gazlama parchasi; *e* - detallari yopishtirilgan bort qotirmasi.



4.6- rasm. Bort qotirmasiga uqa va yelimli uqa qo'yish

Keyin unga universal yoki maxsus mashinada adip qaytarmasi qotirmasi ulanadi. Shunday qilib bort qotirmasi to'la yig'ilgan bo'ladi. Yig'ib bo'lingan bort qotirmasi 5-6 juft dan taxlab pachkalanadi, keyin qisqichlar bilan qisib turib lentali bichish mashinada chetlari qirqib tekislanadi. Nihoyat bort qotirmasiga adip qaytarmasining qirqimi, bort qirqimi va pastki qirqimi bo'ylab yelim uqa yopishtirib chiqiladi. Bort qotirmasini avraning old bo'lagiga yopishtirish uchun, bort qotirmasi qil gazlama tomondan yelim plyonka yopishtirib chiqiladi. Yelim plyonka adip qaytarmasi bukiladigan chiziq, o'mizning cheti chiziqlari bo'ylab qirqimlardan 1,5 sm, yon cho'ntak bo'ylamalarining, listochkali yuqori cho'ntakning oxiri joylashgan joylarda, yelka qirqimlarining o'rtasi bo'ylab ulardan 4-5 sm nariga yopishtiriladi (4.7-rasm). Bort qotirmasi old bo'lakka pressda yopishtiriladi. Presslanganda adip qaytarmasi, uqa va yelim plyonka qo'yilgan joylar o'zaro yopishib qoladi. Shu bilan bir vaqtda old bo'lak bilan bort qotirmasi kerakli shaklga ham kiradi.



4.7- rasm. Ort bo‘lakka yelim qotirmani yopishtirish.

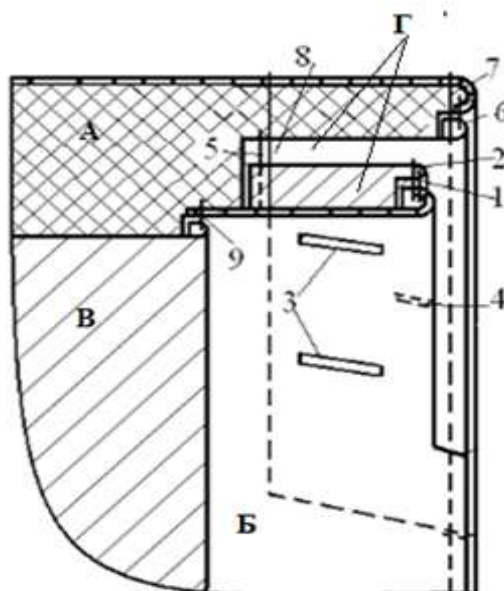
A-avra; B-ostki bort;

1-ort bo‘lak; 2-bo‘yin o‘mizi yelim qotirmasi; 3-yeng o‘mizi yelim qotirmasi; 4-kesim haqqi yelim qotirmasi; 5-etak qirqim yelim qotirmasi.

Ort bo‘lak bo‘yin va yeng o‘miziga, etak qirqimiga va ort bo‘lak kesimiga qirqimdan 0,3 sm masofada yelim qotirma qo‘yiladi (4.7-rasm). Bo‘yin va yeng o‘mizi atrofiga qo‘yiladigan qotirma 45° S burchak ostida bichiladi.

4.1.3 Yashirin taqilmali bortga ishlov berish

Kiyim bortiga ko‘rinmas taqilma bilan ishlov berishda ko‘rinmas taqilma ostki bortda yoki ostki va ustki bortni biriktirish chokida bo‘lishi mumkin. Ostki va ustki bortni biriktiruvchi ko‘rinmas taqilmaning o‘rni old detal va ostki bort bichilmalarining ziyiga kertim bilan belgilanadi. Ostki bort astarlik materialdan bichilgan mag‘iz bilan 1,0–1,2 sm chok haqqida (4.8- rasm), biriktirib tikiladi. Chok haqqi qirqma cho‘ntakni kirishini qirqandek kesiladi.

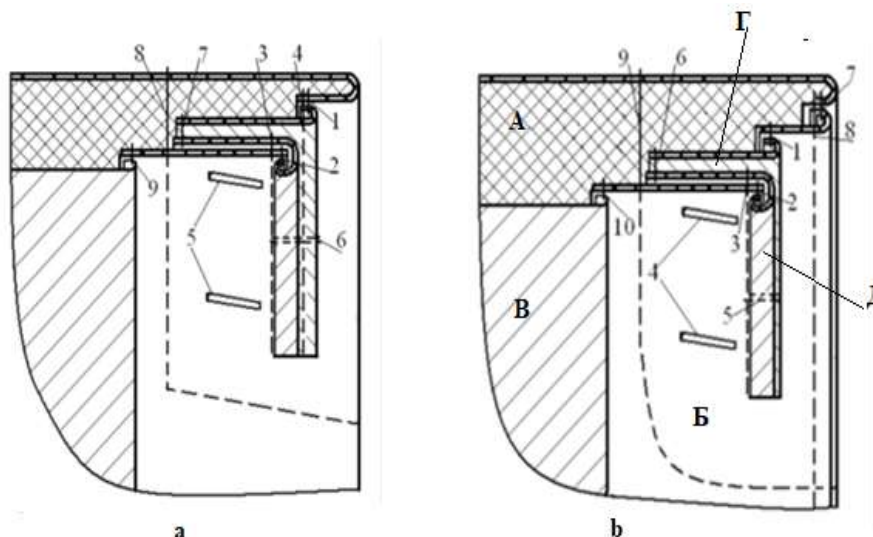


4.8–rasm. Bort chokidagi ko‘rinmas taqilmaga ishlov berish.

A-asosiy old detall **Б**-ostki bort **Б**-astar **Г**-ostki bort taqilmasining astari
 1-ostki bortni bort astari bilan biriktirish; 2- ostki bortni bort astariga biriktirilgan chokni bostirib tikish; 3-izma ochish; 4-tugmlar orasidagi puxtalama chok; 5-bort taqilmasining astarining tashqi qirqimini biriktirish; 6-old detalga taqilma astarini biriktirish; 7-old detal bort ziyiga bostirma chok tikish; 8-old detalga yashir taqilmali ostki bortni bostirma chok yordamida bostirib tikish.

Mag‘izli ostki bortga qo‘yilgan belgi bo‘yicha izma yo‘rmlanadi, keyin ostki bort old detal mag‘iziga, ostki bortning tashqi yuqori va pastki taqilmalari to‘g‘rilanib, mag‘iz qirqimlariga urinma hosil qilinib qaytariladi. Tugmlar orasiga maxsus mashina yoki puxtalama yarimavtomat mashinalar yordamida puxtalama chok tikiladi. Mag‘iz qirqimlari biriktiriladi, burchaklari puxtalanadi, yuqori va pastki taqilma qismlari qirqma cho‘ntakning haqiqiy oxiriga biriktiriladi. Chap va o‘ng bortga bir xil ishlov beriladi. Ko‘rinmas taqilmani mustahkamlovchi keng bezak chok dastlabki belgidan keyin tikiladi. Ko‘rinmas taqilma ostki bortning mag‘iz chokida emas ostki bortning o‘zida ham joylashishi mumkin. (4.9- rasm). Bunday holda butun bichilgan (4.9- rasm *b*) yoki alohida (4.9- rasm *a*) bichilgan ostki bort, bort ziyidan 2,0–2,5 sm tashlab vertikal qirqma hosil qilinadi. Qirqma o‘rni ostki bortga uchta chiziq bilan belgilanadi: ostki bort ziyiga paralel bitta gorizontaal chiziq va qirqma uzunligini belgilovchi ikkita ko‘ndalang chiziq. Qirqim oxirgi tugma joyida 3 sm pastda tugatiladi. Astarlik gazlamadan bichilgan mag‘izga yelimli material yopishtiriladi, ostki bortga belgilangan chiziqqa qirqimi

bo'yicha qo'yilib 0,5sm chok kengligida tikiladi (4.9- rasm) Ostki bortni ikkita chiziq orasi kesiladi (qirqma cho'ntak kabi). Mag'iz chap tomoniga o'tkaziladi va bostirib tikiladi. Ostki bort va ustki mag'izga qirqimidan 0,7–1,0 sm tashlab izma ochiladi (4.9- rasm.a) va (4.9- rasm. b). Izmalar orasiga universal yoki yarim avtomat mashinkalarda puxtalama chok tikiladi.



4.9-rasm. Ostki bortdagi qirqma ko'rinmas taqilmaga ishlov berish

A-old detal B-ostki bort B-astar Г-yashirin taqilmaning astari

Д-yashirin taqilmani mag'izi.

1-yashirin taqilmaning astarini ostki bortga biriktirish; 2-yashirin taqilma mag'izini biriktirish; 3-yashirin taqilma mag'izini bostirib tikish; 4-izma ochish; 5-izmalar orasini puxtalash; 6-mag'iz va yashirin taqilma mag'izini biriktirish; 7-old detalga ostki bortni biriktirish; 8-ostki va ustki markaziy bort ziyiga bostirma chok berish; 9-old detalga yashirin taqilmali ostki bortni old detalga bostirib tikish; 10-ostki bortni ichki qirqimiga astarni biriktirish.

Taqilma old detalga bezak chok bilan biriktirib tikiladi. Bezak choklarning shakli fasonga bog'liq holda bo'ladi (chok 9.,4.9-rasm)

4.2 Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi

4.2.1 Yoqalarni konstruksiyasining tasnifi

Dizayni va loyihalaniishi bo'yicha, yoqalar xilma-xil bo'lib, beshta asosiy guruhga bo'linadi:

taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlar yoqasi;

taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlar yoqasi;

alohida bichilgan tik yoqalar;

old bo'laklar va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan tik yoqalar;

taqilmasi yuqorigacha yetgan va adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarning turli yoqalari.

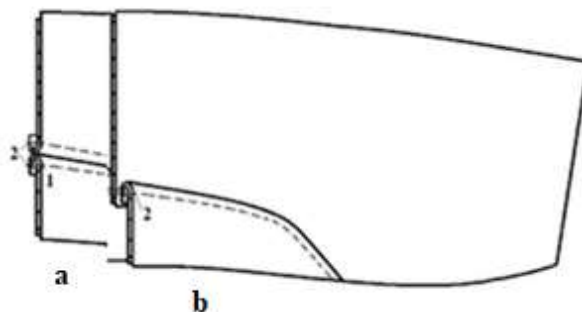
Tashqi ko‘rinishiga binoan shakli qandayligiga qarab, yoqalarning ko‘rinmaydigan ichki tomoni ko‘tarma, ko‘rinib turadigan tashqi tomoni esa qaytarma deyiladi. Yoqa ko‘tarmasi alohida qism sifatida va yoqa qaytarmasi bilan yaxlit bichilgan bo‘lishi mumkin.

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

Ustki yoqa butun bichiladi, ostki yoqa esa butun bichilgan yoki ikki qismdan iborat bo‘lishi mumkin. Apash va shal yoqalarda gazlamadagi naqshlarning yoqa uchlariga bir xil tushishi uchun yoqa ikki qismdan iborat qilib bichiladi. Ayollar kiyimlarida ostki yoqalar asos bilan butun bichilishi mumkin. Ustki kiyimlardagi yoqalar uchun asosiy yoki bezak (mex, charm, zamish, trikotaj to‘qima) materiallardan foydalaniladi.

4.2.2. Paltobop yoqalarga ishlov berish va yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazish usullari

Ustki yoqaga qotirma yopishtiriladi va yoqaning tik qismi bilan biriktiriladi. Agar yoqaning qattiq bo‘lishligi modelda talab etilsa ustki yoqaga butun yuza bo‘ylab qotirma yopishtiriladi. Bu materialning xususiyatiga ham bog‘liq. Tik yoqa ustki yoqaga 0,7sm chok haqqi bilan biriktirildi va chok haqqi yuza tomonidan universal mashinkada 0,1-0,2sm kenglikda yorma chok bilan, yoki kengligi 0,3-0,4 sm bo‘lgan siniq baxya bilan biriktiriladi. (4.10-pacm a, b). Bunday holda, ostki va ustki yoqaning bir biriga biriktirishda, yoqalarning kesilgan qismlari maxsus moslama yordamida 0,5-0,7sm ichkariga buklanadi va ikki tomonlama yopishqoq qoplamali qistirmaga tikiladi.



4.10-rasm – Ustki yoqani tik yoqaga biriktirish
a-yorma chokda tikish, b-biritirma chokda tikish

Oʻrtacha qalinlikdagi gazlamalardan tikilgan jaket va paltolarda tik yoqa ustki yoqaga biriktiriladi va chok haqqiga bostirib tikiladi.

Palto va jaketlarda ostki yoqa koʻp hollarda bir nechta qismlardan iborat boʻladi, shuularga ishlov berish qotirma yopishtirish va qismlarni 0,7-1,0sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi. (4.11-rasm.). Erkaklar kostyumida ostki yoqalar filts notoʻqima materialdan bichiladi va unga yordamchi material yopishtirilmaydi.

Ostki yoqa andaza boʻyicha tekshirib qismlarini biriktirishda yuzaga kelgan nosimmetrikliklar kesib tashlanadi. Ustki yoqaga biriktirish uchun kontur chiziqlari qoʻyiladi.

4.2.2.1 Ustki va ostki yoqalarni biriktirish

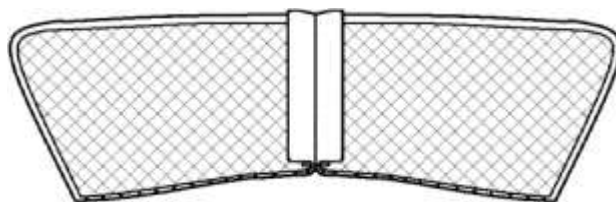
Ustki yoqa ostki yoqaga bir necha usullarda: biriktirma, qoplama yoki magʻiz chok va umumlashtirilgan usullar bilan. Palto va jaketlarda magʻiz chok, kostyumlarda esa qoplama va umumlashtirilgan usullardan foydalaniladi.

Yuqori yoqani pastki yoqaga biriktirish boshqa qarama-qarshi detallarga ishlov berish (klapanlar) singari amalga oshiriladi. Ustki yoqa uchlari va raskeplarida naqshlarni bir xil tushishi andaza orqali tekshirib koʻriladi.

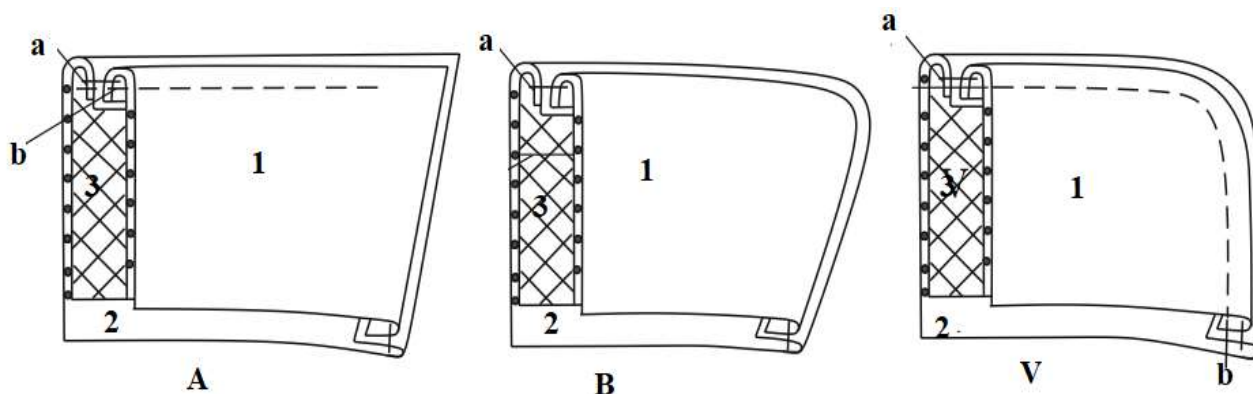
Ustki yoqa gazlama turiga qarab 0,3-0,5 sm burchaklarga yetmagan holda, chiziq boʻylab yoki naqshga muvofiq, yoqa qaytarmasi va uchiga 0,7 sm kenglikdagi chok haqqi bilan biriktirilib tikiladi: Yoqa uchlari qiyaligi chiroyli chiqishi uchun yoqani biriktirma choklariga 0,1-0,2 qoldirib kertimlar kesib chiqiladi.

Yoqani bort ziylari boʻyicha puxtalash huddi yon tomonlarini mahkamlash kabi amalga oshiriladi. Yoqaga “sof ziy” bilan ishlov berishda ostki yoqa qaytarmasini biriktirilgan chok haqqiga 0,2-0,3 sm chok kengligi bilan bostirib tikiladi (4.12-rasm a). Baxya yoqa uchigacha 1.5-1.0 sm qoldiriladi.

Yoqa oʻng tomonga oʻgiriladi va uchlari chiqariladi burchaklari toʻgʻrilanadi va ostki yoqa tomonidan dazmollanadi, 0,2-0,3sm ustki yoqadan kant hosil qilinadi. Agar yoqa press yordamida dazmollansa yoqa uchi va qaytarmasini maxsus mashinada qayta kant hosil qilinib chatib chiqiladi.



4.11-расм. Ostki yoqaga ishlov berish



4.12 –rasm. Ostki va ustki yoqani ag`darma chokda tikish

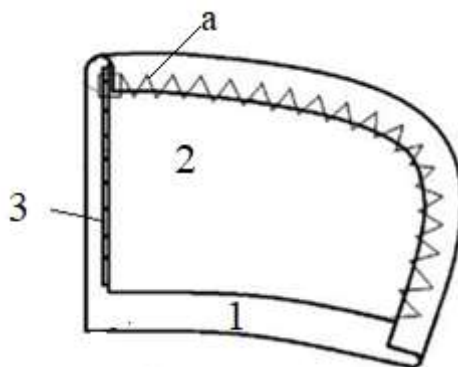
A-ustki yoqa **B**-ostki yoqa **B**-yoqa qotirmasi.

1-ostki va ustki yoqalarni biriktirish, 2- yoqa ziylariga bostirma chok tikish.

Yoqa ziylariga kant hosil qilishda ostki va ustki yoqalarni biriktiruvchi chokdan 1,0-1,5 sm tashlab tikiladi (4.12- rasm b).

Yoqa ziylari va uchlariga bezak chok dazmollangandan keyin tikiladi. (4.13-rasm v). Yoqalarga bunday ishlov berish yupqa materiallardan tikilgan kiyimlarda ustki va ostki yoqalar bir vaqtda asosga biriktirilganda amalga oshiriladi (masalan plashlarda). Boshqa kiyimlarda bezak choklari yoqa oʻmizga biriktirilganidan keyin bir vaqtda yoqa ziylari va bortga qoʻshib tikiladi . Biriktirma chok ostki yoqa asosiy gazlamadan bichilgan boʻlsa yoqa uchlarida gazlama qalinligini kamaytirish maqsadida bostirma chok qoʻllaniladi. (4.15-pacm v)

Bu holatlarda ostki yoqaga ustki yoqa uchlarini biriktirish chizigʻi belgilab olinadi, ustki yoqa teskari tomoniga buklanib 05sm da tikiladi va oʻngiga agʻdarilib yoqa uchlari chiqariladi.



4.13-rasm. Yoqa detallarini qo'yma chok bilan biriktirish

1-ustki yoqa 2-ostki yoqa qotirmasi 3-ostki yoqa.

a-ustki yoqani ostki yoqaga biriktirish.

Yoqani kiyimga biriktirish

Yoqani asosga biriktirish asosiy detallarning yelka qirqimi biriktirilib yorib dazmollanganidan keyin quyidagi operatsiyalar amalga oshiriladi.

- ustki yoqani ostki bortga raskep bo'yicha biriktirish va ostki yoqani kiyimning yoqa o'miziga biriktirish;

- astarning old va orqa detallarini yoqa o'miziga biriktirish;

- ostki va ustki yoqani asosga biriktirilgan chokini puxtalash.

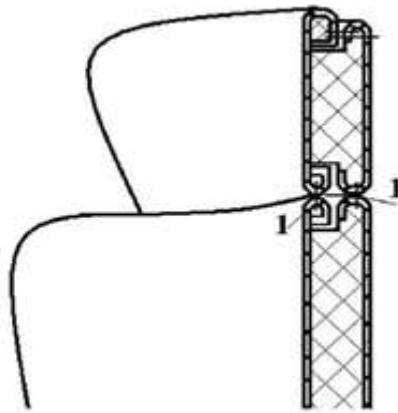
Ostki yoqa o'mizga bir necha xil usulda biriktiriladi: biriktirma chok bilan (ayollar kiyimlarida), qo'yma chok bilan yoki umumlashtirilgan usulda (erkaklar kostyumida).

Raskepni biriktirish va ostki yoqani asosga biriktirish chap ostki bortdan o'ng ostki bortgacha ipni uzmasdan tikib tugatiladi. Bunda uski yoqa kertimi ostki bortga, ostki yoqani o'rta choki orqa detalning o'rta chokiga, ostki yoqa kertimi kiyimning yelka chokiga va ostki yoqa uchlaridagi kertim yoki yoqalarni biriktirilgan choki bortni biriktirma chokiga mos tushishi kerak.

Ustki yoqa adipi va ostki bort qirqimlari 1,0sm chok haqqi bilan biriktiriladi. (4.14- rasm). Ustki va ostki yoqa qaytarmasi biriktirish ustki yoqa bo'yicha bajariladi. Ostki yoqani biriktirishda har ikki qirqimi bo'ylab 0,2-0,3sm salqilik tashlab, old detalning yoqa o'miziga 0,3-0,5 sm da yoqa adipidan yelka chokiga salqilik hosil qilib biriktiriladi. Biriktirilgan chokka (har tomondan 3-4 dona) kertim berildi va yorib dazmollanadi.

Adip choklaring uzunligi 6,0 sm dan ortiq bo'lgan modellarda, ostki yoqani tikish choklariga yopishtiruvchi o'rgimchak to'ri yoki maxsus mashinada biriktiriladi.

Ostki yoqani yoqa oʻmiziga qoʻyma chok bilan biriktirishda old va orqa detallarni yoqa oʻmizidan 1sm chok haqqi belgilanadi. Ostki yoqani tik qismining qirqimi oʻmizga belgi boʻyicha qoʻyiladi va kertimlarni moslab siniq baxya bilan bostirib tikiladi.



4.14 –rasm. Paltolarda yoqani asosga biriktirish:
1-ustki yoqani asosga va ostki yoqa adipini ostki bort biriktirish.

Ustki va ostki yoqalar astar bort ziya va ustki yoqaga biriktirilib tikilganidan keyin mahkamlanadi. Mahkamlash universal mashinada orqa detal oʻmizida yelka choklariga qadar tikiladi.

Biriktirma chok bilan asosga biriktirilgan yoqalarni puxtalash orqa detal yoqa oʻmizidan yelka choklarigacha yoki butun oʻmiz boʻylab astar biriktirilgan chok haqqiga puxtalanadi.

Ostki bort bilan butun bichilgan yoqalarni (shal, apash), kiyim bilan biriktirish, ustki va ostki yoqalarni bir biriga biriktirilishidan oldin amalga oshiriladi. Buning uchun ustki yoqaning oʻrta chok biriktiriladi. Ostki yoqa esa oʻmizga biriktiriladi. Ustki yoqa ostki yoqa bilan birga agʻdarma chok bilan biriktiriladi. Shu chokda bort ostki bort bilan biriktiriladi.

Qistirma kantli yoqalarga ishlov berish

Paltolik assortimentidagi mahsulotlarga qistirma kantli yoqalar va kapishonlar ishlatiladi. Ularni asosga tesma-molniya yoki izmalar bilan biriktiriladi. Oʻrnatma yoqalar qoʻshimcha plankaga tikilgan tugma va izma yordamida asosga biriktiriladi (4.15-rasm). Oʻrnatma yoqani kiyimga mahkamlashda ostki yoqaga asosiy gazlamadan bichilgan qoʻshimcha burchaklik 0,5–0,7 sm bostirib tikiladi. Yoʻrmalangan (4.15-rasm a) yoki osma izmali (4.15-rasm b) plankaga tik yoqa koʻrinishida biriktirib tikiladi.

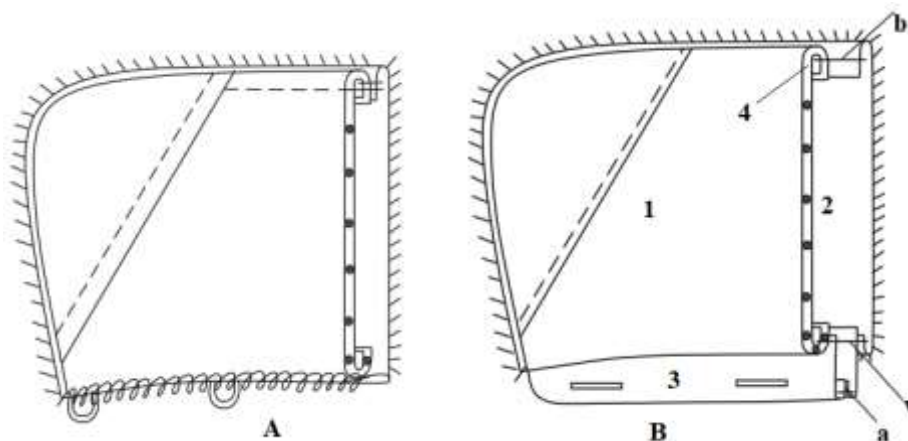
Ustki oʻrnatma yoqa ostki bilan 0,5–0,7 sm chok kengligida barcha

detallari bo'ylab biriktirib tikiladi va o'ngiga ag'darish uchun tikilmasdan ochiq qoldiriladi. O'rnatma yoqa ochiq qoldirilgan joydan o'ngiga ag'dariladi va ko'rinmas chok bilan biriktiriladi. (4.15-rasm. 6).

Tesma-molniya ostki yoqaning tik qismiga 0,5 sm da belgi bo'yicha biriktiriladi. Ustki yoqa ostki yoqa bilan 0,5-0,7sm chok haqqi bilan butun ziyi bo'ylab biriktirilib tikiladi. Yoqani o'ngiga ag'darish uchun tik yoqa qirqimidan yirtiq qoldiriladi. (4.15-rasm).

Alohida tayyorlangan kapishon kiyimlarga tugmalanadi. Bunda molniya tasmani berkitib turuvchi tasma kiyimning o'ng tomoniga tikiladi. Olib tashlanadigan kapishonlar tugmalar yordamida yoki qo'shimcha ilmoqlar yordamida mahkamlanadi.

Olinadigan yuqori yoqa ostki yoqa bilan ag'darma chok yordamida 0,5-0,7 chok haqqi bilan biriktiriladi. Yoqani o'ngiga ag'darish uchun tik qismining qirqimi tikilmasdan ochiq qoladi. Yoqa o'ngiga ag'darilganidan keyin biriktirilmasdan ochiq qolgan qirqim ko'rinmas chokda tikib chiqiladi. Padjaklarda ostki yoqa uchun felst qo'llanilsa qismlarni biriktirish va qo'tirma yopishtirish operatsiyasi qisqaradi



4.15-rasm.

A- ilgaklar tugmalar bilan mahkamlangan yoqalar

B- ilgaklar tugmalar bilan mahkamlangan yoqalar

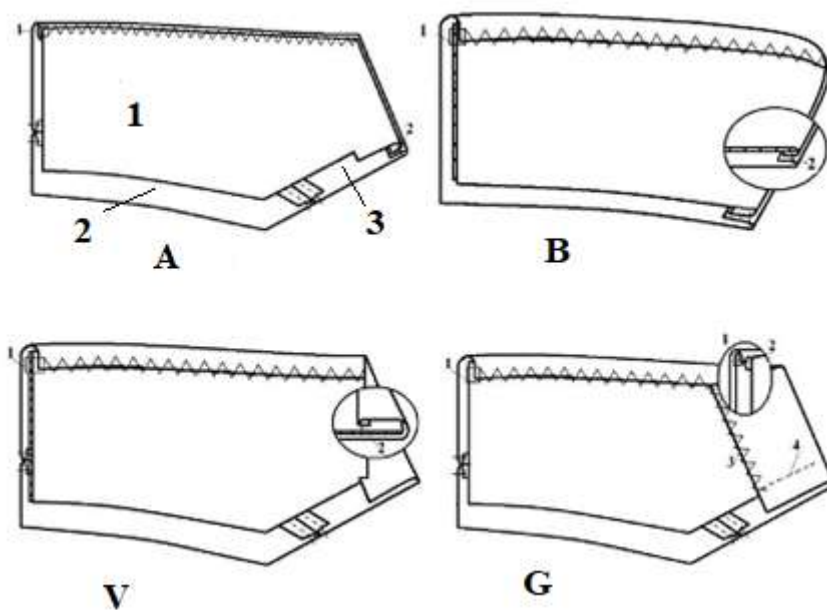
1-ostki yoqa **2**-ustki yoqa **3**-yoqa o'rnatmasi

a-yoqa o'rnatmasining ostki va ustki qismini biriktirish, **b**-ostki va ustki yoqani biriktirish, **v**-ostki va ustki yoqani orasiga o'rnatmani qo'yib biriktirish.

4.2.3 Erkaklar pidjagida yoqaga ishlov berish va yoqani yoqa o‘miziga o‘tqazish usullari

Erkaklar kastyumlarda esa qoplama va umumlashtirilgan usullardan foydalaniladi:

Qo‘yma chok bilan yoqalar biriktirilganida (matoning qalinligini kamaytirish maqsadida qo‘llaniladi) asosiy gazlamadan bichilgan ostki yoqa ziylari va uchiga 1sm qoldirib belgilab chiqiladi. Ustki yoqa ziylari belgi bo‘yicha ostki yoqaga qo‘yilib, yoqa uchlaridagi kertimlar urinma qilinib siniq baxya bilan bostirib tikiladi. Siniq baxya ustki yoqa qirqimiga 0,1-0,2 sm o‘tib bir vaqtda yoqa qiyaligi bo‘ylab tikiladi.



4.16-rasm. Umumlashtirilgan usulda yoqalarni biriktirish

1-ostki yoqa, 2-ustki yoqa tik qismi 3-ustki yoqa .

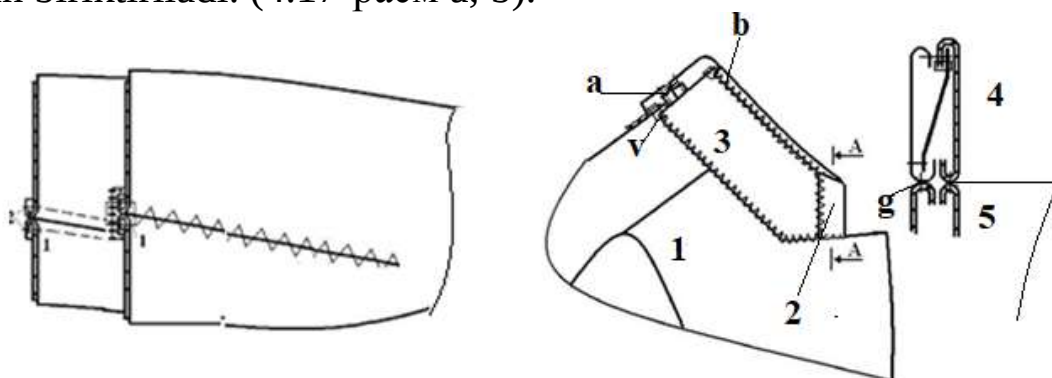
1-ustki yoqani ostki yoqaga siniqbaxyada biriktirib tikish; 2-yoqa uchlarini ag`darma (A,B) chokda tikish, ramkali mag`iz chok bilan (V), siniq baxya bilan tikish (G)

Erkaklar kastyumida ostki yoqa filtsdan bichilganida ustki yoqa oski yoqa ustiga bostirib tikiladi. (4.16-rasm a). Bunda bostirma chok yo‘nalishi ustki yoqaga belgilanadi. Kant 0,1-0,2 sm ustki yoqadan dazmollash jarayonida hosil qilinadi.

Umumlashtirilgan usulda yoqa ziylari qo‘yma chok yordamida yoqa uchlarida esa ag`darma chok yordamida (4.16-rasm a, b) yoki biriktirma chok yordamida tikiladi (4.16- rasm v, g).

Erkaklar kastyumida tik yoqa ustki yoqaga 0,7sm chok haqqi bilan biriktiriladi va chok haqqi yuza tomonidan universal mashinkada 0,1-

0,2sm kenglikda yorma chok bilan, yoki kengligi 0,3-0,4 sm boʻlgan siniq baxya bilan biriktiriladi. (4.17-pacm a, b).



4.17-rasm. Erkaklar kostyumida tik yoqani ustki yoqaga biriktirish
1-asosiy old detal 2-ustki yoqa qaytarmasi 3-ostki yoqa, ostki yoqa, 5-adip
a-ustki yoqa qismlarini biriktirib tikish; b-ostki yoqaga ustki yoqani biriktirish, ostki yoqani asos oʻmiziga biriktirish.

Siniq baxya ustki yoqa qirqimiga 0,1-0,2 sm oʻtib tikilish kerak (4.18- rasm b). Yoqalarni qayta ishlashni takomillashtirish quyidagi yoʻnalishlarda amalga oshirilishi mumkin:

- Ichki birikmalarni hosil qilishda yelimli materiallardan foydalanish (raskep, ustki va ostki yoqalarni biriktirish v.h. k.);
- Pidjaklarda ostki yoqani bichishda filts materiallardan foydalanish orqali qotirma yopishtirish va qirqimlarini biriktirish operatsiyalarini qisqartirishga erishish

4.3 Ustki kiyimlarda yenglarga ishlov berish texnologiyasi

4.3.1 Yenglarning konstruksiyasi tasnifi

Ustki kiyimlarda yeng turlari xilma-xil boʻladi;

Bichilishi boʻyicha – biriktirma, reglan, butun bichilgan, umumlashtirilgan; qismlarga boʻlinishi boʻyicha - bir, ikki, va uch chokli; yeng uchiga ishlov berilishi boʻyicha – yeng uchini bukib tikish va magʻizlash, shlitsali, manjetli.

Yengga ishlov berish bosqichlari:

- asosiy gazlamadan bichilgan yeng qismlarini biriktirish;
- astarlik materialdan bichilgan yeng qismlarini biriktirish;
- asosiy yengni astar bilan biriktirish;
- yeng uchiga ishlov berish;
- yengni yeng oʻmiziga biriktirish

4.3.2 Ikki chokli yengga ishlov berish texnologiyasi

Kostyum va paltolarda eng koʻp ikki chokli biriktirma yenglar

qo'llaniladi. Yuqori va pastki qismlarida shakliy barqarorligini ta'minlash uchun yelimli yordamchi material yopishtiriladi.

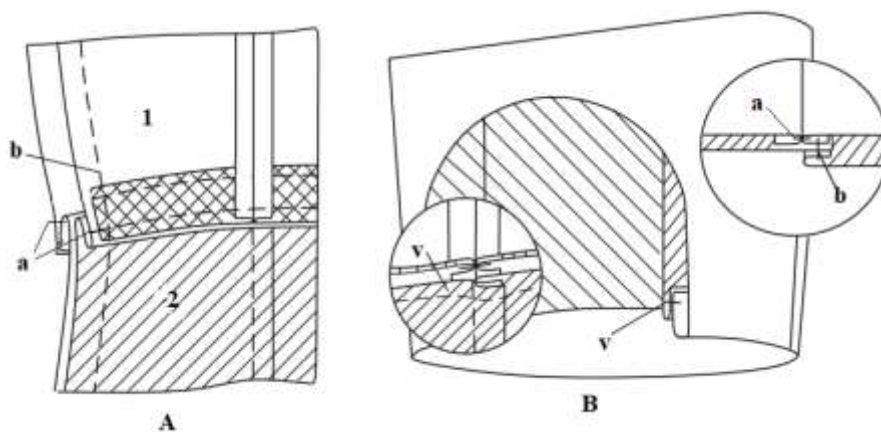
Ustki kiyimlarda ikki chokli biriktirma yenglar asosiy va astarlik gazlamadan bichilgan ustki va ostki yeng qismlaridan iborat bo'ladi. Yengning oldingi choki 1,0 sm chok haqqi bilan ustki yeng tomonidan qirqimlari va yeng uchidagi kertimlari urinma qilinib biriktirilib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Agar gazlama namlab-isitib ishlov berishni yomon o'tkazsa bostirma yoki yorma chok qo'llaniladi.

Yeng uchi andaza yordamida tekshirilib ko'riladi, notekisligi kesib tashlanadi, yeng uchini bukish chizig'i belgilanadi va belgi bo'yicha bukib dazmollanadi. Tirsak choki 1,0 sm chok haqqi bilan ostki yeng tomonidan kertim va bukilish chiziqlari urinma hosil qilinib biriktirib tikiladi. Keyinchalik chok haqqi yorib dazmollanadi. Yeng astarining tirsak va oldingi choklari 1,0sm chok haqqi bilan biriktirilib tikiladi va chok haqqi ustki yeng tomonga yotqizib dazmollanadi.

Astar etagi asosga biriktiriladigan kiyimlarning chap yengi astari old chok o'rtasidan yeng astarini o'mizga biriktirish va kiyimni o'ng tomoniga o'girish uchun 10-15sm chok tikilmay qoldiriladi.

Yeng astari asosning yeng uchiga ochiq bo'lgan (4.18-rasm a) yoki yopiq (4.18-rasm b) bo'lgan holda ulanadi. Birinchi holda astar va avraning oldingi choklari tikilganidan keyin astar va avraning yeng uchlari 0,8-0,1sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. (4.19-rasm a). Astar va avrani tirsak choklari bir vaqtda yeng uchlarini bukib dazmollangan chiziqlari to'g'rilanib 1,0sm chok haqqi bilan tikiladi. Yeng astardan 1,0sm taxlama qoldiriladi. (4.18-rasm a).

Yopiq usulda astar yengi avra yengiga biriktirishdan avval yeng astari yeng o'miziga biriktiriladi. (4.18-rasm b). Astar avraning tirsak chokiga 6,0–10,0 sm chok haqqi bilan universal mashinada puxtalanadi(4.18-rasm b).



4.18– rasm.Astarni yeng bilan biriktirish

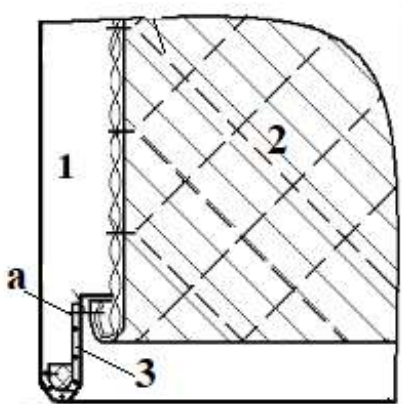
1-eng asosiy detali, 2-eng astari

a-astar yengini avra yengiga biriktirish; **b**-yengni tirsak choklarini biriktirish (A).

a-avra yengini oldingi chokini biriktirish; **b**-yeng astarini oldingi choklarini biriktirish; **v**- astar yengini avra yengiga biriktirish (B).

Oldingi chokka yeng uchini bukish haqqi 0,5–0,7 sm chok uzunligida puxtalab tikiladi (4.18 –rasm, b).

Qishki paltolarda yengning asosiy xususiyati vatin yoki sentifondan tayyorlangan isituvchi qatlamdir. Isituvchi qatlam yeng astari yoki yengning oʻziga biriktiriladi. Eng koʻp tarqalgan usul - issiq saqlovchi isituvchi qatlam astar bilan birlashtirishning koʻp ignali naqshlari dasturlashtirilgan yarim avtomatik mashinalar bilan qavib tikish. Bunda astar isituvchi qatlam bilan bichilmasdan avval biriktirilgan boʻladi. (4.19-rasm a). Agar isituvchi qatlam va astar alohida boʻlsa har ikkala qatlam alohida bichilib detallarni qirqimlaridan 0,5sm tashlab pichoqli kesish moslamasi bor maxsus mashinalar yordamida barcha qirqimlari boʻyicha bostirib yoki universal mashinkada qavib chiqiladi. Bunda detallar qoʻshimcha haq bilan bichiladi va tayyor boʻlgach andaza bilan tekshiriladi.



4.19-rasm Isituvchi qatlamni yeng astariga biriktirish

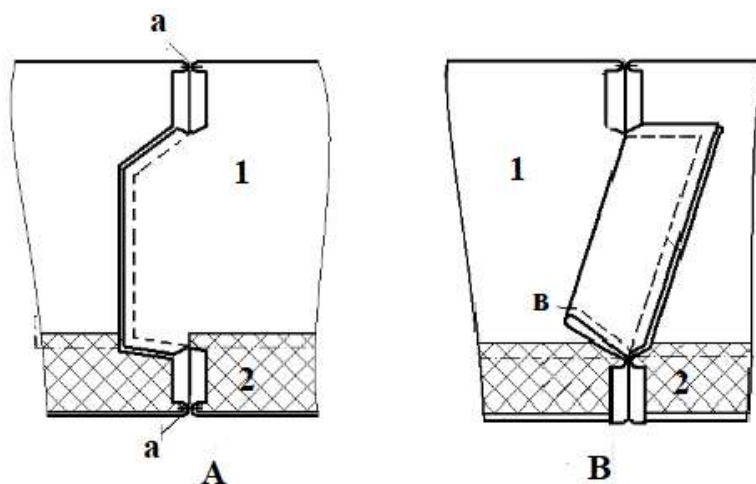
1-asosiy detall 2-isitgichli astar 3-yeng uchini choʻzilishdan saqlash uchun yordamchi material.. **a**-astar, isituvchi qatlam va yordamchi materialni biriktirib

tikish.

4.3.3 Yeng uchiga kesim va manjet bilan ishlov berish usullari

Ochiq va yopiq shletsali yeng uchlariga ishlov berishda biriktirma chok qo'llaniladi. Bu usulning o'ziga xosligi avval tirsak choki shletsa bilan ishlov beriladi, keyinchalik yeng uchi va oldingi chokka ishlov beriladi.

Shletsali yenglarni tayyorlashda tirsak choki 1,0sm va bir vaqtda shletsalar 0,5sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. Shlitsa burchagini biriktirma chokka 0,1–0,2 sm qoldirilib kesib chiqiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi, shlitsa ostki yeng tomonga yotqizib dazmollanadi. Yeng uchi belgi bo'yicha bukib dazmollanadi. Keyin astar yeng uchiga biriktiriladi va yeng, yeng astarining odingi choklari biriktirib tikiladi. Yengning oldingi choki yorib dazmollanadi. Yeng shlitsasiga ishlov berishning bu usulida yengning oldingi choki birinchi biriktirilib tikiladi va yeng uchiga ishlov beriladi. Astar va avraning tirsak choklari bir vaqtda 0,5sm chok haqqi bilan biriktiriladi.



