

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

BUXORO MUHANDISLIK – TEXNOLOGIYA INSTITUTI

«Yengil sanoat texnologiyalari» kafedrası

**5321600-Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari
yo`nalishdagi talabalar uchun
«Tikuv, trikotaj va zardo`zlik buyumlari texnologiyasi»
fanidan**

MA`RUZALAR MATNI

(5-mavsum uchun)



BUXORO – 2019

«Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlari texnologiyasi» fanidan ma`ruzalar matni «Yengil sanoat texnologiyalari» kafedrasining 2019 yil «27» avgustdagi №1 sonli yig`ilishida muhokama qilingan va bayonnomaga asosan chop etish uchun institut uslubiy kengashi muhokamasiga tavsiya etilgan.

“YeS” fakulteti uslubiy kengashining 2019 yil «__» avgustdagi № 1 sonli yig`ilishida ko`rib chiqilgan va bayonnomaga asosan chop etish uchun institut uslubiy kengashi muhokamasiga tavsiya etilgan.

BMTI uslubiy kengashining 2019 yil «__» oktyabrdagi №__ sonli bayonnomasiga asosan foydalanishga yaroqli deb hisoblansin va ko`p nusxada chop etishga ruxsat etilsin.

Tuzuvchilar: “YeST” kafedrasi dots. X.X. Saidova

Taqrizchilar: «YEST» kafedrasi dotsenti Pulatova S.U.

Buxoro “Nilufar-95” MCHJ rahbari Xikmatov N.I.

Ma`ruzalar matnida tikuvchilik sanoatida mehnat muhofazasi va xavfsizlik texnikasi, tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma`lumot, tikuvchilik korxonalarining barcha sexlarining vazifalari, tikuvchilik buyumlari assortimenti tavsifi, kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish, kiyim detallarini yelimlab va payvandlab ulash, yengil kiyimlar detallarini tayyorlash bosqichlari, yengil kiyimlar cho`ntak turlari, yengil kiyimlar cho`ntaklariga ishlov berishning texnologik jarayonlari, yengil kiyimlar yoqalari va ularga ishlov berish, yengil kiyimlar englari va ularga ishlov berish, tikib yig`ish, kiyim sifatini texnik nazorat qilish kabi mavzular yoritilgan.

KIRISH

Oliy ta'limning Davlat ta'lim standartiga ko'ra «Ishlab chiqarish texnologiyasi» ta'lim sohalarida o'qitiladigan «Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlari texnologiyasi» fan dasturi yengil sanoat mahsulotlarini tayyorlashda zarur bo'ladigan: ishlab chiqarish korxonalarining har xil texnologik jarayonlarini o'rganish, mashina chok turlari, kiyim mayda detallariga dastlabki ishlov berish, tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlarini tayyorlash texnologiyasi tushunchalarini o'z ichiga olgan bo'limlaridan tashkil topgan.

«Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlari texnologiyasi» fani maxsus fanlar majmuasiga taalluqli bo'lib, fanning asosiy vazifasi talabalarga «Texnologiyaga kirish», «Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlarini konstruktsiyalash», «Yengil sanoat mahsulotlarini loyihalash asoslari» va shunga o'xshash qator umumkasbiy va ixtisoslik fanlarni muvaffaqiyatli o'zlashtirishi uchun zarur bo'ladigan tayanch bilimlarni beradi.

Mazkur fan o'quv rejasidagi «Texnologiyaga kirish», «Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlarini konstruktsiyalash», «Kompozitsiya asoslari», «Metrologiya, standartlashtirish va sertifikatlash asoslari», «Yengil sanoat mahsulotlarini loyihalash asoslari», «Kostyum kompozitsiyasi va moda tarixi» fanlarining umumiy nazariyasini chuqur o'zlashtirishda ko'prik vazifasini o'taydi.

5-mavsum

1-Modul. Tikuvchilik sanoati rivojlanish tarixi, kiyim to'g'risida ma'lumot, unga qo'yilgan talablar.

MA`RUZA №1

Kirish. Tikuvchilik sanoati rivojlanish tarixi. Kiyim to'g'risida asosiy ma'lumotlar

REJA:

1. O'zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma'lumot.
2. Tikuv mashinalarining paydo bo'lish tarixi.
3. Kiyim formasi va konstrukstiyasining rivojlanish tarixi.
4. Kiyim modasi, shakli.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyrix izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

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

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

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

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

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

O'zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma'lumot

Ilgarilari kiyim yakka tartibda, xonaki tartibda tikilar edi. Asta sekin kiyim tikish markazlashib, atelelarda, fabrikalarda tikiladigan bo'lib, tikuvchilik sanoati vujudga keldi. O'zbekistonda 1918-1919 yillarda 600-700 ishchidan iborat «Qizil tong» tikuvchilik korxonasi tashkil etildi. 1922 yillarda, grajdan urushining tugashi bilan ishchi kuchi va xom-ashyoning bo'lmaganligi sababli bu korxona yopildi.

1923 yillarda ilgarigi tikuvchilik korxonalari asosida hunarmandchilik kooperativi «Rabkoop №9» tashkil etildi. Bu O'zbekistonda tikuvchilik sanoatining tashkil etilishining boshlanishi edi. Bunda ish qurollari asosan qo'l ignasi, ko'mir bilan isitiladigan dazmol, kichik unumli qo'l va oyoq bilan ishlaydigan tikuv mashinalaridan iborat edi.

1924 yilda «Qizil tong» tikuvchilik korxonasi qayta ishga tushirildi. Ulug' Vatan urushigacha bo'lgan besh yilliklar davrida: 1930 yilda Buxoro, Samarqand, Toshkent; 1937 yilda Urganch; 1932 yilda Qo'qon va Andijonda yangi korxonalar qurilib, eskilari rekonstruktsiya qilindi. O'zbekiston yirik tikuvchilik sanoati bor Respublikaga aylandi.

Ulug' Vatan urushi yillarida mamlakatimizning Ukraina, Belorussiya va boshqa joylaridan tikuvchilik ustaxonalari O'zbekiston, Qozog'istonga ko'chirildi. O'zbekistonda yana Chirchiq Qarshi, Namanganda tikuvchilik korxonalari qurildi, hamma tikuvchilik korxonalarida majburiy ravishda qo'llash uchun kiyim tikishning tipaviy texnologik konstruktsiyasi ishlab chiqildi. 50 yillarga borib, eskirib ketgan asosiy uskunalarning 25-30 foizi yangilandi, maxsus mashinalar, presslar ishlatila boshlandi. Buxoro, Toshkent, Andijon, Qo'qon korxonalarini konveyerlashtirish natijasida unumdorlik 12-15 % ga oshdi.

Keyingi paytlarda tikuvchilik sanoatining samaradorligini oshirish maqsadida bir necha mayda korxonalarni birlashtirib, ishlab-chiqarishi birlashmalari tashkil qilindi. (Masalan «Qizil tong» «Yulduz» Toshkentda, «Sanam» Qarshida, «8-mart» Samarqandda, «B.Amonova», «Nigora» Buxoroda va h.k.).

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

Bu sohalar tikuvchilik sanoatiga gazlama, turli xil ximiyaviy materiallar, asbob-uskunalar, mo'yna va furnitura etkazib beradi. Xalq xo'jaligini ximiyalashtirish texnikaviy rivojlanishning asosiy yo'nalishidir. Uning xalq iste'moli uchun chiroyli,

chidamli, qulay va arzon kiyim ishlab chiqarishda ahamiyati juda katta. Tikuvchilik korxonalari sintetik tolali gazlamalar, sun`iy mo`yna, porolon, flizelin, proklamelin, dublirin, sun`iy charm, sintetik yelimlar, ip, tugmalar oladi.

Tikuv mashinalarining paydo bo`lishi tarixi

Birinchi kiyim tikish mashinasining loyixasini XV asr oxirida Leonardoda Vinchi taklif qildi.

XVI asr oxirida 100 yildan keyin ingliz Uilyam Li xotinini tikib turganida, uning qo`lidagi to`qish simining harakatiga sinchiklab qarab, bir ipli zanjirsimon baxyaqatorga o`xshatib to`qish mashinasini yaratdi.

Birinchi bo`lib nemis Karl Veyzyontal teshigi bor ignali tikuv mashinasini ixtiro qildi. Keyinchalik ingliz Tomas Syont charm buyumlari, etik tikadigan mashinani yaratdi.

XIX asr boshida ingliz Piri tikuvchilar uchun zanjirsimon baxya hosil qiladigan mashinani yaratdi. Faqatgina 1834 yillarga kelib, amerikalik Uolter Xant uchi teshikli igna va mokini ixtiro qildi. 1843 yilda uning vatandoshi Uolter Xant Byondjamin egri ignali mashinani yaratdi.

1850-51 yillarda amerikaliklar Alyona Vilson va Isaak Zinger tomonlaridan tikuv mashinalari takomillashtirildi. Shu davrda Grober va Bekr Empli zanjirsimon baxyali mashinani yaratdilar. Evropada tikuv mashinalari ishlab chiqaradigan korxonalar paydo bo`ldi.

1900 yilda Moskva yaqinidagi Podolsk shahrida «Zinger» firmasi zavod asosladi va bir yilda chiqaradigan mashinalari soni 600 mingni tashkil etdi.

Jahonda 100 ga yaqin firmalar maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaradilar. Bular **Germaniyaning** «Shtrobel», «Pfaff», «Adler», «Dyurkopp», «Tekstima», **Italiyaning** «Rimoldi», «Nekki», Amerikaning «AMF Klarbro», **Yaponiyaning** «Yamato», «Djuki», «Seyko», «Pegasus», «Kansai Spstial», **Chexoslovakiyaning** «Minerva», Shvestiyaning «Xuskvarna», Shvestariyaning «Bernina», **Vengriyaning** «Pannoniya» firmalaridir.

Kiyim haqida ma`lumot.

Kiyim kishilarni atrof muhitdan muhofaza qilish va bezanish uchun xizmat qiladi.

Kiyim rivojlanishining tarixini uning ishlab-chiqarilishiga qarab 3 bosqichga bo`lish mumkin:

1) Yeng qadimgi – to`rtburchak shaklida to`qilgan gazlama parchasi bilan badanni o`rash;

2) To`rtburchak shaklidagi gazlama bo`laklaridan choklar yordamida ulab kiyim tayyorlash;

3) Badanning tuzilishiga qarab kiyim tayyorlash.

Birinchi bo`lib, ayollar moddasiga erkaklarnikiga o`xshagan kostyumni 1928 yilda Gabriel Shanel kiritdi.

Kiyim haqida gapirganda Moda nima degan savol tug'ilishi mumkin.

Moda – lotincha so'z (modus – ish o'lchami, usuli, yo'sini); bizlar uchun esa bu biron diddagi kiyimning vaqtincha ko'payganganligi.

Modani «tan olish» yoki «tan olmaslik», undan zavqlanish yoki xafa bo'lish, uning ijodkori yoki quli bo'lish mumkinu lekin modadan chetda bo'lish mumkin emas ekan. Demak, moda **sostial hodisa**, jamiyat hayotining bir qismi ekan.

Did masalasi ham oddiy masala emas. **Did** – bu avvalo, hamma narsadagi (nimani, qaerda kiyishni, o'zining tashqi qiyofasiga qanday munosabatda bo'lishni, o'zini qanday tutishni va hokazo bo'lishdagi) me'yor tuyg'usi.

Kiyim – bu badanni yopadigan nimaiki bo'lsa hammasi.

Libos – «kiyim kechak» so'zlari odatda hozir «ansambl» (franstuzcha ensemble - «birgalikda») deb yuritiladigan to'shunchani yoki tarkibiy qismlarining, qo'shimcha bezaklarining xarakteriga, rangi, fakturasiga va hokazoga qarab ma'lum marosimlarga mo'ljallangan kostyumni bildiradi.

Garderob – so'zining dastlabki ma'nosi - «kiyimxona» bo'lib, hozirda ham «kiyim shkafi», «kiyim turadigan joy» ma'nosini bildiradi. Lekin bir kishining kiyimlari yig'indisi ham garderob deyiladi.

Yeng muhim termin – **kostyum** (fransuzcha costyme - qiyinish), kiyimning mazkur xalq, tabaqa, davr uchun turg'un, tipik umumiy bo'lgan formasi shu termin bilan ataladi.

Proporstiyalar – bu kostyum qismlarining o'lchamlariga binoan bir – biriga va odam gavdasiga taqqoslangan nisbatlari. Kiyimning bo'yi, eni, ko'krak qismi bilan yubkasining, yenglarining, yoqasining, bosh kiyimining, detallarining hajmi, uzunligi, kostyum kiyilgan qad – qomatni ko'rib idrok etishga, uning o'lchamlari monandligini fikran baholashga ta'sir ko'rsatadi.

Rang – kostyumdagi eng ifodali vositalardan biri. U odamlarning kayfiyatiga, ahvoliga, hissiyotiga qattiq ta'sir qiladi. Odamning rangni idrok etishi atrof – tabiat sharoitida tabiiy yo'l bilan tarkib topgan bo'lib, har qanday individual xususiyatlar mavjudligiga qaramay, rangni idrok etishda ilmiy asoslangan umumiy qonuniyat bor. Masalan: **qizil rang** – quyosh, olov, qon, hayot ramzi. Bu rang odatda quvonch, nafosat, yaxshilik, ilqlik bilan bog'liq: lekin yana tashvishni, xatarni, hayot uchun xavfni ham bildiradi.

Oq rang – ko'pincha yangilik, ozodalik, yoshlik ramzi, lekin sokinlikni, jonsizlik va hatto ba'zi hollarda motamni ham bildiradi.

Qora rang - fizika nuqtai nazaridan bo'shliq, nur va rang yo'qligi; uning an'anaviy ma'nosi – hamma «tunlik», yomon, insonga dushman narsalar, g'am – g'ussa va o'lim.

Boshqa ranglar ham «mazmun nagruzkasiga» ega, lekin bu anchagina shartli va har xil.

Uslub – tartib, sistema ma`nolarini bildiradigan ba arabcha so`z yunon tilidan – stubeus – mumga yozish uchun uchi ochilgan cho`p qalam so`zining adabiyot va san`atga nisbatan ma`nosini aynan bildiradi. Uslub (stil) adabiyot va san`atda asarning, avtorning yo`li, xarakteri, g`oyaviy – badiiy xususiyatlarini bildiradi.

Kiyimga nisbatan olganda uchta asosiy uslub bor. **Klassik uslub** – (boshqacha aytganda – odmi, ishbop, xushbichim) eng turg`un, asrlar mobaynida «tanlangan», deyarli o`zgarmaydigan, «modadan tashqari». Kostyum – shim yoki kostyum-shim, nimcha, «inglizcha» palto, plash erkaklar kiyimida, engli ko`ylak, bluzka yoki sviter bilan sarafan, to`g`ri va taxlama yubkali «shanel», kostyum ayollar kiyimida klassik hisoblanadi.

Sport uslubidagi kiyim – (sport mashg`ulotlari uchungina emas, harakat qilish uchun, turli ishlar uchun, faol dam olish uchun qulay.

Romantik uslub – bu «fantaziya», «xotiralar», «izlanishlar» sohasi. Bu erda tarixiy, milliy (folklor) kostyum elemiyontlaridan foydalaniladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim qanday talablarga javob berishi kerak?
2. Kiyimlar qanday sinflarga bo`linadi?
3. Kiyimlarning qanday razmer, rost va to`laliklarini bilasiz?
4. Loqaydlik intervali tushunchasini izohlab bering.
5. Kiyim jins va yosh alomatiga binoan qanday ajratiladi ?
6. Did, uslub tushunchalari nimani bildiradi ?

TAYANCH IBORALAR:

Mashina, kiyim, forma, vitochka, bichim, fason, loqaydlik intervali, rost.

MA`RUZA №2

Kiyim klassifikatsiyasi, unga qo`yiladigan talablar. Kiyim bichimi va konstruksiyasi

REJA:

1. Kiyimga qo`yiladigan talablar
2. Kiyim klassifikatsiyasi
3. Maishiy kiyimlar
4. Ishlab chiqarish kiyimlari

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, “Sano-standart” nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi» , T., «O`zbekiston» 2006.

3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlil qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyrix izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012-330 c.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

Kiyim ma'lum talablarga javob berishi kerak. Bular **gigienik, estetik va ekspluatatsion** talablardir.

Kiyimlar higienik jihatdan kishini tashqi muhitdan (sovuqdan, issiqdan, yomg'irdan, mexanik va ximik jarohatlanishdan) himoya qilishi va suv o'tkazmaydigan, havo va bug'ni yaxshi o'tkazadigan, terni shimadigan bo'lishi kerak.

Estetik jihatdan bejirim, odamga yarashadigan, zamonaviy modaga mos bo'lishi kerak.

Ekspluatatsion talablarga binoan kiyim harakat qilishda, nafas olishda, kiyib sug'urishda qulay bo'lishi kerak.

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan klassifikatsiyaga ko'ra kiyimlar 2 sinfga: **maishiy va ishlab chiqarish** kiyimlariga bo'linadi.

Maishiy kiyim kichik sinflarga bo'linadi: ust kiyimlar, yengil kiyimlar ich kiyimlar, bosh kiyimlar, ko'rpa-yostiq buyumlari, korset buyumlari.

Ustki kiyimlar – palto, yarim palto, plash, jaket, pidjak, kurtka, shim.