4.20-rasm. Yeng uchiga ishlov berish:

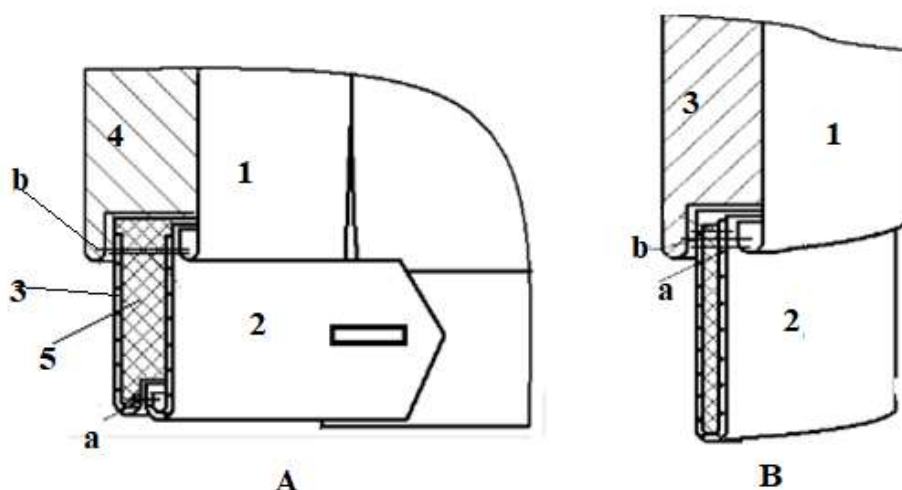
A –biriktirma kesimli, **B** – qaytarma kesimli

a-yeng kesimining uchini tikish, **B**-yeng kesimi tashqi qirqimini biriktirish.

Agar bezak chok shlitsa burchaklari biriktirilgan choklarga 0,1–0,2 sm qoldirilib kesilib tirsak choki yorib dazmollanadi, shlitsani chok haqqi ustki yoqa tomonga yotqizib dazmollanadi. Agar shlitsa ziyiga bezak tugmalar o'rnatilsa astarni asos chok haqqiga mahkamlash shart emas.

Yeng uchiga manjet bilan ishlov berish, Yeng uchiga manjetlar biriktirma va qaytarma bo'ladi. Biriktirma yenglar butun bichilgan yoki ikki qismdan iborat bo'lib taqilmali yoki taqilmasiz bo'ladi. Taqilmali manjetlarning ostki detaliga qotirmalik material yopishtiriladi. (4.21-rasm

a) Ostki va ustki manjetlarni biriktirma choklari manjet uchlari kesiladi va o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Fasonga bog'liq holda bostirma chok tikiladi va izma ochiladi. Yeng astari va avraning tirsak choklari yeng uchiga 6,0-0,7sm qolgungacha biriktirib tikiladi. Yeng uchiga taxlama yoki burmalar hosil qilinganidan keyin manjet yeng uchiga 1,0 sm biriktiriladi. Yeng astari yeng uchiga tirsak choki biriktiriladigan qismiga biriktirilib tikiladi. Tugmasiz manjetlarda manjet teng ikkiga bukib dazmollanadi, keyin yon choklari biriktiriladi va yorib dazmollanadi va yeng uchiga biriktiriladi (4.21-rasm b) Qaytarma manjetlar asosiy gazlamadan, mexdan, bezak materiallar (charm, zamish v.x.k) dan bichiladi. Qaytarma manjetli yenglarda yeng uchiga bukish haqqi qoldirilmaydi va qotirma yopishtirilmaydi. Qaytarma manjetli yenglarda yeng uchi va qotirmadan bukish haqqi qoldirilmaydi. Manjetning ustki qirqimi 0,5–0,7 sm ag'darma chokda tikiladi, manjetdan 0,2–0,3 sm kant hosil qilinib dazmollanadi. Manjetning yon qirqimlari 0,7–1,0sm biriktirilib tikiladi va yorib dazmollanadi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va va bezak choki tikiladi.



4.21-rasm.Yeng uchiga manjet bilan ishlov berish.

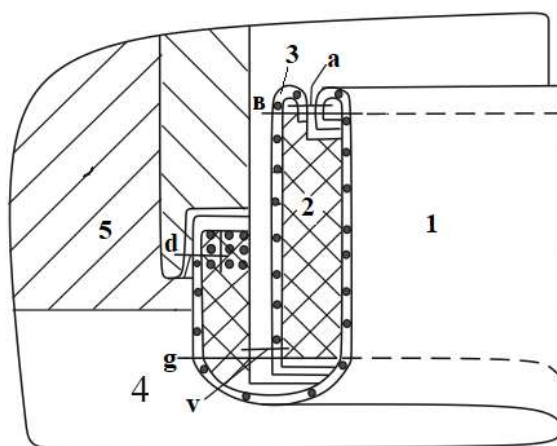
A- alohida bichilgan manjetli yeng. **B-** butun bichilgan manjetli yeng

a –ostki va ustki manjetni biriktirish; **b**-yeng uchiga manjetni biriktirish; **v**- astarga biriktirish.

a-manjetni yeng uchiga biriktirish; **b**-manjetni astar va asosning yeng uchiga ulash.

Yeng astari yeng uchiga tirsak choki biriktiriladigan qismiga biriktirilib tikiladi. Tugmasiz manjetlarda manjet teng ikkiga bukib dazmollanadi, keyin yon choklari biriktiriladi va yorib dazmollanadi va yeng uchiga biriktiriladi (4.21-rasm b). Qaytarma manjetlar asosiy gazlamadan, mexdan, bezak materiallar (charm, zamish va h.k) dan

bichiladi. Qaytarma manjetli yenglarda yeng uchiga bukish haqqi qoldirilmaydi va qotirma yopishtirilmaydi. Qaytarma manjetli yenglarda yeng uchi va qotirmadan bukish haqqi qoldirilmaydi. Manjetning ustki qirqimi 0,5–0,7 sm ag`darma chokda tikiladi, manjetdan 0,2–0,3 sm kant hosil qilinib dazmollanadi. Manjetning yon qirqimlari 0,7–1,0sm biriktirilib tikiladi va yorib dazmollanadi. Manjet o`ngiga ag`dariladi va bezak choki tikiladi. Yeng astari yeng uchiga 0,7–1,0 sm chok haqqi bilan biriktirilib tikadi. Manjetni yengga maxkamlash uchun manjetni tepa qirqimidan 5,0–6,0 sm tashlab chok yurgiziladi va dazmollanadi.



4.22-rasm. Yeng uchiga qaytarma manjet bilan ishlov berish.

1-ustki qaytarma manjet, 2-ostki manjet, 3-qotirmalar, 4-yeng asosi, 5-astar
a-ostki manjetni ustki manjetga biriktirish; b-ostki va ustki manjetni biriktirilgan chokini bostirib tikish; v-ostki manjetni yeng uchiga biriktirib tikish; g-yeng uchi va manjetning tashqi buklangan ziyidan fasonga bog`liq holda bostirma chok tikish; d-ustki manjet uchini astarga biriktirish.

4.3.4. Yengni yeng o`miziga biriktirish

Yeng o`mizga kiyimning yelka va yon choklari biriktirilib tikilganidan va yorib dazmollanganidan keyin biriktiriladi. Biriktirma yenglar yeng o`miziga 1,0sm chok haqqi bilan biriktirilib tikiladi. Biriktirma chok yeng tomonidan yengning oldingi chokini old detalning rel'yef chokiga yoki kertimga o`rinma hosil qilinib tikiladi. Yeng o`rnatmasidagi burmalar fasonga bog`liq holda konstruksiyasi asosida hosil qilinadi. Yeng biriktirilganidan keyin yeng burmalari kirishtirib dazmollanadi.

Yengni o`mizga biriktirilgan chokiga yeng o`mizini to`ldirib turishi uchun material parchasi (vatin parchasi) 0,8–0,9 sm da biriktirilib tikiladi.

Yengni yeng o`miziga biriktirilgan chokiga 0,8–0,9 sm chok haqqi bilan yelka taglikni teng o`rtasi yelka chokiga to`g`rilanib tikiladi. Fasonga

bog`liq holda yelka taglik yeng o`mizining bichimiga mos keladi yoki undan 0,5–1,0 sm chiqib turadi. Yeng o`mizi shaklini aniq hosil qilish uchun yelka taglik yengni o`mizga biriktirilgan chokiga o`rtacha salqilik hosil qilib tikiladi.

Barcha turdagi yenglarni tayyorlash bir xil amalga oshiriladi, lekin asosga biriktirishning o`ziga xos xususiyatlari bor. Bir chokli biriktirma yengli kiyimlarda yeng o`miz chuqurligi va yeng o`rnatmasida burmalar kamaytiriladi. Yengning pastki qirqimi yeng o`rnatmasiga 10,0-15,0sm yetkazmasdan 1,0sm chokda tikiladi. Yeng ochiq o`mizga biriktirilib tikilgach, yeng uchining qolgan qismi va kiyimning yon choki yengni biriktirilgan choklari va kertimlari mos keltirilib biriktirilib tikiladi

Yenglarga ishlov berishning sifati va samaradorligini oshirish uchun quyidagi omillarni etiborga olish lozim:

Yeng choklari va shlitsasiga ishlov berishda yarim avtomat mashinalaridan foydalanish;

Yeng o`rnatmasiga burma berishda maxsus mashina va mikroprotessorli qurilmalardan foydalanish;

4.4. Astarga ishlov berish va buyumga biriktirish

4.4.1 Astarining vazifasi

Astarining asosiy vazifasi kiyimning hamma choklarini yopib turish va kiyimni kiyib yurishga qulay bo`lishi uchun kerak. Astarlar ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi. Astarlik gazlamalarda ishqalanish kuchi kam bo`lishi kerak, aks holda kiyishga qulaylik yo`qoladi. Astar asosiy ip bo`yicha bichilishi kiyimni ergonometrik va estetik ko`rinishini oshiradi. Astarining rangi va gazlama turi asosiy gazlama xossa va xususiyatiga bog`liq.

4.4.2 Astarga ishlov berish usullari

Bajarish ketma-ketligi va astarga ishlov berish turi quyidagi bir qator omillarga bog`liq:

- kiyim turiga, uning hajmiga,-erkaklar yoki ayollar paltosi, pidjak, jaket;
- kiyimning yeng bo`yicha bichimi—reglan yenglar, biriktirma yenglar, butun bichilgan yenglar;
- siluet – qavariq, yarimqavariq, to`g`ri va kengaytirilgan;
- astarning konstruktiv asoslari bo`yicha – vitochka turi, qirqma yuqori yoki yon qism, orqa detalning o`rta choki, shlitsa turi, yeng choklari, yelka choklarini mos kelishi va b.

- kiyimda astar etagiga ishlov berilishi bo'yicha –qaytarma yoki kiyim etagiga biriktirilgan;
- isituvchi qatlam turiga ko'ra; –sun'iy mex, sintefon, ip bilan tikilgan vatin.

Kiyim turiga ko'ra astarni asosga biriktirishdan oldin astar tayyorlashning quyidagi bosqichlari mavjud.

-Erkaklar kiyimida biriktirma astar: orqa detal o'rta chokini tikish, old va orqa detalning yon choklarini, yengni tirsak va oldingi choklarini biriktirib tikish, astar yengini avra yengi uchiga biriktirish, yeng buklovini tirsak chokiga puxtalash;

-Ayollar kiyimi uchun: tutgichga ishlov berish, vitochkalarni tikish, orqa detal o'rta chokini, yon va yelka qirqimlarini biriktirish, astar yengini yeng o'miziga biriktirish. Astar etagi asosga biriktirilmagan kiyimlarda orqa detal o'rta choki, astarning yon choklari va ostki bort ichki ziyi kiyim etagida 40,0–50,0 sm da yo'rmalash; Astar etagi asosga biriktiriladigan kiyimlarda kiyimni o'ngiga ag'darish uchun yengni oldingi chokidan (ikki chokli yengni, reglan yengni ostki chokida) yoki orqa detal o'rta chokidan 15,0–20,0 sm chok tikilmasdan qoldiriladi.

Astarning barcha turlarida choklar 1,0 sm kenglikda biriktiriladi. Etagi ochiq astarlarni esa yon va orqa detal o'rta choklari 0,7–0,8 sm yo'rmalab biriktiruvchi mashinada tikiladi. Orqa detal o'rta choki o'ng qismi tomonidan, yoqa o'mizidan, yon choki yeng o'mizdan, yelka choki old detal tomonidan tikiladi. Agar kiyimlarda yelka kesilgan bo'lsa, lekin orqa tomonning bo'yniga qarama-qarshi joy bo'lmasa, u holda orqa qoplama va old tomondan yelka kesmalarining uzunligi bir xil emas. Agar kiyimning ostki bortida yelka qirqimi bo'lsa, lekin orqa detalning yoqa o'mizi mag'izsiz bo'lsa, old va orqa detallarning yelka choki bir biriga teng bo'lmaydi. Bunday hollarda o'mizlarda urinma hosil qilinadi; yelka qirqimlari old detalning bort qirqimiga 3,0–5,0 sm yetmasdan tugatiladi. Yelka qirqimlari astarni old detal ostki bortini ichki ziyiga biriktirilganidan keyin tikiladi.

Astar kiyimning hamma choklarini yopib turish va kiyimni kiyib yurish qulay bo'lishi uchun kerak. Astarlar astarlik ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi. Qishki paltolarda astar isituvchi qatlam bilan biriktirilgan bo'ladi. Modelga qarab, palto etagigacha yoki buksa chizig'igacha tushgan bo'lishi mumkin. Etagiga ishlov berilishiga ko'ra astar kiyim etagiga ulangan yoki ulanmagan

bo'ladi. Astarlarga ishlov berish usuli kiyim turiga, hajmiga, kiyim va yeng bichimiga astarning konstruktiv asoslariga bog'liq.

4.4.3 Yelka tagliklarini tayyorlash

Etagidagi bukish haqqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin bukish haqqining qirqimi astar bilan avraga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

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

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

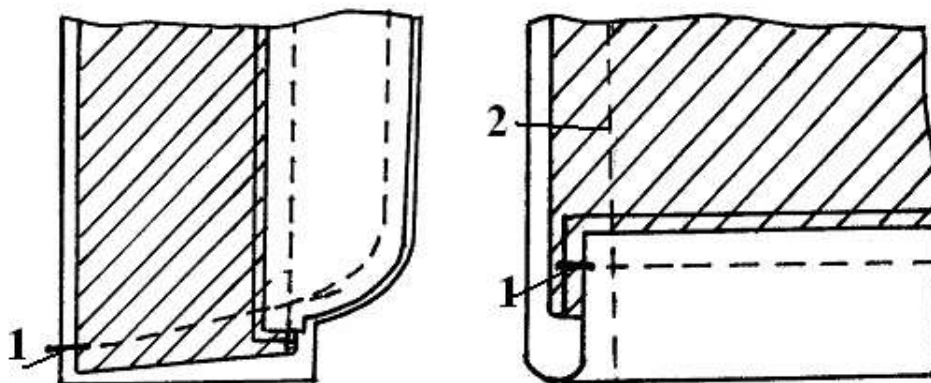
4.4.4 Astarni avraga biriktirish usullari

Etagi astarga biriktirilgan kiyimlarda astarni avraga biriktirish. Astarni asosga biriktirish usuli, astar etagini asosga biriktirish turiga bogʻliq. Etagi astarga biriktiriladigan barcha kiyimlarda astarni asosga biriktirishning bir qancha afzalliklari bor. Keyin avra, uning teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Astar teskarisi pastga qaratilib, avra ustiga qoʻyilib, ularning yon va yelka choklari bir-biriga toʻgʻrilanadi. Bunda adiplar ichki ziyi astar qirqimidan 2,5-3 sm chiqib turishi kerak. Adip chetlari qaytarilib turib, astar old boʻlaklarining bort qirqimlari bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi. Adip ichki cheti astarga ilintirib koʻklanadi va universal mashinada magʻiz choki boʻylab bostirib tikiladi. Shu bilan birga adip past tomonda avra etagining bukish haqqiga bostirib tikiladi. Adipning ichkari qirqimiga magʻiz qoʻyiladigan kiyimlarda yeng astari kiyim astarining yeng oʻmiziga oʻtqaziladi, lekin ort boʻlakning oʻrta choki tikilmay ochiq qoldiriladi. Keyin avra, uning teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Astar teskarisi pastga qaratilib, avra ustiga qoʻyilib, ularning yon va yelka choklari bir-biriga toʻgʻrilanadi. Bunda adiplar ichki ziyi astar qirqimidan 2,5-3 sm chiqib turishi kerak. Adip chetlari qaytarilib turib, astar old boʻlaklarining bort qirqimlari bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi. Adip ichki cheti astarga ilintirib koʻklanadi va universal mashinada magʻiz choki boʻylab bostirib tikiladi. Shu bilan birga adip past tomonda avra etagining bukish haqqiga bostirib tikiladi.

Kesimli kiyimlarda astarni asosga biriktirish. Astar uning ustidan yuza tomoni pastga qaratib tushaladi. Bunda astarning bort ziyi ostki bortning ichki ziyiga 2,0 sm oʻtib turadi, yon choklar solishtirilganda va mos tushishi kerak. Old detalning tepa qismi yelka chokida 1,0–1,5 sm salqilik hosil qilib tikiladi. Astar etagi solishtiriladi va kesiladi, astarning qirqimi kiyim etagida tortilib qolmasligi uchun 1,0–1,5 sm oʻtkaziladi. Kesimli kiyimlarda astarning kesimga toʻgʻri keladigan joyi sitiladi va astar kesim boʻyicha qirqiladi. Solishtirilgandan keyin ostki bortga 1,0 sm chok haqqi bilan yelka qirqimidan 8,0–10,0 sm tashlab astar tomonidan biriktirib tikiladi. Ostki bort qirqimi astar bilan bir vaqtda, bort toʻshamasining tepa qirqimiga ichki choʻntak magʻizi yoki koʻkrak chizigʻigacha koʻrinmas chok bilan biriktirib tikiladi. Ichki choʻntak oʻrni ostki bortni tashqi qirqimi va listochkali choʻntakning obtachkasi bort tomonga yoʻnaltiriladi. Ostki bortni ichki astar bilan biriktirilgan qirqimining chok haqqi bort qotirmasiga yelimli materiallar yoki oyna

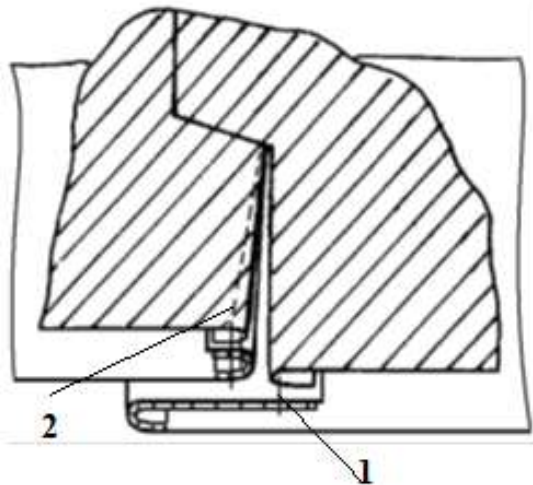
qaviq yordami bilan mahkamlanadi. Astarining etagini avra etagiga 1,0sm chok haqqi bilan bortni ostki bortga biriktirilgan chokini davom ettirib astar va avraning yon choklarini mos keltirib biriktirib tikiladi. Kiyimni o'ng tomonidan boshlab astarni igna mexanizmi tomonga qo'yib tikiladi. (4.23-rasm a)

Kesimning pastki qismiga astar 0,5-0,7sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. Kiyim etagining bukish haqqi kertimga mos tushishi va astardan 1,0 sm qo'shimcha tashlab tikiladi. (4.23-rasm b). Kesimning pastki burchagi o'ngiga ag'darilganidan keyin, astar kesimning tepa qirqimiga 0,5–0,7 sm chok haqqi bilan biriktirib tikiladi. Bir vaqtda kesimni yuqori qirqim vitochkasini 2,0–3,0 sm qirqimdan o'tib tikiladi. Kiyimning chap qismini bukish haqqi astarga bir vaqtda kesimni tepa qirqimi va kiyim etagini 1,0 sm chok bilan tikiladi.



4.23 – rasm. Astarni avraning etagiga biriktirish
1-astarni asos etagiga biriktirish; 2-astar kesimda astar va asosni biriktirish.

Agar astarning dizayni orqa tomonning o'rta chokida kesim yo'nalishi bo'yicha siljishini nazarda tutadigan bo'lsa, bu holda astar kesimlarning pastki va yuqori qismlariga 1,0 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi, so'ngra astar burchaklari tekislanadi. (4.24-rasm). Kiyim etagini bukish haqqi avraning yon va bo'rtma choklariga puxtalama chok yordamida mahkamlanadi. Kiyim etagini bukish haqqini yelimli material bilan yopishtirib mahkamlash ham mumkin. Kiyim o'ng tomonga ag'darilib, kesim burchaklari to'g'rilanadi va kesimning pastki qirqimidan 0,2–0,3 sm oraliqda 0,1–0,2 sm asosiy gazlamadan kant hosil qilinib chok uriladi (4.24-rasm).



4.24-rasm. Erkalar kastyumida kesimni astar bilan biriktirish
1-astarni asosga kesim bo'yicha biriktirish; 2-astarni asosga kesim bo'yicha
biriktirilgan chokiga kant hosil qilinib bostirib tikish.

Bolalar kiyimlarida markaziy bort taqilmasining ichki ziyr bort qotirmasiga mustahkamlanmaydi. Bunday ishlov berishning afzalligi shundaki yeng astarining uchi avra yengiga kiyim o'ngiga ag'darilganidan keyin tikiladi. Biriktirish 1,0sm chok haqqi bilan yengning tirsak va oldingi choklarini moslashtirib tikiladi. Astarni yenga biriktirilgan choki odatdagidek mustahkamlanadi. Keyin yeng o'ngiga ag'dariladi.

Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda quyidagicha ishlov beriladi:

1. Old bo'lak o'rta chokining o'rtasida uzunligi 25-30 sm li joy tikilmay qoldiriladi;
2. Yeng astarining oldingi chokida ustki bo'lakning 10-12 sm uzunlikdagi joyi tikilmay qoldiriladi;
3. Astar qo'yishdan oldin uni kiyim etagining bukish chizig'i bo'ylab aniqlab olinadi.

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

oxirigacha qirqimlarini ichkariga bukib, 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Adipning ichkari qirqimiga mag'iz qo'yiladigan kiyimlarda yeng astari kiyim astarining yeng o'miziga o'tqaziladi, lekin ort bo'lakning o'rta choki tikilmay ochiq qoldiriladi. Keyin avra, uning teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Astar teskarisi pastga qaratilib, avra ustiga qo'yilib, ularning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi. Bunda adiplar ichki ziyi astar qirqimidan 2,5-3 sm chiqib turishi kerak. Adip chetlari qaytarilib turib, astar old bo'laklarining bort qirqimlari bort qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada tikiladi. Adip ichki cheti astarga ilintirib ko'klanadi va universal mashinada mag'iz choki bo'ylab bostirib tikiladi. Shu bilan birga adip past tomonda avra etagining bukish haqqiga bostirib tikiladi.

Etagiga mag'iz qo'yiladigan kiyimlarning etak bukish haqqi qaytarilib turib, astarning etak qirqimi, uning teskarisi tomonga 0,8 sm bukilib, avra bukish haqqining teskarisi tomonga qo'yiladi va avra bilan astarning belgi chiziqlari va choklari to'g'ri keltirilib, astarning o'ng tomondan avraga ulanadi. Bunda baxyaqator astarning bukish ziyidan 0,1 sm narida o'tishi kerak.

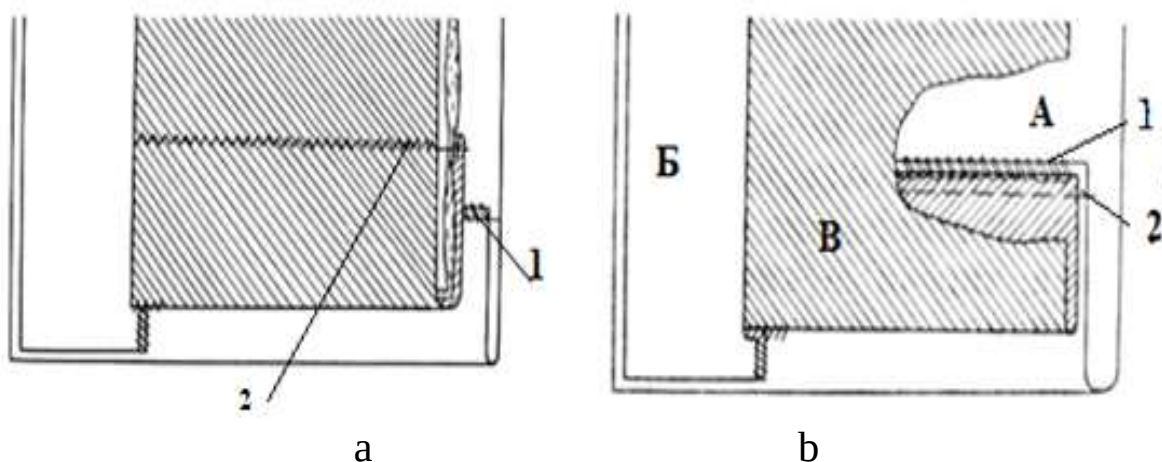
4.4.5 Isituvchi qatlamli astarga ishlov berish va avra bilan biriktirish

Qishki paltolarda kiyimga isituvchi qatlam sifatida har xil materiallar ishlatiladi: momiq (paxta, jun, sintetik momiq), vatin (ip, jun, yarim jun vatin), mo'yna (sun'iy va tabiiy) va porolon.

Hozirgi kunda ayollar va erkaklar paltosida isituvchi qatlam bilan qovilgan astar qo'llaniladi. Isituvchi qatlam ko'p ignali mashinkada matoga qavib chiqildi. Bir ignali mashinada tayyorlashda baxyaqatorning o'rnini trafaret yoki andaza yordamida belgiladi. Qavilgan detal andaza yordamida aniqligini tekshirib ko'riladi. Baxyalar yirikligi 10,0 sm bo'lsa yoki baxyalar tashlab tikilsa pichoqli maxsus mashinada astar detallarining barcha qirqimlari bo'yicha 0,5 sm da isituvchi qatlamga bostirib tikib chiqiladi. Isitgichli astarlar ham oddiy astar kabi tayyorlanadi. Biriktirilgan choklarning qalinligini yo'qotish maqsadida chok haqqi 0,2-0,3 sm yorma chok bilan tikiladi. Astarni yangi yeng o'miziga kertimlarini to'g'rilab yeng astari o'rnatmasiga burma berib 1,0sm biriktirib tikiladi. Yelka chokiga material parchasi astar yengini avraning yangi biriktirilgan chokiga mustahkamlash uchun tikiladi. Astarga namlab-isitib ishlov berish jarayoni, orqa va old detal o'rtasidagi vitochkani, orqa detal o'rta chokini,

orqa detalning chap qismini, yon chokini, orqa detal tomonidan, yeng astarining oldingi va tirsak choklarini ustki yeng tomonidan, choʻntakni va tutgichni dazmollash bilan tugaydi.

Isituvchi qatlamli astarning etagini ulanmaydigan kiyimlarda astarni biriktirish. Astarining etagi ulanmaydigan kiyimlarda (4.25-rasm) astarning etagi avraga astar qoʻyilgandan keyin qirqiladi. Shu bilan birga astarning yengi oʻtqazilgandan keyin, astar adipga, yoqa koʻtarmasiga astar tomondan 1 sm chok hosil qilib ulanadi. Keyin kiyim oʻngiga agʻdarilib, bortlari toʻgʻrilanadi va adip boʻylab astar ulangan baxyaqator yoniga maxsus mashinada koʻklanadi. Kiyim teskari tomonga agʻdarilib, astarning ulama choki bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada, yoqa boʻylab esa ostki yoqaning yoqa oʻmizi oʻtqazma chokiga biriktirib tikish mashinasida yoki yelimli uqa yordamida puxtalanadi. Yelimli uqa astar ulanayotganda adip tomondan yelim qoplamasini pastga qaratib qoʻyiladi. Yeng teskari tomonga agʻdarilib, yeng astari pastki qirqimini yeng avrasi qirqimiga 1 sm kenglikdagi chok solib ulab tikiladi. Astarining ulama choki yeng uchi boʻylab qotirmaga yashirin baxyali maxsus mashinada yoki yelim plyonka yordamida puxtalab qoʻyiladi.



4.25-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanmaydigan (a) va ulanadigan (b) kiyimlarda astar etagiga ishlov berish.

A-asosiy old detal **Б**-ostki bort **Б**-kiyim astari.

1- astar va avra etagini ziylarini yoʻrmlash.(a,b), 2-astarni asosga biriktirish(b), astar etagini yopiq qirqimli bukma chok bilan tikish.

Astarining tirsak choklari avra tirsak choklariga biriktirib tikish mashinasida yon uchidan 6-8 sm masofada puxtalanadi. Yenglar oʻng tomonga agʻdariladi, yeng astari oʻtqazma choki yeng avrasi oʻtqazma chokiga astar teskarisi tomondan halqasimon qaviq bilan puxtalanadi.

Astar yon choklari avra yon choklariga ort bo‘lak tomondan biriktirib tikish mashinasida tikiladi. Kiyimning astarini yerga qaratib stolga qo‘yiladi va astar etak qirqimi tekislab qirqiladi. Astarining ziya avra bukish haqqi qirqimini 1-1,5 sm o‘tib yopib turishi kerak. Astarining etak qirqimini yopiq qirqimli 4-5 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, ko‘kalanadi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Astarining etagi avraga ulanadigan kiyimlarda isituvchi qatlamning etak uchi avraning bukish haqqi tagiga 1–1,5 sm kirib turadigan qilib (4.25-rasm a) astar etagi avraga ulanmaydigan kiyimlarda esa isituvchi qatlamning etak uchi avraning bukish haqqi qirqimiga 2—3 sm etmaydigan qilib qirqiladi (4.25-rasm b). Ort bo‘lakda kesimi bor kiyimlarda isituvchi qatlam qirqimlari avra kesimi chetlarining tagiga kiritilib, kesimning qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada tikib qo‘yiladi. Bu bo‘limda ustki kiyimlarni tayyorlashda model ko‘rinishi, bichimi va gazlama xususiyatidan kelib chiqib qo‘llaniladigan zamonaviy texnologiyalar tavsiya etilgan.

Nazorat savollari:

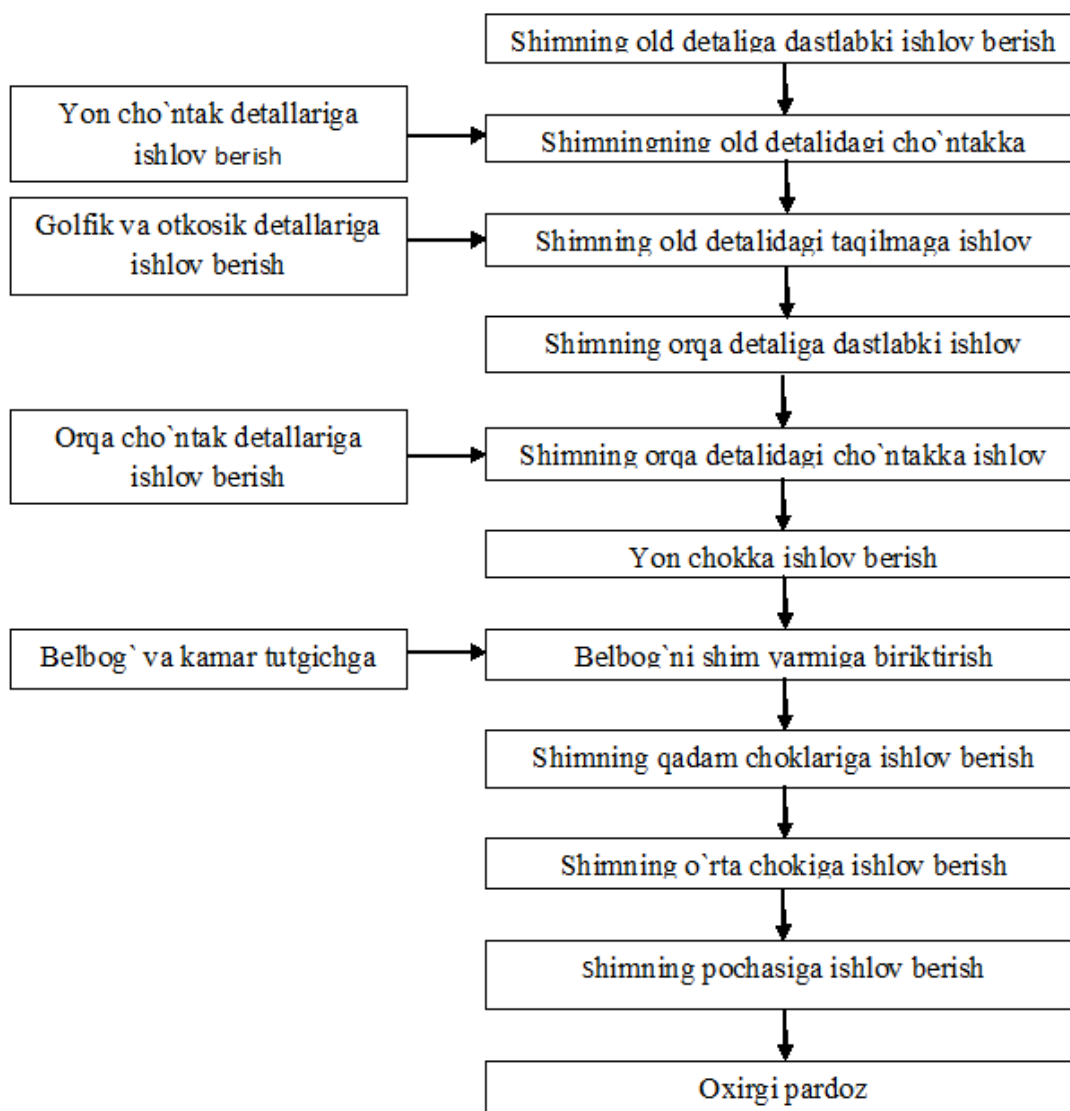
1. Bort qotirmasini tayyorlash usullari.
2. Bort qotirmasi detallarning nomi.
3. Bort qotirmasini old bo‘lakka ulash usullari.
4. Bort qotirmasini old bo‘lakka ulash usullarining afzalligi va kamchiligi.
5. Adipga ishlov berish usullari.
6. Adipni old bo‘lakka ulash.
7. Astarga ishlov berish.
8. Astarni avraga ulash usullari.
9. Etagi bo‘yicha astar avraga ulanadigan kiyimga ishlov berish.
10. Etagi bo‘yicha astar avraga ulanmaydigan kiyimga ishlov berish.

V-BOB. BEL KIYIMLARIGA ISHLOV BERISH

5.1 Erkaklar shimini tikish texnologiyasi

Bel kiyimlariga ishlov berishning bir qancha o'ziga xos xususiyatlari mavjud. 5.1 sxemada erkaklar shimiga ishlov berishning texnologik sxemasi keltirilgan. Sxemaning chap tomonida parallel ishlov beriladigan detal va qismlar ajratilgan, o'ng tomonida esa qism va bajariladigan ishlov berish ketma-ketligi keltirilgan.

5.1.1 Shimga ishlov berish bosqichlari



5.1-rasm. – Shim tayyorlashning texnologik sxemasi

5.1.2 Shim detallariga dastlabki ishlov berish

Shimning dastlabki ishlov berish operatsiyalariga quyidagi operatsiyalar kiradi:

- shim belbog`iga qotirma yopishtirish ;
- turli xil biriktirma choklarni bajarish;
- namlab-isitib ishlov berish (shakl berish) detallarga;
- old va orqa detal qirqimlariga ishlov berish ;
- vitochka va taxlamalariga ishlov berish.

Shim detallarining qirqimlarga ishlov berish, vitachkalarni biriktirib tikish, cho`ntaklarni tikish, koketkalarni, ustki yoqani ostki yoqaga tikish, adipni old bo`lakka biriktirish kabi operatsiyalar yelim qotirma yopishtirilgandan keyin bajariladi. Shimga ishlov berish qo`yilmani shimning orqa detalining qadam chokining tepa qirqimiga 1,0 sm chok haqqi bilan qo`yilma tomonidan biriktirib tikiladi. Chok haqqi yorib dazmollanadi. Shimning chap va o`ng orqa detaliga maxsus yostiqchali press yordamida yuzasi ichkariga taxlanib shakl beriladi (agar modelda ko`rsatilgan bo`lsa) Bunda o`rta qirqimni 2,0–3,0sm ga cho`zib dazmollanadi va qadam chokini yuqori qismining qirqimi shim kengligining o`rtasigacha kirishtirib dazmollanadi. Keyin orqa detalning bukib dazmollangan va qisman kirishtirib dazmollangan buklovining tepa qismiga oxirgi shakl beriladi.

Yoshlarga mo`ljallangan tor shimlarda old detalga shakl berish uchun tizzadan pastki qismiga yon va qadam choklari 1,2-1,5sm cho`zib dazmollanadi. Shimning old detaliga yoshlarning juda tor bo`lgan shimlarida shakl beriladi. Bunda yon va qadam choklari tizzadan pastki qismiga 1,2–1,5 sm cho`zib dazmollanadi; buklov bir tomonga dazmollanadi, tizzadan pastki qismi to shim pochasigacha yengil kirishtirib dazmollanadi.

Dastlabki ishlov berish jarayonida shimning astari old detall bilan bir vaqtda yo`rmalanib biriktiriladi. Shimni vitochka va taxlamalar bor joyida astarga taxlama beriladi. Astarining pastki qirqimi yo`rmalanadi yoki chuqurligi 0,4sm bo`lgan maxsus moslama yordamida arra tish qilib kesiladi. Gazlamaning xili va mavjud jihozlarning turiga qarab ishlov berish usullari tanlanadi.

5.1.3 Shim taqilmasiga ishlov berish usullari va ularni takomillashtirish yo‘llari

Shimda tepa qirqimiga belbog` va taqilma bilan ishlov beriladi. Shimning tepa qirqimiga ishlov berishning texnologik operatsiyalarning mazmuni uning konstruktsiyasiga bog`liq.

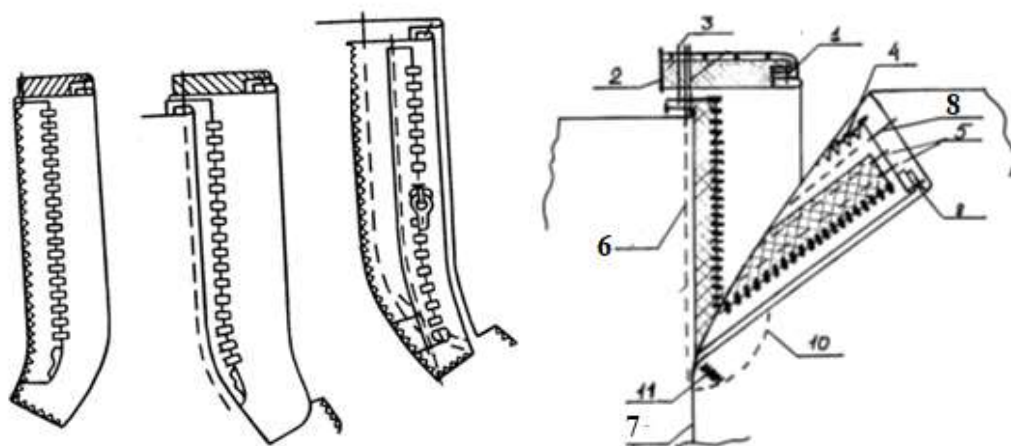
Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya» li bo‘lishi mumkin. Tugmali taqilmada dastlab taqilmaning gulfigi (tugma solinadigan joyi) va tugma joyi (tugmalar chatiladigan joy) tikiladi.

Hozirgi vaqtda shim taqilmasiga asosan «molniya» li taqilma bilan ishlov berish amalga oshiriladi (5.2-rasm). Bunda tugma joyiga qotirma qo‘yilmaydi, gulfik o‘rniga asosiy gazlamadan mag‘iz qo‘yiladi.

Tugma joyiga astar qo‘yib tashqi qirqimi ag‘darma chok bilan tikiladi. Detal o‘ngiga ag‘dariladi va asosiy detaldan 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi. Tugma joyni ichki qirqim tomoniga «molniya» tasmaning bir tomonini qo‘yiladi va astar, avra, hamda tasma qirqimlari yo‘rmlanadi.

Tugma joyi «molniya» tasma bilan birga shim old bo‘lagining o‘ng tomoniga biriktirib tikiladi. Chok haqqi asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi va o‘ng tomondan bostirib tikiladi. Old bo‘lak mag‘izining ichki qirqimi maxsus mashinada yo‘rmlanadi. Mag‘izni o‘ngiga belgilangan chiziq bo‘ylab «molniya» tasmani ikkinchi tomoni qo‘yib bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi.

Shim old bo‘lagi chap tomoniga mag‘izni qo‘yib, uqani qo‘ygan holda ag‘darma chok bilan tikiladi. Mag‘izni shim teskarisiga ag‘darib, asosiy detaldan 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi va belgilangan chiziq bo‘ylab taqilmaning o‘ngidan baxyaqator yuritiladi. Jun va ip gazlamalardan shim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun, shimning tugma joyi va gulfigi old bo‘laklar bilan birga yaxlit bichiladi. Natijada tugma joyni va gulfikni old bo‘laklarga ulash operatsiyalari hamda bu bilan bog‘liq bo‘lgan ko‘pgina keyingi operatsiyalar qisqarib ketadi.



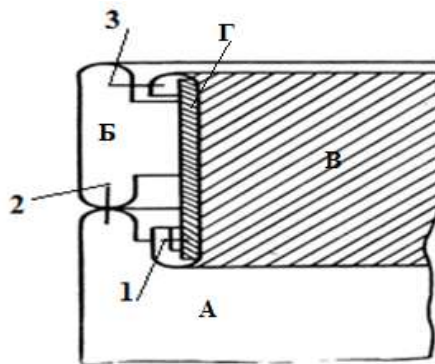
5.2 – rasm. “Tesma-molnya” li taqilmali shim

1- o‘ng old detallarni ostki otkoskka chap old detalni ostki gulfikka biriktirish, 2- ostki otkoskni ichki qirqimini yo‘rmalash, 3-otkosk, molniya tasmani old detalga biriktirish. 4-ostki gulfikni ichki qirqimini yo‘rmalash, 5-molniya tasmani ostki gulfikka bostirib tikish, 6-ostki otkoskni asosga biriktirilgan chokini bostirib tikish, 7-shimni qadam chokini tikish, 8-ostki gulfikni old detalga bostirib tikish.

5.1.4 Shimning yuqori qirqimiga ishlov berish usullari

Shimning yuqori qismiga ulama belbog‘ bilan ishlov berilganda belboqqa ip yoki ipak gazlamadan qotirmali astar qo‘yiladi. Belbog‘ shimning old va ort bo‘laklariga bir ignali yoki qo‘sh ignali mashinada ulanadi.

Belbog‘ bir ignali mashinada ulanadigan bo‘lsa (5.3-rasm), oldin belbog‘ astariga qotirma qo‘yib olinadi. Qotirma bilan astarning pastki qirqimi 0,4 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi, astar chok atrofidan aylantirib dazmollanadi. Shim yuqori qirqimiga belbog‘ni belbog‘ tomondan 1 sm chok bilan biriktiriladi. Kamar tutgichlar bo‘lsa ular o‘ngini shim old bo‘lagi o‘ngiga qaratib qo‘yilib, belbog‘ ulanayotganda qo‘shib tikiladi. Belbog‘ ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlarning yuqori uchi belbog‘ yuqori qirqimiga 0,3-0,4 sm bo‘shroq qoldirib tikiladi.