Yengil kiyimlar – ko'ylak, bluzka, sorochka, fartuk, yubka, xalat.

Ich kiyimlar – pijama, to'ngi ko'ylak, trusi, kalson, ko'palnik, plavqilar.

Ko'rpa-yostiq buyumlari – ko'rpa jildlari, choyshab, yostiq jildlari, ko'rpa.

Korset buyumlari – korset, grastiya, byustgalter.

Bosh kiyimlar – telpak, do'ppi, shlyapa, panama, beret, furajka, kepka, ro'mol.

Guruhlar kichik guruhlarga bo'linadi.

Jinsga qarab: erkaklar, ayollar, o'smir o'g'il va qiz bolalar, katta maktab yoshidagi o'g'il va qiz bolalar, kichik maktab yoshidagi o'g'il va qiz bolalar, maktab yoshigacha bo'lgan o'g'il va qiz bolalar, YAsli yoshidagi o'g'il va qiz bolalar, chaqaloqlar kiyimlariga bo'linadi.

Mavsumga qarab quyidagi: qishgi, yozgi, masumbop turlarga bo'linadi.

Maxsus funktsiyani bajarishi bo'yicha: har kun kiyiladigan kiyimlarga, uy kiyimlariga, sport kiyimlariga va tantanali marosimlarga kiyiladigan kiyimlarga bo'linadi.

Gazlama tolasiga qarab: jun gazlamadan, ipak tolali, paxta tolali sun'iy va sintetik tolali gazlamalardan tayyorlangan kiyimlarga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari klassifikatsiyasiga **maxsus va rasmiy** (forma) kiyimlar kiradi. **Maxsus kiyimlar** - yuqori haroratdan, uchqundan, radiaktiv moddalardan, suv,

chang, kislota va rengen nurlaridan, ishqor, yog', moy, elektr maydonlaridan muhofaza qiladi. Bular: kurtkalar, shim, kombinezon, plash kabilardir.

Forma kiyimlari - temir yol ishchilari, harbiylar, aviastiya, daryo va dengiz xodimlari va maktab o'quvchilari uchun tikiladi. Bular: shinel, palto, shim, kostyum, ko'ylak, gimnastyorka, kitel, ichki kiyim va bosh kiyimlaridir.

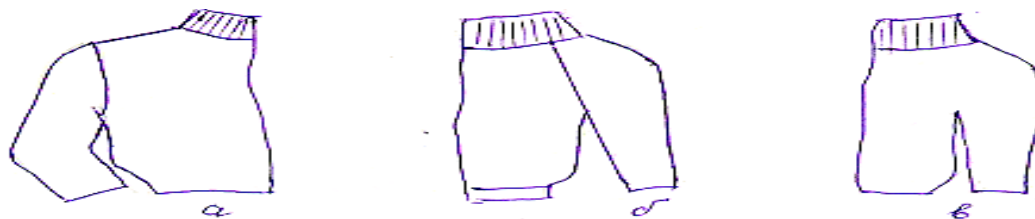
Ommaviy tikish uchun qabul qilingan har bir yangi model uchun model namunasi, andaza etaloni, texnik tavsifi, andazalar va tayyor kiyim o'lchamlari jadvali tayyorlab beriladi.

Kiyimning o'lchami ko'krak aylanasi uzunligiga to'g'ri kelib sm. da o'lchanadi (masalan: 88, 92, 96, 100 ... 120).

Erkaklar ko'ylagining razmerlari ko'krak aylanasi o'lchami – 67, 68, 72 ... 88, 92, 96 Hamda bo'yin aylanasi o'lchami – 31, 32, 33 ... 37, 38, 39 bilan aniqlanadi.

Kiyim bichimi va konstrukstiyasi.

Bichim deganda kiyim konstrukstiyasining umumiy xususiyati to'shuniadi. Odam gavdasiga yopishib turish darajasiga qarab kiyimlar **keng turadigan, sal yopishib turadigan, yopishib turadigan va trapestiya shaklida** bo'ladi. Birlashtiruvchi choklar qanday joylashganiga qarab, kiyimlar **oddiy bichimli (o'tqazma Yengli, (a)), reglan bichimli (b), Yaxlit bichimli (Rasm 2.1, v)** bo'lishi mumkin.



2.1 - rasm Kiyimlar bichimi turlari

Oddiy bichimli kiyimning yon choklari, yelka choklari va yeng o'miz choklari bo'ladi. Reglan bichimli kiyimlarda old bo'lak qismi va ort bo'lak elka qismi yeng bilan qo'shib bichib olinadi. Yaxlit bichimli kiyimlarda yeng bo'laklari kiyimning asosiy qismlari, ort bo'lagi va old bo'lagi bilan birga bichiladi.

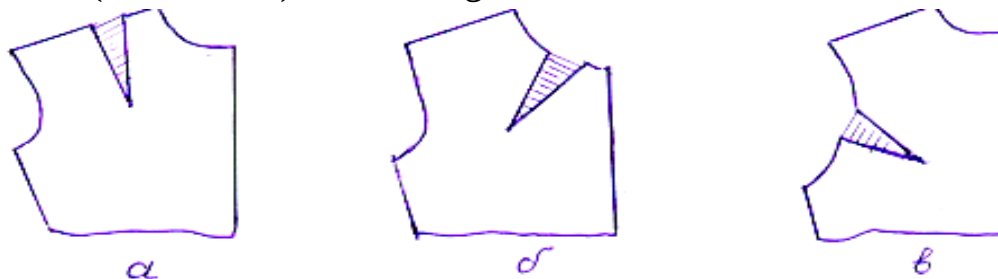
Biroq, bichim bilan fasonni adashtirmaslik kerak, chunki **bichim** deganda kiyimning asosiy birlashtiruvchi choklari qanday joylashganligi va uning odam gavdasiga qanchalik yopishib turishiga oid umumiy xususiyatlar tushunilsa, fason deganda kiyimning tashqi ko'rinishiga oid barcha xususiyatlar tushuniladi. Demak bir xil bichimdagi kiyimning fasoni har xil bo'lishi mumkin.

Masalan: reglan bichimli palto bir bortli yoki 2 bortli, turli shakldagi yoqali, qopqoqli yoki qopqoqsiz cho'ntakli, umuman cho'ntaksiz, yuqorigacha tugmalanadigan yoki yuqorigacha etkazmay tugmalanadiga adip qaytarmali bo'lishi mumkin.

Palto pidjak, jaket, ko`ylaklarning konstrukstiyalarining asosi old bo`lak, ort bo`lak, yeng, yoqadan iborat. Old va orqa bo`laklar kiyim fasoniga qarab bir necha qismdan iborat bo`lib, ular har xil choklar bilan birlashtirilishi mumkin.

Ko`krak atrofida tuzukroq yopishib turishi uchun vitochka ishlatiladi (ba`zan bel bo`ylab).

Ayollar kiyimining old bo`lagida asosan elka qirqimidan (a), yoqa o`mizidan (b), yeng o`mizidan (2.2-rasm, v ) boshlanadigan vitochkalar bo`ladi.



2.2 – rasm. Ayollar kiyimining vitochkalari

Ustki kiyimlarda yenglar ikkita bichiq detaldan iborat bo`lib, astar qo`yib tikiladi. Qishgi kiyimlarning yengida isituvchi qatlam qo`yiladi. Ko`ylaklarda yeng bitta detaldan iborat bo`ladi. Yenglar tayyorlashda ularning avrasi, astari, isituvchi qatlamlari ulanib, yenglar uchiga ishlov berilib, yenglar o`miziga o`tqaziladi.

Erkaklar ko`ylagi, bluzkalar, ayollar ko`ylagi kalta yengli ham bo`lishi mumkin.

Yoqalar konstruktiv jixatdan **qaytarma yoqa, tik yoqa, shol yoqa va matroscha yoqalarga** ajratiladi.

Kiyimning yoqasi odatda 3 detaldan: ustki yoqa, ostki yoqa va qotirmadan iborat. Qishgi paltolarning ustki yoqasi mo`ynadan bichilishi mumkin.

Yoqalarni tikib yig`ish quyidagilardan iborat: ostki yoqaga qotirmani ulash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va tayyor yoqani yoqa o`miziga ulash.

Cho`ntaklar 2 guruhga bo`linadi: **tashki va ichki cho`ntaklarga**. Tashki cho`ntaklar o`z navbatida **qirqma, chokdagi (yon yoki bo`rtma choklarda) va qoplama cho`ntaklarga** bo`linadi.

Qirqma va chokdagi cho`ntaklarning chetiga ishlov berish uchun mag`izlar, cho`ntak xaltalarini ko`rinmaydigan qilish uchun esa ko`rinmalar ishlatiladi. Jun va YArim jun gazlamadan tikiladigan kiyimlar qoplama cho`ntaklarini kiyib yurganda cho`zilmasligi uchun ular astarli qilib tayyorlanadi.

Ichki cho`ntaklar erkaklar va o`g`il bolalar ustki kiyimining astarida tikiladi. Ular listochkali qirqma va ikki mag`izli qirqma ramkali bo`ladi. Ayollar paltolarida esa ichki cho`ntak palto adibining astarga ulanadigan chokida ishlov beriladi.

Bortlarning tikilishi yeng murakkab bo`lib, ularning adiplarining uchlari uchburchak va dumaloq shakllarda bo`ladi. Konstrukstiyasiga qarab pidjaklar adip qaytarmasi yoki yoqasigacha 1-3 tugmaga, paltolarda 3-4 tugmaga qadaladi.

Ustki kiyimlar yashirin taqilmali ham bo`lishi mumkin bo`lib, izmalari adiplarida yo`rmlangan bo`ladi. Adiplar old bo`lak bilan yaxlit bichilgan ham bo`lishi mumkin. Yengil kiyimlar old bo`lagiga qotirma qo`yilmaydi.

Shimlarning yuqori qirqimi astarli yoki korsaj lentali, belbog`li bo`ladi. Taqilmalari esa «**molniya**» **tasmali yoki tugma va izmali** bo`ladi. Shim pochalarining ziyyi eyilmasligi uchun ularga maxsus tasma qo`yiladi.

Astar ustki kiyim avrasining teskari tomonini yopib, uning chidamliligini oshiradi va iplarining titilishidan saqlaydi. Kiyimni kiyib sug`o`rish qulay bo`lishi uchun astar sirg`anchiq gazlamadan tayyorlanadi.

Kiyimning turi qanday bo`lishidan qat`iy nazar uning astari ikkita old bo`lak, ikkita engdan iborat bo`ladi. Astarni avraga ulashdan oldin uning ort bo`lagining o`rta choki, elka choklari tikiladi, qishgi kiyimlarda esa isituvchi qatlami ulanadi.

Erkaklar shimining belbog`i astarli yoki korsaj lenta bilan ishlov beriladi. Taqilmasi tugma va izmali yoki «**molniya**» tasmali qilib ishlov beriladi.

Ayollar yubkasining yuqori qirqimi ulanma belbog`li qilib tikilib, taqilmasi ilgak va izma yoki «**molniya**» tasmali qilib ishlov beriladi.

Detallar turg`unligini oshirish uchun yelimli yoki yelimsiz qotirmalik materiallar ishlatiladi. Qotirma sifatida yelimli noto`qima mato hamrr ishlatilishi mumkin. Ular kiyimning old bo`laklariga, yoqasiga, yenglari uchiga, cho`ntak qopqoqlariga, kesim uchlariga qo`yiladi.

Qishgi kiyimlarda vatindan, sintepondan isituvchi qatlamlar ishlatiladi.

Bezak detallarga **volanlar, beykalar, cho`ntak qopqoqlar, xlyastiklar, listochkalar, yenglar manjetlari, pagonlar** kiradi.

Detallarga ishlov berish va ulash uchun **ip, yelim va payvandlash** usullari qo`llaniladi.

Detallarni ip yordamida ulash yeng ko`p tarqalgan bo`lib, ular qo`l va mashinalar yordamida ulanadi.

Kiyim konstrukstiyasi **texnologiyabop** bo`lsa, uni mukammal texnologiyadan foydalanib tikish mumkin. Natijada mehnat unumdorligi o`sadi va mahsulot sifati yaxshilanadi. Hozir bitta konstrukstiya asosida bir necha xil kiyim modeli bo`lishiga katta ahamiyat berilmoqda. Ya`ni kiyimning old bo`lagi, ort bo`lagi, yenglari kabi asosiy detallari umumiy bo`lib, uning tashqi ko`rinishi xilma-xil bo`ladi. Buning uchun yoqa, cho`ntak shakllari turli xil bo`ladi, har xil bezaklar ishlatiladi. Cho`ntaklar qopqog`i, yoqa, belbog` kabi mayda detallarnigina emas, balki yirik detallarni umumlashtirish va tipaviylashtirish, mexanizastiyalashtirish, yarim avtomat va avtomat mashinalardan ko`proq foydalanish imkonini beradi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim klassifikatsiyasi nima va u necha turga bo`linadi?

2. Maishiy kiyimlarga nimalar kiradi?
3. Ishlab chiqarish kiyimlari qanday sinflarga bolinadi?
4. Kiyim sifati nima?
5. Kiyimning bezak datallariga nimalar kiradi?

TAYANCH IBORALAR:

Klassifikatsiya, maishiy kiyimlar, ishlab chiqarish kiyimlari, bichim.

2-modul. Kiyim ishlab chiqarishda tayyorlov-bichish texnologik jarayon bosqichlari. Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlash.

MA`RUZA №3

Eksperimantal sexining vazifalari. Normativ texnik hujjatlar. Andazalar sathini o`lchash. Andazalar joylashmasini tayyorlash. Kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash.

REJA:

1. Normativ texnik hujjatlar.
2. Andazalar sathini o`lchash.
3. Andazalar joylashmasini tayyorlash.
4. Kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent "O`qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyrix izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

Kiyimlarni ishlab-chiqarish uchun tayyorlov ishlari eksperimental sexidan boshlanadi.

Bu ishlar quyidagilardan iborat:

1. Modellashtirish, konstruktsiyalash, har bir model uchun hujjatlarni tayyorlash.
2. Andazalar tayyorlash.
3. Hamma materiallar sarflash normasini aniqlash.
4. Trafaretlar tayyorlash.

5. Yangi modellar namunalarini tayyorlash, ustalar va ishchilarga o`rgatish.
6. Yangi ishlov berish usullarini ishlab chiqish.
7. Yangi jihozlarni sinash, tekshirish va qo`llash.
8. Gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlarini sinash.

Yangi modellarni yaratish bilan yuqori malakali rassom-modelerlar shug`ullanadi. Konstruktorlar 2 guruhga bo`linadi:

1 - guruh modellar baza asoslarini ko`rib, rasmga asoslanib, modelning birlamchi andazalarini tayyorlaydilar.

2 - guruh modelning baza asosiga asoslanib o`rtacha razmer – rost uchun ishchi andazalar, yordamchi andazalar, model uchun hujjatlar tayyorlaydilar.

Normativ - texnik hujjatlar

Har bir ommaviy tayyorlash uchun qabul qilingan model uchun buyumning o`rtacha razmer, rost va to`lalikdagi namunasi tikiladi, shu model uchun etalon andazalar tayyorlanadi, tashqi ko`rinishining yozuvi beriladi va o`lchov tabeli, YA`ni andazalar va tayyor buyumning hamma razmer va rostlarining o`lchov jadvali tuziladi.

Modelning texnik yozuviga quyidagilar kiradi:

- modelning tashqi ko`rinishining yozuvi va rasmi, taklif etiladigan razmer, rost, to`laligi, detallar spetsifikatsiyasi, taklif etiladigan avra, astar, qotirmalik gazlamalar va furnituralar, buyum tikish texnologiyasi hakida yo`l- yo`riklar .

O`lchov tabelida andazalar va tayyor buyumning asosiy o`lchov joylari va o`lchov kiymatlari, ishlov berish uchun haklar va og`ishlar beriladi. Bu hujjatlar ishchi andazalarini nazorat qilish va tayyor buyumlarni qabul qilish uchun ishlatiladi.

Konstruktsiya aniq bo`lgandan keyin andazalar texnik ko`paytirishga yuboriladi. Andazalarni texnik ko`paytirish kartondan andazalarni kesish bilan birga AQSh ning «Multigreyder» asbobida va Germaniyaning «SUZE» qurilmasida elektron-hisoblash texnikasi yordamida bajariladi. Bunda bir vaqtda 7 xil razmerdagi andazalar tayyorlanadi. Bir kunlik ishlab chiqarish unumdorligi 250 dona andaza. Texnik ko`paytirishni qo`lda bajarish uchun 18-24 soat kerak bo`ladi, mashinada esa 3 soat. «Trud» stanogida esa bir necha operatsiyani bajarish mumkin: bir necha qavat kartonni bir biriga biriktirish, andazalarni belgilangan chiziqlar bo`yicha kesish va andazalarga osib qo`yish uchun teshiklar o`yish.

Bundan tashqari andazalarga figurali teshiklar hosil qilish uchun VLO-1, rulondan karton kesib olish uchun RLZ-2, karton varaklarini bir biriga biriktirish uchun 266 kl. mashinalari, andazalarga tang`a qo`yish uchun KLS-1 stanogi, andazalar tashqi konturlarini kesish uchun VLN-2, ichki konturlarini kesish uchun VLV-1 mashinalarini qo`llash mumkin.

Andazalar 3 xil bo`ladi: **etalon andazalar, ishchi andazalar va yordamchi andazalar.**

Etalon andazalar model namunasini tayyorlash uchun ishlatiladi. Ish andazalar 5 to'la komplektda tayyorlanadi. 2 tasi eksperimental stexiga gazlama sarfini aniqlash uchun, 1 tasi tayyorlov stexiga bo'rlama tayyorlash uchun, 2 tasi bichish stexiga berilib, ulardan biri nuqsonli gazlamalarni bo'rlash, Yana biri to'shama ustiga qo'yilib, bo'rlamaning o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi, lentali bichuv mashinasiga detallarni qirqish uchun beriladi. Yordamchi andazalar tikuvchilik stexida kiyim detallaridagi bort burchaklari, cho'ntak o'rinlari, vitochkalar va izmalar o'rnini belgilash uchun ishlatiladi. Andazalar qalinligi 0,9-1,2 mm. qattiq pressshpat kartondan tayyorlanib, atrofiga tunuqa qoplanishi mumkin.

Andazalar chetiga tunuqa qoplanmagan bo'lsa ish andazalar sinchiklab tekshirilgandan keyin, ularning cheti aylantirilib tamg'alab chiqiladi. Hamma andazalarga modelning nomeri, razmeri, rosti yoziladi. Ish va yordamchi andazalar oyda bir yoki ikki marta etalon andaza bilan solishtirib, tekshirib turiladi. Etalon andazalarning o'zi ham yilning har choragida bir marta tabelda ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi, chunki karton qo'rishi natijasida kirishishi mumkin. Ular harorati 18-20 °S, namligi 60-70 % bo'lgan joyda kronshteynlarda osig'lik tarzda saqlanishi lozim. Tikuvchilik mahsuloti tannarxining 80-90 foizni ularni tikishga sarf bo'lgan materiallar qiymati tashkil qiladi. Shuning uchun mahsulot tannarxini kamaytirishning, ishlab-chiqarish ryontabelligini oshirishning Yeng 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, mexanizastiyalashtirilgan usul.

Geometrik usul.

Bunda andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo'linib, shu shakllar sathi hisoblanib chiqiladi. Ular yig'indisi andaza sathiga teng bo'ladi.

Tarozida tortish usuli.

Andazalarni tarozida tortib, ularning og'irligi topiladi. Keyin shu kartondan 10 x 10 sm. bo'lak qirqib olinib, uning og'irligi topiladi va quyidagi formula orqali andazalar sathi topiladi :

$$S_a = \frac{Q_a - S_o}{Q_o}$$

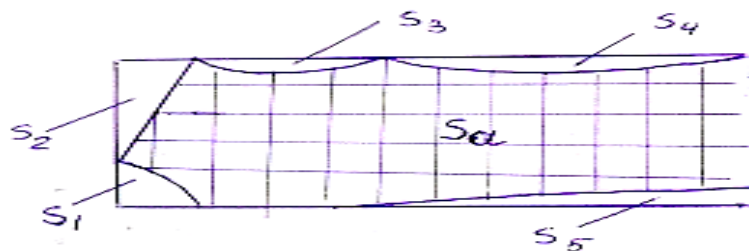
Bunda: Q_a – andazalarning umumiy og'irligi;

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.



3.1 – rasm . Andazalar sathini aralash usul bilan o'lchash.

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

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

Mexanizastiyalashtirilgan usul.

Buning uchun fotoelektronli IL-1 va Svet-103 (Chexoslovakiya) mashinalari ishlatiladi. Mashinalar yorug'lik nuri yordamida ishlaydi. O'rtacha xatoligi 5 % dan oshmaydi. Mashinalarning ish unumi oldingi usullardan 10 baravar ortiq.

Bir kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash uchun stol ustiga bitta kiyim andazalari komplekti yoki bir necha kiyim andazalari komplektlari ma'lum tarzda joylashtirilib eksperimental 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 sonini 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. Andazalar joylashmasi shakli bo'r yoki qalam bilan tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'rlama deb ataladi. Bo'rlama chiziqlari aniq chiqishi va yaxshi ko'rinishi uchun, bo'r bilan chizilgan chiziqlarning qalinligi 2 mm., qalam bilan chizilganning qalinligi 1 mm. dan oshmasligi kerak, detallar orasidagi masofa 2 mm. dan kam bo'lmasligi kerak.

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

$$\mathcal{Q} = \frac{F_{\mathcal{K}} - F_A}{F_{\mathcal{K}}} \cdot 100$$

Bu erda Ch – andazalar orasidagi chiqindilar, %

$F_{\mathcal{K}}$ - joylashma sathi, $\mathcal{M}^2$

F - andazalar sathi,

$\mathcal{M}^2$

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Normativ – texnik hujjatlarga nimalar kiradi?
2. Andazalarni tayyorlash uchun qanday jihozlar ishlatiladi? .
3. Andazalar sathini o'lchashning qanday usullari bor?
4. Joylashma tayyorlashda qanday talablarga e'tibor berish kerak?

TAYANCH IBORALAR:

Andaza, etalon, joylashma, chikindi, trafaret, kronshteyn, karton, mashina, bur.

MA`RUZA №4

Tayyorlov sexining vazifalari. Gazlamalarni qabul qilish va saqlash.

Gazlamalar nuqsonini topish va o'lchash. Gazlamalarni qoldiqsiz bichish.

REJA:

1. Tayyorlov sexining vazifalari
2. Gazlamalarni qabul qilish va saqlash.
3. Gazlamalar nuqsonini topish va o'lchash.
4. Gazlamalarni qoldiqsiz bichish.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

Tayyorlov stexida gazlamalarni bichishga tayyorlashadi. Tayyorlov stexida quyidagi ishlar bajariladi:

1. Gazlamalarni qabul qilish, o'rovini ochish, vaqtincha saqlash.
2. Gazlamalar sifatini tekshirish, uzunligi va enini o'lchash, sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash.
3. Gazlama to'plarini hisoblash, to'shama uchun gazlamalarni saralash, bo'rlama tayyorlash.
4. Tayyorlangan to'plarni bichish stexiga yuborish.

Tayyorlov stexida gazlamalar quyosh nuridan, past haroratdan, namlikdan, kemiruvchilardan himoya qilinishi kerak.

Gazlamalar tikuvchilik korxonalariga avtomashinalarda yuklatilgan konteynerlarda to'plar yoki toylar tarzida keltiriladi. Konteynerlarni avtomashinadan tushirish uchun TA-5-911 elektr tali yoki 4046 avtopog'ruzchiki qo'llaniladi. Gazlamalar qo'l yordamida tushirilib, qabul qilish va o'rovini ochish zonasiga elektroshtabeler EShPV-0,5, yuklovchi-konveyer PKP, harakatlanuvchi konveyer S-948, 9-17, elektropogruzchiklar yordamida tashiladi. O'rovi ochilgandan keyin ko'p qavatli javonlarga, supacha tagliklarga qo'yib saqlanadi va OP-0,25 kran-shtabeler yordamida olib qo'yiladi va tushiriladi. Stex ichida gazlamalarni tashish uchun quyidagi transport vositalari ishlatiladi:

- 250 kg yukni ko'taruvchi TR-0,25 qo'l aravachasi
- elektroakkumulYAtorli EKB-G-1000 aravachasi
- kara EK-2
- elektrokara EK-2
- elektropogruzchik EP-103, 4004 A

Gazlamalarning sifati boshqa shahardan keltirilgan bo'lsa 20 kun muddatdan kechiktirmasdan, shu shahardan keltirilgan bo'lsa 10 kun muddatdan kechiktirmasda tekshirilishi lozim.

Gazlama nuqsonini topish uchun nuqson topish “BPM-2”, “BPM-3”, “Edelman” mashinalari yoki 3 metrli oʻlchov stollari ishlatiladi. Oʻlchash natijalari har qaysi toʻpning pasportigʻa yoziladi.

Yaponiyaning «Kominami» firmasining VK-50L mashinasi gazlamalarning uzunligi va enini oʻlchaydi, sifatini tekshiradi va avtomatik tarzda toʻpning pasportini yozib chiqaradi. Bu operastiyalarni bajaruvchi Franstiyada chiqarilgan «Alpis» mashinasi ham mavjud.

Sifati tekshirilayotgan gazlamalarda nuqson topilsa, gazlamaning yuz tomoniga boʻr yoki sovun bilan belgilanadi va milkiga rangli iplar yoki yopishqoq lenta bilan «signal» biriktirib qoʻyiladi. Uzun tukli gazlamalarda tukning yoʻnalishi strelka bilan koʻrsatiladi.

Tekshirish natijalari toʻpning pasportiga yoziladi. Toʻpning pasporti ikki nusxada toʻldirilib, birinchisi toʻpga biriktirib qoʻyilib, ikkinchi nusxasiga gazlama namunasi yopishtirilib, hisobchilarga yuboriladi.

Sifatini tekshirish va oʻlchashdan keyin gazlama saqlash zonasiga oʻtqaziladi. Ular supacha taglik, polkali javon, ari uyasimon javon, archasimon javonlar yoki elevatorlarda bir donalab saqlanadi.

Hisobchilar gazlamalarni qoldiqsiz bichish uchun gazlama toʻplarini hisoblaydilar. Gazlamani qoldiqsiz bichish taxminan 1939 yildan boshlandi. Qoldiqsiz bichish muallifi gazlama toʻplarini toʻshayotganda faqat rastional qoldiqlar (Yaroqli laxtaklar) chiqarishni taklif qildi. Bunda toʻshamadagi oxirgi qavatni qirqishdan oldin uni oʻlchab koʻrib, qanday qoldiq chiqishi aniqlanadi. Agar qoldiq norastional chiqadigan boʻlsa, u qirqib olinmay, balki oxirgi qavat bilan birga ajratib olinib, boʻyi uzunrok toʻshamada ishlatiladi.

1955-56 yillarda baʼzi tikuvchilik korxonalari hisoblashning koʻp toʻshamali usuliga oʻtdilar. Bu sistemada bichish uchun muayyan shartlarga rioya qilinishi kerak. Bu shartlardan biri «qizil» deb ataladigan (nuqsonli) qavatlarni bittalab bichishdan iborat (umuman tukimachilik nuqsonlari borligi sababli, asosiy toʻshamalarda bichish mumkin boʻlmagan qavatlar «qizil» qavatlar deb ataladi).

Gazlama toʻplarini hisoblashning 3 xil: **qoʻlda hisoblash, mexanizastiyalashtirilgan va nomografiya yordamida hisoblash usullari** mavjud.

Qoʻlda hisoblash usulida, qanday uzunlikdagi qavatlardan nechtdan toʻshalashi kerakligi, barcha qavatlar uzunligining yigʻindisi gazlama toʻpining umumiy uzunligiga teng keladigan (qoldiqsiz hisoblash) yoki undan mumkin kadar kam farq qiladigan (yoʻl qoʻyiladigan qoldiqsiz hisoblash) qilib aniqlanadi.

Gazlama toʻpini toʻla hisoblash mana bu tenglama shartini qanoatlantirishi kerak:

$$L - (l_1n_1 + l_2n_2 \dots l_n n_n) = 0 \div l_{y.k.}$$

Bu erda L - gazlama toʻpining uzunligi;
 $l_1, l_1, \dots l_n$ - toʻshama uzunligi;

$n_1, n_2, \dots, n_n$ – har qaysi to'shamada nechtdan qavat bo'lishini ko'rsatadigan koeffitsiyontlar;

$l_{y.k.}$ – gazlama to'pidagi yul qo'yilishi mumkin bo'lgan 10-15 sm.ga teng laxtak (qoldiq).

Bunday hisoblashning asosiy kamchiligi shundaki, unda ish unumi kam bo'ladi.

Mexanizastiyalashtirilgan usulda “Kashtan”, “Razdan-2”, “Minsk-22”, “Nairi”, “Ural”, “Iskra-555”, “ES-1032”, EHMLaridan foydalaniladi. «Ratnap-Analog» avtomatik loyihalash sistemasi to'plarni avtomatik tarzda hisoblab, hisoblash kartasini yozib chiqaradi.

Mashinada hisoblash natijalari odatdagi bichish kartasi shaklida bosilib chiqib, unda kiyimning fasoni, to'shamalarning uzunligi va balandligi ko'rsatilgan, shuningdek, har bir gazlama to'pini bichishning hisoblangan natijasi yozilgan bo'ladi.

Gazlama to'plarini hisoblash bo'yicha matematik masalani tadqiqot qilish asosida I.V.Safronova bilan I.I.Galinker bu masalani nomografiya yordamida echish mumkinligini topdilar. Bunday usulni ishlab chiqishdan asosiy maqsad, bo'yi unchalik uzun bo'lmagan (30-35 m.) gazlama to'plarini hisoblash masalasini echish edi.

Gazlama to'plarini hisoblashning nomog'rafik usuli to'shama qavatlari (joylashmalar) uzunliklarini va hisoblanayotgan gazlama to'pi uzunligini ifodalovchi turli uzunlikdagi kesmalarni qo'shish va ayirishga asoslangan. Nomog'ramma quyidagi tenglama talabiga javob beradigan qilib ko'riladi:

$$L = (l_1 n_1 + l_2 n_2 + l_3 n_3 + \dots + l_n n_n) + l_k$$

Bu erda l_k - gazlama to'pidan chiqqan qoldiqning uzunligi;

Hisobning Yeng Yaxshi variantida $l = 0$ ga bo'ladi.

So'ngra pasportning birinchi nusxasi va hisoblash kartasiga asoslanib, to'shama uchun gazlama to'plari komplektlanadi.

Ba'zi korxonalarning tayyorlov stexlarida eksperimental stexidan olingan andazalar joylashmasi namunasiga asoslanib, to'shamaning yuqori qatlami uchun bo'rlama tayyorlanadi.

Tayyorlov stexida tanlab olingan avralik, astarlik, qotirmalik, bezak materiallar va bo'rlamalar birgalikda qo'l yoki mexanizastiyalashtirilgan aravachalar, 10 ta to'p sig'imli elevatorlar yordamida bichish stexiga yuboriladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Sifati tekshirilgan gazlamalar qanday saqlanadi?
2. Gazlamalarning nuqsoni qanday aniqlanadi?
3. To'pdagi gazlamaning uzunligi va eni qanday aniqlanadi?
- 3 Gazlamalarni qoldiqsiz bichishning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Gazlama o'rami, javon, aravacha, to'p, toy, elevator, bo'rlama, gazlama, nuqson, andaza, mexanizastiyalashtirish, hisoblash usullari.

MA`RUZA № 5

Bichish sexining vazifalari. Gazlamalarni bichish jarayonining bosqichlari.
To'shamalar tayyorlashga qo'yiladigan talablar. Gazlamalarni bichish usullari.
Bichish uchun ishlatiladigan jihozlar.

REJA:

1. Gazlamalarni bichish jarayonining bosqichlari
2. To'shamalar tayyorlashga qo'yiladigan talablar
3. Gazlamalarni bichish usullari
4. Bichish uchun ishlatiladigan jihozlar.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

Bichish stexida quyidagi operastiyalar bajariladi:

1. Tayyorlov stexidan gazlamalarni qabul qilish;
2. Avra, astar, qotirmalik va bezak materiallarni to'shash;
3. To'shama sifatini tekshirish;
4. Detallarning noaniq chiziqlarini bo'rlash;
5. To'shamaning ustki qavatiga nomerlangan talonlarni tikib ulash yoki yelim yordamida yopishtirish
6. Buyum detallarini bichish;
7. Nuqsonli gazlamalarga bo'rlama tayyorlab bichish;
8. Bichim pachkalarini yig'ish va komplektlash;
9. Bichim detallarini nomerlash;
10. Kalkulyasion va preyskurant yarliklarni tayyorlash;
11. Marshrut varaqlarini to'ldirish.

Tayyorlov stexidan gazlamalar komplektda, ya'ni avra, astar, qotirmalik gazlamalar birgalikda qabul qilinadi va gazlama to'plari ma'lum vaqtgacha saqlanadi.

Keyin ishlab chiqarish dasturiga muvofiq, ko'tarish-tashish vositalari yordamida, to'shash joylariga keltiriladi. Shuning uchun yuk tashish vositalarining o'zi gazlamani vaqtincha saqlashga ham xizmat qiladigan bo'lgani ma'qul. Bunda, tashish vositalaridan, saqlash vositalariga yukni o'tqazish uchun vaqt ketmaydi. Sharnir-g'ildirakli yashiklar, platformalar, yoki 10 to'p sig'imli ko'chma elevatorlar ana shunday transport vositalaridandir. Gazlamalarni saqlash joyidan to'shash uskunalari yoniga olib kelish uchun TShP-63 o'ziyurar aravachalarni ishlatish mumkin. Bu aravacha 50 kg. gacha yuk olishi, uni 1,3 m balandlikka ko'tarishi mumkin. Aravachaning gabarit o'lchamlari 2,63 x 0,71 x 2,20 m.

Gazlamalarni to'shash.

Bichiladigan gazlamaning va bo'lajak kiyimning turiga qarab, gazlama asosan «o'ngini pastga qaratib Yalang» qavat yoki «o'ngini o'ngiga qaratib Yalang qavat» to'shaladi. Ikkala holda ham gazlama eniga to'la ochib yuborilib to'shalishi kerak.