5.3-rasm. Astariga qotirma qo'yilgan belbog'ni shim yuqori qismiga ulash

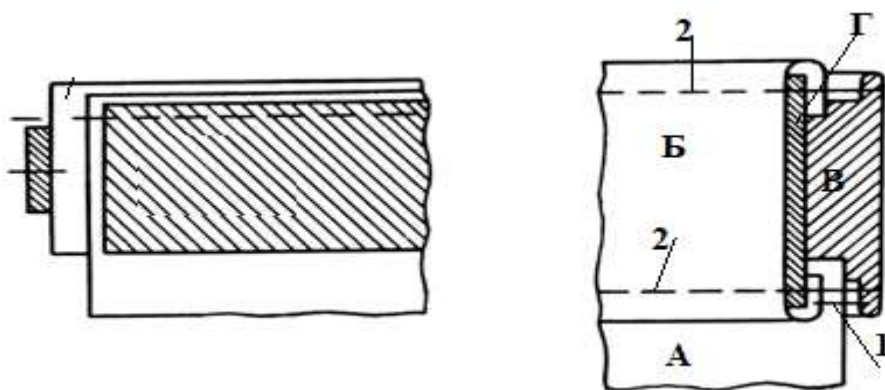
А-shim detali **Б**-ustki belboq **Б**-belboq astari **Г**-belboq qotirmasi.

1-belbog' astarini qotirmaga biriktirish; 2-shim belbog' yuqori qirqimiga ustki belbog'ni biriktirish, 3-ostki va ustki belbog'ni biriktirish.

Cho'ntak xaltalar to'g'rilanib, belbog' ulangan chokka qo'lda yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Ort bo'lak o'rta choki 15-18 sm uzunlikda 1 sm biriktirma chok bilan tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ort bo'lak o'rta choklari shim yuqori qismiga belbog' va belbog' astari ulab olingandan keyin tikilsa ham bo'ladi.

Belbog' astari gulfikka va tugma joyi astariga va belbog' astari bilan avrasining yuqori qirqimlari bir-biriga ulanadi, shu vaqtning o'zida kamar tutgichlarnig yuqori uchlari ham qo'shib tikiladi. Belbog' o'ngiga ag'darilib, astar ulangan chok to'g'rilanadi va belbog' avrasidan 0,2-0,3 sm ziy hosil qilib, yuqori ziyidan 0,7-1 sm narida ko'klanadi. Ayni paytda gulfikning ichki cheti old bo'lakka ilintirib ko'klanadi. Belbog' astarining pastki ziyi, tugma joy astarining ichki ziyi qo'lda yoki maxsus mashinada old va ort bo'laklar o'ngi tomondan ilintirib ko'klanadi. Bunda baxyaqator belbog' va tugma joy ulangan choklardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Shim bo'laklarining o'ngi tomondan belbog' va tugma joy ulangan choklardan 0,2 sm masofada bostirma chok yuritiladi.

Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni bir ignali mashinada shim yuqori qismiga ulanganda (5.4-rasm), qotirma belbog' avrasiga ilintirib ko'klab olinadi. Belbog' avrasi shim teskari tomoniga, ularning yuqori qirqimlarini to'g'rilab, o'ngi tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, shimning teskari tomoni ustiga belbog' astari, uning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqidan 0,8-1 sm narida belbog' astari tomondan baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi yuqoriga qayirib tekislanadi va belbog' ulangan chok yoniga baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi bilan astarining yuqori chetlari ichkari tomonga 0,7 sm kenglikda bukib tikiladi.



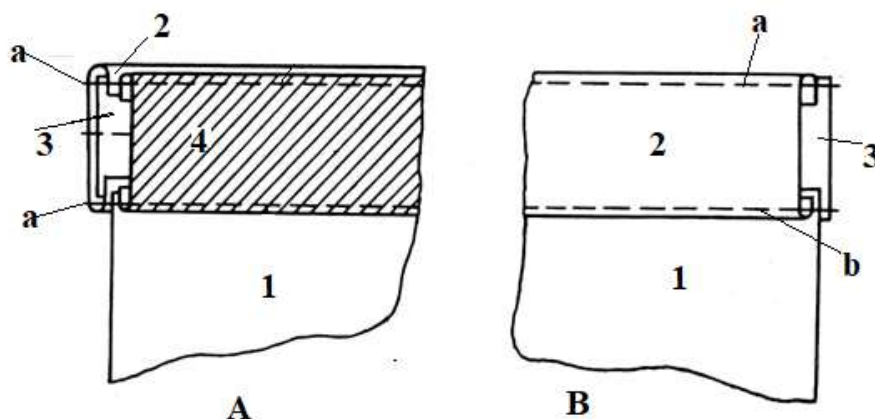
5.4-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni bir ignali mashinada shimga ulash

A-asosiy detal **B**-ustki belboq **B**-belboq astari **Г**-belboq qotirmasi.

1-ostki va ustki belbog'ni shim yuqori qirqimiga biriktirish; 2-ostki belbog'ni ustki belboqqa bostirma chokda tikish.

Bunda baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada o'tadi tasmali belbog'ni bir ignali mashinada ulanganda oldin belbog' avrasi ulab olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog' yuqori qirqimi teskari tomonga 0,7 sm bukiladi. Uning ustiga tasma qo'yib, belbog' avrasidan 0,1 sm ziy hosil qilib, tasmaning yuqori cheti bo'ylab bostirib tikiladi. Tasmaning pastki cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikib ketiladi.

Belbog' qo'sh ignali mashinada ulanadigan bo'lganda ham unga astar yoki tasma qo'yilishi mumkin.



5.6-rasm.

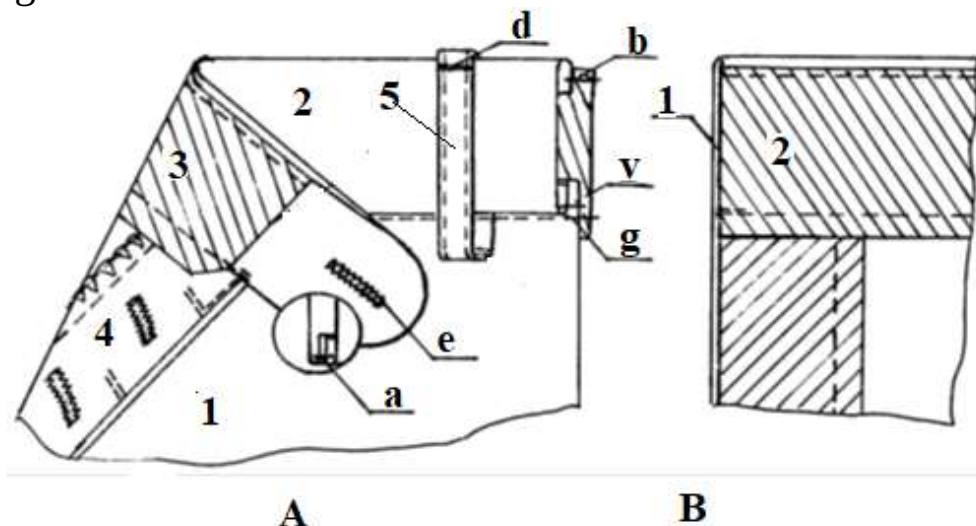
A-Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni qo'sh ignali mashinada shimga ulash
1-shim asosiy detali **2**-ustki belboq **3**- belboq qotirmasi , **4**-astarli ostki belboq

B- tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada shimga ulash

1-shim asosiy detali **2**-ustki belboq **3**-ostki belboq.

a-ostki belbog`ni ustki belboqqa biriktirish. **b**-belbog`ni shim yuqori qirqimiga biriktirish.

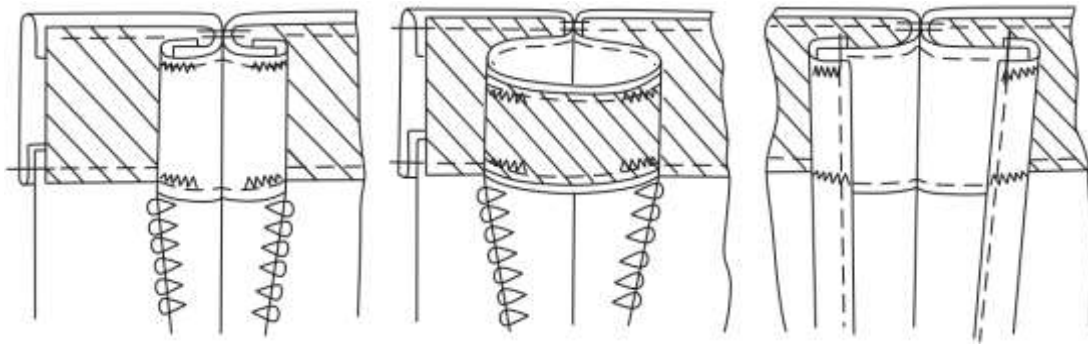
Avrasiga qotirma qo`yilgan, astarli belbog`ni yoki tasmali belbog`ni qo`sh ignali mashinada ulanishi ham mumkin.



5.7-rasm. Avrasiga qotirma qo`yilgan, astarli belbog`ni qo`sh ignali mashinada ulanishi

A-shim asosiy detali **B**-shim belbog`i **B**-belbog` astari **Г**-ostki golfik. 1-belbog` uchuni biriktirish; 2-ustki belbog`ni shim yuqori qirqimiga biriktirish; 3-belbog` qaytarmasi uchiga astar uchini biriktirish; 4-ustki belboqqa ostki belbog`ni biriktirish; 5-shim belbog`i ikkinchi uchuni astar bilan biriktirish; 6-ostki belbog`ni asosga bostirib tikish; 7-kamartutgichni asosga puxtalash; 8-kamartutgichni belboqqa puxtalash; 9-izma ochish.

Shimning odim qirqimlari to`g`ri ulanishi uchun shim stol ustiga odim va yon qirqimlarini to`g`rilab yoziladi va odim qirqim ustidan bo`rlab chiqiladi. Belgi chiziqlar bo`ylab odim qirqimlari old bo`lak tomondan biriktirib tikiladi. Shimning o`rta qirqimlari 1 sm kenglikda chok hosil qilib, chok haqqi kengroq mo`ljallanganda esa bo`rlangan chiziq bo`ylab, shimning chap bo`lagi tomondan tikiladi. (5.8-rasm.) O`rta chok pishiqroq chiqishi uchun ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinada bitta baxyaqator yuritib yoki universal mashinada oralig`i 0,1 sm ikkita baxyaqator yuritiladi. Choklar maxsus taxta qolip ustida dazmolda yoki maxsus yostig`li pressda yorib dazmollanadi. Taqilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.



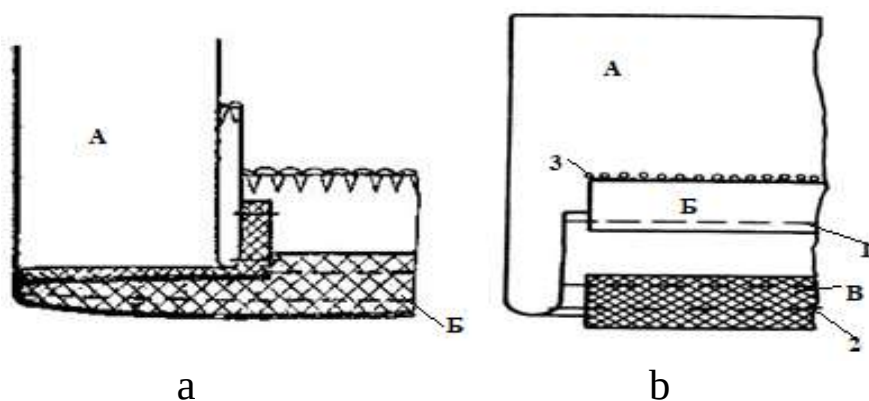
5.8-rasm. Orqa detal o'rta chokini tikish texnologiyasi

5.1.5 Manjetli va manjetsiz shim pochasiga ishlov berish usullari

Modelga qarab shim pochasiga manjetli va manjetsiz qilib ishlov beriladi. Manjetlar to'la qaytarilgan va yarim qaytarilgan bo'ladi.

Shim pochasini tikish uchun shimning o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziylari, shim belbog'ining yuqori ziylari va shim o'rta choki to'g'rilanib qo'yiladi. Andaza qo'yib, pochaning qirqiladigan va bukish chiziqlari odim choklari va yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo'ylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi va pocha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi (5.9-rasm, a). Pochaning ziylari tez yedirilib ketmasligi uchun unga tasma qo'yiladi (5.9-rasm, b).

Jun gazlamadan manjetsiz shim tikiladigan bo'lsa, shimning o'ngiga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi. Tasmaning bo'rtma ziylari pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Bunda baxyaqator tasmaning bo'rtmagan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-biriga 1 sm chiqarilib, to'g'ri to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Shim pochasini belgilangan chiziq bo'ylab bukib, yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Shim pochasi bukish haqqini yelim ipda yoki yelim to'rda puxtalasa ham bo'ladi. Yelim ip shim pastki qirqimlarini yo'rmayotganda bukish haqqining teskari tomoniga qo'yiladi. Bunda ip chalishtirgichga taqiladi yoki biriktirib tikish mashinasida ziydan 0,2-0,3 sm oralig'da tikiladi. Yelim to'r yo'rmas mashinasida qirqimlar yo'rmlanayotganda shimning teskari tomoniga qo'yiladi yoki biriktirib tikish mashinasida qirqimlardan 0,2-0,3 sm oralig'da ulab tikiladi. Bukish haqqi pressda puxtalanadi. Shim pochasi pressda dazmollanadi. Shim tez titiladigan gazlamadan tikilsa, pochasing qirqimiga tasma qo'yib tikiladi.

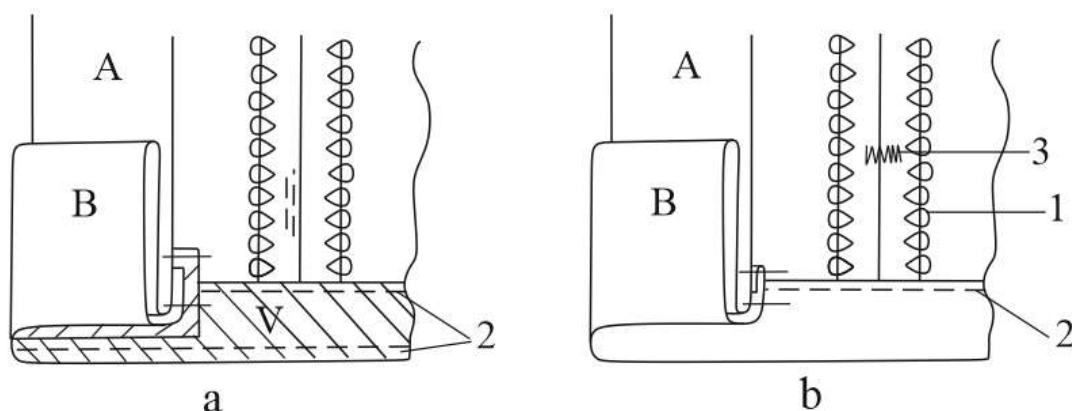


5.9-rasm. Shim pochasi qirqimini yoʻrmab (a) va maxsus lenta yoki tasma qoʻyib (b) tikish

A-shim pochasi B-maxsus lenta B-maxsus tasma

1-shim pochasi maxsus lentani qoʻyib tikish, 2-shim bukilish chizigʻiga tasmani bostirib tikish, 3-lentani asosga koʻrinmas chok bilan tikish.

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasi tasma qoʻyilmaydi, uni universal mashinada bukib tikiladi. Shim yarim qaytarilgan manjetli boʻlsa, uning oʻngiga pochasi qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Shim pochasi teskari tomonga belgi chiziq boʻylab bukiladi va yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tasma ziyidan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Manjet tasmaning boʻrtma ziyi bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib, shim oʻngiga qaytariladi va maxsus mashinada koʻklanadi. Shim toʻla qaytarilgan manjetli boʻlsa, tasma qoʻsh ignali mashinada bostirib tikiladi. Bunda shim pochasi belgi chiziq boʻylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qoʻyib tikiladi. Majetni shim oʻngi tomonga qaytarilib yormalanadi.



5.10-rasm. Manjetli shim pochasini maxsus tasma (a) yoki maxsus tasmasiz (b) tikish

A-shim asosiy detali, B-aytarma manjet, V-maxsus tesma.

1-shim detallarin yoʻrmlash, 2-shim pochasini bukib tikish (b), ikki ignali mashinkada maxsus mashinkani bostirib tikish, 3-manjetni puxtalash.

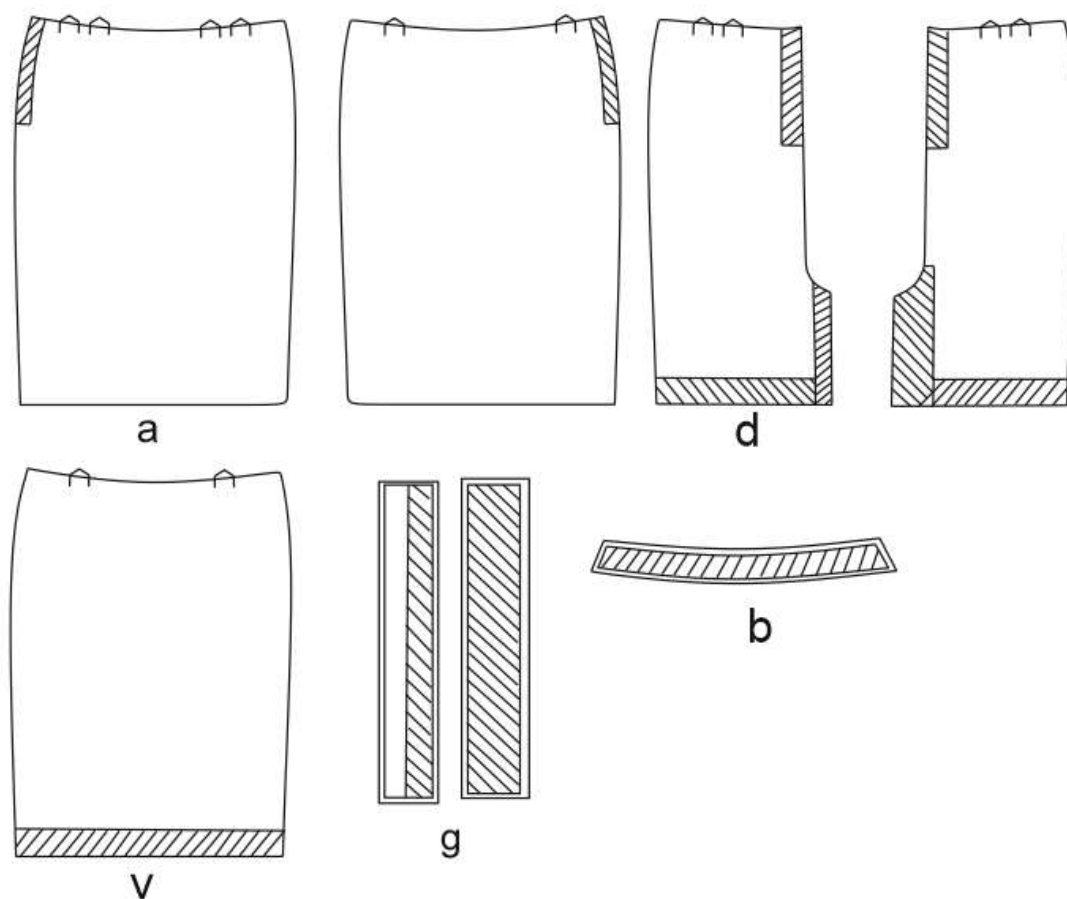
Manjetli shim pochasi mashinada koʻklanadi. Shim pochasi maxsus moslamada dazmollanadigan boʻlsa, koʻklanmaydi. Manjetning yon va odim choklari ustiga toʻgʻri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, maxsus mashinada shu choklarga puxtalab tikib qoʻyiladi. Manjet universal mashinada puxtalab tikib qoʻyilishi ham mumkin. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi. Shimni uzil-kesil pardozlash belbogʻ izmalarini yoʻrmashtan boshlanadi. Shim ortiqcha iplardan va boʻr izlaridan tozalanadi. Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish press yoki dazmolda amalga oshiriladi.

5.2 Yubka tayyorlash

5.2.1 Yubkaga ishlov berish bosqichlari

Yubkalarda dastlabki ishlov berish qotirma yopishtirish, qirqimlarga ishlov berish, vitochkalarni, taxlamalarni, boʻrtma choklarni tikishdan iborat. Yubkada yelimli materiallar yubka orqa detalining shlitsasiga (5.11-rasm a, r), taqilmasiga, fasonga va materialning xususiyatiga bogʻliq holda etagiga, (5.11 r), belbogʻiga, agar belbogʻsiz boʻlsa magʻizga (5.11.6), yopishtiriladi. Agar yubkaning etagi kengaytirilgan boʻlsa bukish haqqiga qotirma yopishtirilmaydi. Yubkalarga yelimli qotirma yopishtirishda asosi notoʻqima boʻlgan poliamid yoki poliefir yelim kukuni 20–30 g/m² nuqtali sepilgan yelimli material ishlatiladi.

Yubka detallarining hamma ochiq qirqimlari: yon choklar, kaketka, klenlar, koʻrinmalar qirqimlar siniq baxya bilan yoʻrmlab chiqishi kerak. Agar yubka detallari bir vaqtda biriktirib yoʻrmalovchi mashinalarda tikilsa dastlabki ishlov berishda yoʻrmlash ishlari bajarilmaydi.



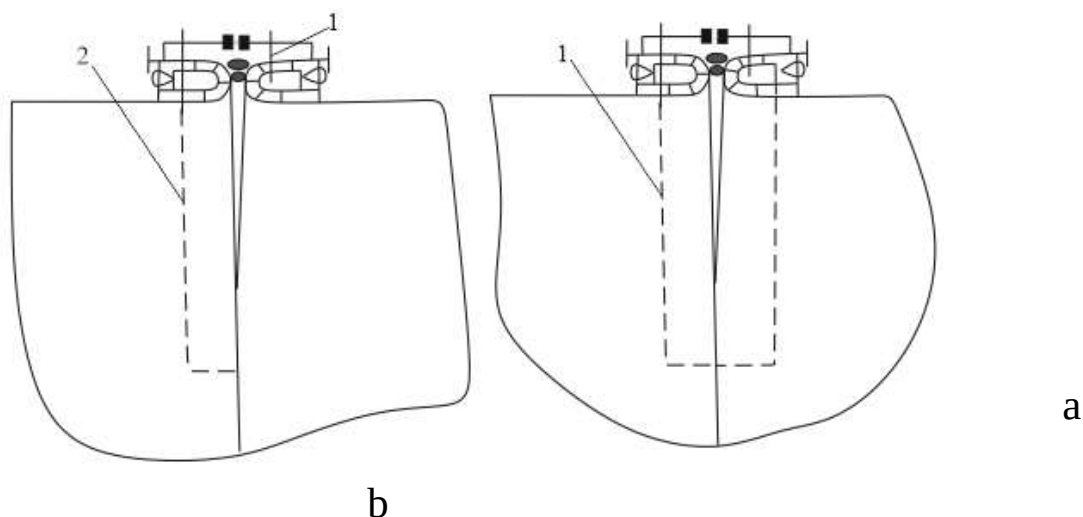
5.11-rasm – Yordamchi material yopishtiriladigan detallari

Taxlamalar yubkada har xil bo‘lishi mumkin - bir tomonlama yoki qarama-qarshi. Ishlov berilishi bo‘yicha - biriktirma va bostirma; bitta, ikki yoki undan ko‘p detallardan tayyorlanadigan yubkalarda qirqma vitochkalar qo‘llanilamaydi. Ular belgi bo‘yicha tepadan pastga qaratib chok haqqi kamaytirilib tikib borilaveradi. Vitochka uchlari yengil kirishtirib dazmollanadi. Yubkada bo‘rtma choklar biriktirma bostirma yoki bezak o‘rnatma choklardan foydalaniladi. Yubka bo‘laklari taqilmaga ishlov berilganidan keyin ayrim hollarda oldin tikiladi. Agar siniq baxya tikuvchi mashinalarda yo‘rmasa biriktrib tikilganidan keyin yorib dazmollanadi. Agar biriktiruvchi va yo‘rmalovchi mashinadan foydalanilsa dastlabki yo‘rmalash ishlari bajarilmaydi va chok haqlari yotqizib dazmollanadi. Yon choklari orqa detalga, o‘rta chok esa chap orqa detalga yotqizib dazmollanadi.

5.2.2 Yubka taqilmasiga ishlov berish.

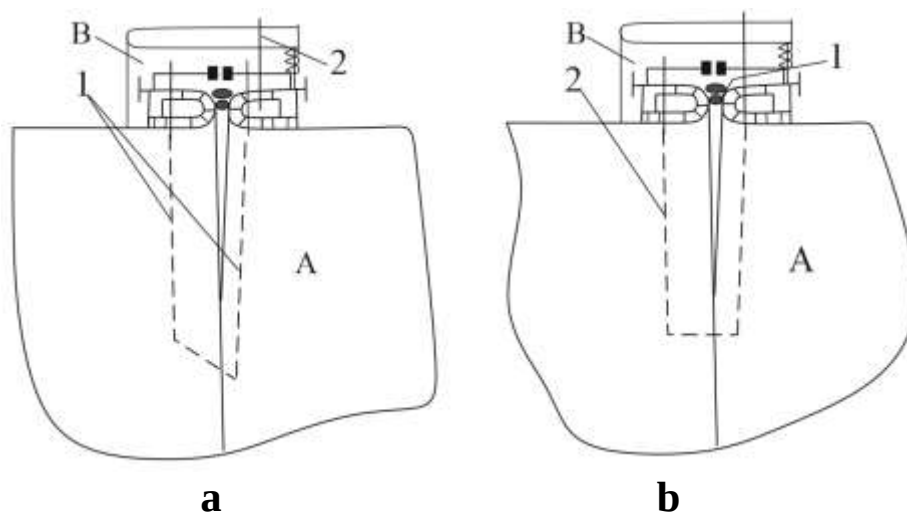
Yubkada taqilmalar chap yon chokda, orqa detal o‘rta chokida yoki taxlamalarda joylashadi. Ularga tugma-izma yoki tesma-molniya bilan ishlov beriladi (5.12-rasm a). Yon choklar 1,0sm chok kengligida biriktrib

tikiladi: bunda o'ng yon chok tepadan pastka, chap yon chok taqilma uzunligini belgilovchi kertimdan yubka etagigacha tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, taqilma qo'yimi bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilma haqqiga tasma-molniya maxsus moslamali mashinkada 0,4–0,7 sm bukilgan ziyidan tashlab molniya tasmani teng o'rtasiga to'g'ri keladigan qilib bostirib tikiladi (5.12-rasm b).



5.12-rasm. Yubka taqilmasiga molniya tasma bilan ishlov berish
1-molniya tasmani asosga biriktirib tikish; 2-molniya tasmani asosga bostirib tikish.

Model ko'rinishidan kelib chiqib chokdan molniya tasma ziyigacha bo'lgan oraliq har xil bo'ladi. Bir tomoni molniya tishlariga 0,2sm qoldirilib bostirib tikiladi. Ikkinchi tomondan bukub dazmollangan taqilma haqqiga molniyani ikkinchi bo'lagiga bukish chizig'idan 0,7–1,0 sm, da bostirib tikiladi (5.13-rasm). b). Taqilmaning pasti ziyi oxirgi tishdan 0,1–0,5 sm da bostirma choklarga perpendikulyar yoki burchak ko'rinishida puxtalanadi. Agar “molniya” ikki ignali mashinkalarda biriktirilsa chok oxiri puxtalanadi. Universal mashinalarda tikilsa “molniya” tishlaridan 0,2sm tashlab biriktirib tikiladi. Old detalning bukib dazmollangan qo'yimi “molniya” ning ikkinchi tomoniga buklovdan 0,7sm tashlab bostirib tikiladi.



5.13-rasm. Yubka taqilmasiga “tesma-molniya” bilan ishlov berish.

A-asosiy detal B-ko‘rinma.

1-ko‘rinma ziylarini molniya tasma bilan yo‘rmalash,

2-ko‘rinma va molniya tasmani old detalga bostirib tikish.

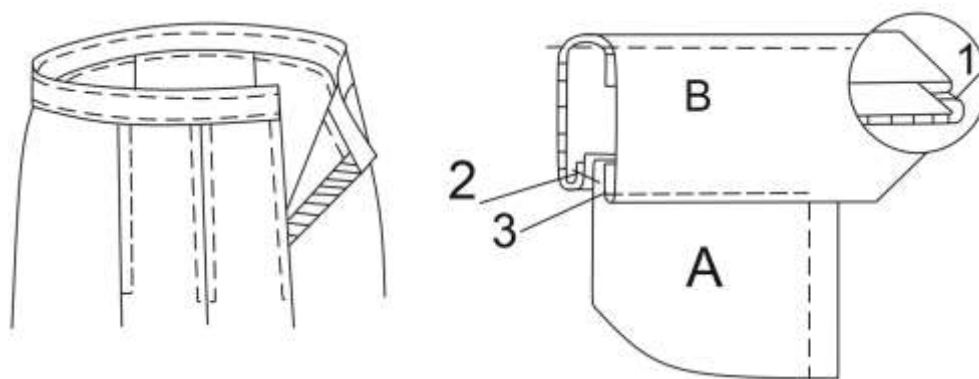
Tanaga yopishib turadigan yubkalarda “molniya” tasmani tagiga asosiy gazlamadan eni 7,0-8,0 sm, uzunligi taqilmadan 1,0-1,5sm uzun bo‘lgan bo‘lgan material parchasi qo‘shib tikiladi. Bunda detalning pastki qirqimi 0,5–0,7 sm ag‘darma chok bilan tikiladi. Burchaklari kesilib o‘ngiga ag‘dariladi va dazmollanadi. Yon qirqimlari yo‘rmalanadi. Detal taqilmaga “molniya” bostirib tikilganidan keyin biriktiriladi. Detalning yo‘rmalangan qirqimi “molniya” qirqimlari urinma qilinib molniya tishlari tagiga detal silliq qilib to‘shaliq molniya tishlaridan 0,2sm qoldirilib bostirib tikiladi. Old detaldan qoldirilgan taqilma qo‘yilmasdan buklangan holda molniyaga bostirib tikiladi. (5.13-rasm b).

5.2.3 Belbog‘li va belbog‘siz yubka yuqori qirqimiga ishlov berish

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

Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog‘ qo‘yib ishlov berishda (5.14-rasm) modelga qarab, belbog‘ning kengligi har xil bo‘lishi

mumkin. Belbogʻ ostki belbogʻ bilan yaxlit bichilgan yoki alohida bichilgan boʻlishi mumkin. Belbogʻ uchlari bir-biri ustiga 3-6 sm chiqib qirqma izmali va tugmali, hamda temir ilgakli va temir izmali boʻlishi mumkin. Belbogʻning oʻngi yubka teskarisiga qaratib qoʻyilib, pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbogʻ oʻngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1 sm oshirib bukiladi va belbogʻ uchlari 0,5 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2—0,3 sm chok haqqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbogʻ burchaklari oʻngiga agʻdarib toʻgʻrilanadi. Belbogʻ ikkinchi qirqimi 0,7 sm bukiladi va belbogʻ ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbogʻ, uning yuqori va yon ziylari boʻylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qoʻyib ishlov berishda korsaj tasma bel aylanasi oʻlchamiga muvofiq va uchlari 1-1,5 sm dan tikish haqqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqi bir tekis taqsimlanishi uchun yordamchi andazada old va ort boʻlaklar oʻrtasiga, choklar va vitachkalarga toʻgʻri keladigan nazorat belgilari boʻrlab olinadi.



5.14-rasm. Ulama belbogʻni yubkaga ulash.

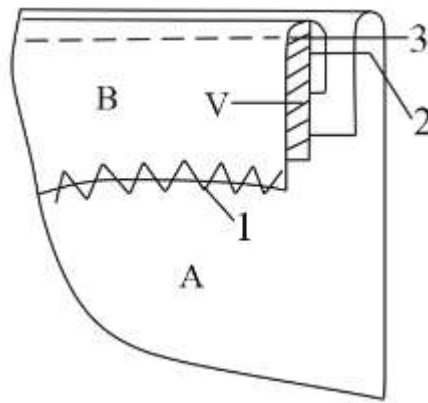
A-yubka asosiy detali; **B**-belbogʻ.

1-belbogʻ uchlari kesish; 2-ostki belbogʻni yubka tepa qirqimiga biriktirish; 3-belbogʻni asosga bostirib tikish.

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yiladigan bo'lsa (5.15-rasm.), tasma uzunasiga bukib dazmollanadi.

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

Yubka yuqorisi bebog' bilan yaxlit bichilgan bo'lsa yubka yuqori qirqimiga va mag'izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo'nalishi bo'yicha, mag'izga arqoq ipi yo'nalishida bichiladi. Mag'izning pastki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni yubka yuqori qirqimiga o'ngini o'ngiga qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1 sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga yotqizib dazmollanadi. Chok haqqi mag'izga ziy bo'ylab bostirib tikiladi (5.15- rasm). Mag'iz teskari tomonga ag'dariladi va yubka yuqori cheti ziy hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yon qirqimlarini ichkariga bukib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitachka va yon choklarga puxtala qo'yiladi.



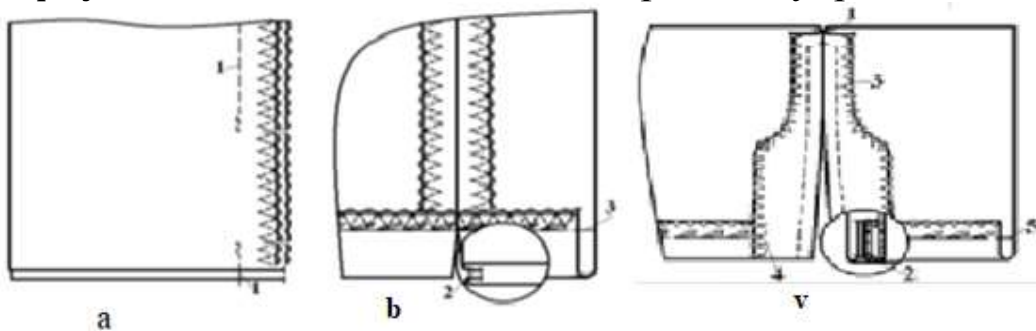
5.15- rasm. Yubka yuqori qirqimiga mag'iz bilan ishlov berish
A-asosiy detall **B**-yubka mag'izi **V**-magiz qotirmasi
 1-mag'iz qirqimini yo'rmalash, 2-mag'izni yubka tepa qirqimiga biriktirish, 3-yubka tepa qirqimiga bostirma chok tikish

5.2.4 Yubka etagiga ishlov berish usullari

Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga kesimlar turiga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin. Qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmalgan ochiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikish mumkin.

Kesimlar chetidan kamroq yoki ko'proq qo'yim qoldiriladi. Agar kesim haqqi kam bo'lib chokda joylashgan bo'lsa, ikkita orqa detall biriktirib tikiladi, va choklar yorib dazmollanadi. Kesimni qo'yimlari yubka etagini bukish chizig'igacha qoldirilib pastki qismi ham 1,0sm tikiladi (5.16-rasm,a). Agar kesim bukilish chizig'idan keng bo'lsa yubkaning bukilish chizig'i va kesim haqqi ag'darma chok bilan biriktirib tikiladi (5.16-rasm,b).

Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga tasma tikiladi. Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi. Buning uchun uning chetiga yo'rmalgan qirqimidan 0,1 sm narida yelim plyonka qo'yiladi. Etak bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi.

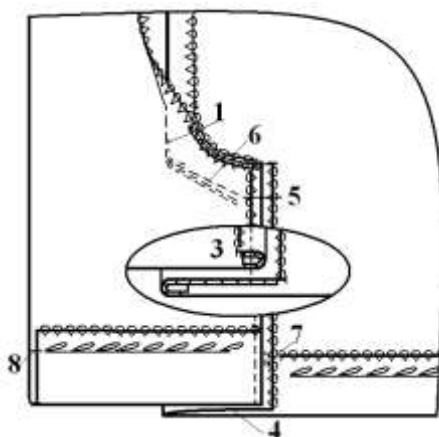


5.16-rasm. Kesimli kiyim etagiga ishlov berish

a-yubka detal ziylarini yoʻrmlash, b- yubka etagini qaytarish,
v-yubka kesimini asosga bostirib tikish.

Burchaklar kesiladi va oʻngiga agʻdariladi. Orqa detal oʻrta chokidagi kesim qoʻymi yorib, kesim ziylari esa bukib dazmollanadi. Yon choklar biriktirib tikilganidan keyin yubka etagini bukish chiziqlari belgilanadi. Yubka etagi maxsus mashinada yoʻrma chokdan 0,5-1,0sm da tashlab tikiladi (5.16-rasm a). Yubka orqa detalini oʻrta chokini 1,0sm da tikiladi va bir vaqtda kesim uchi ham biriktiriladi (5.16- rasm b). Oʻrta chok yorib dazmollanadi, kesim qoʻshimchasining buklovi, etagini qaytarish haqqi va kesimning pastki ziylari dazmollanadi.

Yubka orqa detalining oʻrta choki va (shlitsa) kesimning tepa qirgimi bir vaqtda biriktirib tikiladi. Kesimning tepa qirgimiga kertim beriladi. Kesimning ichki qirgimi buklanib bostirma chokda tikib chiqiladi. Chok yorib dazmollanganidan keyin kesim qoʻyiminin tepa qirgimi orqa detalning yuza tomonidan bezak choki bilan bostirib tikiladi (5.17- rasm) Kesim qirgimi yubka etagini bukish haqqiga 1,5–2,0 sm, da puxtalab chiqiladi.



5.17- rasm. Yubkaning ochiq taxlamasi (shlitsa)ni tayyorlash

1-yubka orqa detalining oʻrta choki, 3-kesimni ichki qirgimini bukib tikish, 4-yubka etagini qaytarish, 5,6-kesim tepa qirgimini asosga bostirib tikish, 7-kesim qirgimini yubka etagini qaytarish haqqiga puxtalash, 8-yubka etagini qaytarish.

Bel kiyimlarga ishlov berish, shuningdek yubka va shim tikishning zamonaviy texnologiyalari va tikish bosqichlari bu bobda toʻliq yoritib berilgan.

Nazorat savollari:

1. Yubkaning konstruktsiyasiga ko'ra turlari.
2. Yubka detallarining qirqimlariga ishlov berish.
3. Yubkaning taqilmasiga ishlov berish usullari.
4. Yubka etagiga ishlov berish usullari.
5. Yubkaning ochiq taxlamasi (shlitsa)ni tayyorlash.
6. Yubka yuqori qirqimiga mag'iz bilan ishlov berish.
7. Shim detallariga dastlabki ishlov berish operatsiyalari.
5. Shim detallari qirqimlariga ishlov berish.
6. Shim taqilmasiga ishlov berish usullari.
8. Tugma qadaladigan shim taqilmasiga ishlov berish.

VI-BOB YENGIL KIIYIM DETAL VA TIKUV TRIKOTAJ BUYUM

DETALLARI VA UZELLARIGA ISHLOV BERISH

6.1. Yengil kiyim assortimentiga ishlov berish

Istemol qilinishiga ko'ra kiyimlar: ustki, engil va ichki kiyimlar, bosh kiyimlariga bo'linadi. Ularga quyidagicha ta'rif berishimiz mumkin.

Ichki kiyimlarga-quruq tanaga kiyiladigan kiyimlar (karset kiyimlar, mayka, pantalaon, tungi ko'ylak, plavka, cho'milish kiyimlari) kiradi.

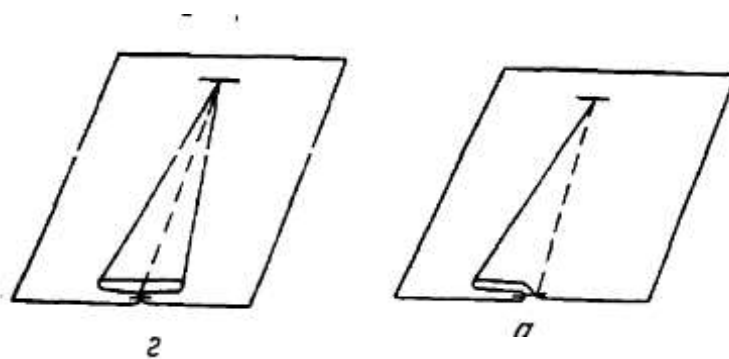
Yengil kiyimlarga- ichki kiyimlarning ustidan kiyiladigan (ko'ylak, futbolka, bluzka, sarochka, shalvar, xalat, sarafan, shortik, yubki, yubki-bryuki), kiyimlar kiradi.

Ustki kiyimlarga – yengil kiyimlarning ustidan kiyiladigan palto, sezonlipalto, bushlat, plash, shinel, kurtka, nakidka, kostyum, pidjak, jaket, jilet, kitel, mundir, gimnasterka, smoking, syurtuk, tolstovka, frak, qalin gazlamadan tikilgan shimlar, bridja, yubka, kombinezon va b. kiyimlar kiradi.

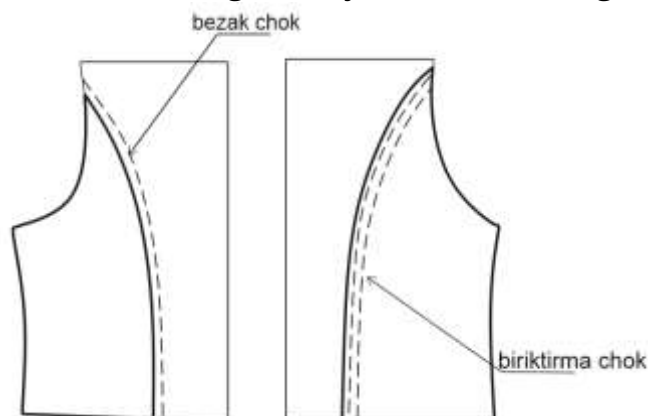
6.1.1 Yengil kiyimlarda asosiy detallarga ishlov berish.

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklarini tikishda biriktirilgan choklar barcha qirqimlari maxsus mashinkada yo'rmab chiqiladi. Yorib dazmollanadigan choklarning qirqimlari chok tikilmasdan oldin, bir tomonga yotqizib dazmollanadigan choklarning qirqimlari esa chok tikilgandan keyin yo'rmalanadi. Tabiiy shoyi, duxoba va kam titiladigan matodan tikilgan kiyimlarda choklarni arratishsimon qilib kesish ham mumkin.