O'ngini pastga qaratib to'shaganda, kiyimning barcha detallari to'shamaning bitta qavatidan chiqishi kerak. O'ngini o'ngiga qaratib Yalang qavat to'shalganda esa, bitta kiyimning detallari to'shamadagi ikkita qo'shni qavatdan chiqariladi, shuning uchun to'shama qavatlari juft bo'lishi, kiyimlar esa simmetrik juft detallardan iborat bo'lishi kerak. O'ngini o'ngiga qaratib to'shash andazalarni joylashtirishni osonlashtiradi, gazlama 1,5-2,0 % kam sarf bo'ladi va o'ngini pastga qaratib to'shalgandagidan 15-20 % kamaYAdi va andazalarni zichroq joylashtirish mumkin.

Gazlama to'shalayotganda barcha detallaridagi tuklar bir tomonga qarab turishi zarurligini nazarda tutish kerak. Katak, yul-yul, gullari ma'lum tomonga qaragan gazlamalar to'shalayotganda, barcha qavatlarda gazlama gulini bir tomonga yo'naltirib to'shash kerak. Yo'nalishi aniq bo'lmagan yoki sezilar-sezilmas mayda gulli gazlamalar sidirg'a gazlamalar to'shalganidek to'shalaveradi.

Bir to'shamada gullari yoki artikullari har xil gazlamalar bo'lgan takdirda, avval bir xil gulli yoki bir xil artikulli gazlamalarni to'shab bo'lib, keyin ikkinchi gulli yoki ikkinchi xil artikulli gazlamalar to'shaladi.

Gazlama to'pida biron nuqson bo'lsa, bo'rlama yoki trafaretning qaysi joyiga to'g'ri kelishini tekshirib ko'rish kerak. Agar bu nuqson detalga to'g'ri kelib qolsa, unda gazlamaning shu qavatini bir yoqqa surib yoki ikki uchini o'rni almashtirib to'shaladi, nuqson bor joyi chiqindi chiqadigan joyga to'g'ri keltiriladi.

Gazlamalarni to'shash jarayonida barcha qavatlarning milklari to'shamaning bir tomoniga to'g'ri keltiriladi. To'shamaning ikkinchi tomonidagi qavatlar eni orasidagi farq esa, yul qo'yilishi mumkin bo'lganidan ortib ketmasligi kerak.

To'shamadagi gazlama qavatlarini tortib joylashtirish yoki tortib to'g'rilash yaramaydi. To'shama oxirida va gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlama aniq perpendikulyar qirqiladi.

To'shovchilar to'shashni boshlashdan oldin bichish kartasi bilan tanishib, mo'ljaldagi gazlama to'plari bor yuqligi, ularning nomerlari va metrajlariga qarab tekshirib chiqadilar. To'shama stoliga kerakli belgilar qo'yib chiqilgandan keyin, to'shama boshlanadigan joyga cheklovchi chiziq o'rnatiladi.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga o'rnatadilar va gazlama uchining ikki burchagini ushlab, stol ustidan tortib borib, cheklovchi chiziqgacha etkazadilar. Gazlama uchini cheklovchi chiziq bilan bostirib qo'yib, milkini to'g'rilaydilar. Qavat oxirini maxsus kesgich yoki nihoya chizgichida kesadilar.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni ketma-ket, parallel yoki aralash (parallel-ketma-ket) usulda to'shash mumkin. Ketma-ket usulda avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shala boriladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalib bitishi kutilmay, bir to'shamadan ortib qolgan qismi keyingi stolga to'shash uchun olib qo'yilaveradi. Shunday qilib bir to'shamani tugallagandan keyingina navbatdasisiga o'tib boradilar. To'shashni 2 kishi bajaradi.

Bu usulning afzalligi quyidagilar:

- bichish stexi sathidan rastioanl foydalanish mumkin;
- keyingi stollardagi to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmay, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirqaveriladi.

Kamchiligi: rulon o'ramini ochish ko'p marta takrorlanadi, bitta to'pni keyingi to'shamalarda ishlatish uchun bir necha marta olib qo'yiladi, boshqa usullardagiga qaraganda to'shash jarayoni cho'zilib ketadi.

Parallel to'shash usuli shundan iboratki, unda har qaysi gazlama to'pi oxirigacha to'shama sekstiyalarga yoki bir necha stolga bir vaqtda to'shaladi, to'shamalar esa barcha to'plar to'shab bulingandan keyingina qirqiladi. Parallel to'shash usulida bir to'p gazlama butunlay tugaguncha to'shaladi.

Afzalligi: qancha gazlama sarf bo'lishini yeng maqbul hisoblash imkoniyati tug'iladi, nuqsoni ko'p bo'lgan gazlama to'plarini rastional ishlatish uchun katta imkoniyat paydo bo'ladi.

Kamchiligi: bichish stexining sathi keng bo'lishi kerak.

Gazlamalarni aralash to'shash usuli parallel to'shash usulining ikki yoki undan ortiq marta ketma-ket takrorlanishdan iborat.

Gazlamalar qo'lda yoki mashinalar yordamida to'shaladi. Gazlamalarni to'shash jarayoni sermehnat ishlardan hisoblanadi. Shuning uchun gazlamalarni to'shashni mexanizastiyalashtirishga katta ahamiyat berilmokda. Hozirda gazlama to'shashdagi barcha ishlarni mexanizastiyalashtirish imkonini beradigan to'shash mashinalari bor. Mashinalar gazlamani to'shash stoli bo'ylab tortib boradi, qavatning bir yoq milkini to'g'rilaydi, to'shama oxirini avtomatik bostirib qo'yadi.

To'shovchilar mehnatini yengillashtiradigan mexanizmlardan biri milk to'g'rilash qurilmasidir.

Mashinada to'shashning bir yangi yo'li shundagi, unda ma'lum uzunlikdagi to'shama qavatlar oldindan kesib olinib, keyin to'shaladi. Bu MRM (o'lchamlari: 1500 x 2170 x 2000 mm) o'lchab-qirqish mashinasidir. Bu mashinada gazlama tekisroq qirqiladi va chiqindilar 2-2,5 marta kamayadi. Tayyorlangan qavatlarni to'shash uchun MNT-2-00-000 to'shash mashinasini SNIIShP ishlab chiqqan. Galamalar bunday to'shalganda, har qaysi to'shash stolining mahsuldorligi ortib, stollarning soni kamayadi, qirqib olingan qavatlar stol ustiga bimalol to'shalgani uchun u hech cho'zilmaydi, nuqsonli detallar soni 12 % ga kamayadi. Mashinaning o'lchamlari 492 x 1965 x 690 mm., to'shama balandligi 150 mm.gacha.

Bundan tashqari PNK yarim avtomatik to'shash kompleksi mavjud. Bu kompleks to'shash mashinasi, gazlama to'plarini saqlaydigan elevator, rulonlarni to'shash zonasiga tashiydigan mexanizmlardan iborat. Bundan tashqari bu kompleksda to'shash paytida gazlama qavatini kesadigan, to'shamaning 2 uchini qisib qo'yadigan moslamalar bor. PNK ning qo'llanilishi mehnat unumdorligini qo'lda to'shalganga qaraganda 50 % oshiradi. Avra gazlamalarni to'shovchi PNKning o'lchamlari 8500 x 2000 x 900 mm., to'shash mashinasining eni 2000 mm., to'shamaning uzunligi 6 m. gacha, to'shama balandligi 120 mm.gacha, rulonning diametri 300 mm gacha, og'irligi 30 kg. Ishni bitta ishchi bajaradi.

Avtomatik tarzda to'shamani tayyorlash uchun Franstiyada chiqarilgan «Lektra» sistemasining «Lektra E-73» to'shash qurilmasi bor.

Erkaklar kostyumi avrasini to'shash uchun «Bulmer» firmasining 30/31A to'shash mashinasi qo'llaniladi. Uning ESV 25/160 yuklash moslamasi bor. Bunda gazlamalarning milki ± 3 mm. aniqlikgacha avtomatik tarzda to'g'rilanadi. Bu komplektga 2 ta TK-112 to'shash stollari (o'lchami 15 x 1,8) bor. Oldindan qog'oz to'shalgan stolga jun gazlamalar 60 qavatgacha, velvet, duxoba 40 qavatgacha to'shalishi mumkin.

To'shama tayyor bo'lgandan keyin uning ustiga bo'rlama to'shaladi va o'chirilgan noaniq chiziqlari bo'r bilan chiziladi.

To'shamaning sifati tekshirilgandan keyin kiyimning hamma detallariga kiyimning razmeri, rosti, fasonning nomeri yozilgan gazlama parchasi tikiladi yoki qog'ozga yozilib yelim bilan yopishtiriladi, bu detallarni to'g'ri komplektovka qilishni ta'minlaydi.

Gazlamalarni qirqish.

To'qimachilik sanoatida ishlatiladigan materiallarning xususiyati va tuzilishi (strukturasi) va tikiladigan kiyimlar assortimenti turli-tumandir. Shuning uchun gazlamalarni bichish usullari ham xilma-xildir.

Gazlamalarni bichishning ikki xil usuli: gazlamani **universal asbobda va maxsus asbobda** bichish usullari bor.

Gazlamalarni universal usulda bichishda xilma-xil qaychilar va arralar ishlatiladi. Bundan tashqari universal usulda qirqishda EZM-2, EZDM-1, EZDM-2, OM-2, OM-3, Vengriya «Pannoniya» firmasining Ss-529, Ss-530 markali vertikal va disk pichoqli ko'chma bichish mashinalari ishlatiladi. Bu mashinalar to'shamani alohida qismlarga (seksiya'larga) bo'lish, shuningdek alohida detallarni qirqish uchun ishlatiladi.

Vertikal pichoqli EZM-2, Ss-529, Ss-530 markali ko'chma bichish mashinalarining qirqish organi kengligi 20-22 mm., qalinligi 1-1,5 mm. li po'lat pichoqdir. Pichoqning charxlangan tig'ining burchagi 15-20 °, o'rtacha tezligi 3 m/s. Bu mashinalar bandligi 150-180 mm. gacha bo'lgan to'shamalarni kesishga qodir. Hozir vertikal pichoqli ko'chma bichish mashinalarini takomillashtirish ustida ish olib borilmokda. Buning uchun elektr dvigatel podshipniklari avtomatik moylanadigan, mashina mexanizmlari gazlama changidan, tolalardan, iplardan mexanik yul bilan tozalanadigan qilinmokda, pichoq tig'ini charxlash va qirovini to'kishni avtomatlashtirilmokda.

Pichoqning xizmat muddatini oshirish uchun ko'rinishi har xil qilinmokda. Masalan, juda dag'al materiallarni kesish uchun dami silliq pichoqlar, maxsus kiyimlar, qalin gazlamalarni va dag'al sun'iy chirmni qirqish uchun dami arrasimon, serpardoz va sintetik tolali gazlamalarni qirqish uchun dami to'lqinsimon pichoqlar ishlatish tavsiya etilmokda.

Disk pichoqli EZDM-1, EZDM-2, OM-2, OM-3 mashinalarning qirqish organi diametri 120-150 mm., qalinligi 1,5 mm. li disk pichoqdir. Disk pichoq charxlangan tig'ining bo'rchagi 15-20 °. U soat strelkasiga qarama-qarshi tomonga harakat qiladi. Tezligi 9-10 m/s. Bu mashinalar to'shamani alohida qismlarga (seksiya'larga) bo'lishda va shakllari murakkab bo'lmagan detallarni qirqishda ishlatiladi. Bunday mashinalardan ich kiyimlik va ko'ylaklik ip gazlamalarni, ipak, yupqa jun va YArimjun gazlamalarni, shuningdek astarlik gazlamalarni bichishda foydalaniladi. Bunda to'shamaning balandligi 5-7 sm. dan ortmasligi kerak. Chet davlatlarda ko'pburchak shaklidagi pichoqli mashinalar ham mavjud.

Lenta pichoqli ZLShV, RL-3A, RL-3B, RL-4, RL-6 markali stasionar mashinalar ma'lum o'lchamdagi to'plama seksiya'laridan mayda detallarni va murakkab shaklli detallarni uzil kesil qirqib olish uchun ishlatiladi. Ular ikki va to'rt shkiqli bo'ladi. Hozirgi vaqtda ko'pincha to'rt shkiqli mashinalar ishlab chiqarilmaokda. Bu mashinalarning qirqish organi shkiqlarga tortilgan bir tomoni charxlangan eni 20 mm. ga Yaqin, qalinligi 0,4-0,7 mm. po'lat lentadan iborat. Lenta pichoqning harakat tezligi shkiqlar diametriga va ularning aylanish tezligiga bog'liq bo'ladi. Lenta pichoqning tezligi 20 m/sek. bo'lib, lentaning charxlangan tig'i 15-20 ° burchakli, shkiqlarning

diametri 1000 mm. Bu mashinalar balandligi 250 mm. gacha bo'lgan to'shamalarni bichadi.

Lenta pichoqli mashinalarning ko'pchiligida pichoq tig'ini avtomatik charxlaydigan moslama, mashina mexanizmiga ip yoki charx gardi tushishiga yo'l quymaydigan g'ilof, shuningdek, ishchi qo'lini jarohatlanishdan saqlaydigan, bosimni tez o'zgartiradigan moslamalar bo'ladi.

Lentali mashinaning pichog'i qizib ketishi natijasida bichilayotgan sintetik materiallar eriy boshlashi mumkin. Bunga yo'l quymaslik uchun mashinalar tezligini o'zgartiradigan moslama o'rnatilgan. Pichoq bilan gazlama orasida hosil bo'ladigan ishqalanish kuchini kamaytirish uchun pichoq kerosin va mashina moyi aralash suyuqlik yordamida moylanib turiladi. Pichoq yuqoridan pastga qarab harakatlanadi.

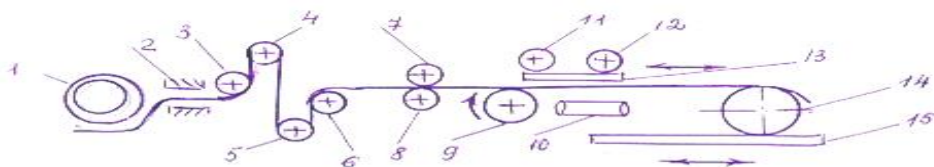
Bundan tashqari bichish stexida AQSh «Gerber» firmasining S-91 avtomatik bichish sistemasini qo'llash mumkin.

Kiyim detallarini o'yib olish.

Keyingi vaqtlarda kiyim detallarini presslarda o'yib olish yo'li bilan to'shamalarni bichish odat bo'lmokda. Bunda bir necha operatsiya parallel bajarilgani sababli, mehnat unumi lentali mashinada qirqilganidagidan ortiqroq bo'ladi. Bunda detallar aniq bichiladi va ularni tekislab qirqish zarurati qolmaydi. Bu usul xavfsizroq. Bunda to'shama yuqori qavatida detallar shaklini chizish kerak bo'lmaydi, chunki ular detallar shaklida yasalgan po'lat chopqilar yordamida o'yib olinadi. Presslar **pnevmatik, mexanikaviy va gidravlik** harakatlanadigan bo'ladi.

O'yish presslarining stoli harakatlanadigan bo'lishi mumkin. Stolga to'shama qo'yilib, uning ustiga chopqilar o'rnatiladi. Stol vaqti-vaqti bilan urilib turadigan bosqon tagida siljiy boshlaydi. Ba'zan gidravlik pressi ko'chma bo'lib, bichish stoli qo'zg'almas bo'lishi mumkin.

O'yib olish **yakka chopqilar yoki bir guruh chopqilar** yordamida bajariladi. Yeng unumdori yakka chopqilar yordamida o'yish hisoblanadi. Kamchiligi shundaki to'shamada detallar orasida 2-2,5 mm. masofa qoldiriladi, bu esa chiqindilarning ko'payishiga yoki gazlamaning ko'p sarflanishiga olib keladi. O'yib olish sirpantirish (5.1-rasm.) va valiklarda bichish (5.2-rasm) usullaridan iborat. Sirpantirish usuli bilan bichishda gazlamalar yalang qavat qilinadi va bichish stexida to'shama stollar qo'yiladigan joylar bo'shaydi.

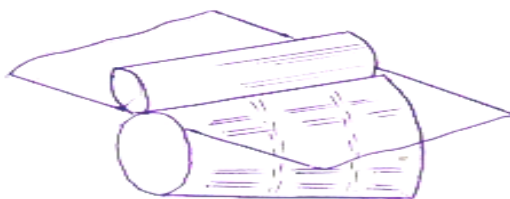


5.1-rasm. Detailarni sirpantirish usuli bilan o'yib olish .

1 – gazlama ruloni, 2 – rama, 3,4,5,6 – taranglovchi roliklar, 7,8 – uzatuvchi roliklar, 9,10 – valiklar, 11,12 – bostirma valiklar.

Gazlama rama, taranglovchi roliklar va uzatuvchi roliklardan o'tib, ustiga bostirma valiklar o'rnatilgan, pastki sahnida chopqilar o'rnatilgan ilgari lama – qaytar harakatlanuvchi stol 13 dan iborat bichish zonasiga o'tadi. 14 baraban gazlamani tortib olib, pastki 15 stol tomon olib boradi va detallar birin-ketin ustma-ust taxlanadi. Pastki stol ustki stol bilan birga borib-kelib turadi. Bu usul Peterburgdagi «Rassvet» tikuvchilik birlashmasida joriy etilgan.