Yengil kiyimlarda asosiy detallarda ishlov berish vitochkalarni tikishdan boshlanadi. Vitochkalarni tikish uchun detal o'ngi ichkariga qarab bukilib, belgi chiziqlar bo'ylab biriktirib tikiladi. Detal qirqimidan boshlanadigan vitochkalarni tikish shu qirqimdan boshlanib, vitochka uchini belgilab turgan ko'ndalang chiziqqa yetganda tugallanadi. Vitochkalar modelga muvofiq yorib yoki yotkizib dazmollanadi. Ba'zi kiyimlarda vitochkalar releyf (bo'rtma) choklar bilan almashtiriladi. Bo'rtma choklar kiyimlarda old detalining old qismiga yon qismi yuzmayuz qo'yilib yon detal tomondan ko'krak qismiga salqiliq hosil qilib 0,1sm chok haqqi bilan tikildi. Biriktirilgan chok yo'rmalangach modelga binoan bezak bostirma chok tikiladi (6.11-rasm). Ko'ylakbop qalin gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda bo'rtma choklar biriktirib tikilmasdan avval yo'rmalanadi va biriktirib tikilgandan so'ng yorib dazmollanadi.



6.11- rasm. Vitochkalarga ishlov berish.
A-yotqizib dazmollangan. b- yorib dazmollangan vitochka



6.12- rasm. Asosiy old detalda bo'rtma (releyf) chokni tikish.

6.2 Erkaklar va ayollar ko'ylagida qo'llaniladigan cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari

Erkaklar va ayollar yengil kiyimlarida qirqma cho'ntaklar, chokdagi cho'ntaklar va qoplama cho'ntaklar qo'llaniladi. Eng ko'p qo'llaniladigan qoplama cho'ntaklar kiyim fasonidan kelib chiqib qopqoqli, manjetli, mag'izli yoki bukma chokli bo'lishi mumkin. Erkaklar ko'ylagida modelga binoan qopqoqli qoplama cho'ntak tikiladi. Yengil kiyimlarning gazlamalari yupqa va sitiluvchan bo'lganligi sababali qirqma cho'ntaklar kam tikiladi.

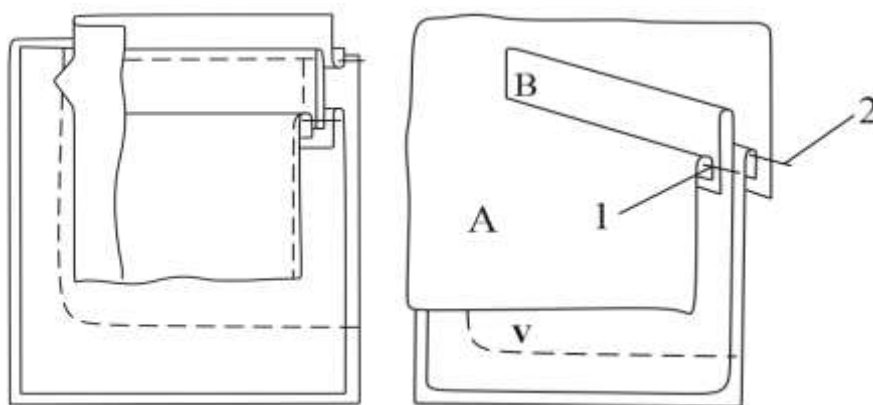
6.2.1 Listochkali qirqma cho'ntak tikish

Listochkali qirqma cho'ntakni tikish listochka tayyorlash, cho'ntak xalta tayyorlash va cho'ntakni yig'ish jarayonlaridan iborat. Listochkani tayyorlash uchun ostki tomonida old bo'lakka ulash chizig'i yordamchi andoza qo'yib belgilanadi. Cho'ntak xalta ikki bo'lakda bichiladi. Listochka cho'ntak xaltani bir bo'lagiga ulanadi.

Cho'ntak modelga binoan asosiy detalga nisbatan gorizontal, vertikal yoki qiya joylanishi mumkin. Shundan kelib chiqib asosiy detalning o'ng

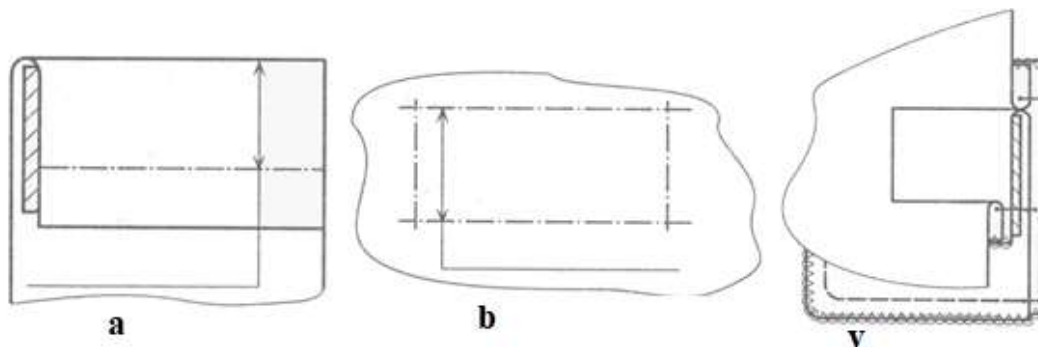
tomonida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan andoza yordamida belgilanadi. Belgi chiziqning bittasi cho'ntak o'rnini ikkitasi esa cho'ntak og'zi uzunligini belgilaydi.

Asosiy detalga belgilangan chiziq bo'ylab listochka ulangan cho'ntak xalta ulanadi. Baxyaqator listochka cho'ntak xaltaga ulangan chok ustidan yuritiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagini qirqimi listochka ulangan chokka taqab 0,7-1,0 sm oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi. Baxyaqator uchlari sitalib ketmasligi uchun 2-3 qayta chok bilan puxtalanadi. Cho'ntak og'zi boshqa qirqma cho'ntaklardagidek tilchalar hosil qilinib qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskari tomoniga qo'l kirish yirtig'idan ag'dariladi. Cho'ntak uchlari ikki-uchta qayta baxyaqator yuritib cho'ntak xaltaga puxtalanadi va cho'ntak xalta tikib yo'rmlanadi (6.4-rasm).



6.13- rasm. Listochka uchlari bostirib tikilgan cho'ntak
A-asosiy detal, **B**- listochka, **V**-cho'ntak xalta. 1-cho'ntak xaltadan listochka hosil qilib biriktiruvchi chok, 2-cho'ntak xaltani asosga biriktiruvchi chok

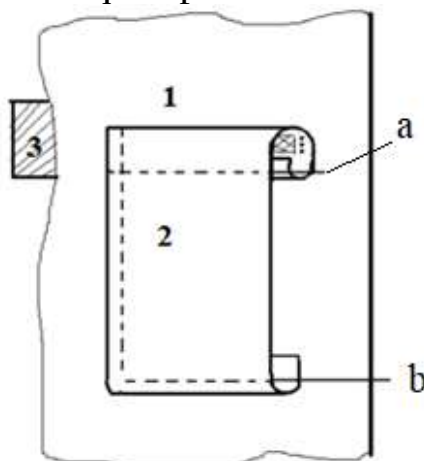
Cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan listochkaning bukish chizig'i belgilanadi. Belgilangan chiziq bo'ylab ostki listochkaga qotirma qo'yiladi va o'ngini tashqariga qaratib bukib dazmollalanadi. Cho'ntak o'rni detal o'ngi tomonidan to'rtta chiziq bilan belgilanadi. Listochka va cho'ntak xalta ulanadigan baxyaqator oraliq tayyor listochka eniga teng bo'ladi. Agar listochka cho'ntak xalta bilan alohida bichilsa, listochka bilan cho'ntak xalta asosiy detalga bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi qirqiladi va cho'ntak xalta teskari tomoniga ag'dariladi. Listochka asosiy detal yuzasiga tekislab yotqiziladi va ularni teskari tomondan puxtalanadi. Cho'ntak xalta tikib yo'rmlanadi (6.14-rasm).



6.14- rasm. Listochka uchlari mashinada tikib ulangan cho'ntak.
a-listochka tayyorlash, **b**-cho'ntak o'rnini belgilash, **v**-cho'ntakni yig'ish

6.2.2 Ayollar kiyimida qoplama cho'ntak tayyorlash

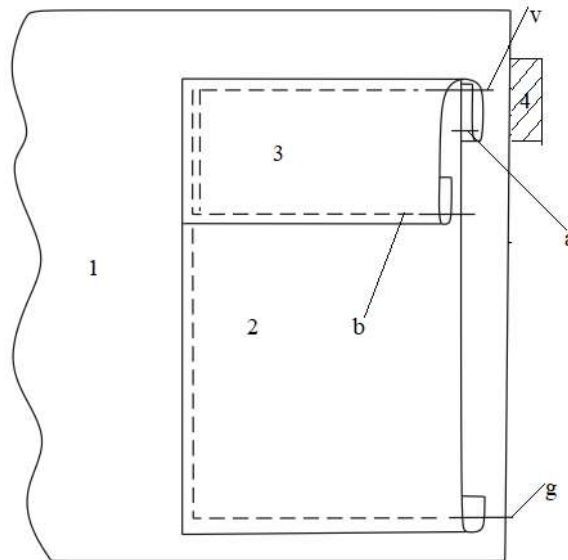
Qoplama cho'ntaklar kundalik kiyimlar va maxsus kiyimlarda ko'p qo'llaniladi. Qoplama cho'ntaklar, cho'ntak qoplamasining yuqori qirqimining ko'rinishiga qarab manjitli, qopqoqli va bukma chokli bo'ladi. Bukma chok bilan ishlov berilgan cho'ntaklarni tayyorlashda cho'ntak qoplamasining yuqori qirqimi yo'rmalanadi va bukish chizig'i belgilanadi. Belgilangan chiziqqa cho'ntak qo'l kirish qirqimini cho'zilishdan saqlash maqsadida teskari tomoniga qotirma yopishtiriladi. Cho'ntak qo'l kirish qirqimi ochiq qirqimli bukma chokda qaytarib tikiladi. Asosiy detalga cho'ntak o'rnini burchak hosil qilib belgilanadi va asosning teskari tomonidan qotirma yopishtiriladi. Cho'ntak qoplamasining qirqimlari bo'ylab teskari tomoniga 0,7-01sm bukib dazmollanadi. Buklovdan 0,2-0,5sm (Modelga bog'lik holda) bostirma chok yordamida asosga tikiladi. Cho'ntak yuqori ziyining burchak ostida yoki bostirima chokka paralel qilib puxtalanadi.



6.15- rasm. Qoplama cho'ntak tayyorlash
1-asosiy detal, **2**-cho'ntak qoplamasi, **3**-qotirma material
a-cho'ntak yuqori qirqimini bukib tikish, **b**-cho'ntak qoplamasini asosga bostirib tikish.

6.2.3 Manjetli qoplama cho‘ntak tikish

Manjetli qoplama cho‘ntak tikish uchun manjetni teskarisiga yelimli qotirma chok haqi qoldirilib yopishtiriladi. Cho‘ntak qoplamasining teskarisiga manjetning yuza tomoni qo‘yilib, qirqimlari to‘g‘rilangach 0,7-01sm chok kengligida biriktirib tikiladi va manjet cho‘ntak qoplamasining yuza tomoniga aylantirib o‘tkaziladi. Manjetdan 0,2-0,3 kant hosil qilinib dazmollanadi. Manjetning ikkinchi yon qirqimi teskarisiga 0,7sm bukib buklovdan 0,2-0,5sm da bostirma chok bilan cho‘ntak qoplamasiga bostirib tikiladi. Cho‘ntak qoplamasining ochiq qirqimlari teskarisiga 0,7 bukib dazmollanadi. Asosiy detalga cho‘ntak o‘rni belgilanadi va asosiy detal teskarisiga yelimli qotirma yopishtiriladi. Namlab isitib ishlov berilgan tayyor cho‘ntak qoplamasi asosga teskari tomonini qo‘yilib buklovdan 0,2-0,5sm da bostirib tikiladi. Cho‘ntak yuqori ziya burchak ostida puxtalanadi.

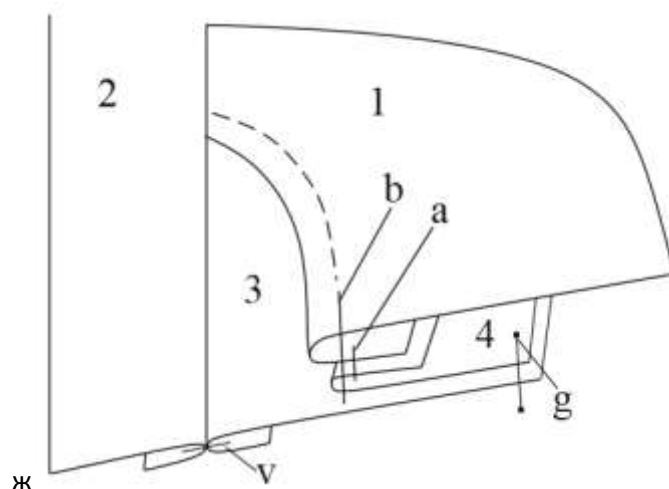


6.16- rasm. Manjetli qoplama cho‘ntak tayyorlash
1-asosiy detal, 2-cho‘ntak qoplamasi, 3-manjet,4-qotirma material

6.2.4 Ko‘ylak asosiy detallaridan hosil qilingan cho‘ntakni tikish.

Asosiy detallardan hosil qilingan cho‘ntaklarni tikishda old va orqa detallarni yon chokiga qo‘yilgan kertiklar cho‘ntak o‘rnini belgilaydi. Bunda old detalga cho‘ntak og‘zi modelga bog‘liq shaklda kesiladi. Cho‘ntak xalta ikki dona bichiladi. Bitta cho‘ntak xalta asosiy gazlamadan, ikkinchi cho‘ntak xaltani silliq gazlamadan bichish mumkin. Asosiy gazlamadan bichilgan cho‘ntak xalta kertik bo‘yicha orqa detal yon chokiga 1sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Ikkinchi cho‘ntak xalta old detalga cho‘ntak og‘zining shakli bo‘ylab ag‘darma chok yordamida

biriktirib tikiladi va chok kengligiga kertim beriladi. Cho‘ntak xalta detalning teskarisiga o‘tkaziladi. Asosiy detaldan 0,1—0,2 sm kant hosil qilib, cho‘ntak xalta to‘g‘rilanadi yoki dazmollanadi. Modelga muvofiq cho‘ntak ziyiga bezak baxyaqator yuritilishi mumkin. Asosiy detaldan 0,1-0,2sm kant hosil qilinib 0,5sm da bezak choki tikiladi. Agdarma chokli detal ikkinchi detal ustiga belgilangan chiziq bo‘ylab yoki kertiklarga to‘g‘rilab qo‘yiladi va bitta baxyaqator yoki 2 ta qaytma baxyaqator yuritib, cho‘ntak og‘zi uchlari puxtalanadi. Cho‘ntak xaltaning tomonlari maxsus mashinada tikiladi va yo‘rmladi.

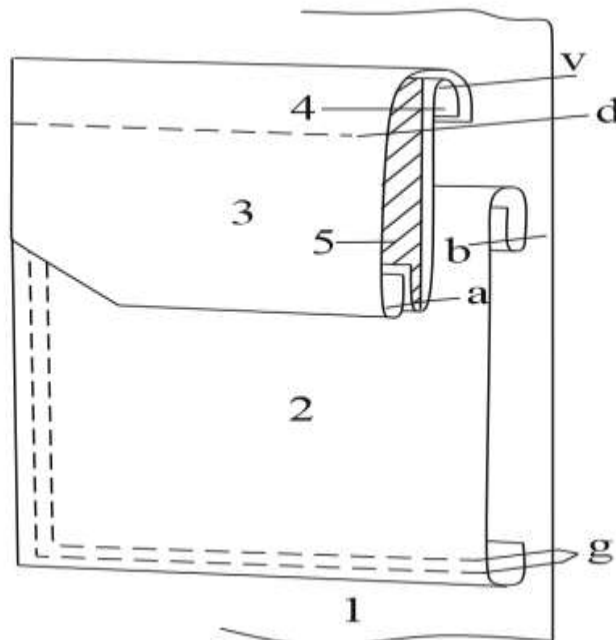


6.17- rasm. Ko‘ylak asosiy detallarida hosil qilingan cho‘ntak
1-asosiy detal, 2-asosiy orqa detal, 3-cho‘ntak xalta, 4-ikkinchi cho‘ntak xalta.
a-cho‘ntak xaltani asosiy detalga biriktirish, b- qo‘l kirish qirqimiga bostirma chok
tikish, v-old va orqa detalni yon qirqim bo‘yicha biriktirish,
g-cho‘ntak xaltalarni biriktirish.

6.2.5 Erkaklar sarochkasida qopqoqli qoplama cho‘ntak tikish.

Erkaklar sarochkasida modelga binoan qopqoqli cho‘ntaklar tikiladi. Cho‘ntak tayyorlash qo‘ydagi jarayonlardan iborat bo‘ladi; cho‘ntak qopqog‘ini tayyorlash, cho‘ntak qoplamasini tayyorlash va cho‘ntakni yig‘ish. Cho‘ntak qopqog‘ini tayyorlash 3 bob, 3.2.2 bo‘limda ko‘rsatilganidek tayyorlanadi. Cho‘ntak qoplamasining yuqori ziyi yopiq qirqimli bukma chokda tikiladi va qolgan uchta qirqimi teskarisiga 0,7 bukib dazmollanadi. Asosiy detalga belgilangan cho‘ntak o‘rni bo‘ylab cho‘ntak qoplamasi bostirib tikiladi. Modelga binoan cho‘ntak bezak chokli bo‘lsa buklovdan 0,1-0,5sm da bostirma chok bilan asosga ulanadi. Namlab isitib ishlov berilgan tayyor qopqoq ochiq qirqimli ziyini, cho‘ntak qoplamasiga qarama-qarshi qo‘yib old detalga yuzma- yuz

qo'yilgan xolda bostirib tikiladi. Chok kenligi bostirma chok tikilgandan keyin ko'rinib qolmasligi uchun bostirma chokka 0,2-0,3 qoldirilib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqog'ining ostki detali asosga yuzma-yuz qilib to'g'rilanadi va fasonga binoan bostirma chok bilan tikiladi.



6.18- rasm. Erkaklar ko'ylagida qopqoqli qoplama cho'ntak
1-asosiy detal, 2-cho'ntak qoplamasi, 3-qopqoqning ustki detali, 4-qopqoqni ostki
detali, 5-qotirma

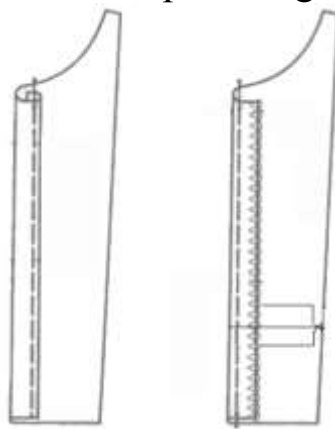
a-ostki va ustki cho'ntakni biriktiruvchi chok, b-cho'ntak qoplamasini yuqori qirqimini bukib tikish, v-cho'ntak qopqog'ini asosga biriktirib tikish g-cho'ntak qoplamasini asosga bostirib tikish, d-cho'ntak qopqog'ini asosga biriktirib tikish

6.3 Erkaklar va ayollar ko'ylagida taqilma turlari va ularni qo'llash jarayoni

Ayollar va erkaklar yengil kiyimlarida modelga binoan turli xil taqilmalar ishlatiladi. Konstruksiya jihatidan taqilmalar detal o'rtasida, detal etagigacha, adip qaytarmasigacha bo'lgan turlarga bo'linadi. Ishlov berish usuliga qarab ular plankali, adip qo'yib tikilgan, tasmali, mag'izli, adip-mag'iz qo'yib tikilgan, kant chiqarib tikilgan bo'lishi mumkin. Taqilish usuliga qarab ular tugmaga taqiladigan, ilgak va petlyaga taqiladigan, tasma «molniya»ga taqiladigan, shnur bog'lab taqiladigan bo'lishi mumkin. Tikilish texnologiyasiga ko'ra esa ko'rinmas va ko'rinadigan taqilmalarga bo'linadi. Taqilmalarga ishlov berish usuli gazlama turi va uning xususiyatlariga, shuningdek, model konstruktsiyasiga bog'liq bo'ladi.

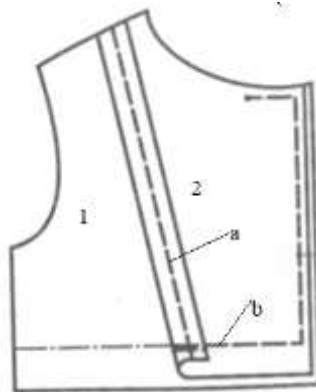
6.3.1 Bortlarni adip qo'yib tikish

Gazlama sarfini kamaytirish maqsadida adip uloqdan iborat bo'lishi mumkin. Adip uloqlari o'ngini ichkari tomonga qaratib 0,7-1,0sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Adip teskari tomoniga taqilma mustahkam bo'lishi uchun qotirma yopishtiriladi. Qotirma adip teskari tomoniga adipning ichki qirqimiga 0,5-0,6sm yetkazmay, etakning bukilish chizig'idan 0,1-0,2sm yuqori qo'yib yopishtiriladi. Adp ichki qirqimlari yo'rmalanadi, yoki ochiq qirqimli, yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Etakkacha bo'lgan taqilmalarda adipning pastki uchi etakning bukish chizig'i bo'ylab ag'darma chokda tikiladi. Kiyim etagini bukish haqi asosiy detal bortiga adipni ag'darma chok bilan tikish vaqtida birga tikiladi (6.19-rasm).



6.19- rasm. Adibni ichki qirqimini ochiq va yopiq qirqimli bukma chokda tikish
1-asosiy detal, 2-cho'ntak qoplamasi, 3-qopqoqning ustki detali, 4-qopqoqni ostki detali, 5-qotirma

Adip va old bo'lakni yuzma-yuz qo'yilib adip qaytarma uchi, bort qirqimi va adip ostki burchagi bo'ylab 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqqi burchaklarida 0,2-0,3sm qoldirib qirqib tashlanadi. Adip kiyimning teskari tomoniga o'tkaziladi va old bo'lakdan kant hosil qilib dazmollanadi.

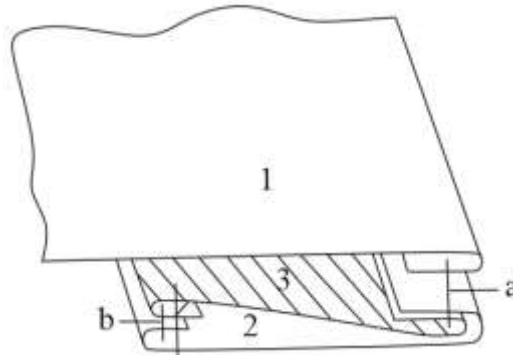


6.20- rasm. Adibni asosga biriktirib tikish

1-old detal, 2-adip.

a-adipni ichki qirqimini bukib tikish, b-adipni asosga biriktirib tikish.

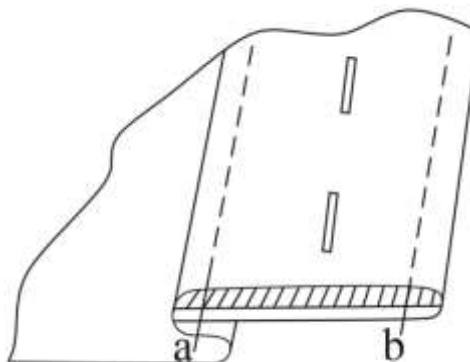
Adip qotirmasi yelimsiz materialdan bo'lsa, adip ichki qirqimi qotirma bilan ag'darma chokda tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va adipdan kant hosil qilib dazmollanadi. Adip bilan qotirma birgalikda old bo'lakka ag'darma chok bilan biriktiriladi.



6.21- rasm. Yelimsiz qotirmali adipni asosga biriktirish
1-old detal, 2-adip, 3-adipni yelimsiz qotirmasi

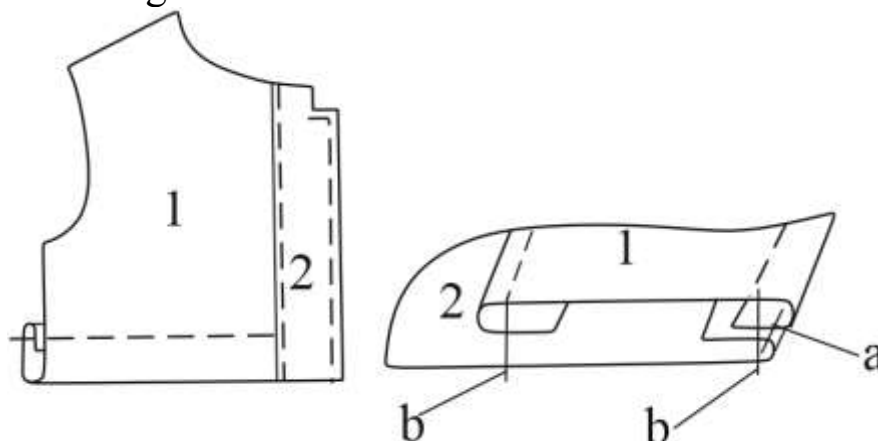
6.3.2 Kiyim etagigacha bo'lgan taqilmalarni planka bilan tikish

Old bo'lakda plankali taqilma butun bichilgan yoki alohida bichilgan bo'lishi mumkin. Butun bichilgan plankali ko'ylaklarda old detalga vertikal ikkita chiziq bilan belgi qo'yiladi yoki bichish jarayonida yoqa o'mizi va kiyim etagida planka kenligini belgilovchi kertik qo'yiladi. Old detal bortining ochiq qirqimi teskari tomoniga planka kengligini belgilovchi chig'iq bo'ylab bukib planka kengligini belgilovchi ikkinchi belgi bo'yicha qistirma chok bilan biriktirib tikiladi. Modelga binoan chok kengligi 0,5sm teng. YArim tayyor planka dazmollanadi. Planka tashqi qirqimining buklov ziyidan 0,5sm da ikkinchi bezak bahya yuritiladi. (6.22-rasm)



6.22- rasm. Erkaklar rubashkasida markaziy bortga qistirma chokli plankani tikish.
a- bort qirqimini qistirib tikish, b-bezak choki

Planka old detal teskari tomoniga yuzasi bilan qo'yilib bort qirqimi adip qirqimi bilan tekislanadi va 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan asosiy detal markaziy bortiga tikiladi. Bort burchaklarida chok haqqi 0,2-0,3sm qoldirib, qirqib tashlanadi. Taqilma qopqoqini old bo'lak o'ngi tomoniga o'giriladi va undan kant hosil qilib dazmollanadi Markaziy bortga biriktirilgan plankadan kant xosil qilinib 0,5sm chok kengligida bezak chok tikiladi. Plankaning tashqi qirqimi teskari tomonga 0,7sm bukilib 0,5sm chok xaqi bilan bostirib tikiladi. Bostirma chok kengligi modelga binoan o'zgarishi mumkin.



6.23-rasm. Biriktirma plankali taqilmani tikish.

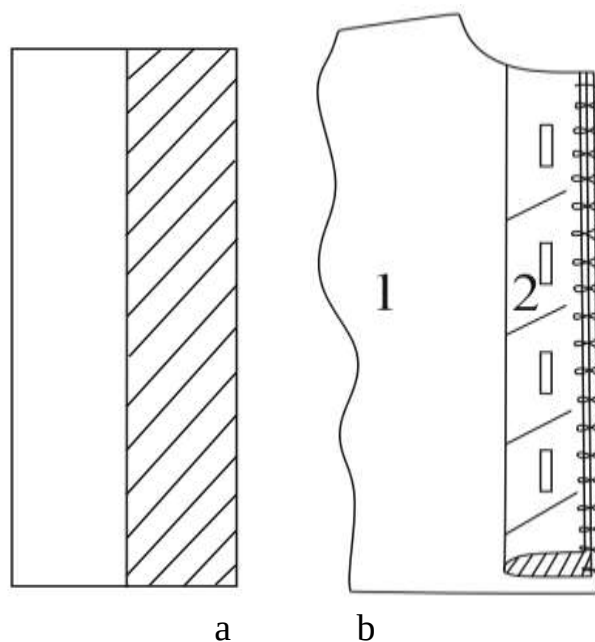
1 - old bo'lak, 2-,biriktirma plank.

a-asos markaziy bortiga plankani biriktirib tikish, b-plankani tashqi qirqimini asosga bostirib tikish.

6.3.3 Ayollar kiyimida yashirin taqilma tayyorlash

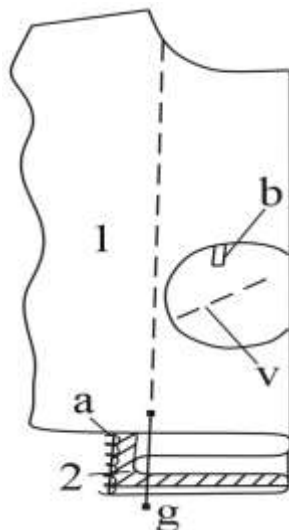
Yashirin taqilma ayollar bluzkasida va erkaklar qavariq bichimli sarochkasida qo'llaniladi. Yashirin taqilma tayyorlashda taqilmaning ikki qismdan iborat bo'lsa taqilmaning ostki qismi uzunligi bo'yicha ikkiga bukib dazmollanadi va bitta bo'lagiga qotirma yopishtiriladi. Taqilmaning qotirmali ostki qismiga izma va puxtalama chok o'rni yordamchi andoza bilan belgilanadi va belgilar bo'yicha izma ochiladi. Taqilmaning ostki qismi old detalga ochiq qirqimi markaziy bort qirqimi bilan o'rinma qilib yuzma-yuz qo'yiladi va yo'rmanadi. Bunda qotirmali qismi tashqi tomondan qolishi lozim. Old detal markaziy borti bilan birga yo'rmanadi. Yoqa o'mizidan qo'yilgan kertim bo'yicha taqilma ustki qismining ostki bo'lagi va taqilmaning ostki qismi old detalning teskari tomoniga ag'dariladi. Asosiy detaldan kant hosil qilib dazmollanadi. Taqilmaning ostki qismi taqilma ustki qismining ostki bo'lagiga

belgilangan chiziq bo‘ylab hosil qilingan kantga yetkazmay puxtalanadi. 6.24 -rasm b).



6.24-rasm. Taqilmaning ostki qismini asosga biriktirish

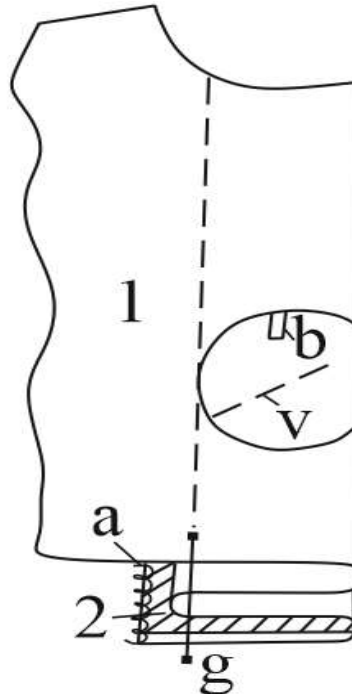
Asosiy detalga taqilmaning ostki qismini bostirma bezak chok bilan tikishdan avval kiyimning etagi bukish chizig‘i bo‘yicha taqilmaning etak qirqimi kiyimning teskari tomoniga bukiladi va ichki yo‘rmlangan chok bo‘ylab asosga bostirib tikiladi.



6.25-rasm. Yashirin taqilmali kiyimlarda ostki qismini asosga bostirib tikish

Yashirin taqilma tayyorlashda taqilmaning barcha qatlamlari asos bilan butun bichilgan bo‘lsa qatlamlarni bukish chiziqlari belgilab olinadi. Teng kenglikdagi taxlama ko‘rinisha yashirin taqilma qatlamlari hosil

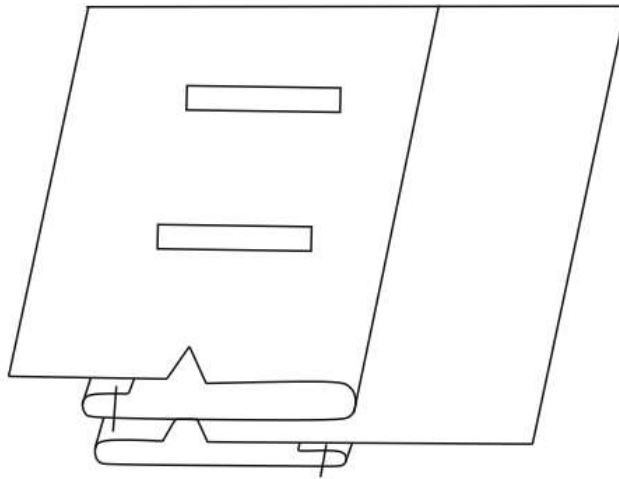
qilinadi. Birinchi qatlam ikkinchi va uchunchi qatlamlardan kengiroq bo'lib ochiq qirqimi gazlamaning xususiyatidan kelib chiqib yo'rmlanadi yoki yopiq qirqimli bukma chokda tikiladi. Asosiy detal dan 02-0,3sm kant xosil qilinadi. Kiyingi operatsiyalar yuqoridagidek davom ettiriladi.



6.26-rasm. Asos bilan butun bichilgan yashirin taqilmaga ishlov berish. Kiyimning o'ng detalida markaziy bort qirqimi yopiq qirqimli bukma chokda dazmollanadi va tugma qadaladi.

6.3.4 Adipni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikish

Adipni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo'lakda ostki bortni bukish chizig'i belgilanadi yoki kertmalar qo'yiladi. Yaxlit bichilgan adipni ichki qirqimiga ishlov beriladi. Bortni ostki burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi. Buning uchun adip kertmalar bo'yicha old bo'lak o'ng tomoniga qaytariladi va bukilgan ziyidan kertikkacha baxyaqator yuritiladi. Chok haqqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort burchaklari o'ngi tomonga ag'dariladi va dazmollanadi (6.27-rasm).

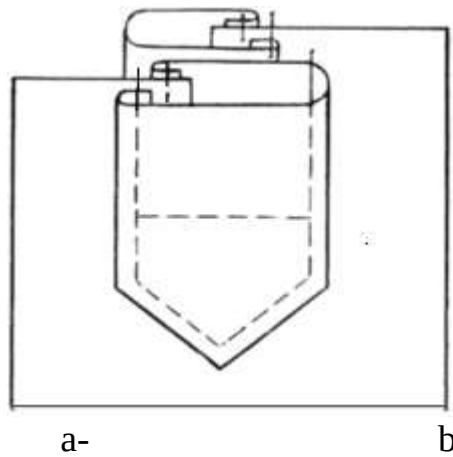


6.27-rasm. Adipni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortni tikish.

6.3.5 Kiyim yarmigacha bo'lgan taqilma tayyorlash

Kiyim yarmigacha bo'lgan taqilma yaxlit bichilgan old detallarda qo'llaniladi. Bunday taqilma tayyorlashda taqilmani yuqori qirqimlari o'ngi ichkariga qaratib bukiladi va belgi chiziqlar bo'yicha ag'darma chok solib tikiladi. Yaxlit bichilgan old bo'lak qirqimiga ustki va ostki planka yon qirqimlarini to'g'rilab, plakaning o'ngini old bo'lak teskari tomoniga qo'yilib ag'darma chokda planka oxirigacha emas taqilma qirqimi uchgacha tikiladi. Chok haqqi planka tomonga yotqizib dazmollanadi. Ostki planka old bo'lakka bostirma chok bilan tikiladi. Buning uchun ostki planka old bo'lak o'ngi tomoniga o'tkaziladi va ochiq qirqimlarini 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi, bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda ostki qopqoq ulangan chokni bekitib bostirib tikiladi. Ustki planka qirqimlari ham ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va old bo'lak o'ng tomoniga planka ulangan chokni 0,1 sm bekitib bostirib tikiladi.

Ostki qopqoqning pastki uchini bukib, asosiy detalning kesimidan 1 sm pastroqdan boshlab uni ziyl bo'ylab asosga tikiladi. Bunda baxyaqator kesimdan 1 sm pastroqqacha etkaziladi. Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan chokni yopib turadigan qilib qo'yiladi. Qopqoqning tikilmagan cheti 0,5—0,7 sm bukib, ichki ziyl va pastki uchi bo'ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchidan yuqoriroq joyiga bitta ko'ndalang baxyaqator yuritiladi. Qopqoqni pastki uchi modelda mo'ljallangandek uchburchak yoki to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. (6.27-rasm)



6.28 - rasm. Bostirma qopqoqli taqilmani tikish.

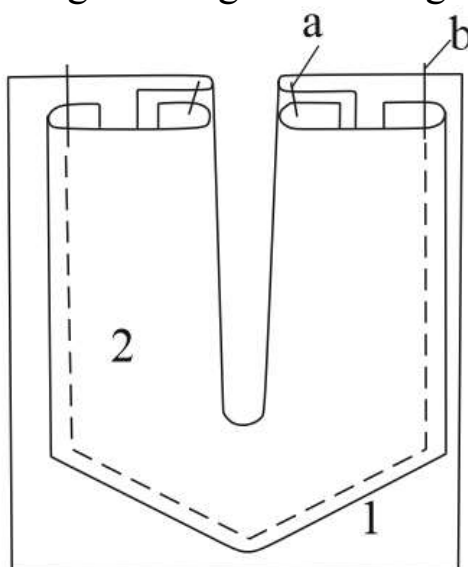
a- ostki qopqoq old bo'lakka bostirma chok bilan tikish.

b - shap old bo'lak bort qirqimi ichkariga bukib bostirib tikish.

6.3.6 Kiyim yarmigacha bo'lgan taqilmalarga adip-mag'iz qo'yib tikish

Taqilma mag'izi butun yoki ikkita bo'lakdan iborat qilib bichilgan bo'lishi mumkin. Agar adip-mag'iz kiyimni o'ng tomoniga o'tkazib tikiladigan bo'lsa adip-mag'iz butun bichish lozim. Bunda adip-mag'izda taqilma uzunligi belgilab olinadi. Adip-mag'iz asosiy detalni teskari tomoniga yuzi qo'yilib qirqimlarini tekislab qo'yiladi va yoqa o'mizidan boshlab 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok haqqi taqilma uchiga borib torayib yo'q bo'lib ketadi. Taqilma uchida chok haqqi baxyaqatarga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Mag'iz asosiy detal o'ng tomoniga o'giriladi va adip-mag'iz detaldan kant chiqarib dazmollanadi. (6.29-rasm).

Adip-mag'izni asosiy detalga taqilma joyini qirqmay turib ulash mumkin. Bunda adip-mag'iz ulangandan so'ng taqilma joyi qirqiladi.

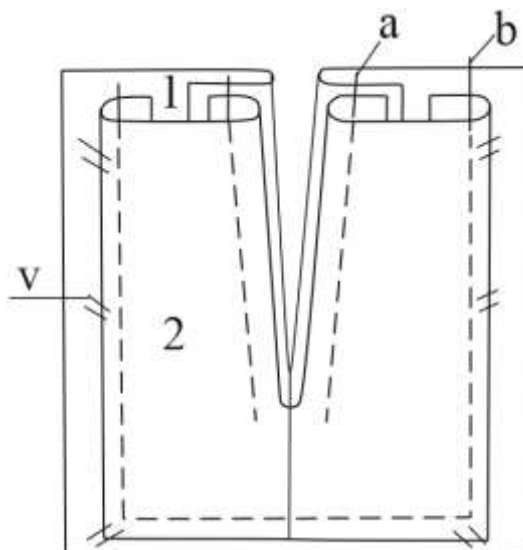


6. 29- rasm. Kiyim yuzasiga adip-mag'iz qo'yilgan taqilmani tikish.

a- adip-mag'izni asosiy detalga kant xosil qilib ulash.

b-adip-mag'izni asosga bostirib tikish

Taqilma mag'izini teskari tomoniga o'tkazib tikilishi ham mumkin. Bunda adip-mag'izni ikki bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin. Bunda mag'iz bo'laklarini o'ngini ichkariga qaratib belgilangan joygacha tikiladi. Chok haqqi yorib dazmollanadi. Mag'izni tashqi qirqimlari yo'rmalanadi. Mag'izning tashqi qirqimlari yashirin baxyalı mashinada yoki qo'lda yashirin qaviq bilan tikiladi.



6.30-rasm. Kiyim taqilmasiga adip-mag'iz qo'yib tikish

a-adip-mag'izni asosiy detalga biriktirib tikish, b-adip-mag'izni ichki qirqimini asosga puxtalash, v-adip-mag'izni ichki qirqimini asosga puxtalash.

6.4 Yengil kiyimlarda yoqa turlari ularga ishlov berish usullari

Yengil kiyimlarda yoqalarning loyihalanishi, detallar soni, tikilish texnologiyasi va ko‘rinishi bo‘yicha bir necha turlarga bo‘linadi. Asosan yoqalar bir biridan yoqa uchlarining tuzilishi bilan farq qiladi.

Ayollar va erkaklar ko‘ylaklari, bluzkalarda yoqalar konstruksiyalanishi jihatidan quyidagi turlarga bo‘linadi: alohida bichilan va yaxlit bichilgan yoqalar. Alohida bichilgan yoqalarga alohida bichilgan ustki va ostki yoqalar, qaytarma qismi ko‘tarmasidan alohida bichilgan yoqalar kiradi. Yaxlit bichilgan yoqalarga yaxlit bichilgan tik yoqalar, old bo‘lak yoki adip bilan yaxlit bichilgan yoqalar, qaytarma qismi ko‘tarmasi bilan birga bichilgan yoqalar kiradi. Tik yoqalar ko‘pincha yaxlit bichiladi.

Yoqalar quyidagi detallardan iborat bo‘ladi: ustki yoqa ostki yoqa va yoqalarni turg‘unligini oshirish maqsadida qo‘llaniladigan, (ayniqsa erkaklar ko‘ylagida) qotirma material. Erkaklar ko‘ylagida yoqaning qaytarma va ko‘tarma qismining ostki detallari ikki qismdan iborat bo‘ladi. Bunda ostki yoqa detallari arqoq ipi bo‘yicha bichiladi. Bu esa yoqa mustahkamligini oshiradi va material sarfini kamaytiradi. Elimli qotirma andoza bo‘yicha chok haqisiz bichiladi. Yoqalarga ko‘p qavatli qotirmalar qo‘yish ham mumkin. Bunda ikkinchi qotirma yoqa qaytarmasining uchlariga yopishtiriladi.

6.4.1 Qaytarma yoqa turlari va ularni tayyorlash

Ustki va ostki yoqa alohida bichilsa, ostki yoqaga qirqimlariga 0,5-0,7 smga yetkazmay qotirma yopishtiriladi. 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 haqqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, aylana joylarda esa kertiklar qo‘yiladi. Yoqaning 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 haqqini ostki yoqaga bostirib tikish mumkin. Bu baxyaqator ag‘darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda, yoqa burchaklariga 2-3 sm etqazmay tikiladi (6.13 – rasm, b).

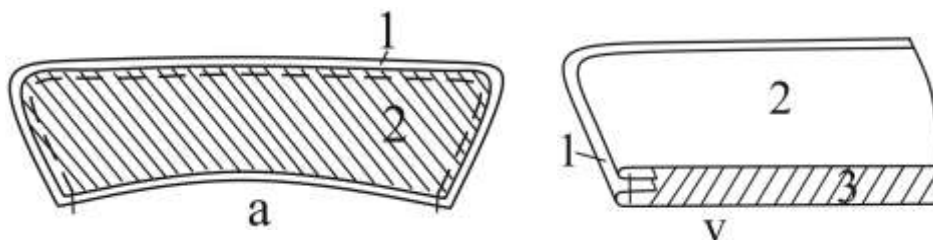
Yoqalarga bezak detal bilan ishlov berishda qo‘yma burma, to‘r, va

mag'izdan foydalaniladi. Qo'yma burmang va to'r qo'yib tikishda, avval qo'yma burma ostki yoqaga ulab olinadi. Buning uchun ostki yoqa o'ng tomoniga terma burmani teskari tomoni qirqimlari tekislab qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Chok kengligi ag'darma chok kengligidan 0,1-0,2 sm kamroq bo'ladi. Yoqa burchaklarida va aylana joylarida qaytarma qirqimidagiga nisbatan burmani ko'proq terib ostki yoqaga ulanadi. Keyin ustki yoqa ostki yoqa bilan o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ostki yoqa tomondan burma ulangan chok ustidan yoki undan 0,1-0,2 sm ichkariga baxyaqator yuritib tikiladi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Xuddi shu usulda yoqalarga to'r va kant qo'yib tikiladi.



6.31-rasm. Bezak detalli qaytarma yoqa tayyorlash

Tik yoqalarni tayyorlash ustki va ostki yoqa yaxlit bichilsa, uni o'rtasidan uzunasiga o'ngini ichkarisiga qaratib, bukib dazmollanadi. 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 chokda tikiladi. Chok haqqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va yoqa uchlaridan 0,1sm kant xosil qilib dazmollandi (6.32-rasm, a).

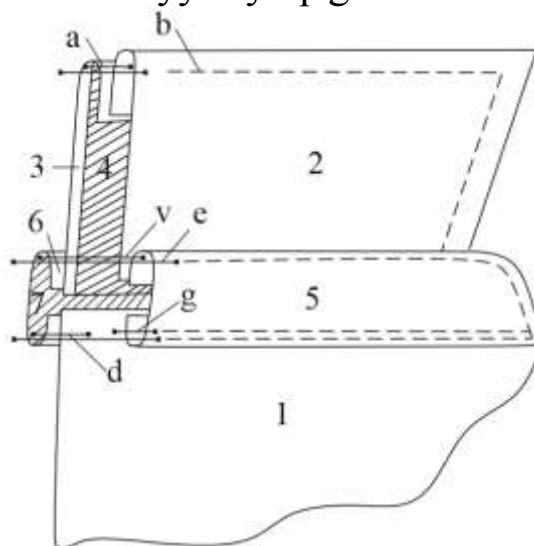


6.32-rasm Yoqa tayyorlash.

Ostki yoqaga qotirma yopishtirish, b-yoqa uchlarini kesish, v-tayyor yoqani grafik ko'rinishi, g-yoqaga to'r qo'yib tikish

6.4.2 Erkaklar sarochkasidagi yoqani tayyorlash va o‘mizga o‘tqazish.

Erkaklar ko‘ylagida yoqalar qaytarma va ko‘tarma qismidan iborat bo‘ladi. Yoqaning qaytarma qismi ostki va ustki detallardan iborat bo‘ladi. Yoqa qaytarmasi va yoqa ko‘tarmasining ostki detallariga barcha qirqimlari bo‘ylab 0,5 yetkazmasdan qotirma yopishtiriladi. Yoqa uchlariga qo‘shimcha qotirma yopishtiriladi. Yoqa qaytarmasining ostki detali ustki detal bilan yuzma-yuz qo‘yilib 0,5-0,7sm chok haqi bilan yoqa uchlariga salqi hosil qilib biriktirib tikiladi. Biriktirma chokka 0,1-0,2 sm qoldirilib yoqa uchlari kesiladi va yoqa to‘shamasi yuza tomonga ag‘dariladi. Ustki detaldan kant hosil qilib dazmollanadi. Yoqa ziylariga 0,1sm bezak baxya tikiladi. Yoqa ko‘tarmasining ostki detali ikki qismdan iborat bo‘lsa o‘rta choki 0,7-0,1sm biriktirib tikiladi va biriktirma chok ustidan bostirib tikiladi. Ustki yoqa ko‘tarmasiga qotirma yopishtiriladi. Yoqa ko‘tarmasining ustki detali o‘miz o‘rnatmasi qirqimini 0,7sm teskari tomonga bukib 0,5sm li bezak chok tikiladi. Yoqaning qo‘tarmasining ostki va ustki qismlari kertimiga yoqa qaytarmasi kertimlari to‘g‘rilanib 0,7-0,1sm li ag‘darma chok yordamida tikiladi. Yoqa ko‘tarmasining ostki va ustki qismlari teskari tomoniga biri biriga qaratilib to‘g‘rilanadi va dazmollanadi. Chok kengligi 0,1-0,2sm. Yoqani o‘mizga biriktirishda ustki yoqa yoqa o‘miziga 0,7sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Bunda kaketka o‘mizidagi kertikga yoqa ko‘tarmasining kertigi to‘g‘ri kelishi kerak. Yoqa ko‘tarmasining ustki detalini qirqimi teskari tomonga 0,7 bukib, buklov ziyidan 0,1sm da asosga bostirib tikiladi. Yoqa ko‘tarmasiga yoqa qaytarmasi biriktirilgan chok ustidan yoqa ko‘tarmasining uchlari bo‘ylab bostirma chok tikiladi. Tayyor yoqaga namlab isitib ishlov beriladi

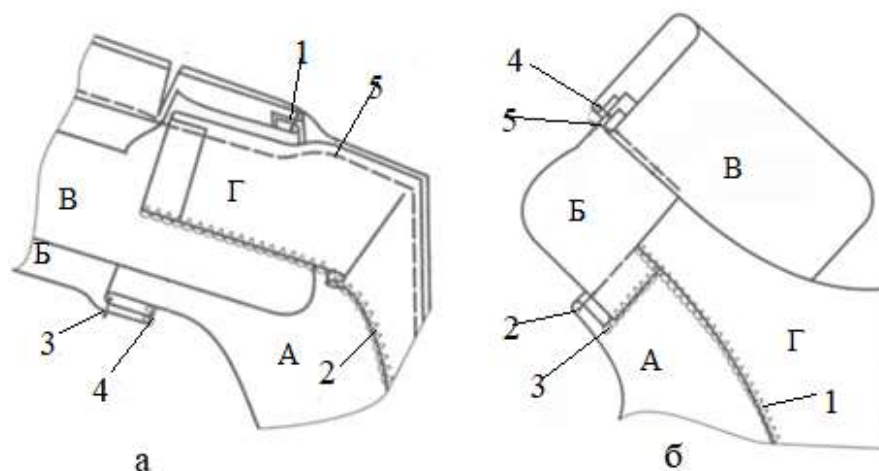


6.33-rasm. Erkaklar sarochkasida yoqani tayyorlash va o‘mizga o‘tqazish.

1-asosiy detal, 2-yoqa qaytarmasining ustki detali, 3- yoqa qaytarmasining ostki detali 4-yoqa qotirmasi, 5-yoqa tik qismining ustki detali, 6-yoqa tik qismining ostki detali, 7-yoqa tik qismining qotirmasi,

6.4.3 Qaytarma yoqali yengil kiyimlarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazish

Biriktirma va qaytarma adipli kiyimlarda yoqani o'tkazishdan avval adipni yuqori qirqimi kertimgacha ag'darma chok bilan tikib olish mumkin yoki kiyim bortini ag'darma chok bilan tikilayotganda bir yo'la yoqani ham o'tkazish mumkin. Tayyor yoqa adip va old bo'lak orasiga kertiklarni to'g'ri keltirib, ostki yoqani old bo'lak bilan yuzma-yuz qo'yib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va adip qaytarmasining chap tomonidan tikib boshlanadi. Yelka chok ustida adip qirqimi 0,7-1,0 sm kenglikda teskariga bukiladi. Shu joyda yoqani biriktirilayotgan chok haqqiga kertik qo'yiladi, va ustki yoqa ostki yoqadan ajratib orqa bo'lak bo'yin o'miziga faqat ostki yoqa tikiladi. (6.34- rasm, a) O'ng yelka chok ustida adip qirqimi chap tomondagidek bukiladi, yoqa o'tkazish chok haqqiga kertik qo'yiladi, ustki va ostki yoqa old bo'lak va adip orasiga qo'yilib birgalikda tikiladi. Chok adip qaytarmasining o'ng tomonida tugatiladi. Bunda adip qaytarma burchaklarida adipdan solqi hosil qilib tikiladi. Bort burchaklarida chok haqqidan 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort o'ngiga ag'dariladi. Chap va o'ng kertiklar orasida ostki yoqa o'tkazilgan chok haqqi yoqa tomonga yotqiziladi, ustki yoqa qirqimi esa 0,7-1,0sm ichkariga bukilib, burilgan ziyidan 0,1-0,2 sm orasida ostki yoqa ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, asosiy detalga bostirib tikiladi.(6.34-rasm, b). Tayyor yoqa dazmollanadi.

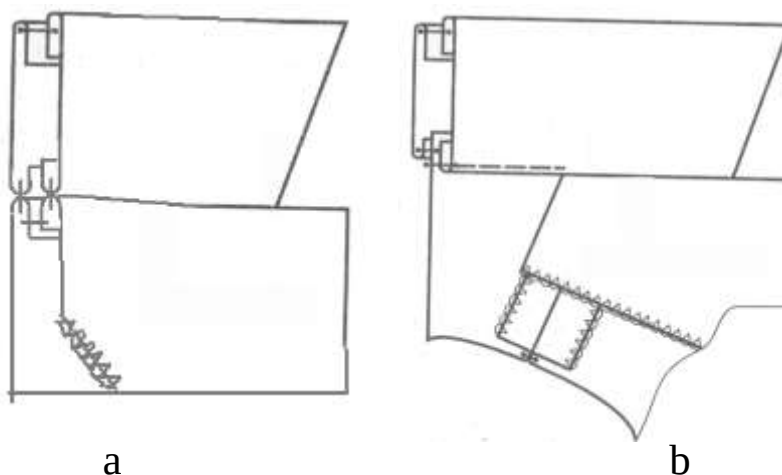


6.34- rasm. Yupqa gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

A-Old detal, B-orqa detal, B-yoqa, Γ-ostki bort.

a - kiyim bortini ag'darma chok bilan tikilayotganda bir yo'la yoqani ham o'tkazish. 1-ostki va ustki yoqani biriktirish, 2-ostki bort ichki qirqimini yo`rmalash, 3-old va orqa detal elkasini biriktirib tikish, 4-elka chokni yo`rmalash, 5-ostki bortni asosga bir yo'la yoqani ham o'tkazib tikish. b - asosiy detalga yoqani bostirib tikish. 1-ostki bort ichki qirqimini yo`rmalash, 2-old va orqa detal elkasini biriktirib tikish, 3-elka chokni yo`rmalash, 4-ostki yoqani asosga biriktirish. 5-yoqani asosga bostirib tikish

Ko'ylaklik qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda adip old bo'lakka adip qaytarmasining kertimigacha 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'irlab, ostki yoqa o'rta chiziqini ort bo'lak o'rtasiga to'g'irlab, 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 (6.17-rasm, a). Chok kengligi 1,0 sm bo'ladi. Ustki yoqa adipga ulangan chok va ostki yoqani yelka chokdan bort uchigacha bo'lgan chok haqqi 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 haqqi kertib qo'yiladi. Yelka choklar orasidagi chok haqqi 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.(6.17-rasm, b). Tayyor yoqa dazmollanadi.

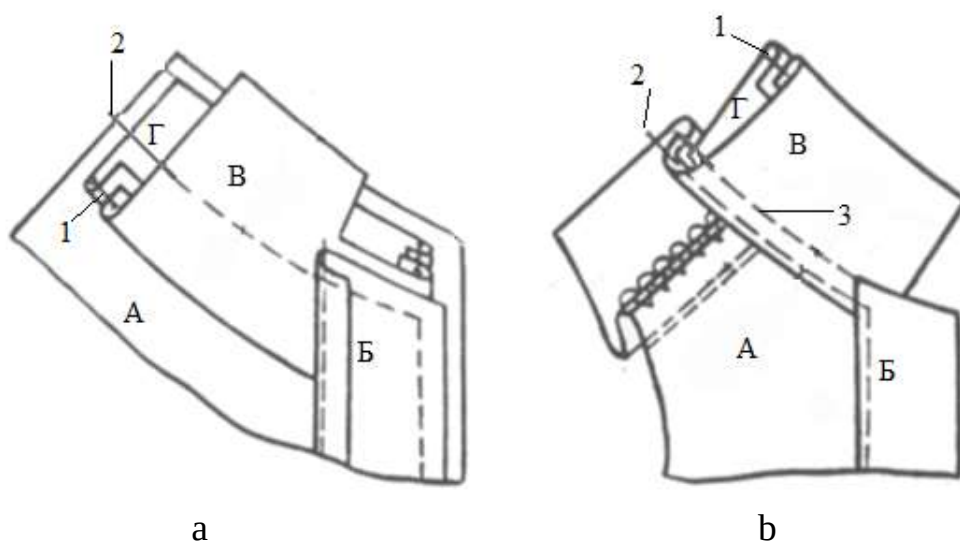


6.35- rasm. Qalin gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

a -ustki yoqani adipga ostki yoqani yoqa o'miziga o'tkazish
b –yoqani orqa detal yoqa o`miziga bostirib tikish

6.4.4 Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyimlarda qaytarma yoqasini o'tkazish

Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyimlarda qaytarma yoqa ostki va ustki detallari bir xil yoki ustki yoqa ostki yoqadan 1-1,5 sm kengroq ya'ni ustki yoqa ishlov berish haqqi bilan yaxlit bichilishi mumkin. Ustki yoqa ishlov haqqi bilan yaxlit bichilsa, ostki yoqaning o'ng tomoni buyum o'ng tomoniga ostki yoqa ko'tarma qirqimi bo'yin o'mizi qirqimi bilan tekislab, yoqaning uchlarini old bo'lak bilan adip kesishgan joyga to'g'irlab qo'yiladi. Adip o'ngini old detalning o'ngiga qo'yilib old detal tomondan biriktirma chok yuritib ulanadi. Bir yo'la bort yuqori qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Bort burchaklarida chok haqqining ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort uchlari o'ngiga ag'dariladi. Yoqa o'tkazilgan chok haqqi asosiy detal tomonga yotqiziladi. Ustki yoqa ishlov haqqini chok qirqimidan aylantirib bukiladi va bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi. (6.36-rasm).



6.36-rasm. Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyimda ustki yoqada ishlov haqqi birga bichilgan yoqani asosga biriktirish

A-asosiy detal, B-ostki bort (adip), V-ustki yoqa, G-ostki yoqa.

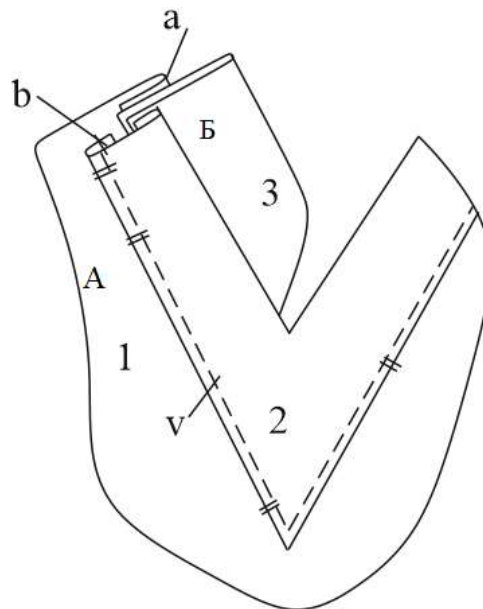
1-ostki va ustki yoqani biriktirish. 2- ustki yoqada ishlov haqqini asosga biriktirish, 3- ostki yoqani asosga biriktirish

6.4.5 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. Taqilmasiz kiyimlarda mag'izining ichki qirqimi 0,5 sm

kenglikda ichkari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi yoki 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'ng tomoniga ostki yoqa yuzma-yuz qo'yiladi, uning ustidan o'ngini pastga qaratib mag'iz qo'yiladi va qirqimlarini tekislab 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yoqa bir tomonga buyum va mag'iz qarama-qarshi tomonga qaratib dazmollanadi. Mag'izni ichki qirqimlari mashinada kalta baxyaqator yuritib elka chokiga 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 (6.37-rasm, a). Rasmga o'zgartirish kiritish



6.37-rasm. Yupqa va titiluvchan gazlamaning mag'iz bilan yoqani asosga biriktirish

A-asosiy detal, **B**-yoqa, **V**-mag'iz.

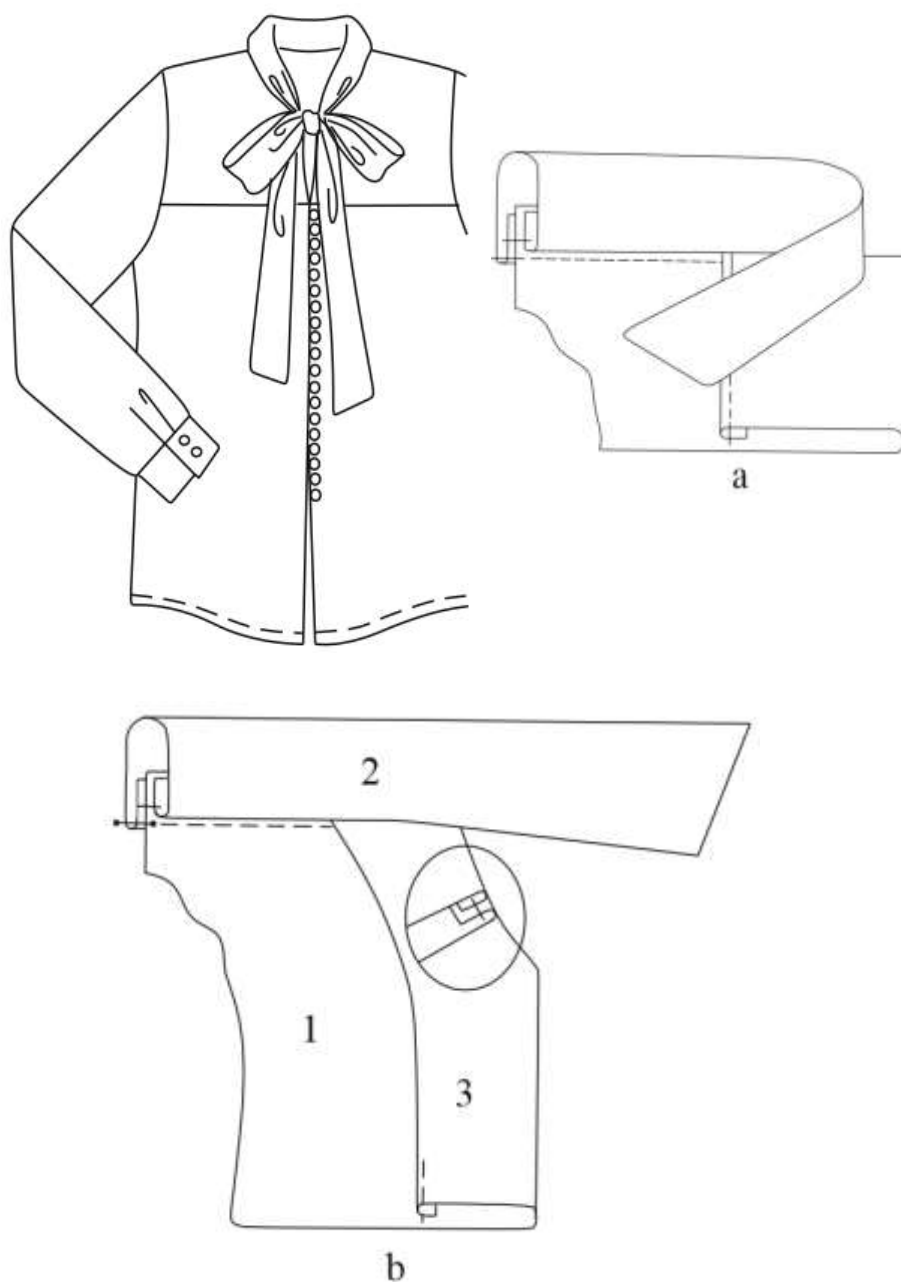
1-mag'izni ichki qirqimini bukib tikish. 2-yoqani asosga biriktirish. 3-mag'iz tashqi qirqimini asosga puxtalash.

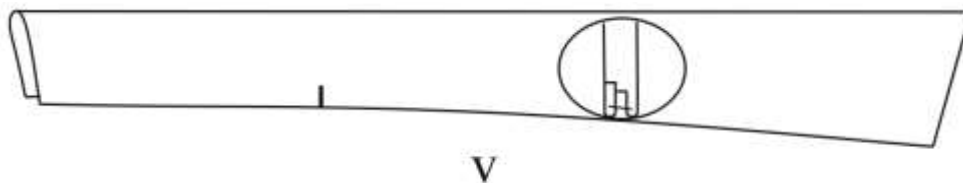
6.4.6 Boqichbog'li tik yoqani tikish va o'tkazish

Boqichbog'li tik yoqa uzunasi bo'ylab o'ngini ichkariga qaratib ikki bukiladi va yoqa o'miziga o'tkaziladagan joygacha ag'darma chok bilan tikiladi. Chok kengligi 0,5-0,7 sm bo'ladi. Burchaklarida chok haqqi 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqaning boqichbog'i

moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi va choklarni tekislab dazmollanadi. Yoqani yoqa o'miziga o'tkazishda, ustki yoqaning ichki tomoni asosiy detalning teskari tomoniga qaratib qo'yiladi va yoqa tomondan 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi.

Ichki yoqa adip bilan biriktirib tikiladi. Ichki yoqa o'tkazilgan chok haqqi yoqa tomonga yotqiziladi va tik yoqaning tashqi qismining qirqimi 0,5-0,7 sm ichkariga bukib ichki tik yoqa o'tkazilgan chokni bekitib 0,1 sm oraliqda adip bo'ylab bostirib tikiladi (6.38-rasm). Boqichbog'siz tik yoqa qaytarma yoqadek tikiladi. (yoqani to'g'rilash kerak)





6.38- rasm. Boqichbog'li yoqani tikish va o'tqazish.

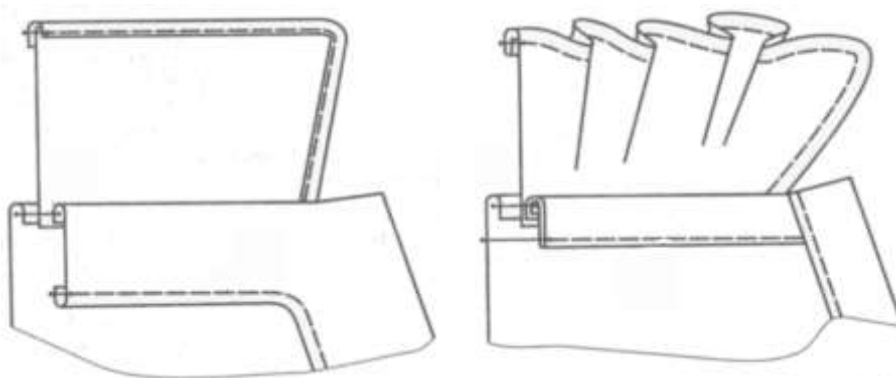
a-yoqani o'mizga biriktirish, b-ostki bortni asosga biriktirish,
v-yoqa uchlarini tikish.

6.4.7 Yalang qavat yoqalarni yoqa o'miziga o'tkazish

Bir qavatli yoqalarni mag'iz bilan, bir yoki ikki qavat beyka bilan, qo'sh chok bilan, ichki chok bilan yoki maxsus siniq baxyalı mashinada o'tkazish mumkin.

Mag'iz yoki beyka bilan o'tkazish, qistirma kantli ag'darma chok yordamida amalga oshiriladi. Bunda asosiy detal o'ng tomoniga yoqa teskari tomoni qo'yiladi va uning ustiga esa mag'iz yoki beyka o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari tekislanib 07-01sm chok haqqi bilan tikiladi. Mag'iz yoki beyka asosiy detal teskari 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'irlab yoqa o'tkazayotganda birga tikiladi. Beykaning bukilgan ziyi asosiy detalga bostirib tikiladi (6.39- rasm).

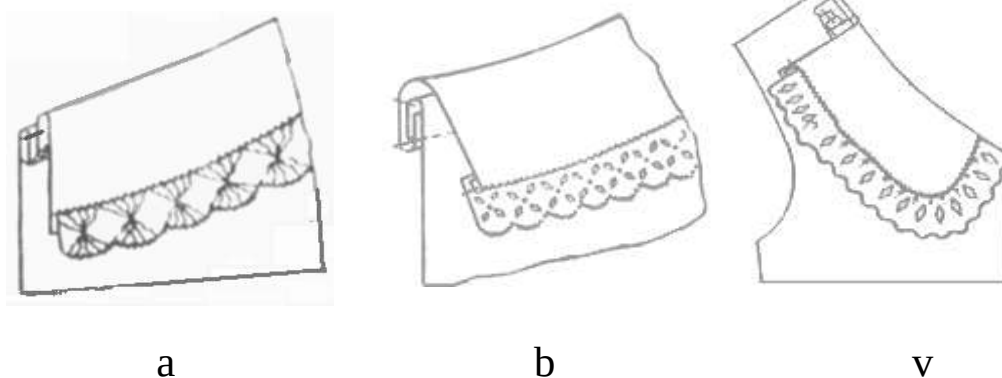


6.39 - rasm. Yalang qavat yoqalarni yoqa o'miziga o'tqazish:
a – mag'iz, b- beyka bilan.

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 biriktiriladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va biriktirilgan chok ichkarida qoldirilib 0,5-0,7 sm kenglikda ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok yotqizib dazmollanadi (6.40-rasm, a).

Yoqani ichki chok bilan o'tkazish uchun asosiy detal o'ng 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 tikiladi. Yoqa o'miz qirqimidan uzunroq chiqarib qolirilgan 0,5 sm chok haqqi bilan biriktirma chok qirqimi atrofidan aylantirib o'tkaziladi va bukiladi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm qoldirilib yoqa o'miziga bostirib tikiladi (6.40-rasm, b).

Siniq baxyali maxsus mashinada o'tkazishda, asosiy detal teskari tomoniga yoqani o'ng tomoni qo'yiladi va qirqimlarini to'g'irlab 0,7-1,0 sm kenglikda universal mashinada yoqa o'miziga o'tkaziladi. Chok haqqi asosiy detalga siniq baxyali maxsus mashinada bostirib tikiladi (6.40-rasm v)



6.40 - rasm. Yalang qavat yoqalarni o'tqazish.

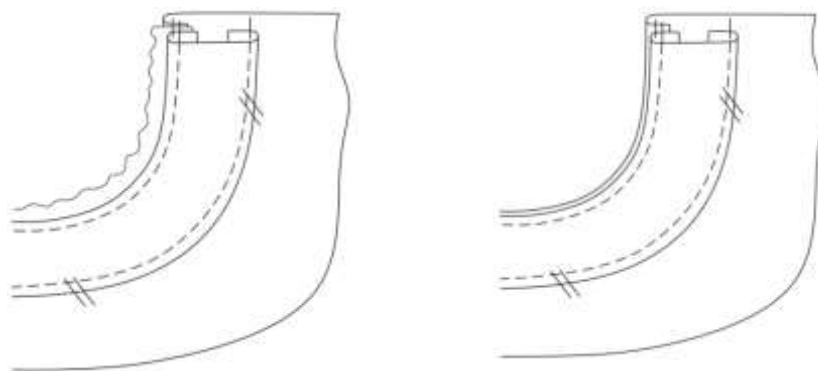
6.4.8 Yoqasiz ko'ylaklarda yoqa o'miziga ishlov berish usullari

Yoqasiz buyumlarda yoqa o'mizini mag'iz qo'yib, qiya beyka qo'yib, yoki mag'iz chok bilan ba'zida kichik kaketka bilan bir vaqtda ochiq yeng o'mizi bo'ylab ishlov berish mumkin. Yoqa o'mizini mag'iz qo'yib tikishda mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanib mag'izga qotirma yopishtiriladi. Mag'iz ichki qirqimi ochiq qirqimli bukma chokda tikiladi yoki yo'rmalanadi. Titiluvchan gazlamalarda esa mag'izning yo'rmalangan ichki qirqimi bukib tikiladi.

Mag'iz asosiy detalga qirqimlari tekislanib yuzma-yuz qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok haqqi bilan ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa o'mizi

yoysimon bo'lganligi uchun chok haqqiga kertik beriladi. Bunda mag'iz bo'laklari ulangan joy yelka chokka to'g'ri kelishi kerak. Chok o'ngiga ag'dariladi va asosiy detaldan 0,1 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Chok haqqi mag'izga ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'iz ichki qirqimlari yelka chok haqqiga puxtalanadi (6.41-rasm, a). Model ko'rnishidan kelib chiqib mag'izni asosiy detal o'ng tomoniga ham bostirib tikish mumkin. Unda asosiy detalning teskari tomoniga mag'izning o'ng tomoni qaratib qo'yiladi va ag'darma chokda tikiladi. Mag'iz asosiy detalning o'ng 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. Agar kiyimga bezak detal bilan ishlov berilsa mag'izni ochiq qirqimi bostirib tikilayotganda bir yo'la, terma burma, kant, to'r qo'yib tikish mumkin yoki terma burma, kant, to'r mag'izning ochiq qirqimiga biriktirib tikiladi, chok haqqi mag'iz va asosiy detal orasida qoldirilib mag'iz asosga bostirib tikiladi. (6.41-rasm, b).

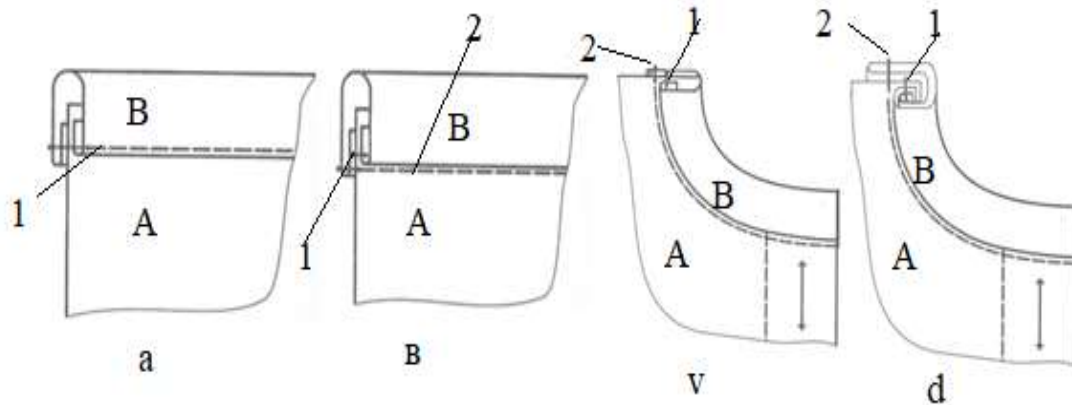
Yoqa o'mizga kant yoki to'r qo'yib tikish uchun yoqa o'miziga avval kant yoki tor tikib olinadi, so'ng mag'iz qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi. Qolgan operatsiyalari mag'iz qo'yib tikish usulidek bo'ladi.



6.41- rasm. Yoqani o'miziga mag'iz qo'yib tikish.

Yoqa o'mizini mag'iz chok bilan tikishda ochiq qirqimli, yopiq qirqimli mag'iz bilan yoki ikki bukib beyka qo'yib mag'iz chok bilan tikish mumkin. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ochiq qirqimli mag'iz chok bilan ishlov beriladi. Mag'iz chok maxsus moslama yordamida (6.42-rasm, a) universal mashinada tikiladi (6.42-rasm, v,v). Agar kiyimning orqa detali o'rta choki bo'lsa mag'iz o'rta chok tikilmasdan oldin qo'yiladi. Chunki mag'izni uchlarini shu chok orasiga kiritish lozim bo'ladi. Ort bo'lak o'rta chokining chok haqqi mag'iz

chokga ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi. Baxyaqator chok qirqimidan 0,3-0,4 sm oraliqda o'tadi. Old bo'lakda taqilma mo'ljallangan bo'lsa, avval yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikiladi keyin bortga ishlov beriladi. Mag'iz chokda mag'iz uchlari bog'ich vazifasini bajarishi ham mumkin. Qalin gazlamalarda ochiq qirqimli mag'iz chok uchun mag'izning ochiq qirqimi avval yurmab olinishi lozim. (6.42 –rasm, d).



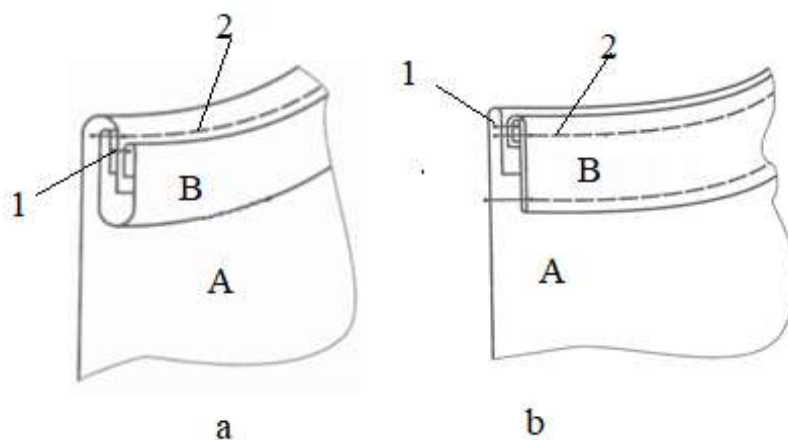
6.42 - rasm. Yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikish.

A-asosiy detal. V- mag'iz. a- mag'izni asosga bostirma chok yordamida biriktirish
1- mag'izni asosga biriktirib tikuvchi chok 2- mag'izni asosga bostirib tikuvchi chok

Yupqa va titiluvchan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarda yoqa o'mizini qiya beyka qo'yib tikish tavsiya etiladi. Taqilmasiz ko'ylaklarda qiya beyka uchlari o'miz kengligiga mo'ljallab biriktirib olinadi. Asosiy detal va beyka yuzma-yuz qo'yilib qirqimlarini tekislab 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqqiga kertiklar qo'yiladi va beyka tomonga yotqiziladi. Beyka ag'darma chok haqqini 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. (6.43-rasm, a)

Beyka 2,5-3,0 sm enida qiya bichib olinadi. Beyka tikuvchilik fabrikalarida JUCK ST-911-A va SEWTECH CF-911L bichish mashinalarida bichiladi. Beyka uzunligi bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib bukib dazmollanadi. Beyka uchlari biriktirib tikiladi. Asosiy detalga beyka yuzma-yuz qo'yilib, ochiq qirqimlari o'miz bilan tekislanib 0,5-0,7 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqqi 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 (6.43- rasm. b). Ayrim ustki engsiz nimchalarda eng o'mizi va kapyushonga ostki bort bilan butun bichilgan adip bilan

ishlov berilganidek, ayollar engsiz va yoqasiz kiyimlarida ham kaketka sifatida bichilgan adipdan foydalanish mumkin. Bunda adip tanda ipiga burchak ostida bichiladi. Kaketka sifatida bichilgan adipning old va orqa detallarining elka va yon qirqimlari 0,7-0,1sm biriktirib tikiladi. Tayyor adipni o'ng tomoni kiyimning o'ng tomoniga yuzma-yuz qo'yilib yoqa o'mizi qirqimlari to'g'rilanib 0,7-0,1sm chok haqqi bilan ag'darma chokda tikiladi. Chok haqqiga ketim berilib adip kaketka kiyimning teskari tomoniga ag'dariladi. Adip kaketkani eng o'mizi kiyimning eng o'miziga ag'darma chok bilan tikiladi. Yeng va yoqa o'mizining asosiy detalidan kant xosil qilib dazmollanadi. Ayrim ustki engsiz nimchalarda ostki bort adip kaketka bilan butun bichiladi. Rasm chizish kerak



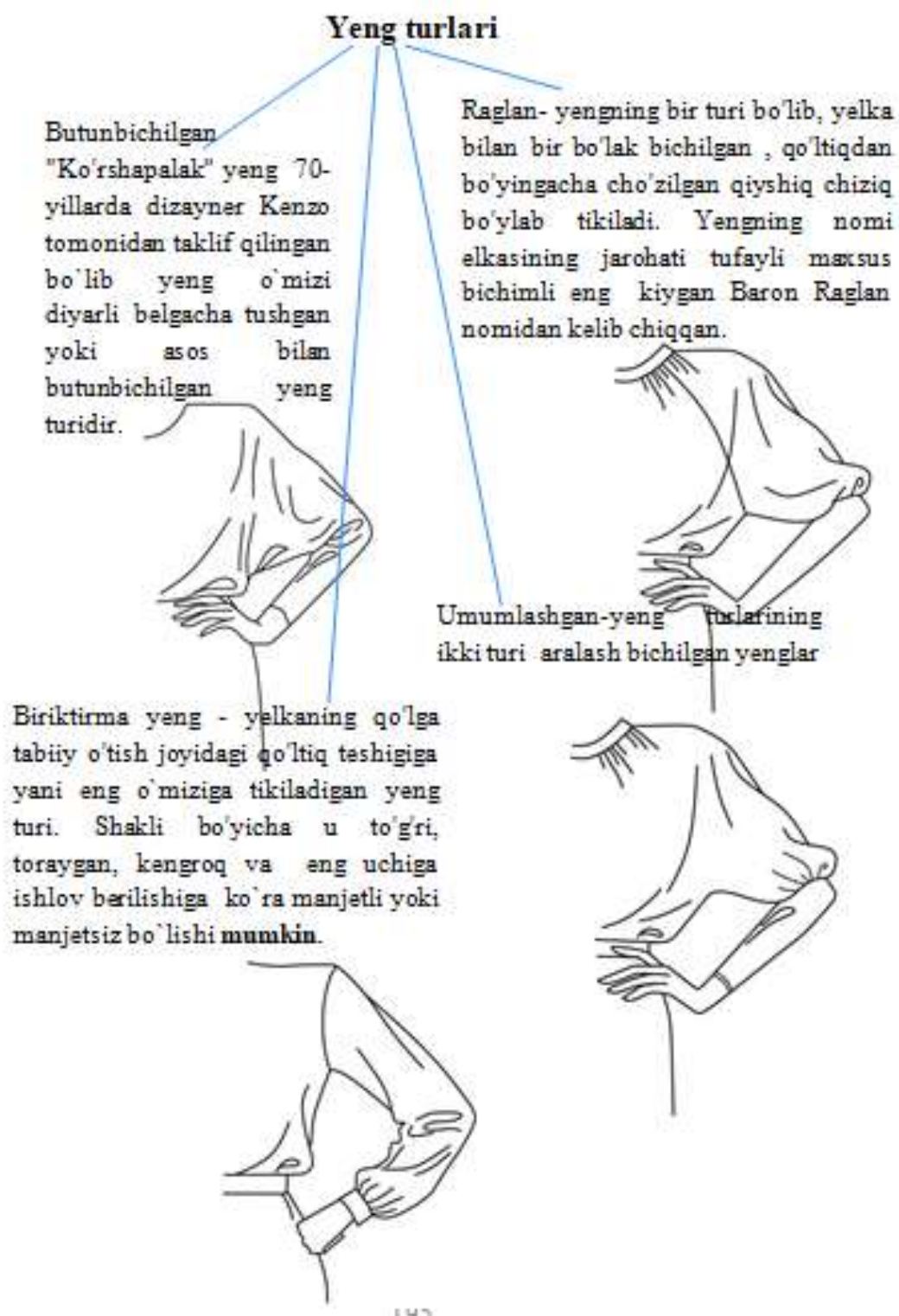
6.43- rasm. Yoqa o'mizini beyka qo'yib tikish.

A-asosiy detal. **B**-beyka.

1-beykani asosga biriktirib tikuvchi chok.

2-beykani asosga bostirib tikuvchi chok

6.5 Ko'ylakda qo'llaniladigan yeng turlari va ularga ishlov berish usullari



Yengil kiyimlarda ham ustki kiyimlar singari yeng konstruksiyasi jihatidan o'tkazma, reglan, old va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan, va umumlashgan turlarga bo'linadi. Yeng uzunligi bo'yicha – uzun, kalta va tirsakkacha bo'ladi. Yeng uchlari ishlov berilishi bo'yicha manjetli, plankali, bukma chokli, elastik tasma qo'yilgan, beyka qo'yib tikilgan, mag'iz chok bilan tikilgan va h.k. bo'ladi. Tuzilishi jihatidan – bir chokli, ikki chokli bo'ladi. Modellastirilishi jixatidan burmali, burmasiz, vitochkali, taxlamali va h.k. bo'lishi mumkin.

Yengil kiyimlarda ko'proq o'tkazma bir chokli yenglar uchraydi. Bir chokli yenglarning qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Agar eng burmali bo'lsa eng o'rnatmasiga salqilik hosil qilib bahya yuritiladi. Yenglarni choklarini bir tomonga yotqizib dazmollashga mo'ljallangan bo'lsa, ikkala qirqim birgalikda yo'rmalanadi yoki maxsus mashinada bir yo'la tikib yo'rmalanadi. Yeng choklari yorib dazmollansa, yeng qirqimlari alohida-alohida yo'rmalanadi, so'ng biriktirib tikiladi. Yeng uloqlari ulangandan keyin yengning asosiy qismi tikiladi.

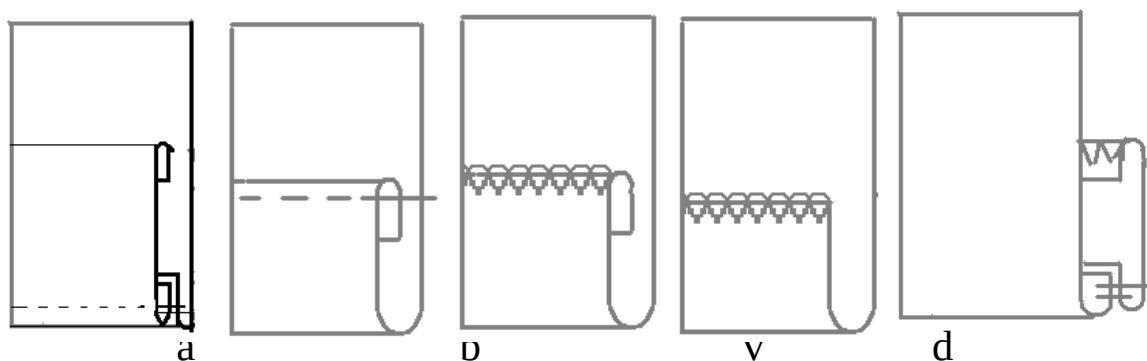
Yeng ikki chokli bo'lsa, yengning old qirqimi ustki yeng tomondan 1,0- 1,2sm kenglikdagi biriktirma chok bilan, tirsak atrofida ostki yengdan 0,5-0,7sm solqi hosil qilib tikiladi. Tirsak qirqimi esa ostki yeng tomondan tirsak joyida ustki yengdan solqi hosil qilib tikiladi. Eng choklar yo'rmalanadi va yorib dazmollanadi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

6.5.1 Yeng uchini bukma chokda tikish

Gazlama turiga va modelga muvofiq yeng uchlari universal va maxsus mashinalarda yoki 916714 markali buklagich moslamali mashinkalar yordamida tikish mumkin.