Valiklarda bichish usulida gazlama aylanib turadigan 2 ta valik orasidan o'tqaziladi. Ularning birtasi qirqadigan, ikkinchisi gazlamani bosib turadigan bo'ladi. Qirqadigan valikda detallar shaklidagi pichoqlar teriladi. Bu usulda bichishni avtomatlashtirish osonlashadi.



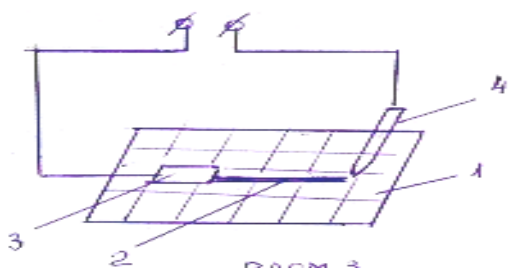
5.2-rasm. Detallarni valiklar orasida o'yib olish.

Hozir Oryol mashinasozlik zavodi chiqargan VPE, NPE PV-38 markali presslar o'yib olish uchun ishlatilmoqda. AQSh, Germaniya va boshqa davlatlarda erkaklar ko'ylaklaridagi mayda detallarni o'yib olishdan foydalanilmoqda. Bunda to'shama balandligi 110 mm.ga, YA'ni 150 qavatga etadi.

Biroq gazlamalarni faqat mexanik usulda emas, balki mexanik bo'lmagan usulda ham qirqish mumkin. Ularning bir biridan farqi shundaki, mexanik usulda qirqish asboblarga, gazlama bevosita tegib turishi shart bo'lsa, mexanik bo'lmagan usulda gazlamaga qirqish asbobi bevosita tegib to'rmaydi. Shuning uchun bu usul kontaktsiz qirqish usuli deyiladi. Bu usullarga: **lazer nurida bichish, elektr uchqunida bichish, gidromonitorda bichish** kiradi.

Gazlamani lazer nuri bilan qirqishda uzluksiz rejimda ishlaydigan optikaviy kvantaviy generatorlar (OKG) ishlatiladi. U SO_2 bilan ishlaydi. U yana o'zgaruvchan tok bilan ishlaydigan bo'lishi mumkin. To'shamalar lazer nuri bilan katta tezlikda qirqilsa, qirqilgan joylarning cheti tikroq tushadi. Sun'iy tolali gazlamalarning esa chetlari erib qolib, qirqilgan joy titilib ketmaydi. OKG ning foydali ish koeffitsienti 12-15 %. Keyinchalik gazli lazer yordamida qirqib olish uchun «Luch» mashinasi yaratildi.

Elektr uchquni bilan bichish usulida gazlama 1 ustida grafit chiziq 2 chizilib, unga elektrod 3 ulanadi. Grafit chiziqning narigi uchida Yana bitta elektrod 4 bo'ladi. Elektrodlanga yuqori kuchlanishli tok berilsa, gazlama butun grafit chiziq bo'ylab quyib qirqiladi.



5.3-rasm. Gazlamalarni elektr uchquni bilan bichish

Gidromonitorda bichishga gazlamalarni nihoyatda katta bosim kuchi bilan otilib chiqayotgan ingichka suv oqimida qirqish usuli kiradi. Bu usullar tayyorlov bichish ishlarini to'la avtomatlashtirish imkonini bermaydi.

Yu.S. Pavlyonko va V.I. Sigalov kabi olimlar gazlamani potok usulida bichishni taklif etdilar. Bu usulda bichiladigan agregatning ishlash prinsipi quyidagicha. Bichiladigan gazlama o'rish iplari yo'nalishida, qirqish asboblari esa arqoq iplari yo'nalishida harakat qiladi. Bichish paytida gazlamaning siljish tezligi gazlamani uzatish tezligi deb ataladi. Potok usulida bichish uchun universal qirqish asbobi sifatida mikroplazma yoyi ishlatilishi mumkin.

Nuqsonli gazlamalarni bichish uchun, ularning ustiga detallarni joylashtirib, bo'rlama tayyorlanadi va bichiladi.

Detailarni bitta komplektga yigish uchun bir xil razmer, rostdagi model detallari pachkasi tanlanadi.

Komplektlangan pachkalar marshrut varag'i va yarliklar bilan birga bichimlar omboriga yoki tikuvchilik sexlariga yuboriladi. Yarliklar GOST 10581-68 "Tikuvchilik buyumlari"ga asoslanib to'ldiriladi. Yozuv aniq va tuzatilmagan bo'lishi kerak.

Osma karton preyskurant yarliklari PYa-3 yarim avto matida tayyorlanib, unga korxona tovar belgisi, buyumning nomi, modelning nomeri, razmeri, rosti va to'laligi, gazlama artikuli, sorti chiqarilgan sanasi yoziladi.

Ip-gazlama va ipak tolali gazlamadan kalkulyasion yarliklar (lentalar) UAA yarim avtomatida tayyorlanib, unda buyumning razmer, rost to'laligi va narxi yoziladi.

Bichuv kartasini tuldirgandan keyin bichuv stexida marshrut varakdari yoziladi. Marshrut varagi buyicha bichim tikuvchilik stexiga, sungra esa tayyor buyumlar omboriga yuboriladi.

Marshrut varag'iga smena, brigadaning nomerlari, bichuv kartasining nomeri, buyumning nomi, soni, preyskurant nomeri, avra va astarlik gazlamalar artikuli va birinchi sort buyumning narxi yoziladi. Marshrut varag'I 3 nusxada to'ldiriladi: 1 chi va 3 chi nusxasi tikish jarayonida bichimni kuzatib boradi va tayyor buyumlar omboriga tayyor buyumlar bilan birga topshiriladi. 2 chi nusxasi esa bichimlar omborida to'ldiriladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. To'shash stollari ustida qanday operastiyalar bajariladi?
2. Bichishning qanday usullari bor?

3. Kontaktsiz bichish usullariga nimalar kiradi?
4. Detallarni o`yib olishning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Bichim, qirqim, o`yib olish, qizil qavat, chopqi, valik, press, pichoq, asbob, to`shama.

3-modul. Kiyim tikishning texnologik jarayonlari. Kiyim detallarini biriktirish usullari.

MA`RUZA № 6

Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usuli: qaviqlar, qaviqqatorlar to`g`risida umumiy ma`lumot.

REJA:

1. Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usullari
2. Qo`lda bajariladigan ishlar.
3. Qo`lda bajariladigan qaviqlar turlari va ularning ishlatilishi.
4. Mashinada bajariladigan baxyaqatorlarning turlari.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent "O`qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.

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

- bichish, dazmollash va bug`lash yo`li bilan kiyim detallari yoki uzellarining shaklini o`zgartirish va hosil qilingan shakllarni mustahkamlash
- kiyim detallarini ip, yelim bilan yoki payvandlash usuli bilan ulash;
- kiyim detallariga zarur fizik-mexanikaviy xossalarni hosil qilish;
- kiyim detallari ziylariga ishlov berish, kavib berish, yupqalashtirish, gazlama qirqimlarini titilmaydigan qilish;
- kiyimni tikma gullar, bezak baxyalar, qoplama bezaklar bilan bezash.

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

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

Qo`lda bajariladigan ishlar

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

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

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

Ish vaziyatining to`g`ri bo`lishi ishchining kayfiyatiga va bajariladigan texnologik operastiyaning sifatiga katta ta`sir ko`rsatadi. Tikuvchining ko`zi bilan buyum orasidagi masofa 25 – 30 sm. ga teng bo`lishi kerak. Tik turib ishlaydigan ishchi gavdani to`g`ri va qattiq tutib turishi, bo`yin va ko`krak qismida umurtqa to`g`ri turishi kerak. Bu masofani vintli stulning o`rindig`ini ko`tarib yoki tushirib rostlash mumkin.

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

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

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

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

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

Qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin – yupqaligiga va shu qaviqqa qo`yilgan talablarga bog`liq bo`ladi.

Ipning uchi qaviqqator boshida to`g`ilib, oxirida bir joyning o`ziga ikki- uchta qaviq solib puxtalanadi.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

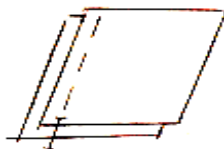
Qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6 – 1,8 mm., uzunligi 30 – 75 mm. bo'lgan 1 - 12 nomerli ignalardan foydalaniladi. Qaviq solishning 2 usuli bor:

- 1) Igna materialning 1 tomonidan sanchilib, shu tomondan chiqariladi.
- 2) Bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Qaviqlar tuzilishi jihatidan quyidagi xillarga bo'linadi: **oddiy va murakkab.**

Oddiy qaviqlar

To'g'ri sirma qaviq kiyim detallarini vaqtincha qo'llashda, burma hosil qilishda ishlatiladi.

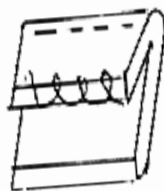


Qiya sirma qaviq to'g'ri sirma qaviqdan farqi bunda qaviqqator yo'liga nisbatan 30° burchak ostida tushadi. Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko'klashda, bort va yoki yoqa ziylarini ko'klashda, kiyim etagini bukib ko'klashda ishlatiladi. Qaviq yirikligi 1-5 sm.

Yo'rma qaviq – detallarning qirqimlarini titilib ketishdan saqlash uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,5-0,7sm.



Qiya biriktirma qaviq – titilmaydigan detallarning ochiq qirqimlarini bir-biriga ulash uchun (yubka, ko'ylak etagini bukib tikishda) ishlatiladi.



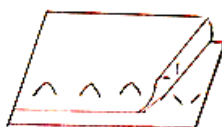
Yashirin biriktirma qaviq – qiya biriktirma qaviqqa o'xshash bo'lib, titiladigan gazlamadan tikiladigan detal chetlarini (ko'ylak etagini, yeng uchini) bukib tikishda ishlatiladi. Ignani detalning bukilgan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib, igna sanchib chiqarilgan joy ro'parasidagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har 1 sm da 2-3 sm qaviq tushadi.



Iroqsimon qaviqqatorlar—titilib ketmaslik uchun detallar buklangan chetlarini pishiq qilib tikadi. U chapdan o'nga tikiladi. Ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak rolini o'ynaydi.



Solqi (nusxalama) qaviq – belgilangan chiziqni bir detaldan 2- simmetrik detalga aniq o'tkazish uchun qo'llaniladi. Bunda ip tarang tortilmaydi. Gazlama sirtida 0,2-0,7 sm balandlikda solqilar qoldiriladi. So'ngra detallarni surib, qaviq iplari taranglanadi va ikki detal o'rtasida qirqladi. Uzunligi 10-15 mm.



Tepchima qaviqqatorlar – asosiy detallarni qotirmaga biriktirishda, kiyimning ayrim uchastkalariga turg'unlik va elastiklik berish uchun ishlatiladi. Uzunligi 0,5-0,7 sm. Adip qaytarmasini qavishda.

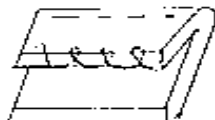


To'r qaviq – detallarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. 2 detalni bir biriga doimiy qilib biriktirishda (masalan: shimn-



ing o`rta qirqimlarini, ustki yoqani adipga raskeplab chizig`i bo`yicha biriktirishda) ishlatiladi. Uzunligi 1-4 mm. Igna sanchigan oldingi teshikdan qaytarib o`tkaziladi.

**To`rsimon qaviq** – buyum astarini yeng o`miziga doimiy biriktirish uchun ishlatiladi. Uzunligi 1,5 – 2 mm. Choki pishiq va elastik chiqadi. Igna birinchi sanchib o`tkazilgan keyin gazlamaga yarim qaviq yirigligicha beriroqqa sanchiladi.



Yolg'on qaviq – bort, adip qaytarmasi, yoqa va boshqa detallarning chetlarini zichlashtirish, shaklini mustahkamlash, bezash uchun ishlatiladi. Qaviq ip gazlamaning ichida qolib, o`ngida va teskarisida uncha bilinmaydi. U bilinmasligi uchun ipni tormaslik va uni kiyimni namlab- isitib ishlaguncha tikish kerak .



Murakkab qaviqlar

Halqa qaviq – u mashina bilan tikish qiyin bo`lgan yoki mumkin bo`lmagan joylarni tikish uchun qo`llaniladi. To`r, to`rsimon, yashirin biriktirma va yolg'on qaviqqatorlar halqasimon qaviqlardan hosil qilinadi.

Puxtalama – izma, cho`ntak uchlarini puxtalash uchun ishlatiladi. Ular to`g`ri va shakldor xillardan iborat. Bu qaviqlar 1smga 7- 10 tadan to`g`ri kelib, uzunligi 0,3 - 1,5 sm bo`ladi. Shakldor puxtalamalar ro`para burmalarning oxiriga qo`yiladi va ko`pincha bezak rolini o`ynaydi.

Izma qaviqlari – izmalarni qo`lda yo`rmalash uchun ishlatiladi. Qaviqlar izma qirqimi chetidan va bir – biridan bir xil masofada yetishi, ipi bir xil tekis taranglanishi lozim izmalarni yo`rmalashda 1 smga 6-10 qaviq to`g`ri keladi. Izma oxirida qirqim chizig`iga tik qilib puxtalama qo`yiladi.

Tugma qadash. Tugma gazlamaga **tirgakli** yoki **tirgaksiz** qilib qadaladi. Tugmani tirgakli qilib qadashda gazlama bilan tugma orasida qaviq iplaridan solqi qoldiriladi. Shu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o`rab tirgak hosil qilinadi. Ip uchini 2-3 qaviq bilan puxtalab qo`yiladi. Tugmani gazlamaga taqab (tirgaksiz) qadashda qaviq iplari to`la tortilib qadaladi-da ip uchlari 2—3 qaviq bilan puxtalanadi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1 — 10 nomerli, ich kiyim yoki ko`ylaklarda 40-50 – nomerli ip ishlatiladi.

Temir ilgak, izma va knopkalar 3-4 joydan chatiladi, har bir ko`zi va bukilgan-joyga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi

Mashinada bajariladigan baxyaqatorlarning turlari

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo`shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan stikli **baxya** deyiladi. Ketma – ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo`ladi.

Zanjirsimon baxyalar bir ipli , ikki ipli va uch ipli bo`lishi mumkin. Zanjirsimon baxyaqatorning ko`rinishi ustki tomonidan oddiy moki baxyaqatoriga o`xshaydi, ostki tomondan zanjirsimon ko`rinishda bo`ladi.

Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson so`kilishidir. Zanjirsimon baxyaqatorning iplari gazlama yuzasida chalishadi. Bu baxyaqator bo`yiga Yaxshi cho`ziladi (13-15 % o`rniga 30-35 % gacha cho`ziladi), shuning uchun detallar ko`p cho`ziladigan joylarda bu baxyaqator qo`llaniladi.

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

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

Kiyim kiyib yurganda choklar so`kilib ketmasligi uchun ular mustahkam bo`lishi shart. Tez so`kilmaydigan choklarga moki baxyaqatorli mashinada hosil qilgan choklar kiradi. Bunday choklarda iplar chalishuvi materiallar orasida bo`lib, materiallar bir-biriga qattiq yopishib turgandagina mustahkam bo`ladi. Agar iplar chalishuvi material yuzasida bo`lsa, u tez so`kilib ketadi. Bunday baxyaqatorlar burmalar hosil qilishda, siniq baxyaqatorlar esa izmalar yo`rmalashda qo`llaniladi.

Bir ipli zanjirsimon baxyaqator ipining bir uchi tortilsa, u tez so`kilib ketadi. Bunday baxyaqatorlar detallarni o`zaro vaqtincha ko`klash uchun (ziy ko`klash), yoki buyum ko`rinmaydigan joylarini doimiy ulash (adip qaytarmalarini va ostki yoqalarni qavish, bortlar qirqimlariga uqa bostirib tikish, mo`ynali kiyim detallarini o`zaro ulash, kiyimga izmalar yo`rmalash va tugmalar qadash) uchun ishlatiladi.

Bir ipli yashirin zanjirsimon baxyaqatorlar ayollar ko`ylagi, paltosi, yubkasi etaklarini, shimlar pochalarini bukib tikishda qo`llaniladi.

Zanjirsimon baxyaqator hosil qilishda mokili baxyaqatorga nisbatan 1,5 marta ortiq ip sarf bo`ladi.

Kiyim tikishda sarflanadigan ip normasi tajriba usuli bilan aniqlanadi. Buning uchun baxyaqatordan ipni bo`shatib o`lchash, yoki baxyaqator solishdan oldin ipni o`lchab, shu uzunlikdan baxyaqatordan qolgan ipni ayirish yo`li bilan aniqlash mumkin.

Ipak tolali, sintetik tolali, jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yuz tomoniga yurgiziladigan baxyaqatorlar uchun ipak, lavsan va kapron tolali iplar ishlatiladi. Shu iplar bilan shifon, krep-jorjet, sintetik tolalardan tikilgan ayollar ko`ylaklarining qirqimlari yo`rmlanadi. Erkaklar va o`g`il bolalar ko`ylaklarini tikishda, tashqi choklar paxta yoki lavsan tolali iplar yordamida bajariladi. Iplar rangi kiyim avra va astari materiallari rangiga mos bo`lishi kerak.