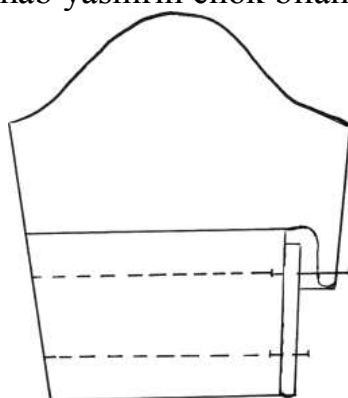
Ip gazlamalardan tikiladigan kiyimning yeng uchi ko'pincha bukib tikiladi. Bunday yenglarning uchlarini bukish chizig'i andaza yordamida bo'rlanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha yeng uchi yengning teskari tomoniga 0,7-1,0 sm bukib modelga binoan chok kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi (6.44- rasm, a). Ipak va jun gazlamadan tikilgan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli bukma chokda yashirin bahya bilan tikish mumkin. Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarning yeng uchlari avval maxsus mashinada yo'rmab, so'ng yashirin baxyali mashinada tikiladi. (6.44- rasm, v). Yeng bukish haqqi qoldirilmay bichilsa, unda yeng uchiga mag'iz ag'darma chok bilan ulanadi. Chok

haqqi mag'iz tomonga yotqiziladi va mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2sm oraliqda chok haqqi mag'izga bostirib tikiladi. Mag'izning ochiq qirqimi teskariga 0,5-0,7sm bukiladi va yashirin baxiyali mashinada yengga tikiladi. Gazlama qalin bo'lsa, mag'iz qirqimi yo'rmab yashirin chok bilan yengga tikiladi (6.44- rasm, d).



6. 44- rasm. Manjetsiz yeng uchlarini tikish

a-to'g'ri baxiyali yopiq qirqimli bukma chokda yeng uchuni qaytarish, b-siniq baxiyali yopiq qirqimli bukma chokda eng uchuni qaytarish, v-siniq baxiyali ochiq qirqimli bukma chokda yeng uchuni qaytarish, d-qalin gazlamalarda mag'iz qirqimi yo'rmab yashirin chok bilan tikish.



6. 45- rasm. Yeng uchiga planka bilan ishlov berish

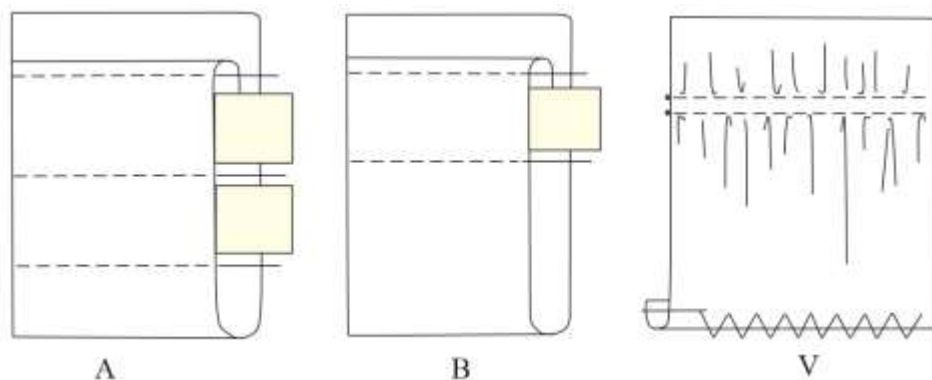
Yupqa gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarning yeng uchlarini elastik tasma yoki elastik ip qo'yib tikish mumkin. Bunday yeng uchlari kengaytirib bichiladi.

Elastik tasma yeng uchida burma hosil qilish uchun qo'yiladi. Elastik tasma kerakli uzunlikda qirqib olinada va uning uchi bir-birining ustiga 1 sm kenglikda o'tkaziladi va puxtalanadi. Yeng uchi belgilangan chiziq bo'ylab teskari tomonga qirqimi yopiq qilib bukiladi va orasiga tasma qo'yib tikiladi (6.45-rasm, a). Uzun englarda eng uchiga bir necha qatorgacha elastik tasma qo'yib tikish mumkin. Fasonga binoan yeng burmali tikiladigan bo'lsa, belgilangan chiziq bo'yicha yeng teskari

tomonga bukiladi va burma kengligida baxyaqator yuritiladi. So'ng elastik tasma qo'yilib, yeng uchining qirqimi yana 0,5-0,7 sm bukiladi va bostirib tikiladi (6.45- rasm, b).

Yeng uchida bukish haqqi o'rniga mag'iz qo'yilishi mumkin. Mag'iz yengning uchiga ag'darma chok bilan tikiladi, chok o'ngiga ag'dariladi va yengdan kant hosil qilib dazmollanadi. Kiyingi operatsiyalar avvalgi usuldagidek davom ettiriladi. (6.30-rasm, v).

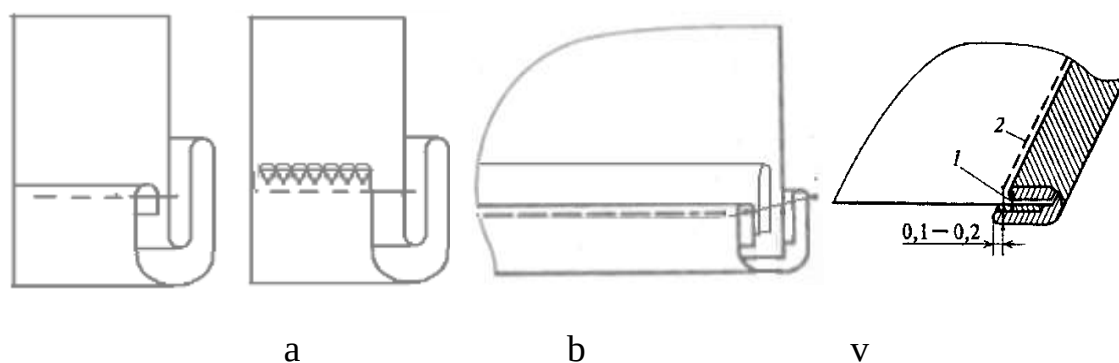
Yeng uchi bir qavat burmali bo'lsa, yeng uchining qirqimi siniq baxyali mashinada bukib tikiladi va belgilangan chiziq bo'ylab bitta yoki ikkita tasma qo'yilib siniq baxyali mashinada bostirib tikiladi yoki belgilangan chiziq bo'ylab tagiga elastik tasma qo'yib universal mashinada bostirib tikiladi (6.45-rasm, g). Yupqa gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarning yeng uchiga elastik ip bilan ishlov berish mumkin. Buning uchun mashinkaning naychasiga elastik ip tarang qilib o'raladi. Eng uchining qirqimi siniq baxyali mashinada bukib tikiladi va belgi bo'yicha elastik ip bilan bahya yuritiladi. Bahya qatorlar soni ikkita uchta bo'lishi mumkin. Ip tarangligi qo'l diometriga bog'liq.



6. 45 - rasm. Elastik tasmali yengni tikish.

Yeng uchlari qaytarmali bo'lsa, andaza yordamida bukish chizig'i belgilanadi. Yeng qirqimi belgi chiziq bo'ylab teskari tomonga bukiladi. Bukish haqqining ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi (6.45- rasm, a).

Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchining qirqimi avval yo'rmalanadi, so'ng qo'yma chok bilan tikiladi. Yeng qaytarma qismi yeng o'ng tomoniga qaytariladi va choklar ustida yashirin qaviqlar bilan yuqori ziyidan 1,0sm oraliqda tikiladi (6.45- rasm, b).



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

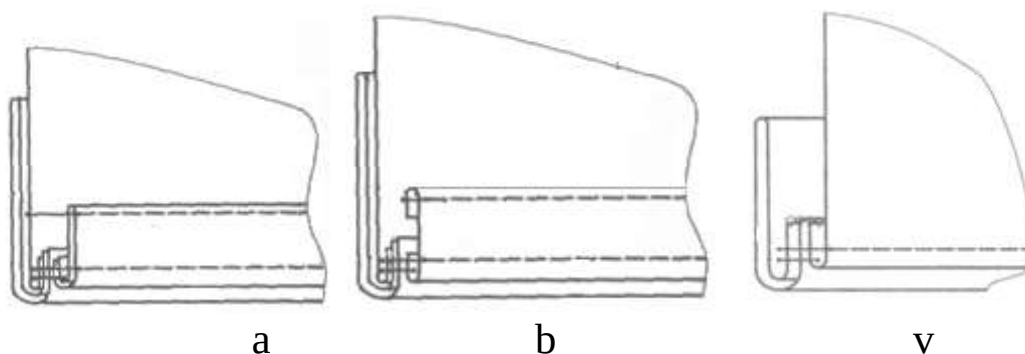
Yeng uchlarini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz tanda ipiga burchak ostida bichiladi va mag'iz asosiy bo'lakning teskarisiga, o'ngini ichkarisiga qilib qo'yiladi. Qirqimlari tekislanib (1 chok) tikiladi. Tikilgan bo'lak o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Bo'lakning qirqimini ichkariga bukib bukilish ziydan 0,1-0,2 sm chok kengligi (bukilgan cheti shu bo'lakni tikish baxyasini berkitishi lozim) bilan bostirib tikiladi. Ichki chok kengligi 0,3-0,5 smga teng. (6.46-rasm,g.). Eng uchiga maxsus tasma bilan ham ishlov berish mumkin. Buning uchun uzunasiga qo'yilib, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan chiqib turadi va shu holatda dazmollab yotqiziladi. So'ngra mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan bo'lak qirqimi tayyorlangan tasma ichiga kiritiladi va tesma ustki ziyi bo'yicha baxyaqator yuritiladi, bunda tesma maning ikkinchi ziyi baxyaqator tagida qolishi shart. Bahyaqator tasmani bukish chizig'idan 0,1-0,2 sm da tikiladi. (6.45- rasm, d).

6.5.2 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). Erkaklar plankali ko'ylagida kalta eng uchiga plank bilan ishlov berish mumkin. Buning uchun eng uchiga engni bukilish chizig'i va plankani bukish chizig'i belgilanadi. Erkalar ko'ylagining yon va eng qirqimlari biriktirib tikiladi. Eng uchi bukilish chizig'i bo'yicha teskari tomonga buklanib plankani bukish chizig'ida eng uchini qistirilib 0,5sm da bezak chok hosil qilinadi. Plankaning buklov qirqimida 0,5sm da bezak choki hosil qilinadi.

Qaytarma manjetlar yengga beyka qo'yib, mag'iz qo'yib yoki tikib-yo'rmash mashinasida ulanadi. Buning uchun avval yeng qirqimlari tikib-yo'rmalanadi. Mag'iz yeng uchi shaklida bichiladi, uchlari biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi, ichki qirqimlari yo'rmalanadi yoki bukib tikiladi. Beyka qiya bichiladi. Uchlari biriktirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi. Beyka teskari tomoni ichkariga qaratib o'rtasidan uzunasiga bukib dazmollanadi. Yengning o'ng tomoniga ostki manjetning o'ng 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 (6.46-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'rmab mashinasida ulash ham 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'rmalanadi. Manjet ulangan chokni yeng tomonga bukib, biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (6.46-rasm, v). Manjet yeng tomonga qaytariladi va manjetdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi.



6.46 - rasm. Qaytarma manjetli yeng tikish.

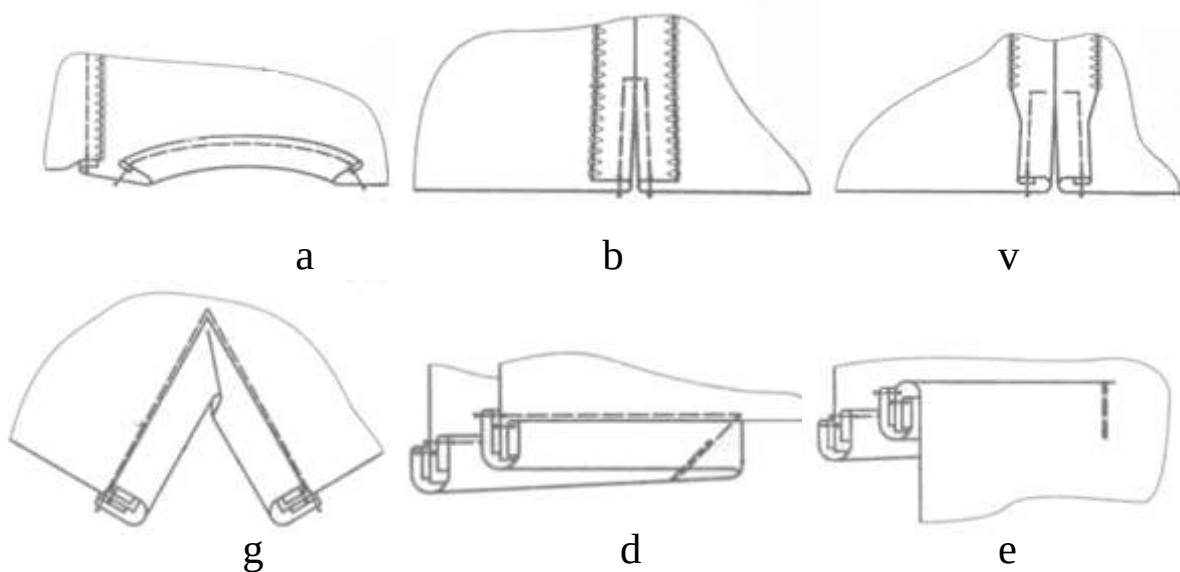
6.5.3 manjetli yeng tikish

Tugmalanadigan ulama manjetli yeng tikishda avval yeng taqilmasiga ishlov beriladi. Yeng taqilmasi ayollar koftasida yengning chokida, erkaklar kiyimida esa yengning belgilangan joyida taqilma qo'yiladi. Yeng taqilmasi chokda joylashgan yenglarda manjetga ishlov berishdan oldin taqilma tayyorlanadi. Buning uchun eng choklari yo'rmalanadi va taqilma kesimining uzunligi belgilanadi. Yengning choki

biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Belgilangan taqilma joy 0,5-0,6 sm chok haqqi ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (6.47- rasm b,v).

Erkaklar kiyimida yeng taqilmasi esa yengning belgilangan joyida bo'ladi. Kesimsiz yengda taqilmaga ishlov berishdan oldin yeng choklari yo'rmalanadi. Yeng uchida taqilma joyi belgilanadi va belgilangan joy 0,5-0,6 sm li yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm da yuritiladi (6.47- rasm, a). Taqilma yeng chokida joylashgan bo'lsa, yo'rmalanadigan yeng qirqimlari taqilma joygacha tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Taqilma joyidagi yeng chok haqqi ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (6.47- rasm b,v).

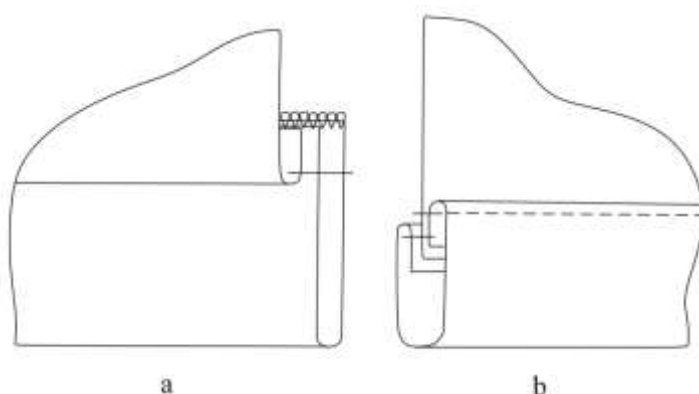
Agar taqilma yaxlit yengda joylashgan bo'lsa, yordamchi andaza bo'yicha taqilma chizig'i belgilanadi va qirqiladi. Yeng taqilma qirqimiga mag'iz qo'yib maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxiri teskarisidan yoki o'ngi tomonidan puxtalanadi (6.47-rasm g,d,e).



6.47 - rasm. Yeng taqilmasini tikish.

Ulama manjetlar yengga choklash mashinasida yoki tikish-yo'rmas 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 (6.48- rasm, a).

Manjetni tikib-yo'rmash mashinasida ulanganda manjet bilan yengni o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va bir vaqtda tikib-yo'rmalanadi. Chok yeng tomonga yotqiziladi (6.48- rasm, b).

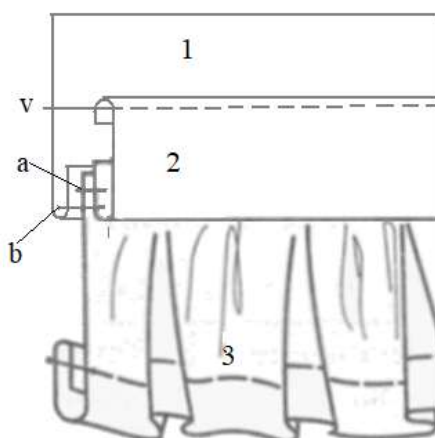


6.48 -rasm. Ulama manjetli yeng tikish.

6.5.4 Yeng uchiga qo'yma burma tikish

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

Mag'izning o'ng tomoniga qo'yma burma teskari tomonini qirqimlarini tekislab qo'yiladi va biriktirib ulanadi. Yengning o'ng tomoniga qo'yma burma ulangan mag'iz o'ng 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 baxyali mashinada tikiladi (6.49-rasm).



6.49-rasm. Qo'yma burmali yeng tikish

1-yeng, **2**- mag'iz, **3**- qo'yma burma.

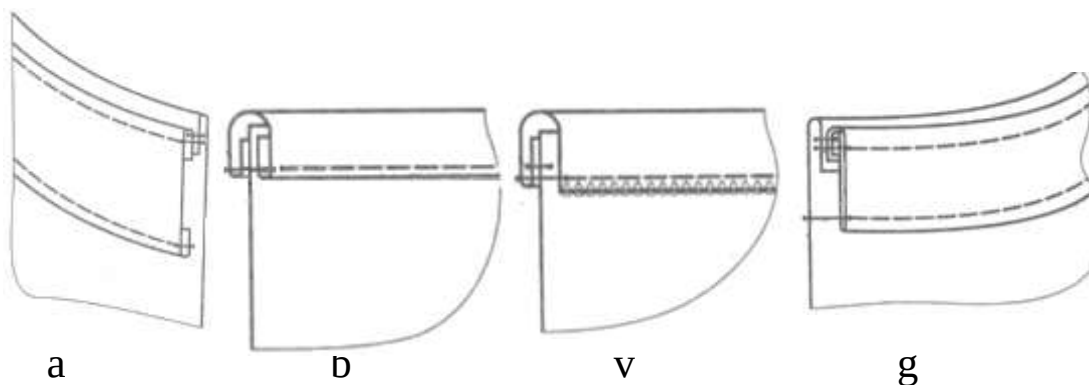
a- mag'izga qo'yma burmani tikish, **b**- qo'yma burmali mag'izni yeng uchiga ulash, **v**- mag'izni yeng uchiga tikish

6.5.5 Yengsiz ko'ylaklarni yeng o'mizini tikish

Yengil kiyimlarda yengsiz ko'ylaklarda yeng o'mizini mag'iz chok bilan, ag'darma chok bilan, mag'iz qo'yib tikish mumkin. 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 dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalanadi 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 haqqiga kertiklar qo'yiladi. Chok haqqi 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 (6.50- rasm, a).

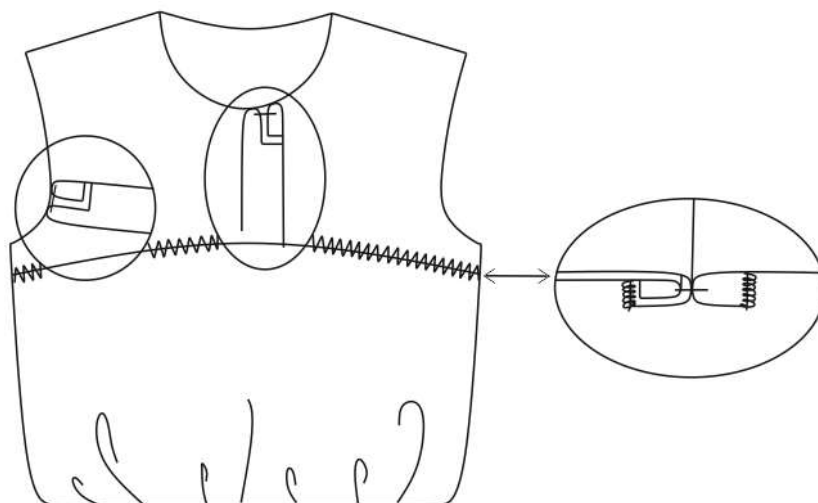
Yeng o'mizini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng o'mizi yopiq qirqimli mag'iz chok bilan moslama yordamida tikiladi. Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda esa ochiq qirqimli mag'iz chok qo'llanadi (6.50- rasm, b,v).

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) 6.50- rasm, g).



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

a- mag'iz qo'yib tikish, b- qalin gazlamalarda yopiq qirqimli mag'iz chok bilan tikish, v- qalin gazlamalarda ochiq qirqimli mag'iz chok bilan tikish, g- ikki qavat qiya beyka qo'yib tikish.



6.51- rasm. Yeng va yoqa oʻmiziga oʻmumiy adip tikish

6.5.6 Yengni yeng oʻmiziga oʻtkazish

Yengni yeng oʻmiziga universal mashina yoki maxsus yeng oʻtkazish mashinasida oʻtkazish mumkin. Universal mashinada oʻtkazilsa, 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 oʻmizi uchiga yeng oʻngini ichkariga qaratib kiritiladi, kertimlarni toʻgʻri keltirib, qirqimlarini tekislab yeng tomonidan avval sirma qaviq bilan koʻklab yoki koʻklamay ulanadi. Hosil qilingan solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi. Bir chokli yenglarni oʻtkazishda yeng choki kiyim yon chokiga toʻgʻri keltiriladi. Yeng oʻtkazilgan chok qirqimlari yoʻrmlanadi. Ommaviy ishlab chiqarishda yeng oʻtkazish uchun maxsus mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda yeng oʻtkazish vaqtida bir yoʻla yengga solqi beriladi.

VII. BOB Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish xususiyatlari

7.1 Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyim detal va uzellariga ishlov berish usullari

Trikotaj-(fransuzcha «tricotage», yaʼni «tricoter» - toʻqimoq) soʻzidan olingan boʻlib bir yoki koʻplab iplardan maxsus trikotaj toʻqish mashinasida halqalardan hosil qilingan toʻqima buyumlar yoki matolarga aytiladi. Trikotaj toʻqimasi gorizontal yoki vertikal joylashgan xalqalardan iborat boʻladi. Trikotaj matoning eni boʻylab bir qatorda joylashgan halqalar gorizontal qatorlarni, vertikal yoʻnalishda biri

ikkinchisiga ilinib joylashgan halqalar vertikal ustunchalarini hosil qiladi. Uning halqalardan tashkil topgan tuzilishi yumshoqlik va g'ijimlanmaslikni ta'minlaydi. Boshqa to'qimachilik mahsulotlariga nisbatan trikotaj to'qimasining farqi shundaki, xalqalar shaklining o'zgarishi hisobiga barcha yo'nalishlar bo'yicha cho'ziluvchan va o'lchamlarini o'zgartirish xususiyatiga ega.

Trikotaj to'qimasi tolaviy tarkibi, tuzilishi, pardoqlash va mo'ljallanganligiga ko'ra sinflanadi. Trikotaj Ishlab chiqarishda asosan paxta, jun, kimyoviy tolalardan, shuningdek ularning aralashmasidan foydalaniladi. Bunda bir turdagi tolalardan, aralash tolali va har xil turdagi tolalar aralashmasidan tayyorlangan iplar ishlatiladi.

Trikotaj to'qimalar 2 guruhga bo'linadi: ichki kiyimlar uchun mo'ljallangan va ustki kiyimlar uchun mo'ljallangan. Birinchi guruh matolari erkaklar va bolalar ko'ylaklari, ichki ko'ylaklari va ishtonlari, issiq ko'ylaklari, ayollar ichki kiyimlari, sport kostumlari va boshqalarni tikishda ishlatiladi. Ikkinchi guruhdagilardan esa, jaket, ko'ylak, kostum, palto, kurtka va boshqa buyumlar tayyorlanadi. Trikotaj matolardan tikilgan kiyimlar kiyib yurishga qulay odam badanini siqmaydi. Ularning burmadorligi, g'ijimlanmasligi, issiqni saqlash qobiliyati va gigiyenik xususiyatlari juda yaxshi. Trikotaj matolarning cho'ziluvchanligi va chetlari buraluvchanligi, bichish va tikish jarayonlarida qiyinchilik to'g'riadi. Tikish mashinalarining ignalari bilan shikastlanib trikotaj halqalarining bir - biridan chiqishi mumkinligi uning kamchiligi hisoblanadi. Trikotaj to'qima tuzilishiga ko'ra ko'ndalang (kulirli) va bo'yлама to'qilgan, bir fonturli va ikki fonturli trikotaj farqlanadi. Ikki fonturli trikotaj qalinroq va og'irroq bo'lib, ziylari buralib qolmaydi, asosan ustki kiyimlar ishlab chiqarishda qo'llanadi.

Trikotaj matolar yuvilganda va kimyoviy tozalashda bo'y-lamasiga kirishadi, eniga esa kengayadi. Shu tufayli trikotajdan tikilgan buyumlar o'z shaklini tez yo'qotadi. Ichki kiyimlarni tikish uchun bo'y-lamasiga va ko'ndalangiga to'qilgan matolar ishlatiladi. Mayka, ishtonlar, sport kiyimlari uchun bu matolar paxta tolali ipdan glad o'rilishida ishlab chiqariladi. Yuqori sifatli sport buyumlari uchun katta qayishqoqlikka ega lastik o'rilishdagi matolar qo'llaniladi. Bu buyumlar lavsan tolali hajmdor iplardan tayyorlanadi. Issiq saqlovchi ichki kiyimlar uchun paxta tolali iplar, nitron va viskoza aralashmasidan olingan iplardan to'qilgan, sirtiga tuk chiqarilgan matolar ishlatiladi. Ayollar ichki kiyimlarini tikish uchun kimyoviy kompleks iplardan triko - sukno, triko sharme, to'rsimon triko -

sukno o'rilishdagi to'qilgan trikotaj matolar qo'llaniladi. Bu matolardan tikilgan buyumlar o'z shaklini ancha yaxshi saqlaydi. Bolalar ichki kiyimlarini tayyorlash uchun paxta tolali iplardan tukli o'rilgan matolardan foydalaniladi. Ichki kiyimlarni tikish uchun mo'ljallangan trikotaj matolar oqartirilgan, sidirg'a rangli, gul bosilgan holda pardozlanadi. Ustki kiyimlarni tikish uchun ham ko'ndalangiga va bo'ylamasiga to'qilgan trikotaj matolar ishlatiladi. Ayollar ko'ylak, kostum, bluzkalarini tikish uchun momiqday mayin junsimon jakkard o'rilishdagi chipor to'qilgan matolar, sirtida chiqarilgan tuk bo'lgan va tukli o'rilishdagi baxmalsimon matolar, hajmdor kapron ipidan olingan shoyisimon matolar, to'rsimon matolar qo'llaniladi. Nisbatan og'ir matolardan qishki kiyimlar- jaket , kostumlar , sport kiyimlarini tayyorlashda foydalaniladi . Bu matolarning o'rilishlari turlicha -jakkard , triko - triko , atlas - triko - sukno , to'rsimon va boshqacha bo'lishi mumkin . Bu buyumlar uchun matolar hajmdor iplardan to'qiladi . Ba'zan zarsimon iplar qo'shiladi . Ko'ylak va kostumlar bir qavatli va ikki qavatli matolardan tayyorlanadi . Palto va kurtkalarga mo'ljallangan sof va yarim jun matolar porolon bilan biriktiriladi.

Trikotaj buyumlari detallarini biriktirishda, ziylariga ishlov berishda va pardozlashda asosan ipli usuldan, payvandlash va yelimlab biriktirish usullaridan 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 qattiqlik hosil qilib, buyumning o'ng tomoniga chiqib qolishi mumkin. Trikotaj shuningdek yelim kukun sepilgan *qotirmali material (dublirin) tayyorlashda asos sifatida* qo'llanadi.

Trikotaj buyumlariga ishlov berishda ketma-ket, ketma-ket – parallel va parallel ishlov berish usullari qo'llaniladi. Ketma-ket ishlov berish usulida detalning bir uchastkasiga ishlov berib bo'lingandan so'ng keyingi uchastkasiga ishlov beriladi. Masalan: bichilma qirqimi yo'rmalangandan kiyin biriktirib tikiladi.

Ketma-ket – parallel usulida mashinaning bir necha ishchi organlari detalga uzluksiz ishlov beradi, masalan, ikki ignali mashinada chok hosil qilish, detal ziylarini tikib-yo'rmash va h.k.

Parallel ishlov berish usulida buyumning bir necha uchastkasiga bir yo'la ishlov beriladi, masalan, pressda qotirmalarni yopishtirish, yelimlab biriktirish va NIIB va h.k.

Trikotaj buyumlari modelining konstruksiyasi trikotaj polotnosining turi va xususiyatiga ko'ra turlicha bo'lib, detallar soni bittadan (maykalarda) bir nechtagacha bo'lishi mumkin.

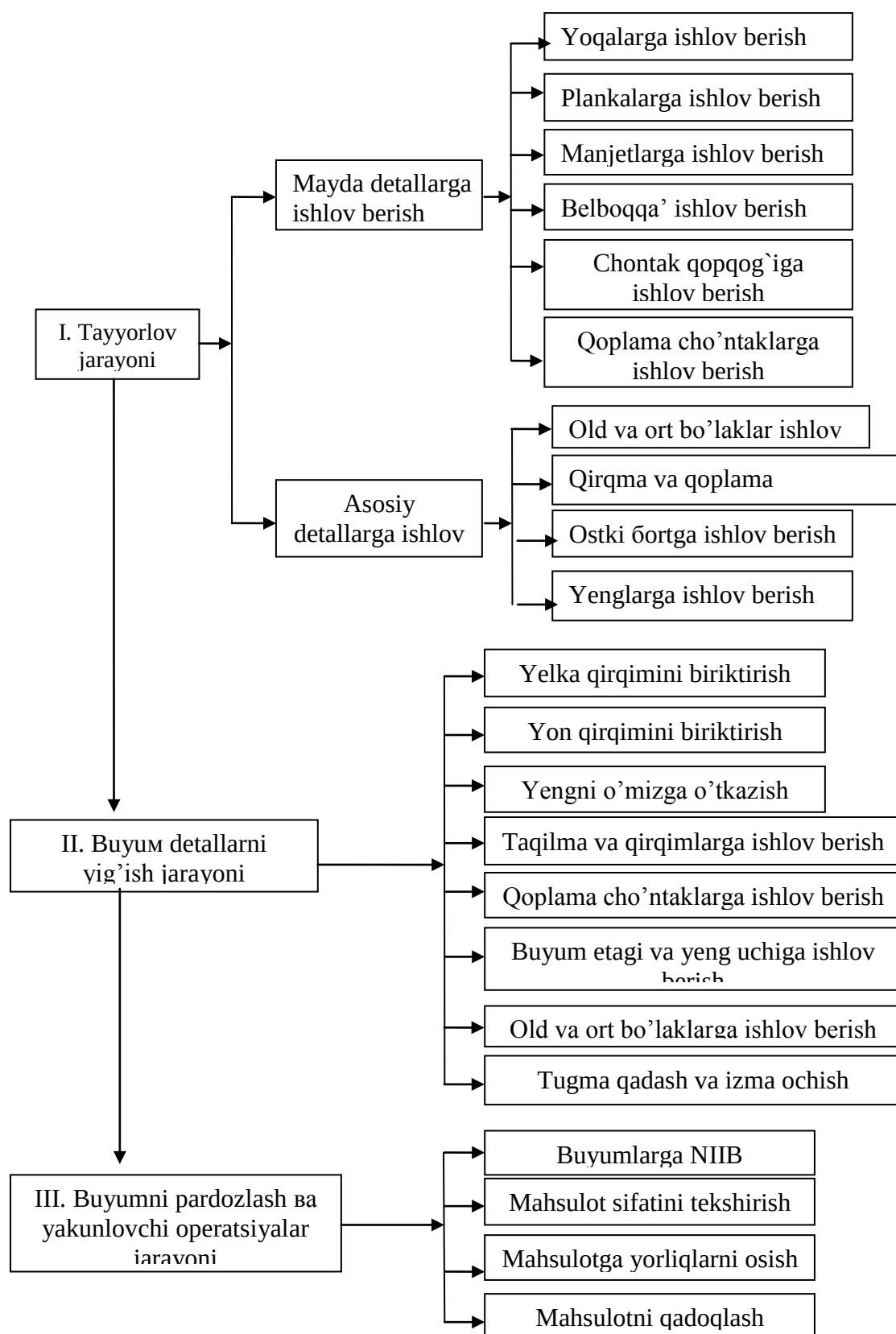
Buyumlarga ishlov berish jarayoni belgilangan ketma-ketlikda amalga oshiriladi. Bu jarayonlar kichik detallarni tayyorlash, detallarni biriktirish (yig'ish), uchunchi bosqichi pardozlash, va namlab-isitib ishlov berishdan iborat. Ishlov berish usullarini tanlash buyum konstruksiyasi, trikotaj polotnosining xususiyatlari, asbob-uskuna va moslamalarning, texnologik rejimi va qo'rsatgichlariga bog'liq.

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

Trikotaj buyumlarga ishlov berish ketma-ketligining uchta bosqichini quyidagi texnologik sxema orqali ifodalash mumkin (sxema 1).

7.2 Trikotaj buyumlarga ishlov berish ketma-ketligi

Sxema 2.



7.1-rasm. –Trikotaj buyumlarni tayyorlashning texnologik sxemasi

Ishlov berish bosqichlari kiyim turiga bog'liq xolda o'zgarishi mumkin. Yuqorida sanab o'tilgan texnologik jarayonning bosqichlari ko'p hollarda bitta sexning o'zida bajariladi.

Ustki kiyimlarni tikishda mo'ljallangan korxonalarda oxirgi pardozi va namlab isitib ishlov berish operatsiyalari boshqa sexda bajarilishi ham mumkin.

7.3 Trikotaj polotnosidan tikiladigan buyum detallarini birlashtirishda qo'llaniladigan asbob uskunalari

Tikuv mashinalarini yaratish va takomillashtirishda tikiladigan materialning fizika-mexanikaviy xossasi va tuzilishi, texnologik jarayonga ta'sir qiluvchi faktorlar e'tiborga olinadi. Tikilayotgan materialning ishqalanish koeffitsienti, cho'zilishligi, zichligi, erish temperaturasi kabi parametrlari – tikuvchilik mashinasi konstruksiyasiga, baxyaqator hosil bo'lishdagi iplar bog'lanishligiga, qo'llaniladigan igna geometriyasiga, mashina tezlik ko'rsatkichlariga bog'liq bo'ladi. Bahyaqator hosil bo'lish jarayonida iplar chalishish xarakteriga qarab tikuv mashinalari ikki guruhga bo'linadi: moki va zanjirsimon bahyali tikuv mashinalari. Moki bahyaqatori kam cho'ziluvchanligi va puxtalik xususiyatiga ega bo'lganligi uchun, moki bahyasi bilan tikuvchi mashinalari asosan qattiq va mustahkam gazlamalarni tikishda qo'llaniladi. Zanjirsimon bahyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar cho'ziluvchan trikotaj gazlamalarni tikishga va kiyim detallarini vaqtinchalik birlashtirishga mo'ljallangan.

Tikuvchilik sanoatida hozirgi kunda turli xil tikuv uskunalari mavjud. Tikuv mashinalarini farqlash uchun, zavod markasidan tashqari texnologik sinflanish ham mavjud:

Chok turiga ko'ra - mokili va zanjir chokli;

Baxyaqator soniga ko'ra – bir va ko'pqatorli;

Ko'pchizikli choklarni bog'likligiga ko'ra - bog'liqli va bog'liqsiz choklar (silliqchokli);

Choklarni shakliga ko'ra- to'g'ri chokli va murakkab shakilli;

Baxyaqatordagi iplarning soniga ko'ra – bir, ikki, uch, to'rt yoki besh ipli;

Gazlamaning qalinligiga ko'ra-yengil, o'rtacha va qalin gazlamalar uchun;

Mashinaning aylanish tezligiga ko'ra – tezligi past bo'lgan (1 minutda 2500 tadan kam baxya hosil qiluvchi mashinalar), o'rtacha tezlikka ega bo'lgan (1 minutda 2500-5000 tagacha baxya hosil qilgan), yuqori tezlikka ega mashinalar (1 minutda 5000 tadan ko'p baxya hosil qiluvchi mashinalar);

Mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish jarayonining bosqichi bo'yicha - mexanik harakatlantiruvchi mashinalar; yordamchi moslamali elementlar bilan avtomatlashtirilgan mashinalar, yarim avtomat mashinalar;

Ixtisosligiga ko'ra – umumiy vazifasiga ko'ra (universal); aniq vazifasiga ko'ra (maxsus);

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

- moki bahyali to'g'ri bahyaqator hosil qilib tikuvchi mashinalar;
- bir ipli zanjirsimon to'g'ri bahyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- ko'p ipli zanjirsimon to'g'ri bahyaqatorli tikuv mashinalar;
- moki bahyali siniq bahyaqator bilan tikuvchi mashinalar;
- gazlama chetlarini yo'rmas mashinalari;
- yashirin bahyali tikuv mashinalari;
- tugma va boshqa furnituralarini qadaydigan, puxtalaydigan va kalta choklarni tikadigan, halqa yo'rmaydigan va buyumning ayrim detallariga ishlov beradigan yarimavtomatik tikuv mashinalari.

Ba'zi maxsus tikuv mashinalarida "trikotaj" uchun mo'ljallangan choklar mavjud bo'lib, trikotajning har xil turlarini tikishda ishlatilishi mumkin. Qalin material uchun 3 ipli, yupqa trikotajlarda esa archasimon choklar qo'llaniladi. Trikotaj mahsulotlarini yuqori sifatli ishlab chiqarish yo'rmalovchi mashinkalar bilan amalga oshiriladi. Trikotaj tikishga mo'ljallangan mashinkalarning eng zamonaviy va eng funktsional modellari to'rt ipli modellardir. Ular cho'ziluvchan trikotajni tikish uchun mos choklarni mukammal darajada bajaradi. Kiyim ishlab chiqarishda ishlatiladigan zanjirli choklarga quyidagilar kiradi:

- bir va ikki ipli zanjirli bir qatorli choklar;
- ikki ipli va uch ipli zanjirli yo'rma choklar;
- bitta ipli zanjirli zigzag choklar.

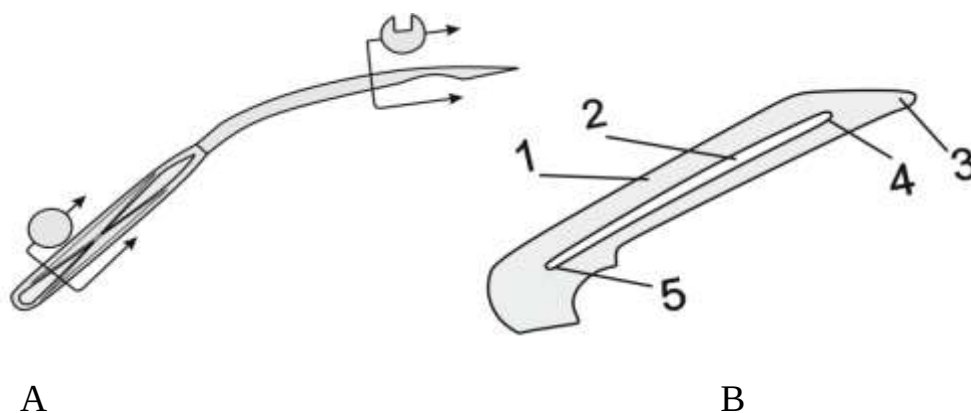
Zanjirli choklarda iplarni bir-biri bilan to'qilishi matoning yuzida yoki matoning kesilgan qismida joylashadi. Zanjirli bir qatorli choklarda choklarning naqshlari mato ustida bir-biriga parallel ravishda qo'yilgan ikki yoki uchta chiziqqa o'xshaydi baxyaqator va ichkaridan overllok chok bilan yopilgan toza buklov chok hosil qiladi. Yo'rmalama choklar, bir chizikli choklardan, materialning kesimi bo'ylab joylashgan chokdagi iplarning fazoviy to'qilishi va kesilgan joyni o'rab olishi bilan farq qiladi.

Zanjirli tikuv dastgohlarining ishchi qismlariga tekis va kavisli ignalar, ilgaklar va ilmoqlar, ipni tortish moslamalari va materialni ko'tarish moslamalari kiradi. Zanjirli tikish mashinalarining ignalarining

dizayni mokili tikish mashinalari ignalari bilan o'xshash bo'ladi, bundan tashqari, kichkina ariqcha chuqurligi va uzunligi ham bir xil bo'ladi. Igna chok shakllanishi paytida ipni materialning haddan tashqari ishqalanishdan himoya qilish uchun shunday tuzilishga ega. Zanjirli tikuv mashinalarida tekis ignalar vertikal yoki material tekisligiga burchak ostida harakatlanadi. Egilgan ignalar (6.37-rasm) aylana yoyi bo'ylab harakatlanadi. Ignalilar har xil uzunlik, qalinliklarga ega va zanjirli tikuv mashinalari ignalar singari turlarga, variantlarga va raqamlarga bo'linadi. Overlok bo'yicha mutaxassislar ta'kidlashlaricha, Janome 210d va Brother 4234d tikuvlarni eng yaxshi darajada bajaradilar. Rasposhivalka tikuv mashinasi yeng, kiyim pastki qismi va bo'yin o'mizlarini tikishga mo'ljallangan. Bunday uskunalar sinfida Janome Cover Pro II modeli eng yaxshi hisoblanadi.

Zanjirli tikuv mashinalarida moki mexanizmlarini o'rniga ip chalishtirgich mexanizmlari mavjud. Ip chalishtirgich ignaga nisbatan turli xil harakatlarga ega: igna o'qiga perpendikulyar yoki unga burchak ostida va igna o'qi chok yo'nalishi bo'ylab murakkab harakatli.

ipchalishtirgich (6.38-rasm) – bu cho'zinchoq shakldagi 1-sonli novda, 2-dan burunning boshidan asta-sekin qalinlashishi bilan 2. 4 va 5-sonli teshiklar ipni bog'lash uchun ishlatiladi.



7.1 –rasm. Trikotaj polotnosidan tikiladigan buyum detallarini biriktirishda qo'llaniladigan ignalar.

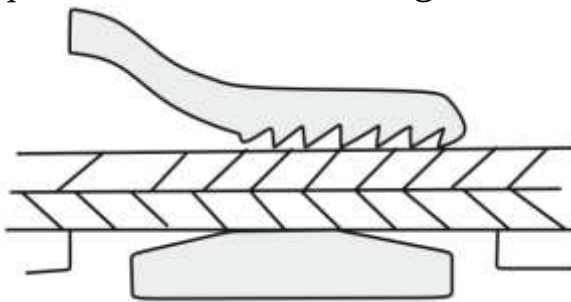
A-Yoysimon igna.

B- Ipchalishtirgich

Choklarni shakllantirish jarayonini ta'minlash uchun dastgohlarda ipni tortish moslamasi mavjud. Ushbu qurilma kerakli miqdordagi iplarni mashinaning ishlaydigan qismlariga yetkazib beradi. Ko'p zanjirli tikuv mashinalarida uning qurilishi quyidagicha: igna ipi uchun - ip o'tkazadigan teshiklar (igna ustuniga qarab); chalishtirgichlarning iplari uchun: eksantrik (ikki, uch ipli tikuv mashinalarida) yoki tutqich mexanizmlari

(biriktirib-yo`rmalovchi mashinalarida). Tikishlarning siqilish darajasi har bir ip uchun alohida o'rnatiladigan tormoz plitalari bilan tartibga solinadi.

Zanjir chok tikuv mashinalarida materialni oldinga surish uchun odatiy, differentsial va rolikli asboblari qo'llaniladi. Ko'rinmas chok tikuv mashinalarida bitta izli materialni harakatga keltiradigan moslama o'rnatiladi (6.39-rasm), uning temir yo'li igna plastinkasining ustiga qo'yiladi va material siqish moslamasi bilan birgalikda ishlaydi.



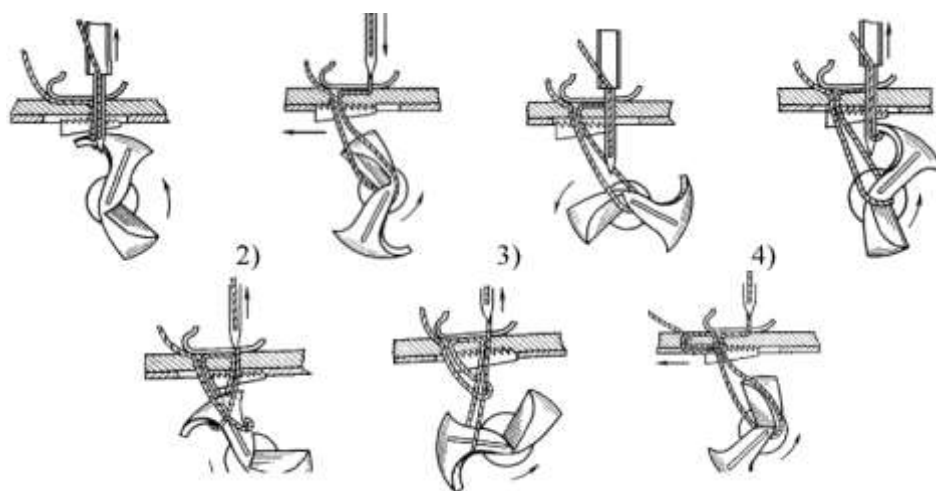
7.2- rasm. Tishli reyka

7.3.1 Zanjir chok hosil qilishning asosiy bosqichlari:

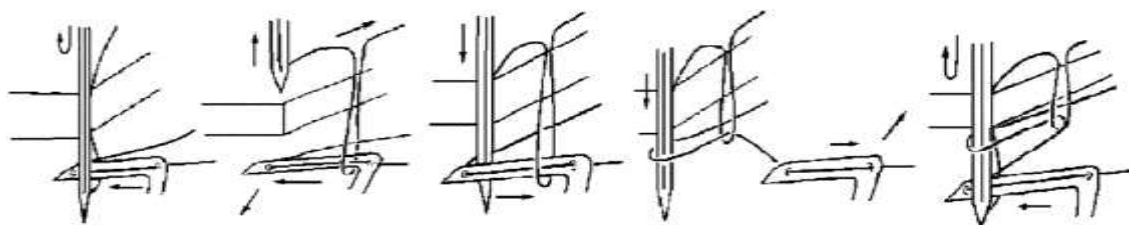
- 1) materialni igna bilan teshib, igna ipini ilib olish;
- 2) igna ko'zining ustiga tugun hosil bo'lishi;
- 3) ilgak yoki ipchalishtirgich burunining igna ilmoqiga kirish;
- 4) igna materialdan chiqishi;
- 5) baxya miqdori bo'yicha materialni surilishi;
- 6) chokda so'nggi halqa shakllanishi va uning igna harakati chizig'iga yakunlanishi;
- 7) ignaning oldingi baxyaning so'nggi halqasiga kirishi;
- 8) oldingi baxyaning ilmoqlarini ilgak yoki halqa hosil qilgichdan tushirish;
- 9) oldingi bahyaning ilmoqlarini mahkamlash.

Dastlabki beshta element mokili chokni shakllantirish bilan bir xil tarzda, qolganlari zanjirli chok turiga qarab turli yo'llar bilan amalga oshiriladi. Mustahkamlash ikki bosqichda amalga oshiriladi:

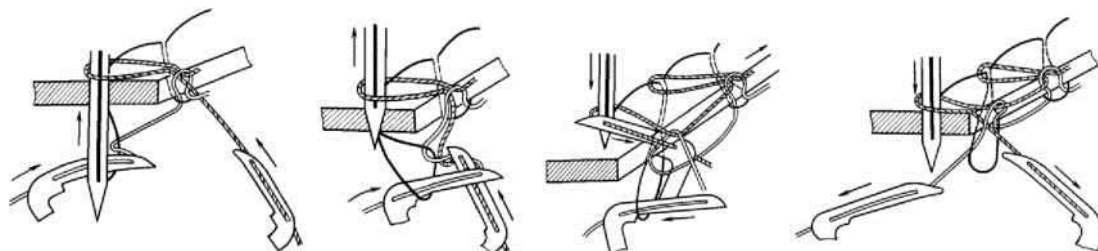
- matoni igna bilan qayta teshayotganda oldingi baxyaning igna halqasini dastlabki mustahkamlash, (ushbu halqani ilgak yoki ilmoq bilan tushirgandan so'ng),
- yakuniy puxtalash (ilgak, halqa hosil qilgich va materialni uzatish mexanizmi bilan amalga oshiriladi).



7.3 – rasm. Bir ipli biriktiruvchi zanjir chok (sviter) hosil qilishning texnologik sxemasi



7.4 – rasm. Ikki ipli zanjir chokni shakllantirish jarayonining texnologik sxemasi



7.5-rasm.Uch ipli ziy yurmalash chokni shakllantirish jarayonining texnologik sxemasi

7.4 Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish usullari

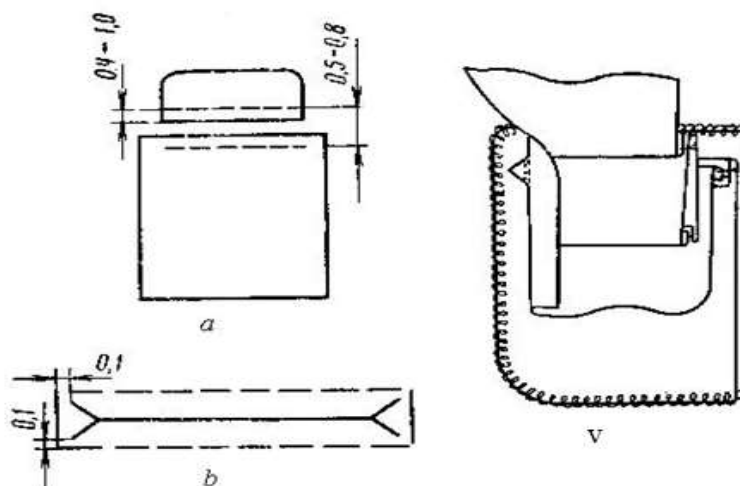
Ustki trikotaj buyumlar assortimentiga jaketlar, jiletlar, kostyumlar, ko'ylaklar, sviterlar, sport kostyumlari, jemperlari kiradi, ular konstruksiyasiga, modeliga va bezash usullariga ko'ra turlicha bo'ladi. Kiyimning fasonidan kelib chiqib cho'ntak turlar tavsiya etiladi.

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

7.4.1 Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish ikki bosqichdan iborat bo'lib: qopqoqni tayyorlash va cho'ntakni yig'ishdan iborat. Cho'ntak detallari quyidagilardan iborat bo'lishi mumkin: yaxlit bichilgan yoki ikki detaldan iborat qopqoq, bir yoki ikki qismdan iborat bo'lgan cho'ntak xalta. Cho'ntak qopqoq yon qirqimlari 0,4-0,5sm 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 gorizontal va ikkita vertikal chiziq bilan) belgilanadi. Old bo'lakdagi belgilangan chiziqqa cho'ntak qopqoq o'ngini o'ngiga, ishlov berilgan ziya yuqoriga qaratib qo'yiladi va biriktirma chok bilan tikiladi. So'ngra old bo'lakka uchunchi gorizontal chiziq bo'ylab cho'ntak xalta o'ngini o'ngiga qaratib, qopqoq biriktirilgan chokdan 0,5-0,8sm pastroqqa qopqoq biriktirilgan chok kengligida biriktirib tikiladi (7.6-rasm, a). 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 (7.6-rasm, b).

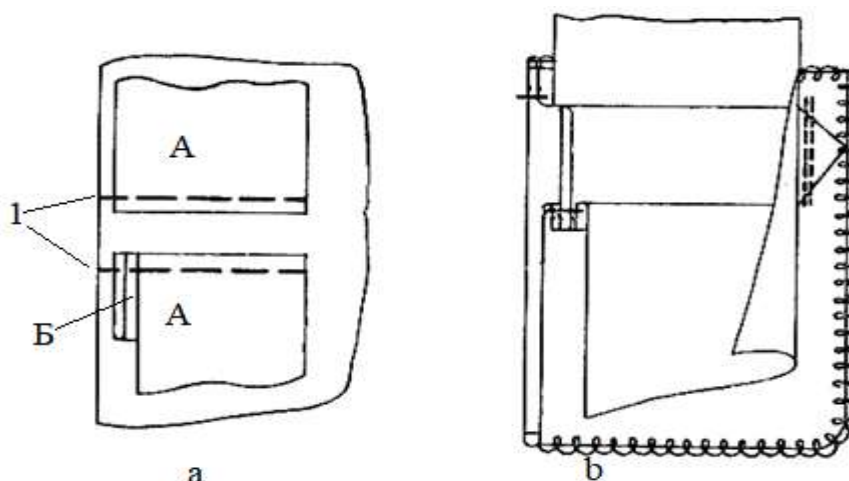


7.6-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakni yig'ish.

Cho'ntak xalta va qopqoq qirqimi teskari tomonga ag'dariladi, cho'ntak xaltadan 0,4-0,5sm kenglikda kant hosil qilib, biriktirma chokiga baxyaqator yordamida puxtalab qo'yiladi. Cho'ntak xaltaning yon qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimni qopqoq biriktirilgan chokka tekislanadi va yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Cho'ntak chetlari qaytma baxyaqator yuritib, biriktirib tikish mashinasida puxtalanadi (7.6-rasm, v).

7.4.2 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. Listochkaga cho'ntak xaltaning qisqaroq qismi qo'yilib, old bo'lakka biriktirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi (uzunroq) qismi old bo'lakdadagi cho'ntak o'rni belgilangan chiziqning yuqori tomoniga o'ngi bilan qo'yilib, biriktirib tikiladi (7.7-rasm, a). 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'rmalanadi. Listochka burchaklari to'g'rilanib ziylaridan 0,1-0,2sm masofada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (7.7-rasm, b).



7.7-rasm. Listochkali qirqma cho`ntakni yig`ish.

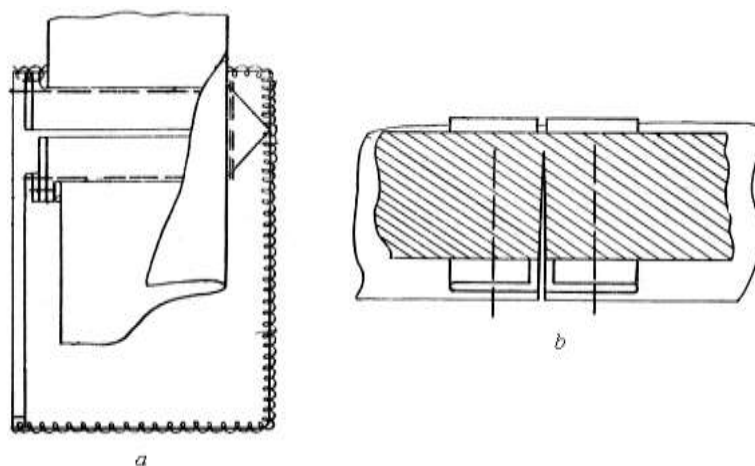
A-cho`ntak xaltalar, **B**-listochka.

1-listochka va cho`ntakxaltalarni asosga biriktiruvchi chok
cho`ntakxaltani asosga biriktirish, b-yig`ilgan cho`takni grafik ko`rinishi.

Listochka cho`ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo`lsa, listochka bukish haqqi belgilanadi va old bo`lakka bukilgan tomoni bilan qo`yilib biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish jarayoni yuqoridagi usul kabi bajariladi.

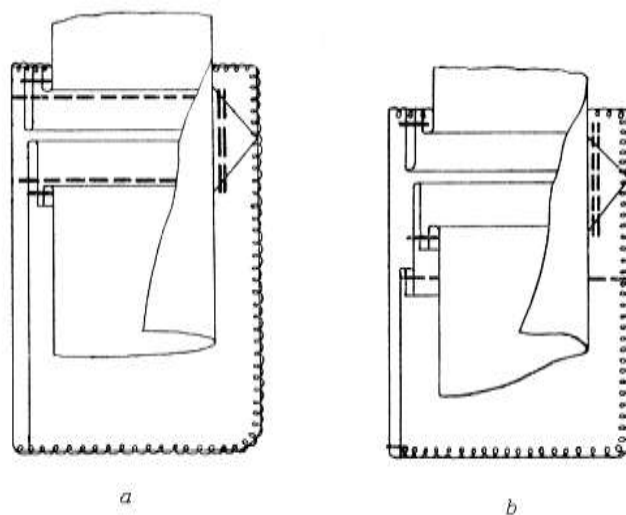
7.4.3 Ramkali qirqma cho`ntakka ishlov berish

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 (7.8-rasm, a). 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 (7.8-rasm, b).



7.8-rasm. Ramkali cho'ntakni yig'ish.

Ramkali cho'ntakka ikki mag'izli ishlov berishda pastki mag'iz cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin (7.9-rasm, a). 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'rmalanadi. Cho'ntak burchaklari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

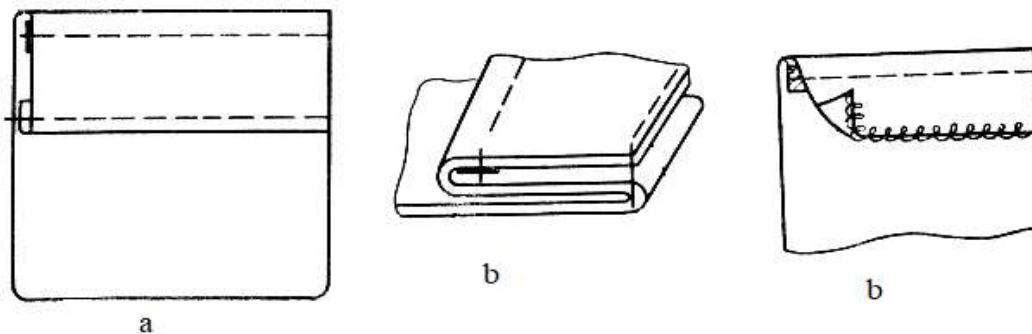


7.9-rasm. Ikki mag'izli cho'ntakka ishlov berish usullari.
a-pastki mag'iz xalta bilan yaxlit bichilgan cho'ntak
b -mag'izlari alohida bichilgan ikki mag'izli cho'ntak

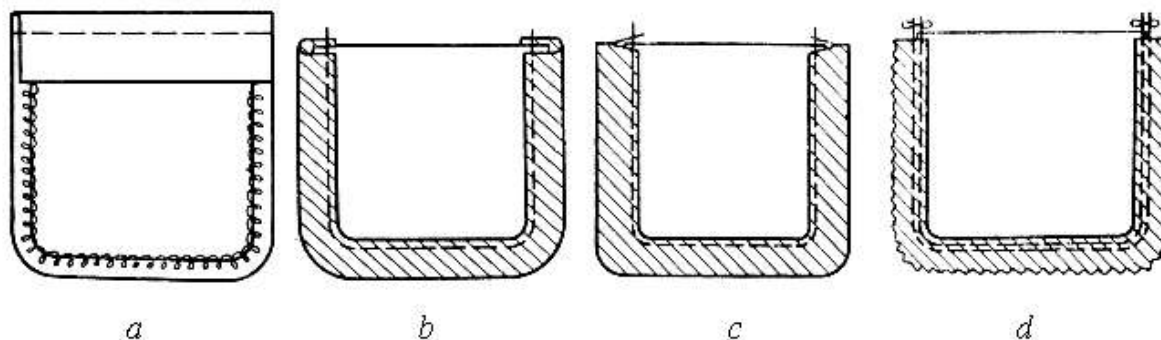
Ikki mag'izli cho'ntakda mag'izlar alohida bichilgan bo'lsa, ularning o'lchamlari ikki xil bo'ladi (7.9-rasm, b). Yuqori mag'iz kengligi ramka enining ikki baravariga chok haqi qo'shilganiga teng bo'lib, pastki mag'izning kengligi esa undan ko'proq bo'ladi. Ikkala mag'izni old bo'lakka parallel baxyaqator 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.

7.4.4 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 bukma chok, yo'rmalash, planka bilan (7.10-rasm), yon ziylariga yo'rmalab (a), mag'izlab (b), kettel mashinasida (c), bezak tasmani yassi chok mashinasida (d) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin (7.11-rasm.).

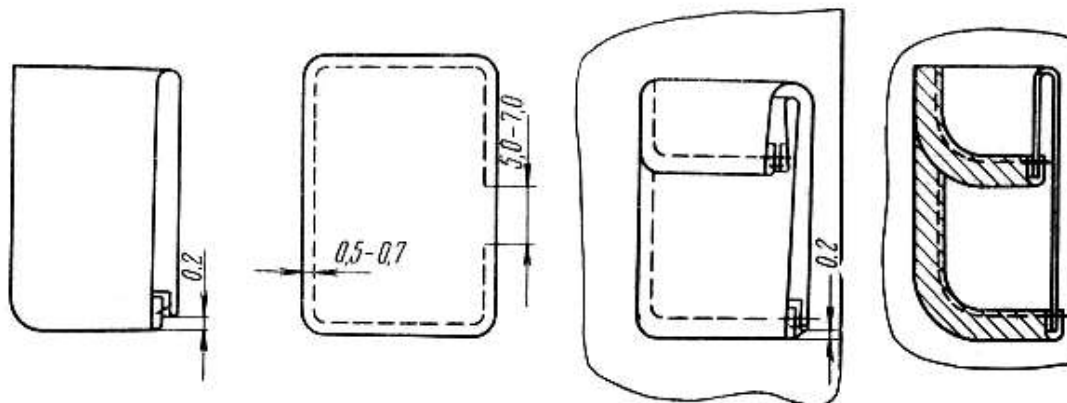


7.10-rasm. Qoplama cho'ntak yuqori ziyiga ishlov berish.



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

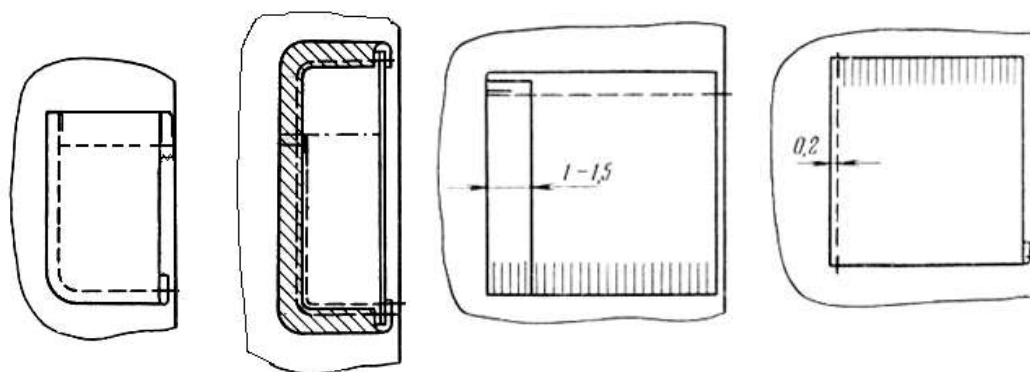
Qoplama cho'ntak ikki qavatli bichilgan bo'lsa, ziylari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikilib, ag'darish uchun 5-7sm uzunlikda chok tikmay qoldiriladi. Cho'ntak o'ngiga ag'darilgandan so'ng, burchaklari maxsus moslama yordamida to'g'rilanadi. Ustki bo'lakdan 0,2sm kant hosil qilib qoplama cho'ntak dazmollanadi (7.12- rasm).



7.12-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 (7.13-rasm).

Ko'pincha yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntaklarga ishlov beriladi. Bunday holda cho'ntakni old bo'lak bilan avval pastki ziylari bostirib biriktiriladi, asosiy detalning o'rta chizig'i tomonidagi yon ziylari bostirib tikiladi va yon qirqimni biriktirish vaqtida ikkinchi yon ziylari bostirib biriktiriladi (7.13-rasm).



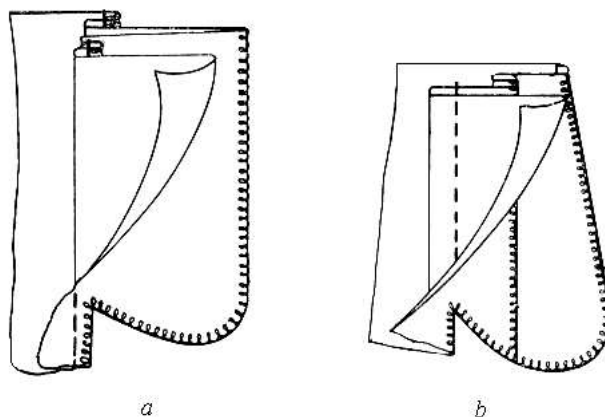
7.13-rasm. Yon chokni old bo'lak bilan qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntak.

7.4.5 Chok davomida joylashgan cho'ntaklarga ishlov berish.

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

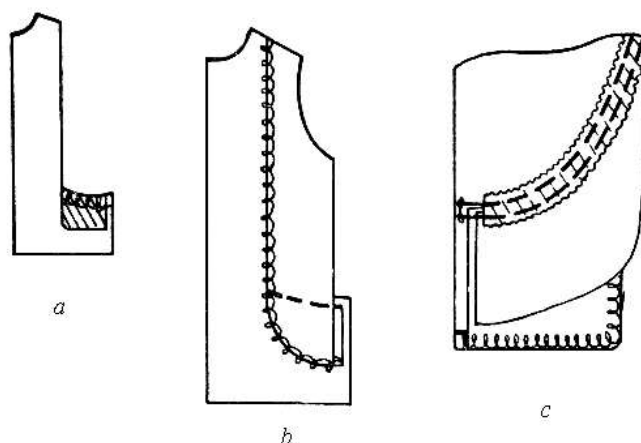
Shim yon chokida joylashgan cho'ntakda (7.14-rasm, a) cho'ntak xalta ikki qismdan iborat bo'lib, dastlab yo'rmash mashinasida old va ort bo'lakka cho'ntak xaltalar biriktirib tikiladi. Keyin shim yon qirqimining yuqori qismi, cho'ntak xalta qirqimi va yon qirqimining qolgan pastki qismi biriktirib tikib-yo'rmaladi, bunda cho'ntak og'zining yuqori va pastki chegaralari mos kelishi kerak.

Ko'ylak va jaket rel'yef chokida joylashgan cho'ntakda (7.14-rasm, b) dastlab cho'ntak og'zi bo'ylab bukib bostirma bezak baxyaqator yuritiladi, so'ng bukilgan chok haqiga cho'ntak xaltaning old qismi biriktirib tikiladi, oxirida old bo'lak qismlarini biriktirish vaqtida cho'ntak xaltasi biriktirib tikib-yo'rmalanadi.



7.14-rasm. Chok davomida joylashgan cho'ntaklar.

Old bo'lak kiritmasi chokida joylashgan cho'ntakda asosiy detalda cho'ntak xaltasi yaxlit bichilgan. Avval old bo'lakdagi cho'ntak og'ziga kertimlar bo'yicha cho'ntak xaltasi qismi biriktiriladi (a), keyin old bo'lak yon qirqimi bo'ylab kiritma biriktirib tikiladi (b). Cho'ntak qirqimi bo'ylab bezak tasma yassi chokli mashinada bostirib tikiladi (c), qolgan qismi yon chokini tikish vaqtida biriktiriladi (7.15-rasm.)



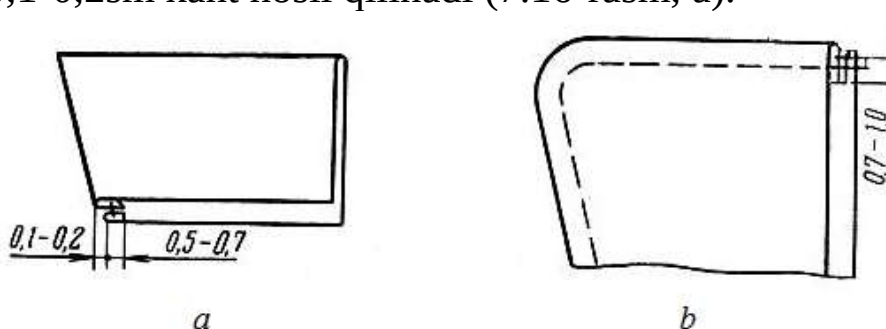
7.15- rasm. Old bo'lak kiritmasi chokida joylashgan cho'ntak.

7.5 Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda yoqa turlari ularga ishlov berish usullar

Yoqalar yaxlit bichilgan yoki ostki va ustki yoqadan iborat bo'ladi. Shuningdek, bir qavatli, maxsus yassifangli mashinalarda to'qilgan, ziylariga ishlov berilgan bo'lishi mumkin. Detallarning qirqimlar bo'ylab cho'zilishini oldini olish uchun chok davomida tasma qo'shib tikiladi. Masalan: yelka choklari, yoqani o'mizga biriktirish choki kabilar.

7.5.1 Yoqa va yoqa o'mizlariga ishlov berish.

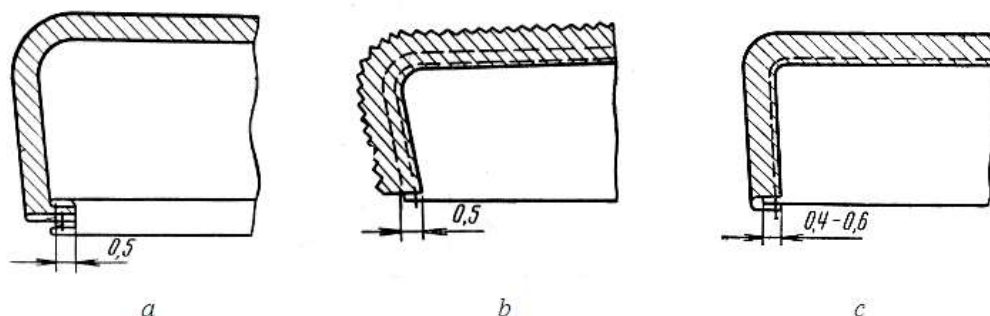
Trikotaj mahsulotlarida bir qavatli, ziylari ishlangan, yassifang mashinalarida to'qilgan yoqalar keng qo'llanadi. Yoqalarga ishlov berish kons truksiyasi va ishlov berish usullariga ko'ra farqlanadi va ikki bosqichdan iborat: yoqani tayyorlash va o'miz bilan biriktirish. Yoqa bir detaldan iborat bichilgan 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 (7.16-rasm, a).



7.16- 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 (7.16-rasm, b).

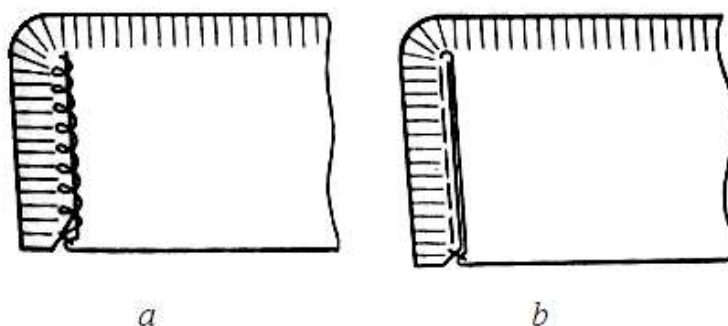
Kantli yoqaga ishlov berishda (7.17-rasm, a) ostki yoqa qirqimi bo'ylab ikki buklangan mag'iz tasma biriktirib tikiladi, keyin shu chok bo'ylab ustki yoqa ag'darma chok bilan ostki yoqaga 0,5sm kenglikda biriktiriladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.



7.17-rasm. Yoqaga ishlov berish usullari.

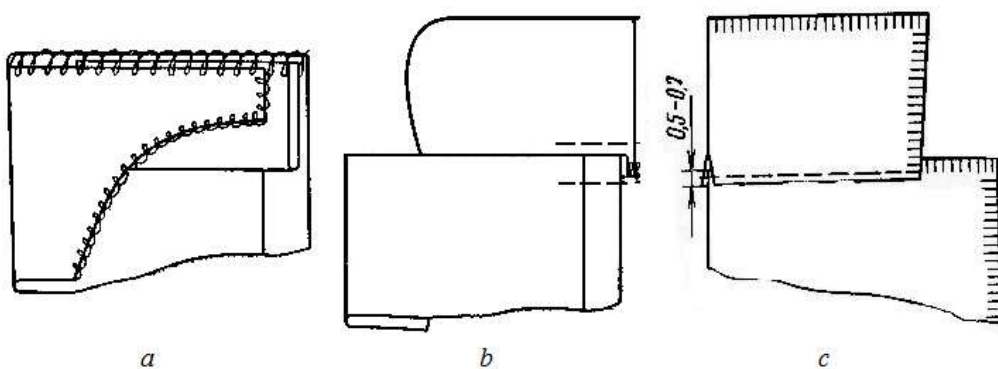
Yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikishda (23-rasm, b) va mag'izlab ishlov berishda (7.17-rasm, c) maxsus mashina va moslamadan foydalaniladi.

Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berishda (7.18-rasm) to'qilgan ziylari yoqa uchlari bilan uchi ipli yo'rmash (a) va kettel (b) mashinalarida biriktiriladi.



7.18-rasm. Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berish.

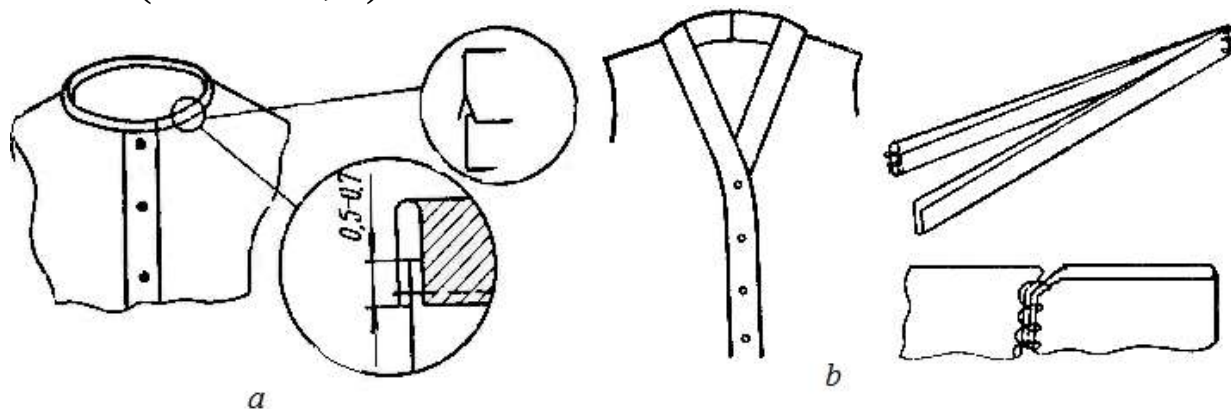
Yoqani yoqa o'miziga biriktirish mokili yoki zanjir chokli mashinada bajarilib, qirqimlar yo'rmalanadi (7.19-rasm, a). Bort burchaklari o'ngiga ag'darilib, biriktirish choki yoqa o'miziga bostirib tikiladi. Bostirib tikishni yassi chok mashinasida amalga oshirish mumkin (7.19-rasm, b). Shuningdek yoqani o'mizga kettel mashinasida ham biriktirib tikiladi, bu usul ziylari ishlangan yoqalarni biriktirishda qo'llanadi (7.19-rasm, c).



7.19.-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 (7.20-rasm, a).

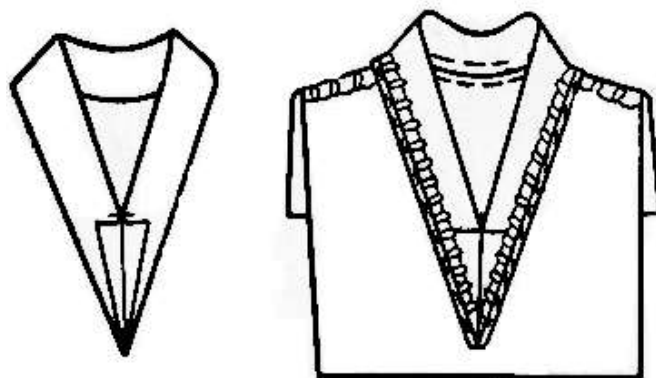
Yoqa o'mizlariga planka va beyka bilan ishlov beriladi. Planka avval yo'rmash mashinasida biriktirilib, keyin yassi chok mashinasida bostirib tikiladi. Beyka bilan ishlov berishda yoqa o'mizi mag'izlash moslamasi yordamida ikki ipli zanjir chokli, kettel yoki yassi chokli mashinada mag'izlab tikiladi. Shuningdek, yoqa o'miziga bort bilan birga ishlov berishda mag'iz yoki planka ikki bukilib, bort bilan bir vaqtda tikilishi mumkin (7.20-rasm, b).



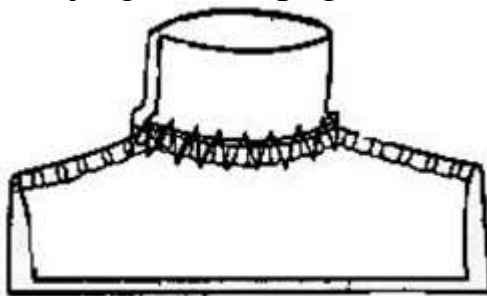
7.20-rasm. Yoqa o'miziga ishlov berish.

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 (7.21-rasm).

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. Biriktirish choki yassi chokli mashinada bostirib tikiladi (7.21-rasm). Shuningdek bunday yoqalarni avval yoqa o'miziga o'tkazib, keyin yon qirqimini biriktirib tikib ishlov berish ham mumkin.



7.21-rasm. Burchakli yoqa o'ziziga planka bilan ishlov berish.



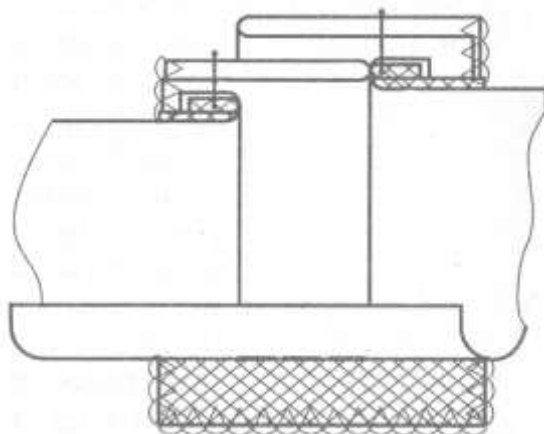
7.22.-rasm. Sviter tipidagi yoqaga ishlov berish.

7.5.2 Ulama qopqoqli taqilmani tikish

Trikotaj buyumlarida taqilmalar old bo'lak pastki qirqimiga yetgan yoki yetmagan bo'lib, qirqim pastgacha yetgan bo'lsa - bortga ishlov berish, pastga yetmagan bo'lsa – taqilmaga ishlov berish deyiladi.

Kiyim pastiga yetmagan taqilmaga ishlov berishda qopqoqni uzunasi bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib bukiladi. Bukilgan chiziq bo'yicha modelga muvofiq qotirma qo'yiladi. Taqilmani qotirmasiz ham tiksa bo'ladi. Qopqoqni yuqori qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq yuqori burchaklari o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Old bo'lak o'ng tomonida taqilma joyi ikkita vertikal va bitta gorizontaal chiziq bilan belgilanadi. Belgi chiziqdan 1,0-1,5 sm kenglikda chok haqqi 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'irlab qo'yib biriktirib tikiladi. Taqilma qopqoqini ulangan choklar uchi qaytma baxyaqator yuritib puxatlanadi. Taqilma oxirida baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay 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 yoʻrmlanadi (7.23-rasm).

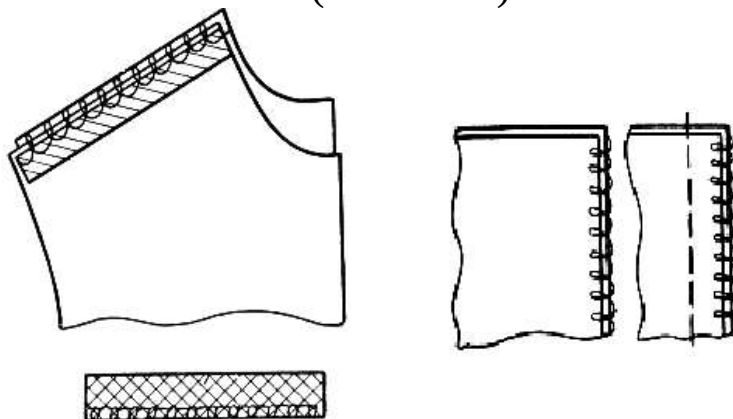


7.23 - rasm. Ulama qopqoqli taqilmani tikish

7.5.4 Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda yeng turlari va ularga ishlov berish usullari

Yelka va yon qirqimlarini biriktirish

Asosan, yelka va yon qirqimlari tikib-yoʻrmash mashinasida biriktirib tikiladi. Qirqimlarni choʻzilishdan asrash uchun differensial gazlama surgichli tikuv mashinalari tavsiya etiladi. Yelka qirqimlarini biriktirish sifati tayyor mahsulot sifatiga katta taʼsir koʻrsatadi, chunki ularni biriktirgunga qadar detal bir qancha texnologik operatsiyalarda ishlov berishdan oʻtadi. Bu jarayonda yelka qirqimlari birlamchi oʻlchamlaridan deformatsiyalanib oʻzgaradi. Choʻzilish koʻrsatkichi trikotaj polotnosining toʻqilish usuliga koʻra oʻzgaradi. Yelka chokini choʻzilishdan asrash uchun biriktirish vaqtida boʻylama trikotaj yoki tasma qoʻshib biriktirib tikiladi. Buning uchun tasmani avvaldan yelka choki uzunligida kesib olinadi. Yelka chokini tikish old boʻlak tomondan, 1-1,5sm solqi hosil qilib 0,4-0,5sm kenglikda biriktirib tikiladi (7.24-rasm).



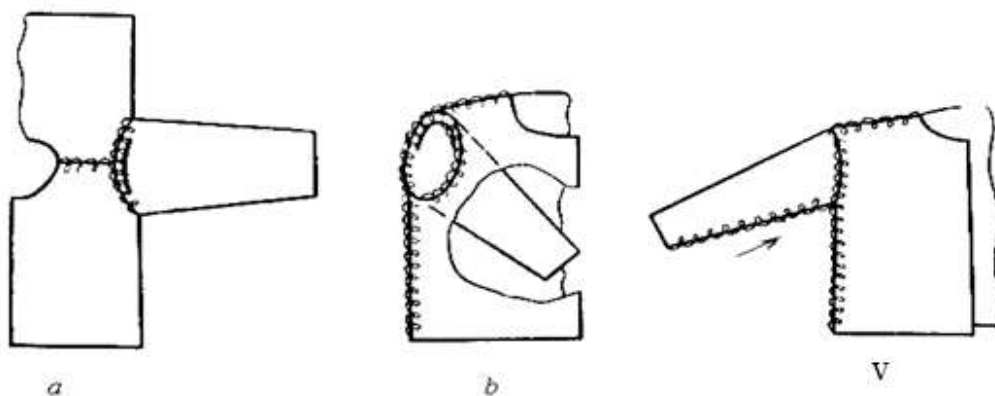
7.24-rasm. Yelka va yon qirqimlariga ishlov berish.

7.5.3 Yenglarga ishlov berish va o'mizga o'tkazish

Trikotaj kiyimlar yenglari bir detaldan iborat bo'ladi.

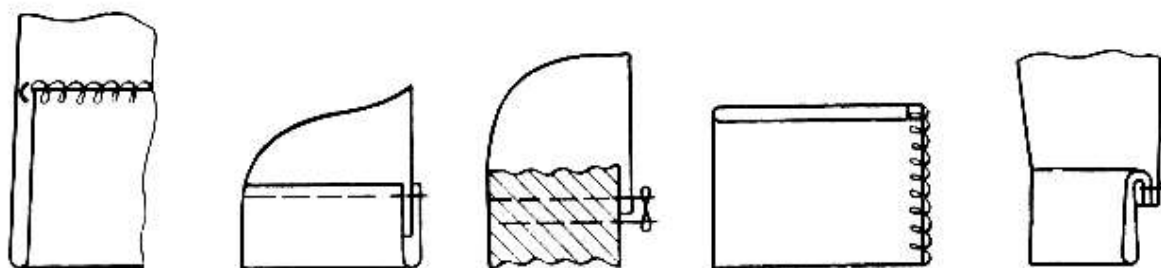
Konstruksiyasiga ko'ra yenglar reglan, o'tkazma va yaxlit bichilgan bo'ladi. Birinchi va ikkinchi cho'ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan tikiladigan kiyimlarda yenglarga klinlar qo'yilishi mumkin. Yenglarga ishlov berish uch bosqichdan iborat: yeng qirqimlariga ishlov berish, o'mizga o'tkazish va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

O'tkazma yenglarga ishlov berish ikki xil usulda bajariladi: yengni ochiq o'miz bilan biriktirish (7.25-rasm, a) yoki yopiq o'mizga o'tkazish (7.25-rasm, b).



7.25-rasm. O'tkazma yenglarga ishlov berish.

Ikkala usulda ham yengni biriktirish vaqtida yeng qiyalamasi va o'mizdagi kertimlar moslanadi. Yengni ochiq o'mizga o'tkazishda 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 (7.25-rasm, v). Yopiq o'mizga biriktirishda yeng yon qirqimlar biriktirilgandan so'ng o'mizga o'tkaziladi. Ikkala holda ham biriktirish vaqtida yeng o'tkazma chokiga tasma qo'shib tikiladi. Yeng uchiga ishlov berishda yassi chok, kettel yoki mag'izlash usulida, bezak tasma va manjetlar bilan ishlov beriladi (7.26-rasm). Manjetlar yon qirqimlari biriktirilib, o'rtasidan bukiladi va yeng uchiga tikib-yo'rmlanadi.



7.26-rasm. Yeng uchiga ishlov berish.