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

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

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qo`l ishlarini bajaradigan ishchining ish o`rni qanday bo`lishi kerak?
2. Qo`l ishlarini bajarishda qanday asbob va moslamalardan foydalaniladi?
3. Qaviqlarning qanday turlari bor?
4. Vaqtincha ko`klashda qanday qaviqlardan foydalaniladi?
5. Kiyim etagini bukib tikishda qanday qaviqlar ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Qaviq, qavish, ko`klash, burma, igna, ip, to`g`ri qaviqlar, qiya qaviqlar, iroqisimon qaviq.

MA'RUZA №7

Moki va zanjir hosil bo'lish prinsipi. Baxyaqator turlari

REJA:

1. Moki baxyali maxsus mashinalar
2. Baxyaqator turlari
3. Birlashtiruvchi chok turlari
4. Ziy chok turlari
5. Bezak choklar

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Buklama chok - ochiq yoki yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli buklama chok qalin gazlamalardankiyim (yubka, ayollar paltosi etaklarini) tikishda ishlatiladi.

Chok kengligi 0,7– 4 sm. Yopiq qirqimli bukrama chok (z) erkaklar, ayollar ko`ylaklari etaklarini, Yeng uchlarini, choyshablar chetlarini tikishda ishlatiladi.

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

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

**Ag`darma chok** - kantli, ramkali, qistirma kantli bo`ladi. Bu chok cho`ntak qopqoqlarning, yoqalarning, bortlarning chetlarini tikishda ishlatiladi.

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

Ramkali ag`darma chok pidjak cho`ntaklari, ko`ylakning tugmalanadigan joylarini tikishda ishlatiladi. Hosil bo`lgan ramkani saqlab qolish uchun ag`darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo`yiladi. Qistirma kantli ag`darma chok yoqalarni, ko`ylak bortlarini bezashda, xizmat formalarining yoqalari, shim yon choklarini tikishda ishlatiladi.

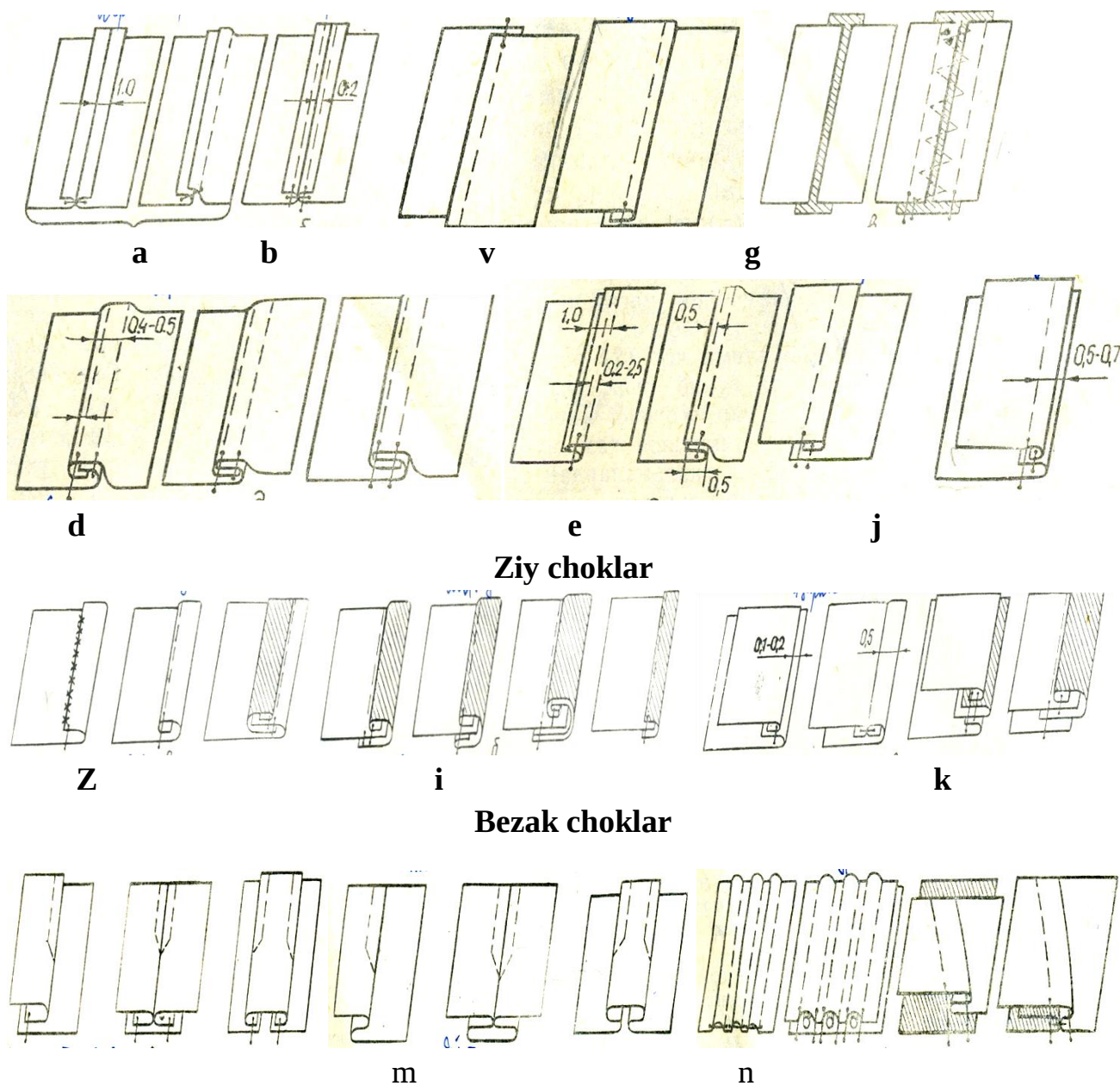
Bezak choklar - har xil **taxlamalar** va **bo`rtma choklardan** iborat bo`lib, kiyim detallarini bezatish uchun ishlatiladi.

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

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

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

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



7.1-rasm. Mashina chok turlari.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim tikish uchun qanday mashinalar ishlatiladi?
2. Tikuv mashinalarida qanday baxyalar hosil qilinadi?
3. Birlashtiruvchi choklar qaerlarda ishlatiladi?
4. Ziy choklarning qanday turlari bor?

5. Bezak choklar qaerlarda ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Baxya, chok, ziy chok, biriktirma chok, bezak chok, mashina, buklama chok, ag`darma chok.

MA`RUZA № 8

Kiyim detallarini yelimlab biriktirish. Tikuv buyumlarini payvandlash.

REJA:

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

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent "O`qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

Sintetik smolalar paydo bo`lgandan beri tikuvchilik sanoatida yelimlab ulash keng tarqaldi. Ilgarilari yopishqoq modda sifatida un yoki kraxmaldan qilingan sirach ishlatilar edi. Yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo`yish, detal chetlarini pishiqlash (baxyaqator yuritilganda yolg`on qaviq o`rniga), yoqa, manjet, Yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash cho`ntak qopqoq, yoqa va shu kabilarni yelimlab yig`ishda ishlatiladi.

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

Yelim tanlashda uning ommaviy kiyim tikish sharoitida detallarni ulash talablarga to`g`ri keladigan bo`lishiga e`tibor qilish kerak.

Yelimlarga quyidagi talablar qo`yiladi :

- Chokning pishiq chiqishi
- Yuqori elastiklik
- Mayinlik
- Suvga va kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamlilik
- Fizik-mexanikaviy xossalarning kiyim kiyadigan sharoitdagi haroratga chidamliligi.
- Yorug`lik va havo o`zgarishlariga chidamlilik
- Qimmat va defisit bo`lmaslik.

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

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

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

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

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

Yelim qoplangan qotirmalik materiallar - zig`ir tolali gazlamaning bir tomoniga yirikligi 0,4-0,8 mm. bo`lgan P-54, P-12/6/66 yelim kukuni qoplab hosil qilinadi. Bunda 1 m.kv. gazlamaga 25-30 g. yelim kukuni sarflanadi. Ular Yeng uchi, bort, yoqalarga qotirma sifatida ishlatiladi. Jun kiyimlar detallarini

turg'unlashtirish uchun P-548, P-12/6/66 yelim kukuni nuqtalar tarzida qoplangan gazlamalar ishlatiladi (1m.kv.ga 15-25 g. kukun sarflanadi). Ayollar va erkaklar ko'ylaklarining yoqa, manjetlariga qotirma sifatida nuqtalar tarzida yuqori bosimli polietilyon (PVD) qoplangan qotirma ishlatiladi.

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

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

O'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim material P-548, P-12/6/66 yelimlarining eritmasidan olingan tolalar yoki yuqori bosimda olingan polietilyon tolalar bir-biri bilan tartibsiz chalishgandan hosil bo'lgan noto'qima material. Uning eni 0,6-0,9 m., 1 m.kv.ning massasi 25-60 g., tolalar yo'g'onligi juda kichik. U bort chetlarini tikishda, kiyim etaklarini, Yeng uchini bukib yopishtirishda ishlatiladi. Bort ziyini ko'klashda, kiyim etagini bukib ko'klashda 1-1,5 sm kenglikdagi o'rgimchak uya tipidagi yelim material shunday qo'yiladiki, u chok tagiga kirsin.

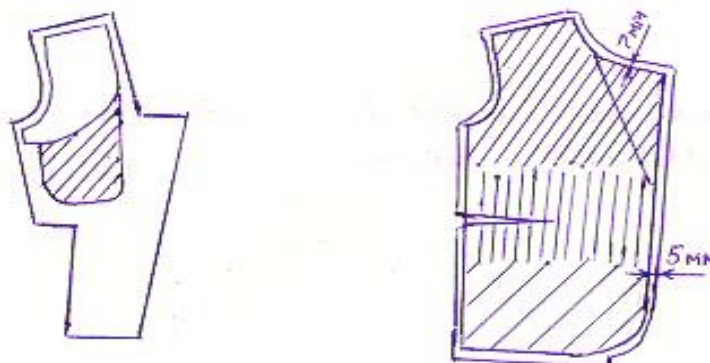
Yelim plyonka - termoplastik polietilyon yelimdan tayyorlanadigan material. U 3-6 mm. kenglikda maxsus mashinada kesib olinadi va ulanadigan detallar chetiga MPP-1, PPT-2 mashinasida yopishtiriladi va yarim avtomat apparatda yig'iladi. Masalan: erkaklar paltosi yengining uchi, ort bo'lak kesimini yig'ish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

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

Kiyim detallariga kerakli qattiqlik va egiluvchanlik berish uchun har bir qavati turli fizik-mexanikaviy xususiyatlarga ega bo'lgan ko'p qavatli qotirmalar ishlatiladi. Masalan: bort qotirmasi - asosiy qotirma, qil qatlam va elka taglikdan iborat. Press

ostki yostig`iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelim kukuni sepilgan elka taglik qo`yilib yopishtiriladi. Yelimlab yopishtirishda, yig`ish bilan bir vaqtda, biri qabariq ikkinchisi botiq yostiqliklari bor pressda bort qotirmasiga kerakli shakl beriladi

(8.1-rasm. a)



8.1-rasm. Bort qotirmasini tayyorlash.

Erkaklar paltosi va pidjagi old bo`laklarini turg`unlashtirish uchun zonalar bo`yicha turli zichlik va qattiqlikka ega bo`lgan qotirmalik gazlama ishlatiladi (7.1-rasm, b). Bu zonali qotirmalik gazlamani hosil qilish uchun, gazlama uchastkalariga turli qalinlikda yelimlovchi pasta surtiladi. **Zonali gazlamani 3 ta institut: SNIIShP, SNIISHERST va SNILV birgalikda yaratgan.** Bu gazlama kiyim paketining qavatlar sonini, massasini, gazlama sarfini kamaytirib, ishlov berish texnologiyasini soddalashtiradi va mehnat unumdorligini oshiradi.

- 1 - poliamid qoplangan pishiq qismi.
- 2 - nuqtalar tarzida yelim qoplangan yumshoqroq qismi.
- 3 - Yeng yumshoq qismi.

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

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

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

Yelimli birikmalar yordamida detallarga ishlov berish.

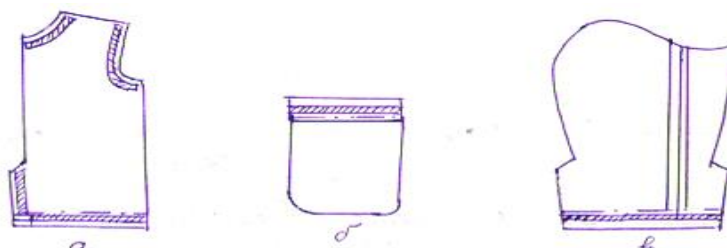
Kiyim tikishda yelimli birikmalarni ishlatish turli usullarda bajariladi. Bunda operastiyalarning bir qismi ketma-ket bajariladi. Masalan: uqa qo`yish, yelimli ip

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

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

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

1. Uqa qo'yish - uqa dazmol yordamida belgilangan chiziq bo'ylab palto old bo'lagining kesimiga, yoqa va Yeng o'miziga (8.2-rasm, *a*) qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga (*b*), Yengning pastki qirqimiga (*v*) ziylarni cho'zilishdan saqlash uchun yopishtiriladi.



8.2-rasm. Detallarga yelimli uqa qo'yish.

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

2. Detalning butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish - ostki yoqalarga(8.3-rasm,*a*), cho'ntak qopqoqlarga (*b*) qotirma qo'yishdir.



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

Masalan: ostki yoqaning qotirmasi 2 bo'lakdan iborat bo'lib, ostki yoqaning o'rta choki biriktirib tikilib, choklari yorib dazmollangandan keyin press yordamida yopishtiriladi. Moskva institutida Savostistkiy taklifi bilan bort qotirmasining yangi

konstruktsiyasi ishlab chiqilgan. Bunda elka tagligi 45 gradus burchak ostida bichiladi. Bu usul old bo'lakka forma berish bilan birga uning qattiqligini oshiradi.

3. Qirqimi ochiq usulda detallarni bukib ishlash - Yeng uchini, ort bo'lak kesimini, yoqani ishlashda ishlatiladi (8.4-rasm, a). Masalan: ostki yoqa chetiga ishlov berish uchun OVK-6, OVK-7 yarim avtomat presslari, ort bo'lak kesimi uchun esa OKSh-1 presslari ishlatiladi.

4. Detal qirqimlarini yopiq qilib ishlash - listochka, cho'ntak qopqoqlarini ishlashda ishlatiladi. Buning uchun avval cho'ntak qopqoq avrasi falst press yordamida buklanib, buklangan chetiga dozator yordamida yelim kukuni sepiladi yoki yelim plyonka yopishtiriladi, so'ngra cheti buklangan astar bilan birlashtirilib, press yordamida yopishtiriladi (8.4-rasm, b).

5. Biriktirma chok bilan ulash - qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga yopishtirishga ishlatiladi (8.4-rasm, v).



8.4-rasm. Detallar chetlarini yelim yordamida ulash.

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

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

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

Plashlar tayyorlash uchun polivinilxlorid, polietilyon va poliamid plyonkali materiallar keng qo'llaniladi. Ular suvga chidamli, elastik, yumshoq va arzon. Maxsus kiyimlar, kurtka va paltolar tayyorlash uchun ustiga polivinilxlorid qoplangan ip-gazlama, sintetik tolali material yoki trikotaj polotnosi ishlatiladi. Ularni ip bilan ulashda choklar pishiq chiqmaydi, pressda presslash mumkin emas, shuning uchun yelimlab ulab bo'lmaydi. Shuning uchun payvandlash usulidan foydalaniladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

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

TAYANCH IBORALAR:

Qotirma, yelim, yelim plyonka, uqa, detallarni yelimlab yopishtirish, yelim ip, o`rgimchak uya tipidagi yelim material payvandlash, material.

MA`RUZA №9

Termoplastik materiallarni payvandlash jarayoni va uning mohiyati.

REJA:

1. Termoplastik materiallarni payvandlash.
2. Payvanlashning usullari.
3. Payvandlash yo`li bilan hosil qilinadigan choklarning turi.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent "O`qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

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

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

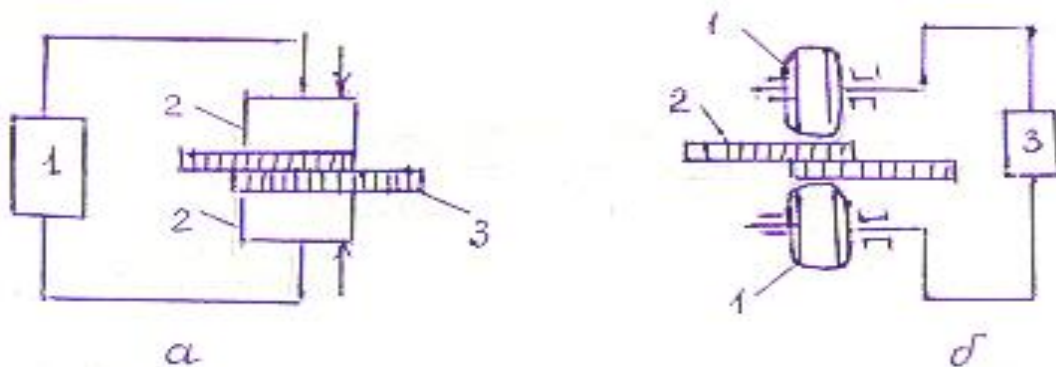
1-usul. Materialning ulanadigan joyi kontakt yo`l bilan qizdiruvchi asbobda qizdirib yumshatiladi, keyin sovutiladi. Qizdirgich har xil o`lchamli elektr asbob. Bu

usul uchun Germaniyaning "Pfaff" firmasining 8300 kl. mashinasi qo'llaniladi. Plyonka issiq asbobja yopishmasligi uchun orasiga stellofan, kalkaga o'xshagan qog'oz va ftoroplast-4 ning yupqa plyonkasi (teflon) qo'yiladi.

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

Termoplastik material 2ta elektr tok bilan qiziydigan metall plastinka orasiga joylashtirilib (elektrodlar) 2, tok yuqori chastotali generator 1 dan yuboriladi. Bunda elektr maydoni hosil bo'lib, polimerdagi qarama-qarshi zaryadli molekulalar siljib, muayyan ish bajaradi. Hosil bo'lgan issiqlik ta'sirida material yumshab payvandlanadi (9.1-rasm, a).

Ikkinchi usulida payvandlanadigan materiallar 2 ta harakatlanuvchi elektrodlar (roliklar) 1 orasidan o'tkaziladi. Tok generator 3 dan beriladi (6.5-rasm, b). Parallel usuli polivinilxlorid plyonkali plashlar tayyorlashda LGS - 15 yuqori chastotali qurilma yoki OK-1.2/S (PNR) payvandlash apparatida payvandlanadi. LGSP-0.4 pressini ham ishlatish mumkin. Yuqori chastotali maydonda payvandlash tezlashadi (masalan: qalinligi 0.15 - 0.2 mm. bo'lgan plyonka 2-3 sekunda).



9.1-rasm. Termoplastik materiallarni payvandlash usullari.

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

BShM mashinasida quyidagi baxyaqatorlar hosil bo'ladi

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

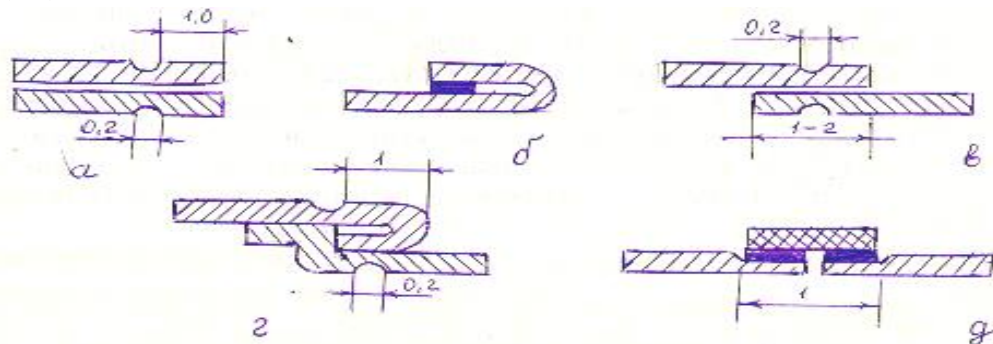
1. Biriktirma payvand chok - oddiy bo'lib, suv o'tkazmaydi, unchalik pishiq emas (9.2-rasm, a).

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

3. Ochiq qirqimli quyma chok - kiyimning yon, elka, yeng qirqimlarini biriktirishda ishlatiladi. U suv o'tkazmaydi (v).

4. Bir qirqimi yopiq quyma chok - qoplamali materiallarning hamma detallarini biriktirishda ishlatiladi. U pishiqrok va chiroyliroq (g).

5. Tutashtirma chok - adip bo'laklarini, ostki yoqa bo'laklarini payvandlashda ishlatiladi (d).



9.2-rasm. Payvand chok turlari

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

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

Payvand chokning xususiyatlarini belgilaydigan asosiy kursatkichlar chokning uzilishga nisbatan pishiqligi, uning cho'ziluvchanligi, qattiqligi, chidamliligi hisoblanadi. Uzilishga nisbatan pishiqlik chok buzilgunga qadar unga bir bor ta'sir etgan kuch qiymati qanchaligini belgilaydi. Agar bu kuch qiymati chokning uzilishiga nisbatan pishiqligi qiymatidan ortiq bo'lsa, chok yirtilib ketadi. Demak kiyim ishlatilishi jarayonida uning chokiga ta'sir etadigan kuchlardan ko'ra chokning uzilishga nisbatan pishiqligi ancha ortiq bo'lishi kerak. Chokka ta'sir etadigan kuchlarning bir qismini gazlama o'ziga olib, chok bilan birga cho'ziladi. Chok gazlama bilan birga qancha ko'p cho'zilib turgan bo'lsa, chokni yirtadigan darajadagi kuchning qiymati shuncha kam bo'ladi. Shuning uchun choklar cho'zila olishining payvand choklar xususiyatini baholashda ahamiyati katta. Choklar qanchalik qattiq bo'lsa, buyumni

ishlatish jarayonida chok pishiqligining shunchalik ko'p qismi yuqoladi. Nihoyat, choklarning chidamliligi tikuvchilik buyumining qancha vaqt ishga yarashini belgilaydi. Choklarning chidamliligi qancha yuqori bo'lsa, ularning xizmat qilish muddati shuncha uzoq bo'ladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

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

TAYANCH IBORALAR:

Payvandlash, material, payvand chok, qizdirib payvandlash, ultratovush bilan payvandlash, yukori chastotali tok bilan payvandlash, teflon, elektrod.

4-modul.Tikuvchilik buyumlarini namlab–isitib ishlash

MA`RUZA № 10

Gazlamalarning fizik holatlari. Namlab-isitib ishlash bosqichlari.

REJA:

1. Gazlamalarning fizik holatlari.
2. Namlab-isitib ishlash bosqichlari.
3. Namlab-isitib ishlash operastiyalari.
4. Namlab-isitib ishlashda qullaniladigan jihozlar.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo'llanma, Toshkent "O'qıtuvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

Kiyim detallariga va umuman tayyor kiyimga malum shakl berish yoki tashqi ko'rinishini yaxshilash uchun ularga namlab-isitib ishlov beriladi. Namlab-isitib ishlov berishga kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 20-25 foizi sarflanadi. Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan suniy yoki sintetik ekanligini hisobga olish kerak. Tukuvchilikdagi polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo'ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlardir. Tabiiy tolalar esa faqat ikki xil-shishasimon va yuksak elastik-fizik holatda bo'ladi. Past haroratdagi (havo harorati) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo'qoladigan bo'ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho'ziluvchan holatda deformatsiya juda katta, yuqolmaydigan bo'ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Yuqori elastik holati shishasimon va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlar orasidagi haroratga to'g'ri keladi. Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastik holatga o'tadi va paydo bo'lgan deformatsiya yuqoladi.

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

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

Tikuvchilik buyumlariga elektr dazmolda yoki elektr pressda namlab-isitib ishlov berilganda ish sifati bug'li dazmol yoki bug'li pressdagiga qaraganda ancha pastroq bo'ladi. Chunki gazlamaga qo'lda (LPK-1m purkagichi yordamida) suv purkaladi, bunda suv har xil joyda har xil miqdorda purkaladi. Natijada ko'proq suv purkalgan joyning yuqori va ostki qatlamlari yaxshi bug'lanib, hamma tolalari elastik holatga o'tadi, kam suv purkalgan joyning tolalari qisman elastik holatga o'tgan bo'lsa, bug'lanmay qolgan joydagi tolalar shishasimon holatda qolaveradi va deformatsiyasi etarli darajaga bormaydi. Elektr-bug' va bug' press yoki bug' dazmollardan yuboriladigan bug' paketning hamma qatlamlariga bir xil tasir etadi va hamma tolalar bir xil yuqori elastik holatga o'tadi va bir xil deformatsiyaga erishadi. Namlab-isitib ishlashda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlamani sovitib,

tolalarni yana shishasimon holatga qaytarish kerak. Buning uchun gazlamada qolgan namni butunlay quritish lozim.

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

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

Birinchi, kimyoviy ishlov berish, bevosita termik ishlash oldidan (pulvelizator vositasida) beriladi. Ikkinchi ishlov berishda esa gazlamaga to`qimachilik korxonasining o`zida kimyoviy ishlov beriladi. Kimyoviy ishlov berishning birinchi xilida taxlamalar aniq, tez buzilmaydigan bo`ladi. Ikkinchi xil ishlov berish ommaviy ishlab chiqarish uchun qulayroq, chunki tikuvchilik korxonalarida maxsus uskunalar o`rnatish, kimyoviy reagentlar bilan ishlash talab qilinmaydi. Kimyoviy ishlov berilgan gazlamalar amalda nuqsonsiz bo`ladi, suv tasiriga yaxshi chidaydi, yuvilgandan yoki namlab va quruq tozalagandan keyin dazmollashga ehtiyoj tug`ilmaydi. Lekin kamchiligi shundaki gazlamalar elastik xususiyatga ega bo`lib koladi. Bu esa qo`shimcha qiyinchiliklar tug`diradi: bichish vaqtida gazlama surilib ketadi, tikayotganda esa detallarning ostki qavatidagi solqilik ko`payib ketadi. Termik ishlash maxsus termokameralarda, yuqori haroratda o`tkaziladi. Dastlabki kimyoviy ishlashda shimdirilgan kimyoviy reagent termokameradagi yuqori harorat tasirida gazlama bilan aloqa bog`lay boshlaydi, yani polimerizastiya jarayoni boshlanadi. Bu usul "forniz" (formirovanie nesminaemix izdeliy) g`ijimlanmaydigan buyumlarni shakllantirish deyiladi va erkaklar ko`ylagi, bolalar kiyimi, shim, pidjak, yubka, kostyum, sportchilar kiyimi, maxsus kiyimlar tikishda ishlatiladi.

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

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

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

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

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

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

Bug`lash - gazlamani qizdirilgan sathlar tasirida emas, balki bug` bosimi tasirida ishlash. Bu uchun bug`li-havo manekeni ishlatiladi.

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

Dazmollar bug`, elektr-bug` bilan qizitilishi mumkin. Elektr dazmollar spiral yoki naychali elektr isitkichli bo`lishi mumkin. Ular nimaga mo`ljallaganligiga qarab, har xil og`irlikda bo`ladi. Masalan, yengil kiyimlarni dazmollashga 4 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. Dazmolmato qo`yib dazmollashda dazmol yuzasini odatdagidan 20 S ortiq qizitish mumkin. Gazlamaga dazmolmatosiz va namlamay turib isitib ishlov berilsa gazlamaning ustki qatlamlaridagi fizik-mexanik xususiyatlari buzilishi, ya`ni kuyishi mumkin. Dazmolmatodagi to`qilgan gullar ochiqdan-ochiq seziladigan bo`lmasligi, uning tolalarining elastiklik xususiyatlari ishlanayotgan gazlama tolalarining elastiklik xususiyatlaridan kam bo`lishi kerak. Bu gazlama strukturasi buzilishidan saqlaydi va yaltirab qolish ehtimolini kamaytiradi.

Dazmollash ishlari ustiga movut va eig`ir tola gazlama qoplangan stolda turli taxta qoliqlar ishlatib bajariladi.

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

Masalan: SU-1, SU, SU-OK dazmollash stollari ishlatiladi. Bu stollarda 2,5-5kg bo`lgan UPM elektr- bug`, UP-2,UP-3 bug` dazmollari bo`ladi. Vengriyaning "PannoniYA" firmasida ishlab chiqarilgan Ss-294 dazmollash stolida massasi 3-5 kg. li Ss-392 elektr - bug` dazmoli, Ss-395 bug` dazmoli bo`ladi. Germaniya " TEST " firmasining BTFD, BTARP dazmollash A1-SU dazmollash qatori 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 S.

Bundan tashqari namlab-isitib ishlash operastiyalarida 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 chalafabrikatlarni namlash va qizitishda bug`dan namni so`rib olish, quritish va sovitishda vakuumdan foydalaniladi. Ularda turli shakl va o`lchamdagi press yostiqlari o`rnatiladi.

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

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

Erkaklar shimining yuqori qismini dazmollash uchun PLPU-1-03 (PSP-G yostiqli), paltolarni dazmollash uchun PPU-1 (bir necha yostiqli: o`ng old bo`lakni dazmollash uchun POMPPP, chap bo`lagi uchun PO-MPPI, ort bo`lak uchun PSU-1), paltoning elka qismi, yoqasi va umuman yuqori qismini dazmollash uchun PLPS-1 va PLPS-4, Chexoslavia "UMOV" firmasining VSR-800+RS20, "Protomet" firmasining LW-29 chap, LW-30 o`ng tomon presslari ishlatiladi.

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

PK-4- yenglarni dazmollash uchun

PK-3O-yoqa va manjetlarni dazmollash uchun

PK-29-old va ort qismlarni dazmollash uchun

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

Namlab-istib ishlashning yakunlovchi bosqichida gazlamani sovitishning uch xil usuli bor: a) ostki yostiq ustida tabiiy sharoitda sovitish;

b) namini so`rib chiqarish yordamida sovitish;

v) ostki yostiq ustida shamol bilan sovitish.

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

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

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

Bitgan kiyimni bug`li-havo manekenida ham dazmollash va bug`lash mumkin. Bunda kiyim manekeniga kiydirilib, unga navbat bilan bug` va issiq havo tasir ettiriladi. Natijada gazlamaning ezilgan va notekis joylari to`g`rilanib, kiyim dazmollangan ko`rinishga kiradi. Bug`li-havo manekeni temir karkasdan iborat. Bug`li-havo manekenining ish organi puflaganda badan formasini qabul qiladigan kapron qobiq hisoblanadi. Qobiqdan o`tgan bug` 5-10sek. davomida tasir ettiriladi, so`ngra 105°S haroratdagi issiq havo bilan qobiq to`diriladi va kiyim quritiladi.

Hozir SNIIShP ishlab chiqqan 2 vaziyatli universal PVM-2 manekeni ishlatiladi. U ixcham, ish unumi katta, ishlov berish sifati yaxshi. Ishchi kiyimni faqat manekenga kiydirib va echib olib turadi. Shimni bug`lab dazmollash uchun Germaniya "Tekstima" firmasining XF-7 manekeni, Yaponiya "Inoue" firmasining manekeni mavjud. Erkaklar paltosiga shakl berish uchun "Tekstima" firmasining "Xog`ess" manekeni ishlatiladi. Bundan tashqari kelajakda qattiq qobiqli bug`li-havo manekenlarini qo`llash ko`zda tutilmokda. Qattiq qobiqli manekenda buyumga tashqi tomondan bug` va issiq havo yuborganda hosil qilingan shakl gazlamaning tuqima iplari og`ishi o`zgarishi hisobiga turg`unlashib qoladi.

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

Tikuvchilikda namlab - isitib ishlash operastiyalari quyidagilardan iborat:

1. Bir tomonga yotqizib dazmollash -SU-V-UTP-2EP dazmollash stollarida yupqa gazlamalardan tikiladigan ayollar ko`ylagining Yeng, elka choklari bir tomonga yotqazib dazmollanadi.

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

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

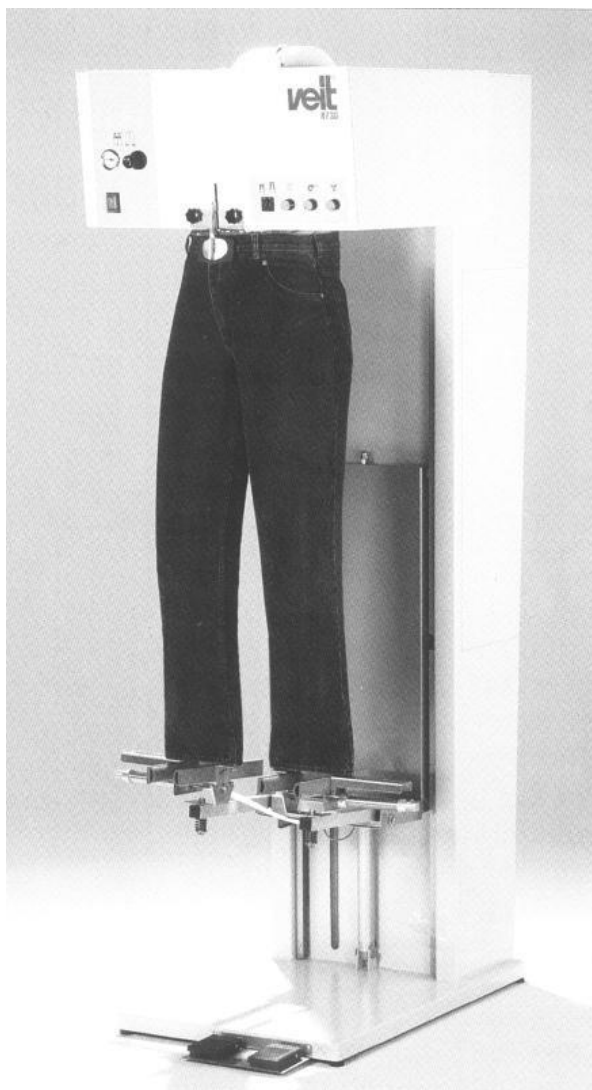
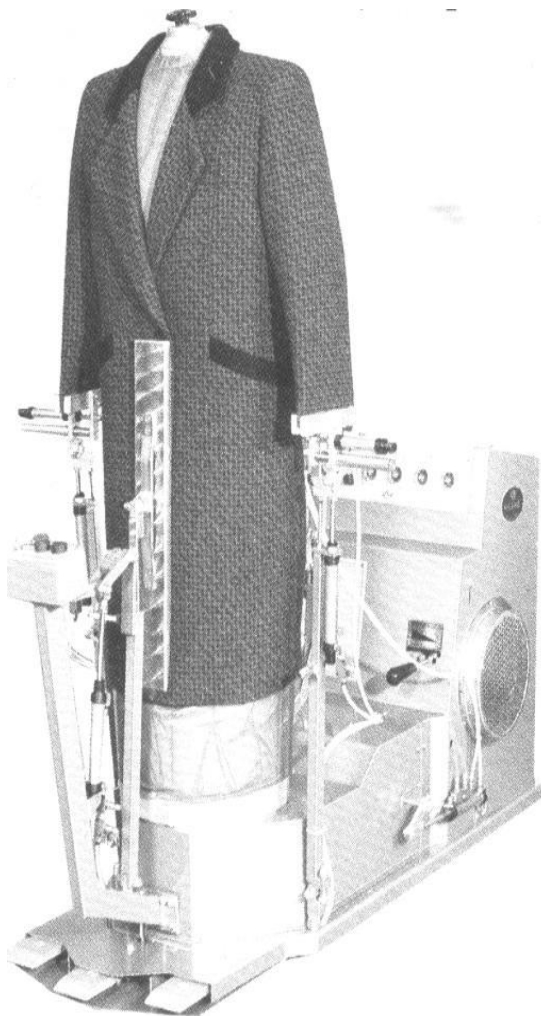
4. Bukib dazmollash - Bukish presslari yordamida qoplama cho`ntaklar, xlyastiklar, taqilma qopqoqlari chetlari bukib dazmollanadi.