7.5.5 Buyum pastki qirqimiga ishlov berish

Trikotaj buyumlar pastki qirqimiga ishlov berish usuli buyum turiga bog'liq. Pastki qirqim 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 2,0-2,5sm, yubka, ko'ylak va shimlarda 4,0sm gacha bo'lishi mumkin. Buyum pastki qirqimi anorak, sport kurtkasi kabi kiyimlarda lastik usulida to'qilgan trikotaj tasmalari bilan mag'izlab yoki pettel chok bilan ishlov berilishi mumkin. Astar ustki trikotaj mahsulotlariga ishlov berishda qo'llanilib, ekspluatatsiya jarayonida kiyim chidamliligini oshiradi. Qotirmalar erkaklar sorochkalari yoqalari va manjetlariga ishlov berishda qo'llanadi.

Nazorat savollari

1. Yengil kiyimga ishlov berish bosqichlari.
2. Ayollar ko'ylagida taqilma turlari va ularga ishlov berish usullarini ayting.
3. Ayollar ko'ylagida yoqa turlari va ishlov berish usullari.
4. Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan yoqaga ishlov berish.
5. Ayollar ko'ylagida yeng turlari.
6. Yeng uchiga ishlov berish usullari.
7. Ko'ylak etagiga ishlov berish usullari.
8. Ayollar ko'ylagi cho'ntagiga ishlov berish texnologik tartibini tuzish.
- 9.** Erkaklar ko'ylagi taqilmasiga ishlov berish usullari.
10. Erkaklar ko'ylagi yoqasiga ishlov berish usullari.
11. Erkaklar ko'ylagi manjetli yengiga ishlov berish.
12. Erkaklar ko'ylagigini tikishning takomillashtirish yo'llari.

INTERFAOL TEXNOLOGIYALAR VA METODLAR

Zamonaviy talim sharoitida bo‘lajak mutaxassislarda kasbiy bilim, ko‘nikma va malakalar bilan bir qatorda bilimlarni mustaqil egallash va muammoni mustaqil ravishda hal etishda ijodiy yondashish qobiliyatlari ham shakllanishi kerak. Ushbu xususiyatlarni shakllantirishda ta‘lim oluvchilarning mustaqil va ijodiy fikrlash qobiliyatlarini rivojlantirish va o‘quv-biluv faoliyatini faollashtirish muhim ahamiyatga ega. Shuning uchun ham bugungi kunda ta‘lim oluvchilarining o‘quv-bilish faoliyatlarini ta‘minlovchi va rivojlantiruvchi faol ta‘lim metodlarini o‘quv jarayoniga joriy etish asosiy vazifalardan hisoblanadi.

“Bahs-munozara” texnologiyasi

“Bahs-munozara” texnologiyasi biror mavzu bo‘yicha ta‘lim oluvchilar bilan o‘zora bahs-munozara va fikr almashuv tarzida o‘tkaziladigan texnologiyadir.

“Bahs-munozara” texnologiyasining tuzilmasi



“Zinama-zina” texnologiyasi

“Zinama-zina” texnologiyaning maqsadi: Talaba yoki o‘quvchilarni erkin, mustaqil va mantiqiy fikrlashda; jamoa bo‘lib ishlashda, izlanishda; fikrlarini jamlab, ulardan nazariy va amaliy tushuncha hosil qilishga; jamoaga o‘z fikrini o‘tkazishga, uni maqullashga; qo‘yilgan muommani yechishga va mavzuga umumiy tushuncha berishda o‘tilgan mavzulardan egallagan bilimlarni qo‘llay olishga o‘rgatish.

Texnologiyaning qo‘llanilishi: Maruza, amaliy mashg‘ulotlarda jamoa yoki kichik guruhlariga ajratilgan holda, berilgan vazifalarni bajarishga mo‘ljallangan.

Mashg‘ulotni o‘tkazish tartibi:

- O‘qituvchi talabalarning umumiy soniga qarab, 3-5 kishidan iborat kichik guruhlariga ajratadi;
- O‘qituvchi mashg‘ulotning maqsadi va uning o‘tkazilish tartibi bilan tanishadilar. Har bir guruhga qog‘ozda kichik mavzu yozuvi bo‘lgan varaqalar tarqatiladi.
- O‘qituvchi mavzu yuzasidan belganlarining qog‘ozga jamoa bo‘lib yozishni belgilagan muddatda uddalashni buyuradi;
- Guruh azolari birgalikda tarqatma material bo‘yicha ish boshlaydilar.
- Tarqatma material to‘ldirilgach guruhdan bir kishi taqdimot qiladi. Bu taqdimotda tayyorlangan material albatta doskada tagma-tag (zinama-zina) ilinadi;
- O‘qituvchi guruhlar tayyorlagan materiallarga izoh berib ularni baholaydi.

Tarmoqlar metodi (klaster)

Fikrlarning tarmoqlanishi bu pedagogik strategiya bo‘lib u talaba-o‘quvchilarni biror–bir mavzuni chuqur o‘rganishlariga yordam berib talaba-o‘quvchilarni mavzuga taalluqli tushuncha yoki aniq fikrni erkin va ochiq ravshan ketma–ketlik bilan uzviy bog‘lagan holda tarmoqlashlariga o‘rgatadi.

Bu metod biron mavzuni chuqur o‘rganishdan avval talaba-o‘quvchilarning fikrlash qobiliyatini jadallashtirish hamda kengaytirish uchun xizmat qilishi mumkin. Shuningdek, o‘tilgan mavzuni mustahkamlash, yaxshi o‘zlashtirish, umumlashtirish hamda talaba-o‘quvchilarning shu mavzu bo‘yicha tasavvurlarini chizma shaklida ifodalashga undaydi.



«Blits o‘yin» (To‘lqinsimon) metodi

Ushbu metodni qo‘llash jarayonida o‘quvchilarga “Ayollar milliy ko‘ylagi”ni tikish texnologiyasini ketma-ketligini 3 daqiqa davomida aniqlash topshirig‘i beriladi. Masalan:

<i>Harakat mazmuni</i>
Qopni asosga biriktirish
Ko‘ylak etagini qaytarish
Qop tepa qirqimiga burma berish
Ko‘ylak yengini tayyorlash
Yengni yeng o‘miziga biriktirish
Kaketkani asosga biriktirish
Kaketka astarini asosga biriktirish
Yoqa o‘miziga ishlov berish
Yeng uchini qaytarib tikish
Kiyimga NIB

Topshiriq o'quvchilar tomonidan bajarilgach, ular javoblarini aniqlash uchun to'g'ri variantlar quyidagi jadval asosida keltiriladi va birdaniga ularning javoblari taqqoslab baholab boriladi. Ushbu metodni guruhlariga ajratib va individual tarzda ham amalga oshirish mumkin.

«Blits o'yin» (To'lqinsimon) metodi asosida faoliyatni baholash

Harakat mazmuni	Yakka baho	Yakka xato	To'g'ri javob	Guruh xato	Guruh baho
Qopni asosga biriktirish			7		
Ko'ylak etagini qaytarish			5		
Qop tepa qirqimiga burma berish			4		
Ko'ylak yengini tayyorlash			1		
Yengni yeng o'miziga biriktirish			6		
Kaketkani asosga biriktirish			8		
Kaketka astarini asosga biriktirish			3		
Yoqa o'miziga ishlov berish			2		
Yeng uchini kaytarib tikish			9		
Kiyimga NIB			10		

Tarmoqlar metodi (klaster)

Fikrlarning tarmoqlanishi bu pedagogik strategiya bo'lib u talaba-o'quvchilarni biror-bir mavzuni chuqur o'rganishlariga yordam berib talaba-o'quvchilarni mavzuga taalluqli tushuncha yoki aniq fikrni erkin va ochiq ravshan ketma-ketlik bilan uzviy bog'lagan holda tarmoqlashlariga o'rgatadi.

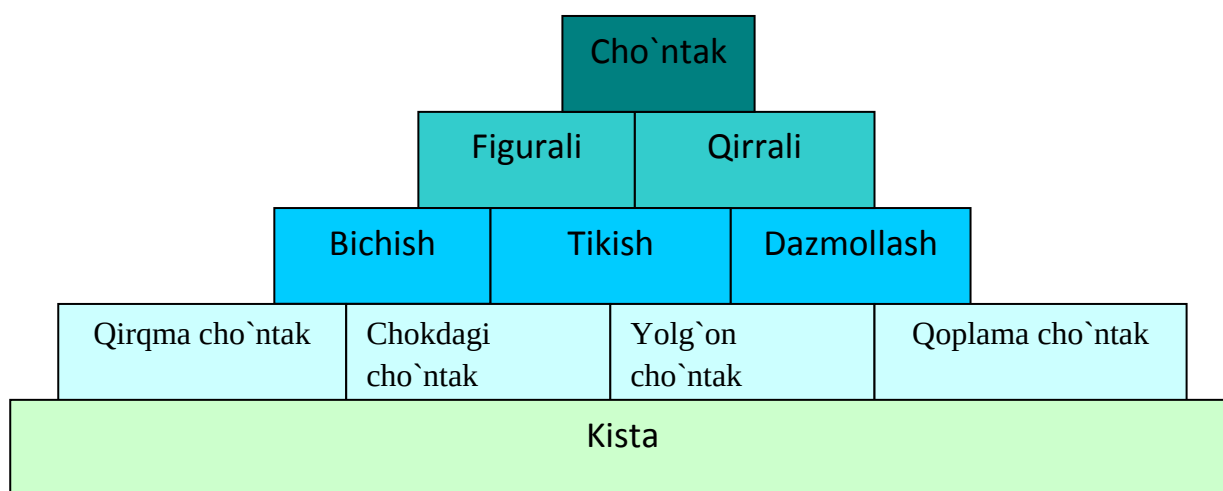
Bu metod biron mavzuni chuqur o'rganishdan avval talaba-o'quvchilarning fikrlash qobiliyatini jadallashtirish hamda kengaytirish uchun xizmat qilishi mumkin. Shuningdek, o'tilgan mavzuni mustahkamlash, yaxshi o'zlashtirish, umumlashtirish hamda talaba-o'quvchilarning shu mavzu bo'yicha tasavvurlarini chizma shaklida ifodalashga undaydi.

«Sinkveyn» metodi

Har bir ishtirokchi erkin ishlashi uchun qulay sharoit yaratilishi kerak. Mustaqil fikr va g`oyalarni yozish uchun kerakli doska, yumshoq doska, flefchatka, rangli markerlar, postetlar, kodoskop, turli formatdagi qog`ozlar oldindan tayyorlanishi lozim. Beriladigan mavzu, muammo yoki vaziyatlar aniqlanadi

Sinkveyn tuzish qoidasi:

1. Birinchi qatorda mavzu (topshiriq) bir soʻz, odatda ot bilan ifodalanadi (kim?, nima?).
2. Ikkinchi qatorga mavzuga oid ikkita sifat yoziladi (qanday?, qanaqa?).
3. Uchinchi qatorda mavzu doirasidagi hatti – harakat (funktsiyasi – vazifasini anglatuvchi) uchta soʻz (feʼl) bilan ifodalanadi.
4. Toʻrtinchi qatorga mavzuga nisbatan tasavvur (assotsiatsiya) ni anglatuvchi va toʻrtta soʻzdan iborat boʻlgan fikr (sezgi) yoziladi.
5. Oxirigi mavzuga mohiyatini takrorlaydigan, maʼnosi unga oʻxshash boʻlgan bitta soʻz (sinonim) yoziladi.



Munozara – maruza.

Ushbu metoddan foydalanilganida oʻqituvchi maruza qiladi, shuningdek auditoriyaning savollariga javob beradi va oʻz navbatida, oʻzi ham savollar beradi. Bu metod 10-20 nafar talim oluvchilardan iborat guruhlarda hammadan yaxshi natija beradi. Biroq, guruh hay`ati kattalashib borgan sayin talim oluvchilar tobora kamroq faollik bilan savol berishadi, oʻqituvchida esa, talim oluvchilarning familiyalarini eslab qolish imkoni tobora koʻproq kamayadi. Shunday qilib, oʻqituvchi bilan guruh

qatnashchilari o'rtasidagi munosabatlar tobora rasmiy bo'lib boraveradi. 70 kishidan ortiq guruhlarda munozara – maruza ananaviy maruzadan keyinda turadi.

Kichik va o'rtacha guruhlar uchun munozara-maruzalar ananaviy maruzalarga qaraganda, odatda, afzalroq bo'ladi, chunki ular o'qitishga doir yuqorida aytib o'tilgan hamma yondashuvlarni tatbiq etishga imkon beradi.

GLOSSARIY

Ansambl- (frans-to'liq, to'kis, uyg'un) – bitta badiiy maqsad va badiiy yechimga ega bo'lgan kiyim va kiyim to'ldiruvchilaridir.

Adip qaytarmasi- bortning yuqori qismidagi qaytarilgan joyi (latskina)

Bort-old bo'lak ikki qismdan iborat bo'lgan kiyimlarda taqilma hisobiga qoldirilgan bo'lib kiyimlar bir va ikki bortli bo'ladi. Bir bortli kiyimlar markaziy bortli deb yuritilsa ikki bortli kiyimlarda ikki qator tugma va ikki qator izma bo'ladi. Ko'proq ustki kiyimlarda ishlatiladi.

Bug'lash – gazlamani qizdirilgan sathilar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida ishlash.

Gartinur – aniq vazifasiga asosan bir xil va bir birga yaqin materialdan tikilgan kiyim jamlanmasi M;n (garnitur ichki kiyim; shapka, sharf, qo'lqoplar).

Garderob –bir kishi yoki bitta oilaga tegishli bo'lgan kerakli kiyimlar va kiyim to'ldiruvchi narsalarining jamlanamasi yoki jamlanma saqlanadigan joy.

Dazmollashdazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtidan bosib yurgizish

Komplekt- bitta maqsadda tanlab olingan bir xil gazlamadan tikilgan bir nechta kiyimlar.

Kiyim – odam tanasini butunlay yoki qisman o'rab turuvchi buyumlar yig'indisi.

Kertim- tikish jarayonida kiyim detallarini bir biriga to'g'ri biriktirib (cho'zilish yo'qligini) tikilayotganligini nazorot qilish belgisi.

Ko'klash- ikki yoki uchta detalni bir biriga vaqtinchalik qo'l chokda tikish.

Konstruksiyaning texnologik ko'rsatkichlari - bu mahsulotning konstruktiv va texnologiya taraqqiyligini, mexanizatsiya va avtomatizatsiya darajasini, mehnat va material hajmini aniqlovchi ko'rsatkichlardir.

Latsken- bort qaytarmasi ya'ni bort yuqori qismining kiyim o'ngiga buklangan qismi bo'lib kastyumlarda pastki yoqa vazifasini bajaradi.

Loyihalash - kiyimni tashkil etadigan barcha detallarining tekislikdagi chizmasi.

Model - model so'zi bitta kiyimga nisbatan ishlatiladi. Bichimi detallarining ko'rinishi, gazlamasi, kimga mo'ljallanganligi va boshqa sifatlari bilan yangicha bo'lgan kiyim namunasi modeldir.

Ma'ruza – katta hajmdagi o'quv materialini uzoq vaqt davomida monologik bayon etish.

Moda - (frans.–me'vr, usul ma'nosida) bu inson faoliyatining ixtiyoriy sohasida: san'at, keyinish, hulq-atvor va boshqa sohalarida malum shakllarning tinmay o'zgarishidir.

O'nifikatsiya -turlararo shakli va razmerlari xilma-xil bo'lgan detal va uzellarni kiyim sifatiga va tashqi ko'rinishiga ta'sir qilmagan holda tip va razmerlarning eng kam soniga keltirish.

Ostki bort-asosiy gazlamadan bichilgan bo'lib old detalning markazi bortini ostki qismi hisoblanadi. Ostki bortni ichki qirqimi astarga biriktirib tikiladi.

Presslash- gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sathi orasida siqish

Furnitura-kiyimda ma'lum funksiyani bajaruvchi tugmalar, ilgaklar, knopkalar (piston), molni zamoklar, belbog' uchun pryajkalar.

O'miz- yeng va yoqani biriktirib tikilishi shart bo'lgan qirqimlarning nomlanishi.

Unifikatsiyalash -bu kiyim konstruksiyasining turli xil detallar shakllarini kiyim sifatiga, tashqi ko'rinishiga va istemolchilar manfaatiga zarar ko'rsatmaydigan holda, oqilona bir ko'rinishga keltirishdir.

Izma- kiyimda tugmani o'tkazish uchun mo'ljallangan bo'lib, joylshuvi bo'yicha bortga parallel, ko'ndalang va qiyalama bo'ladi. Izmalar -tugma uyasi deb ham yuritiladi.

Iqtisodiy ko'rsatkichlari- bu mahsulotni loyihalashga texnologik tayyorlashga va sanoatda ishlab chiqarishga, shuningdek iste'molchilarning: ekspluatatsiyaga sarf qilingan harajatlaridan iboratdir.

Tipizatsiya_deganda tipik konstruktiv yoki texnologik yechim (tipik konstruktiv asos) tushuniladi.

Tushuntirish – bayon qilinayotgan materialni turli holatlarini tahlil qilish, tushuntirish, izoh berish va isbotlash yordamida o'quv materialini bayon qilish.

Texnologik jarayon - ishlab chiqariladigan mahsulotga ishlov berishning yagona jarayonini hosil qiluvchi texnologik operatsiyalarning birligi.



A



B

1-rasm.

Erkaklar kostyumida qo`llaniladigan ko`krak listochkali cho`ntagi

A-chuntak xalta va listochka asosiga biriktirish.

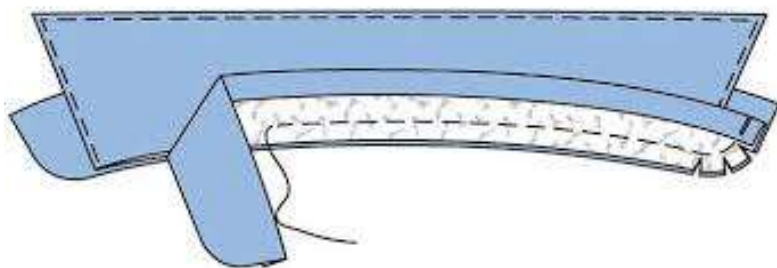
B-Listochkani old detalga puxtalash



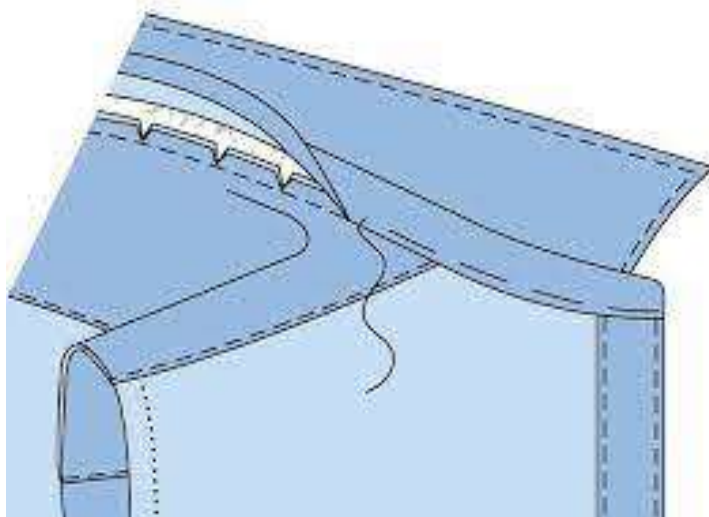
*2-rasm.
Erkaklar kostyumining old detaliga bot qotirma yopishtirish*



3-rasm.
Erkaklar kostyumining old detaliga bot qotirma yopishtirish



A



B

4-rasm.

Erkaklar ko`ylagida yoqaning tik qismiga to`shama qismini biriktirib tikish (A).
Erkaklar ko`ylagida yoqani yoqa o`miziga ko`klash (B).

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI

Asosiy adabiyotlar

1. Garment Manufacturing Technology. Edited by Rajkishore Nayak and Rajiv Padhye. 2015 Elsevier Ltd.
2. Technology of Clothing Manufacture. Four Edition Revised by David J.Tyler. Blackwell Publishing. 2008.
3. Кокеткин П.П., Одежда: Технология-техника, процессы-качество, Справочник.-М.: Изд. МГУДТ, 2001 г.-560с.
4. Першина Л.Ф., Петрова С,В. Технология швейного производства. Учебник.-М.:Легпромиздат,1991г.-416с.
5. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси». Дарслик.- Т.: «Ўзбекистон», 1994 й.- 414 бет.
6. Самарходжаев Х.Х. Тикув корхоналари ускуналари, Ўкув қўлланма.-Т.: «Ўзбекистон», 2001 й.-127бет.
7. Голубкова В.Т., Филимоненкова Р.Н. и др. Подготовительно-раскройное производство., Учебное пособие.-Минск.; Высшейшая школа, 2002г.-206с.
8. М.К.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva . Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi, O‘quv qo‘llanma .T. TTYSI, 2014.-366 b.
- 9.М.К.Rasulova. Umarova M.Y, Bahriddinova D.A. «Tikuv buyumlari texnologiyasi» fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun metodik qo‘llanma.Toshkent , 2017y
10. Дьяконова Е. В. “Разработка технологических основ получения ниточных соединений с пониженной проницаемостью для перо-пуховой смеси в швейных изделиях” Автореферат диссертации кан. техн. наук,-PF 2016г
11. Rasulova M. K. Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi. Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari o‘quvchilari uchun o‘quv qo‘llanma. Toshkent, «Turon-Iqbol», 2006-y., 176-bet
12. Ubaydullaev E.S. “Drap gazlamadan erkaklar kastyumini dizayn loyihasi va tikish texnologiyasi”. Bitiruv malakaviy ishi. Jizzax -2018y
13. Бодяло Н.Н. ”Технология швейных изделий”. Учебник.- PF

Витебск 2012г

14. К.Т.Олимов. «Тикувчилик корхоналари жихозлари». Ўқув қўлланма. Тошкент. ДИТАФ. 2001 й.
15. Олимов Қ.Т., Жалолова Д.Ф., Тоиров Б.Б. “Таълим методлари” Ўқув қўлланма. Бухора – 2011й

Qo‘shimcha adabiyotlar

1. Швейная промышленность. Журналлари.
2. Труханова А.Т., Технология женской и детской легкой одежды», Учебник, -М.; Высшая школа», 2005г.-406с.
3. Кокетник П.П., Сафронова И.В., Кочегура Т.Н. Пути улучшения качества изготовления одежды.-МлЛегпромиздат, 1989.-240 с.
4. Текстильная промышленность. Журнал.

Internet saytlari

5. <http://ziyonet.uz>
6. www.titli.uz
7. [www. legprom info](http://www.legprom.info), ш
8. www.textil-press.ru
9. www.fatex.ru
10. www.osinka.ru
11. www.sewmaching.nl
12. www.duerkopp-adler.com
13. <http://wellconstruction.ru/konstrl/>kratkiy-obzor-uchebnikov-po-konstruirovan iyu-odezhdyi
14. <http://www.liveintemet.ru/users/ggulsiay/post213500916/>

ANNOTATSIYA

Ushbu darslik “Tikuv buyumlari texnologiyasi” fani bo‘yicha tayyorlangan bo‘lib, unda kiyim haqida umumiy ma’lumotlar, kiyimga qo‘yiladigan talablar, model tayyorlash va ishlab chiqarishga joriy qilish, ishlab chiqarish korxonasidagi ish jarayonlari, gazlamalarni qabul qilish, sifatini tekshirish, bichish sexining asosiy vazifalari, gazlama sarfini normallashtirish, shuningdek, ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish va ustki va yengil kiyim detallariga ishlov berish usullari bo‘yicha ma’lumotlar keltirilgan.

Darslik 5320900-Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi bakalavriat ta’lim yo‘nalishi magist, ilmiy izlanuvchi va talabalari, shuningdek, kasb-hunar maktablari, malaka oshirish kurslari tinglovchilari va soha xodimlari uchun mo‘ljallagan.

АННОТАЦИЯ

Учебник подготовлен по «Технология швейных изделий», которая содержит общую информацию об одежде, о требованиях к одежде, моделировании и внедрении в производство, рабочих процессах на производственном предприятии, приемке тканей, контроле качества, основных задачах швейных цех, нормирование расхода тканей, а также информация о первичной обработке деталей верхней одежды и способах обработки деталей верхней и легкой одежды.

Учебник предназначен для магистров, научных сотрудников и студентов бакалавриата 5320900-Легкая промышленность, проектирование и эксплуатация изделий легкой промышленности, а также для студентов профессиональных училищ, курсов повышения квалификации и спец персонала.

ANNOTATION

The textbook was prepared according to "Technology of garments", which contains general information about clothes, about the requirements for clothes, modeling and implementation in production, work processes at a manufacturing enterprise, acceptance of fabrics, quality control, the main tasks of the sewing workshop, rationing of the consumption of weaving, as well as information on the primary processing of parts for outerwear and methods of processing parts for outerwear and lightweight clothing.

The textbook is intended for masters, researchers and undergraduate students 5320900-Light industry, design and operation of light industry products, as well as for students of vocational schools, refresher courses and specialist personnel.

O'QUV ADABIYOTINING NASHR RUXSATNOMASI

O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus
ta'lim vazirligining 20 21 yil "23" noyabr dagi
"500" -sonli buyrug'iga asosan

S.S.G'ofurova

(muallifning familiyasi, ismi-sharifi)

5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruktsiyasini

ishlash va texnologiyasi

(ta'lim yo'nalishi (muassasasi))

ning

talabalari (o'quvchilari) uchun tavsiya etilgan

Tikuv buyumlari texnologiyasi nomli darsligi

(o'quv adabiyotining nomi va turi: darslik, o'quv qo'llanma)

ga

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi tomonidan
litsenziya berilgan nashriyotlarda nashr etishga ruxsat
berildi.



Vazir

(imzo)

A.Toshkulov

Ro'yxatga olish raqami

500-481



	MUNDARIJA	
	KIRISH.....	3
I -BOB	KIYIM ISHLAB CHIQUARISHGA TUSHIRISHDA TAYYORLOV BICHISH-TEXNOLOGIK JARAYONLARI BOSQICHLARI	
	Kiyim to‘g‘risida qisqacha ma’lumot.....	5
1.1.	Turli xil kiyimlarga qo‘yiladigan talablar va ularning tasnif.....	7
1.2.	Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlash.....	9
1.2.1.	Kiyim modellarini ishlab chiqarishga tayyorlash.....	9
1.2.2.	Tajriba sexini vazifalari.....	10
1.2.3.	Materiallardan tejamli foydalanish to‘g‘risida umumiy ma’lumot...	12
1.2.4.	Andaza yoyilmalarida andazalarni joylashtirish tartibi.....	13
1.2.5.	Gazlamalarning sarf normasi.....	16
1.2.6.	Andazalar sathini aniqlash usullari.....	20
1.3.	Gazlamalarni bichishga tayyorlash va bichish.....	22
1.3.1.	Gazlamalarni bichishga tayyorlash.....	22
1.3.2.	Tayyorlov bo‘limining vazifalari.....	23
1.3.3.	Gazlamalarni qabul qilish.....	24
1.3.4.	Gazlamalarni sifatini tekshirish va o‘lchash.....	25
1.3.5.	Bichish sexining vazifalari.....	28
1.3.6.	Gazlamalarni to‘shamaga mo‘ljallab xillash.....	29
1.3.7.	Gazlamaning to‘shashga qo‘yiladigan talablar.....	30
1.3.8.	Gazlamalarni to‘shash usullari.....	31
1.3.9.	Buyum detallarini bichish.....	35
1.3.10.	Detallarni komplektlash va nomerlash.....	41
II-BOB	KIYIM TIKISHNING TEXNOLOGIK JARAYONLARI.....	43
2.1.	Kiyim detallarini biriktirish usullari.....	43

2.1.1.	Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usullari.....	43
2.1.2.	Qaviqlar, baxya va baxyaqatorlar to'g'risida umumiy ma'lumot qaviq turlari va ularni hosil qilish usullari.....	44
2.1.3.	Ipli birikmalarning klassifikatsiyasi.....	61
2.2.	Kiyim detallarini yelimlab biriktirish.....	65
2.2.1.	Yelimlab biriktirish jarayonining mohiyati, yelimlab biriktirishni afzallig va kamchiligi.....	65
2.2.2.	Turli yelimlarning tasnifi. Yelim materialning turlari va ularni qo'llash jarayoni.....	66
2.3.	Tikuv buyumlar detallarini payvandlab biriktirish.....	70
2.3.1.	Termoplastik materiallarni payvandlash jarayoni va uning mohiyati.....	71
2.3.2.	Termoplastik materiallarni payvandlash usullari va ularni qo'llash jarayoni qo'llaniladigan asbob uskunalar.....	71
2.4.	Kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish.....	72
2.4.1.	Namlab-isitib ishlov berishni vazifasi va mohiyati.....	73
2.4.2.	Namlab -isitib berish jarayoniga ta'sir etuvchi omillar va ularning o'zaro bog'liqligi jarayoni	73
2.4.3.	Namlab-isitib ishlov berish operatsiyalari, ularning mohiyati va qo'llash.....	75
2.4.4.	Namlab-isitib ishlov berish asbob-uskunalar.....	76
III-BOB.	TIKUV BUYUMLARIGA ISHLOV BERISH BOSQICHLARI.....	80
3.1.	Ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish.....	80
3.1.1.	Ustki kiyim detallari va uzellariga ishlov berish usullari.....	81
3.1.2.	Mayda detallarga ishlov berish.....	81
3.1.3.	Asosiy detallarga qotirma yopishtirish.....	83
3.1.4.	Vitochka, kesim, koketkalarga ishlov berish.....	84

3.2.	Ustki kiyimda qirqma cho‘taklarga ishlov berish.....	90
3.2.1.	Ustki kiyimning asosiy cho‘nak turlari.....	90
3.2.2.	Qopqoqli qirqma cho‘taklarga ishlov berish texnologiyasi.....	91
3.2.3.	Ramkali qirqma cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi.....	94
3.2.4.	Listochkali qirqma yon cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi...	95
3.2.5.	Listochkali ko‘krak cho‘tagiga ishlov berishning texnologiyasi.....	97
3.3.	Ustki kiyimda chok davomida joylashgan cho‘ntaklarga ishlov berish.....	99
3.3.1.	Chok davomida joylashgan listochkal va listochkasiz cho‘ntaklar....	99
3.4.	Ustki kiyimda qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish.....	103
3.4.1.	Qoplama cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi	103
3.4.2.	Qoplama cho‘ntak yuqori qirqimlariga ishlov berish.....	104
3.4.3.	Qoplama cho‘ntakni asosga biriktirish usullari.....	105
3.5.	Ichki cho‘ntaklarga ishlov berish.....	106
3.5.1.	Listochkali ichki cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi.....	106
3.5.2.	Ramkali ichki cho‘taklarga ishlov berish texnologiyasi.....	108
3.6.	Shim cho‘ntaklariga ishlov berish texnologiyasi.....	108
3.6.1.	Shim old bo‘lagida joylashgan cho‘ntaklarga ishlov berish texnologiyasi.....	109
3.6.2.	Shim ort bo‘lagida joylashgan cho‘ntaklarga ishlov berish	112
IV-BOB	YELKA KIYIMLARINI YIG‘ISH BOSQICHLARI.....	114
4.1.	Ustki kiyimlarda bortga ishlov berish bosqichlari.....	114
4.1.1.	Bort qotirmasiga ishlov berish va old bo‘lakka ulash usullari.....	114
4.1.2.	Bortlarni yig‘ish.....	117
4.1.3.	Yashirin taqilmali bortga ishlov berish usullari.....	121
4.2.	Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi.....	123
4.2.1.	Yoqalarni konstruksiyasini tasnifi.....	123
4.2.2.	Paltobop yoqalarga ishlov berish va yoqani yoqa o‘miziga	124

	o'tqazish usullari.....	
4.2.3.	Erkaklar pidjagida yoqaga ishlov berish va yoqani yoqa o'miziga o'tqazish usullari.....	130
4.3	Ustki kiyimlarda yenglarga ishlov berish texnologiyasi.....	130
4.3.1.	Yenglarni konstruksiyasini tasnifi.....	131
4.3.2.	Ikki chokli yenga ishlov berish texnologiyasi.....	131
4.3.3.	Yeng uchiga kesim va manjet bilan ishlov berish usullari.....	134
4.3.4.	Yenglarni yeng o'miziga biriktirish.....	136
4.4.	Astarga ishlov berish va buyumga biriktirish.....	137
4.4.1.	Astarning vazifasi.....	137
4.4.2.	Astarga ishlov berish usullari.....	137
4.4.3.	Yelka tagliklarini tayyorlash.....	139
4.4.4.	Astarni avraga biriktirish usullari.....	140
4.4.5.	Isituvchi qatlamli astarga ishlov berish va avra bilan biriktirish.....	143
V-BOB.	BEL KIYIMLARIGA ISHLOV BERISH.....	146
5.1	Erkaklar shimini tikish texnologiyasi.....	146
5.1.1.	Shimga ishlov berish bosqichlari.....	146
5.1.2.	Shim detallariga dastlabki ishlov berish.....	147
5.1.3.	Shim taqilmasiga ishlov berish.....	148
5.1.4.	Shimni yuqori qirqimiga ishlov berish usullari.....	149
5.1.5.	Manjetli va manjetsiz shim pochasiga ishlov berish usullari.....	153
5.2.	Ayollar yubkasini tikish.....	155
5.2.1.	Yubkaga ishlov berish bosqichlari.....	155
5.2.2.	Yubka taqilmasiga ishlov berish.....	156
5.2.3.	Belbog'li va belbog'siz yubka yuqori qirqimiga ishlov berish.....	158
5.2.4.	Yubka etagiga ishlov berish usullari.....	161
VI-BOB	Yengil kiyim va tikuv trikataj buyum detallari va uzellariga ishlov berish	164

6.1.	Yengil kiyim va tikuv trikotaj buyum detallari va uzellariga ishlov berish	164
6.1.1.	Erkaklar va ayollar ko‘ylagida qo‘llaniladigan cho‘ntak turlari va ularga ishlov berish usullari.....	165
6.1.2.	Erkaklar va ayollar ko‘ylagida taqilma turlari va ularni qo‘llash jarayoni.....	170
6.1.3.	Yengil kiyimlarda yoqa turlari ularga ishlov berish usullari.....	179
6.1.4.	Yoqasiz ko‘ylaklarda yoqa o‘miziga ishlov berish usullari.....	184
6.1.5.	Ko‘ylakda qo‘llaniladigan yeng turlari va ularga ishlov berish usullari.....	192
6.2.	Tikuv-trikotaj buyumlariga ishlov berish xususiyatlari.....	201
6.2.1.	Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyim detal va uzellariga ishlov berish usullari.....	201
6.2.2.	Trikotaj polotnosidan tikiladigan buyum detallarini biriktirishda qo‘llaniladigan asbob uskunalar.....	206
6.2.3.	Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda cho‘ntak, turlari ularga ishlov berish usullari.....	211
6.2.4.	Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda yoqa turlari ularga ishlov berish usullari.....	218
6.2.5.	Trikotaj polotnosidan tikiladigan kiyimlarda yeng turlari ularga ishlov berish usullari.....	222
	ILOVALAR	225
	GLOSSARIY	231
	ADABIYOTLAR	237

	СОДЕРЖАНИЕ	
	Введение.....	3
Глава I.	Этапы подготовительных и раскройно-технологических процессов при запуске для производства одежды	
1.	Краткие сведения об одежде.....	5
1.1.	Требования, применяемые к различным видам одежды и их классификации.....	7
1.2.	Создание модели и подготовка к производству.....	9
1.2.1.	Подготовка моделей одежды к производству.....	9
1.2.2.	Задачи экспериментального цеха.....	10
1.2.3.	Общие сведения о рациональном использовании материалов..	12
1.2.4.	Порядок размещения лекал в настиле выкройки.....	13
1.2.5.	Норма расхода материалов.....	16
1.2.6.	Способы определения площадей лекал.....	20
1.3.	Подготовка ткани к раскрою и раскрой.....	22
1.3.1.	Подготовка ткани к раскрою.....	22
1.3.2.	Задачи подготовительного цеха.....	23
1.3.3.	Прием тканей.....	24
1.3.4.	Контроль и измерение качества ткани.....	25
1.3.5.	Задачи раскройного цеха.....	28
1.3.6.	Сортировка тканей для настила.....	29
1.3.7.	Требования к настилу тканей.....	30
1.3.8.	Способы настила тканей.....	31
1.3.9.	Раскрой деталей изделия.....	35
1.3.10.	Нумерация и комплектование деталей.....	41
Глава II.	Технологические процессы шитья одежды.....	43
2.1.	Способы соединения деталей одежды.....	43
2.1.1.	Способы ниточных соединений деталей одежды.....	43
2.1.2.	Общие сведения о стежках, строчках и швах, их виды,	

	способы их образования.....	44
2.1.3.	Классификации ниточных соединений.....	61
2.2.	Клеевое соединение деталей одежды.....	65
2.2.1.	Сущность процесса клеевого соединения, преимущества и недостатки клеевых соединений.....	65
2.2.2.	Характеристика различных клеев. Виды клеевых материалов и процесс их применения.....	66
2.3.	Сварное соединение деталей швейных изделий.....	70
2.3.1.	Процесс сваривания термопластических материалов и его сущность.....	71
2.3.2.	Способы сварки термопластических материалов и процесс их применения, применяемые оборудования.....	71
2.4.	Влажно-тепловая обработка деталей одежды.....	72
2.4.1.	Сущность и задачи влажно-тепловой обработки.....	73
2.4.2.	Факторы, влияющие на процесс влажно-тепловой обработки, и процесс их взаимосвязи.....	73
2.4.3	Операции влажно-тепловой обработки их сущность и применение.....	75
2.4.3	Оборудования влажно-тепловой обработки.....	76
Глава III	Этапы обработки швейных изделий.....	80
3.1.	Предварительная обработка деталей верхней одежды.....	80
3.1.1.	Способы обработки деталей и узлов верхней одежды.....	81
3.1.2.	Обработка мелких деталей.....	81
3.1.3.	Приклеивание борта к основным деталям.....	83
3.1.4.	Обработка виточки, щлицы, кокеток.....	84
3.2.	Обработка прорезных карманов в верхней одежде.....	90
3.2.1.	Основные виды карманов в верхней одежде.....	90
3.2.2.	Технология обработки прорезных карманов с клапаном.....	91
3.2.3.	Технология обработки прорезных карманов с рамкой.....	94
3.2.4.	Технология обработки прорезных карманов с	95

	листочками.....	
3.2.5.	Технология обработки грудного прорезного кармана с листочками.....	97
3.3.	Обработка кармана, расположенного в продолжении швов в верхних изделиях.....	99
3.3.1.	Обработка карманов в швах с листочкой и без листочки, расположенных в продолжении швов.....	99
3.4.	Обработка накладных карманов в верхних одеждах.....	103
3.4.1.	Технология обработки накладных карманов.....	103
3.4.2.	Обработка верхних срезов накладных карманов.....	104
3.4.3.	Способы соединения накладных карманов с изделием.....	105
3.5.	Обработка внутренних карманов.....	106
3.5.1.	Технология обработка внутренних карманов с листочками.....	106
3.5.2.	Технология обработка внутренних карманов с рамками.....	108
3.6.	Технология обработки карманов в брюках.....	108
3.6.1.	Технология обработки карманов, расположенных в передней части брюк.....	109
3.6.2.	Технология обработки карманов, расположенных в задней части брюк.....	112
Глава IV.	Этапы сборки плечевых изделий.....	114
4.1.	Этапы обработки подбортов верхней одежды.....	114
4.1.1.	Обработка подборта и методы соединения с передним деталем.....	114
4.1.2.	Сборка подбортов.....	117
4.1.3.	Методы обработки подборта с потайной застёжкой.....	121
4.2.	Технология обработки воротников верхней одежды.....	123
4.2.1.	Конструктивная характеристика воротников.....	123
4.2.2.	Обработка воротников для пальто и способы проведения	

	воротника к пройме.....	124
4.2.3.	Обработка воротника мужского пиджака и способы проведения воротника к горловине.....	130
4.3.	Технология обработки рукавов верхней одежды.....	130
4.3.1.	Конструктивная характеристика рукав.....	131
4.3.2.	Технология обработки двухшовных рукав.....	131
4.3.3.	Способы обработки низа рукава с манжетом и шлицей.....	134
4.3.4.	Соединение рукава с проймой рукавов.....	136
4.4.	Обработка подкладки и соединение с изделием.....	137
4.4.1.	Функции подкладки.....	137
4.4.2.	Способы обработки подкладок.....	137
4.4.3.	Обработка плечевой накладки.....	139
4.4.4.	Методы соединения подкладки с изделием.....	140
4.4.5.	Обработка утепляющей подкладки и соединение его с изделием.....	143
Глава V	Обработка поясных изделий.....	146
5.1.	Технология пошива мужских брюк.....	146
5.1.1.	Этапы обработки брюк.....	146
5.1.2.	Предварительная обработка деталей брюк.....	147
5.1.3.	Обработка застёжки брюк.....	148
5.1.4.	Методы обработки верхнего среза брюк.....	149
5.1.5.	Методы обработки низа брюк с манжетом и без манжета.....	153
5.2.	Пошив женских юбок.....	155
5.2.1.	Этапы обработки юбок.....	155
5.2.2.	Обработка застёжки юбок.....	156
5.2.3.	Обработка верхнего среза юбки с поясом и без пояса.....	158
5.2.4.	Методы обработки низа юбок.....	161
Глава VI.	Обработка деталей и узлов легкой и швейно трикотажной одежды.	164
6.1.	Обработка деталей и узлов легкой и швейно трикотажной	164

	одежды.....	
6.1.1.	Виды карманов, применяемых в мужских и женских рубашках и способы их обработки.....	165
6.1.2.	Виды застёжки в мужских и женских рубашках и процесс их применения.....	170
6.1.3.	Виды воротников в лёгкой одежде и способы их обработки....	179
6.1.4.	Способы обработки проймы воротника на рубашках без воротника.....	184
6.1.5.	Виды рукавов, применяемых на платьях и способы их обработки.....	192
6.2.	Особенности обработки швейных и трикотажных изделий.....	201
6.2.1.	Способы обработки деталей и узлов одежды из трикотажного полотна.....	201
6.2.2.	Оборудование для крепления деталей из трикотажного полотна.....	206
6.2.3.	Типы карманов в одежде из трикотажного полотна и способы их обработки.....	211
6.2.4.	Виды воротников на изделиях из трикотажного полотна, способы их обработки.....	218
6.2.5.	Виды рукавов в изделиях из трикотажного полотна, способы их обработки.....	222
	ПРИЛОЖЕНИЯ	225
	ГЛОССАРИЙ	231
	ЛИТЕРАТУРЫ	237

S.S.GʻOFUROVA

TIKUV BUYUMLARI TEKNOLOGIYASI

DARSLIK

Muharrir: I.Xalilov

Kompyuterda tayyorlovchi: M.Xakimov

Oʻzbekiston Matbuot va axborot agentligining «Fan ziyosi» nashriyotiga
2021 yil 14 fevralda berilgan 308197041-sonli litsenziyasi
Nashriyot manzili: Toshkent shahri, A.Navoiy koʻchasi, 30 uy.

Ofset qogʻoz. Bichimi 84x60.1/16

Times garniturasida ofset usuli. Shartli bosma tabogʻi 16

Buyurtma № 07. 27.01.2023. Adadi 100 nusxada

«Munis design group» MChJ bosmaxonasida chop etildi.

100000 Toshkent sh., Buz-2 mavze, 17-A uy.