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

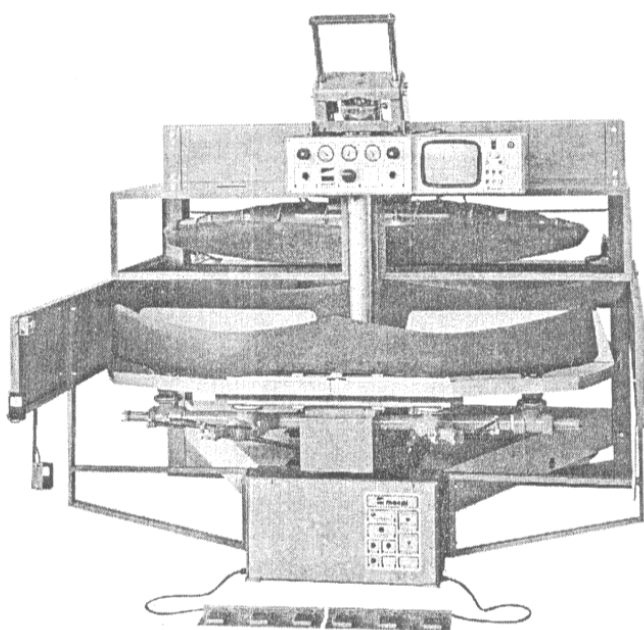
6. Cho`zib dazmollash - Ss-371 markali Germaniya "TEST" firmasining SVDS markali presslar va Ss-394 dazmollash stollari yordamida ostki yoqaning ko`tarma va qaytarma joylari bo`ylab, yeng ustki bo`lagining old qirqimi bo`ylab cho`zib dazmollanadi.

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

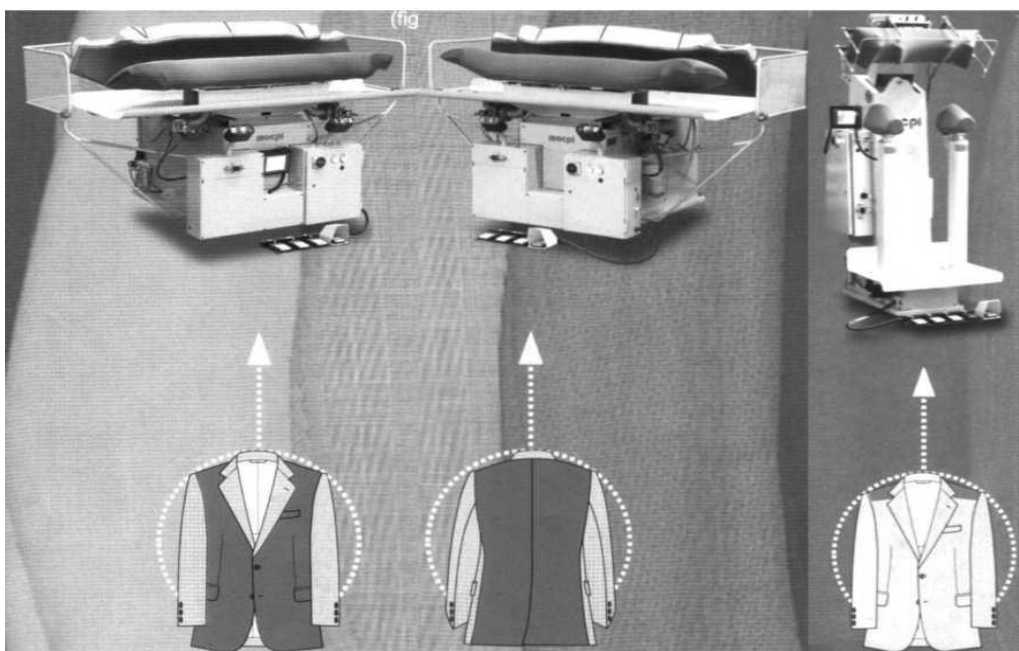
8. Bug`lash - Bug`li presslar va bug`li-havo manekenlari yordamida kiyimda hosil bo`lgan yiltiroqlikni va g`ijimlarni yuqotish uchun bug`lanadi.



Паровоздушные манекены с мягкой оболочкой



Charxpalak пресс



NAZORAT SAVOLLARI:

1. Namlab - isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashda qanday asbob - uskunalar ishlatiladi?
3. Bug`li-havo maneken qanday ish bajarishga mo`ljallangan?
4. Namlab-isitib ishlashning qanday operastiyalari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Namlab - isitib ishlash, presslash, dazmollash, bug`lash, maneken,operastiya.

5-modul. Yengil kiyim detallari va uzellariga ishlov berish usullari

MA`RUZA № 11

Texnologik jarayonda kiyim detallariga ishlov berish usullari. Vitochkalar, kiritmalar va koketkalarini tikish

REJA:

1. Kiyim detallariga ishlov berish usullari
2. Kiyim tikishning umumiy prinsipial sxemasi.
3. Kiritmalar va koketkalarni tikish

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.

Kiyim tikish usuli ko'p jihatdan uning konstrukstiyasiga, unga qo'yilgan talablarga va materialning xususiyatlariga bog'liq. Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ust kiyimlardan palto, kostyum, pidjak, plash kabilarning tikish usullari o'xshash bo'ladi. Shunga qaramasdan bir qancha operastiyalar turli uskunalarda va turlicha tartibda bajarilishi mumkin.

Kiyim tikishning umumiy prinsipial sxemasi quyidagicha:

1. Old bo'lakni tayyorlash va bort qotirmasiga ulash
2. Cho'ntaklarni tikish
3. Adipni tayyorlash va old bo'lakka ulash
4. Old va ort bo'lakni ulash
5. Yoqani tayyorlash va yoqa o'miziga o'tqazish
6. Yengni tayyorlash va Yeng o'mizga o'tqazish
7. Isituvchi qatlamni va astarni tayyorlash, ularni avraga ulash
8. Kiyimni so'nggi dazmollash va unga so'nggi bezak berish.

Kiyimning fasoni va konstrukstiyasiga qarab, sxema o'zgarishi mumkin.

Masalan: Yenglar old va orqa bo'lak bilan yaxlit bichilgan yoki reglan konstrukstiyali bo'lishi, ba'zi plashlarda astar bo'lmasligi, ayrim modellarda yoqa yoki cho'ntak bo'lmasligi mumkin.

Ust kiyim detallarini turg'unlashtirish va foydalanish xususiyatlarini yaxshilash uchun, keyingi yillarda ularga to'qima yoki noto'qima materiallarning bir tomoniga yelim qoplab, yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtirilmoqda.

Pidjaklarga qotirma yopishtirish, shakl berish bilan bir vaqtning o'zida bajarilishi mumkin. Pidjakning elka qismi bo'ylab solqi hosil bo'lmasligi va yeng o'mizining

cho`zilmasligi uchun qo`yiladigan qotirma pidjak ipiga 45 gradus burchak ostida bichiladi.

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarga ishlov berganda ort bo`lak bel qismidagi yon qirqimlari tortib cho`ziladi, ort bo`lak o`rta chizig`ining bel qismidagi joylari esa dazmollab kirishtiriladi. Dazmollab kirishtirishda namlik, issiqlik va bosim ta`sirida gazlamaning kirishtirish yo`nalishlaridagi iplari qiskaradi, ularga perpedikulyar yo`nalishdagi iplari esa zichlashadi.

Dazmollab cho`zganda cho`zish yo`nalishidagi iplar uzayadi va ularga perpendikulyar yo`nalishdagi iplar orasi ochilib, gazlama sathi kengayadi.

Gazlamaga solqiroq tikish yo`li bilan kerakli shakl berish gazlamaning kirishishi hisobiga bo`ladi. Buning uchun mashinada chok solayotganda ulanayotgan detallarining bittasi solqiroq tikiladi. Masalan: yengning old chokini hosil qilishda uning ostki bo`lagining tirsak qismi solqiroq qilib tikiladi yoki yeng o`mizga o`tqazilayotganda yengning qiyama qismi terib o`tqaziladi.

Kiyim va uning ayrim qismlarini qalin, elastik va issiq saqlaydigan qilishga gazlama qatlamlarini ko`paytirib erishiladi. Masalan: avraning o`zidan 2 qatlam tikiladi (ko`ylak manjetlari, xlyastiklar, belbog`lar) yoki 1 qatlam avra va 1 qatlam astar tikiladi. Ular orasiga bir yoki ko`p qatlamli yordamchi material qo`yilsa ham bo`ladi (Masalan: ust kiyim bort qotirmasi ko`p qatlamli hisoblanadi).

Detallarni elastikroq va qattiqroq qilish, ularga parallel baxyaqator solish yo`li bilan ham erishish mumkin. Gazlamaning qalinligiga, baxyaning tortilish darajasiga va baxyaqatorlar orlig`ining kattaligiga qarab, detalning egilishga qarshilik ko`rsatish har xil bo`ladi. Egilishga qarshilik uzunasiga (baxyaqator bo`ylab) yeng ko`p , ko`ndalangiga esa yeng kam bo`ladi. Yelim bilan yopishtirilgan detallar qattiqroq va elastikroq bo`ladi. Bundan tashqari zanjirsimon baxyaqator bilan biriktirilgan detallar elastik bo`ladi.

Detallarni qattiqrok qilish uchun ular qaviladi. Masalan erkaklar qishlik paltosining ostki yoqasi qavilganda baxyaqatorlar bir-biriga yaqin solinadi, shuning uchun yoqa tik turadigan bo`ladi. Padjakning, paltoning adip qaytarmasi turg`un shaklda bo`lishi uchun bort qotirmasi old bo`lakka bir necha baxyaqator yuritib tikiladi yoki yelim kukun bilan yopishtiriladi.

Berilgan shaklni saqlab turish uchun elka tagliklardan keng foydalaniladi.

Ko`pincha kiyimning issiq saqlash xususiyati kerakli darajada bo`lishining ham ahamiyati katta. Kiyimning issiq saqlash xususiyatini oshirish uchun paxta qavatlar ishlatiladi. Masalan: ustki kiyim tikishda avra, qotirma (shamol to`suvchi qatlam), isituvchi qatlam (vatin) va astar qo`yiladi. Isituvchi qatlam g`ovak bo`lsa, (penopoliuretan materiali) kiyimning issiq saqlash xususiyati yaxshilandi. Penopoliuretan elastik, yengil, issiqlikni saqlash xususiyati Yaxshi materialdir.

Kiyim sifatini yaxshilashga qaratilgan ilg'or yo'nalishlardan biri erkaklar pidjagiga yopishtiriladigan ko'p zonali termoplastik qotirma materialidir.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyimlarda vitochkalarning qanday turlari bor?
2. Kiyimning mayda detallariga nimalar kiradi?
3. Kiyim qanday sxema bo'yicha tayyorlanadi?
4. Kiyimning qaysi detallariga qotirma yopishtiriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Detal, kiyim, kesim, vitochka, kamar tutgich, pogon, belbog', qotirma, uqa, xlyastik.

MA'RUZA№12

Bezaklarni tayyorlash va detallarga ulash. Belbog' va xlyastiklarni tikish.

REJA:

1. Kiyimdagi bezak turlari.
2. Kiyim bezaklarni tayyorlash va detallarga ulash
3. Belbog' ga ishlov berish
4. Xlyastiklarni tikish

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

Kiyim mayda detallarini tikish

Kiyimning mayda **detailariga kamar tutgichlar, belbog'lar, xlyastiklar, pogonlar, cho'ntak qopqoqlar** kiradi. Bezak detallar turli xil biriktiruvchi, quyma, ag'darma, mag'iz choklar bilan tikiladi. Bu d'etallar qotirmali va qotirmasiz bo'lishi mumkin. Tayyor holda bu detallar berilgan shaklni ya' xshi saqlashi, juft detallari simmetrik bo'lishi, ag'darma chok bilan tikilganda avra gazlamadan kant hosil qilishi kerak. Buning uchun astarlik detallarda astar avradan 4-6 mm. ensizroq bichilishi kerak. Qotirmalar qirqimi 1-2 mm. ag'darma choklarga kirishi kerak. Yelimsiz qotirmalar detallarga (cho'ntak qopqoq, listochka) ag'darma chok solayotganda ulanadi. Cho'ntak

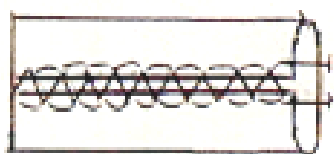
og'izlari cho'zilmasligi uchun cho'ntak qirqimlariga sal tortibroq yelimli uqa yopishtiriladi. Yelimsiz uqa esa qirqimidan 1-2 mm. masofada detal qirqimiga teskara tomondan bostirib tikiladi.

Kamar tutgichlar – keng va ensiz bo'lishi mumkin. Ular ochiq yoki yopiq qirqimli quyma chok, yelim yoki ip yordamida tutashtirma chok bilan tikilishi mumkin. Yeng unumdor usul ularni 2 ignali 3076-1 kl. PMZ va Yaponiya «Djukki» firmasining MFV-860 yarim avtomatida tikish hisoblanadi. Bunda kamar tutgichlar joylashmada hosil bo'lgan andazalar orasidagi chiqindilardan tikilishi mumkin (12.1-rasm).

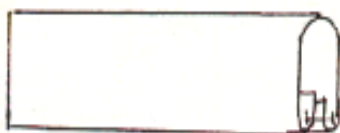
Belbog'lar yumshoq va qattiq, keng va ensiz, konstrukstiyasi bo'yicha astarli yoki yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

Belbog'ning o'ngi ichkariga qaratilib, uzunasiga ikki bukiladi, ag'darish uchun bir uchi qoldirilib, ikkinchi uchi va yon qirqimlariga ag'darma chok solinadi. Keyin burchak joylarida 0,2-0,3 sm. kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanada. Belbog' maxsus moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi (12.2-rasm).

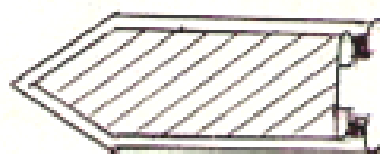
Xlyastiklarni ip yordamida ag'darma chok bilan yoki yelimlab yopishtirish uchun chetlari qolip yordamida bukilib dazmollanadi, ziyiga yelim plyonka qo'yiladi yoki yelim kukuni sepiladi, avradan kant hosil qilib juftlanadi va presslab birlashtiriladi (12.3-rasm.).



12.1-rasm. Kamar tutgich



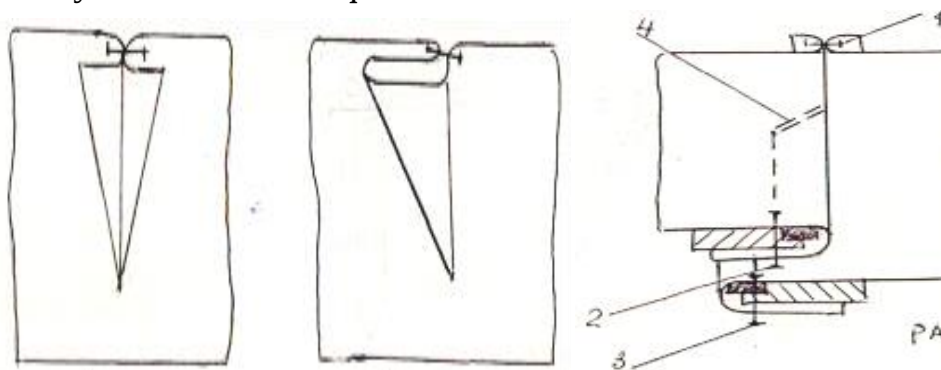
12.2-rasm. Belbog' tikish.



12.3- rasm.

Xlyastik tikish.
tikish.

Vitochkalar qirqma (a) va yaxlit bo'lishi (12.4-rasm,b) mumkin. Vitochkalarni tikish uchun 3022 kl yarim avtomatini qo'llash mumkin.



12.4-rasm. Vitochkalarni tikish

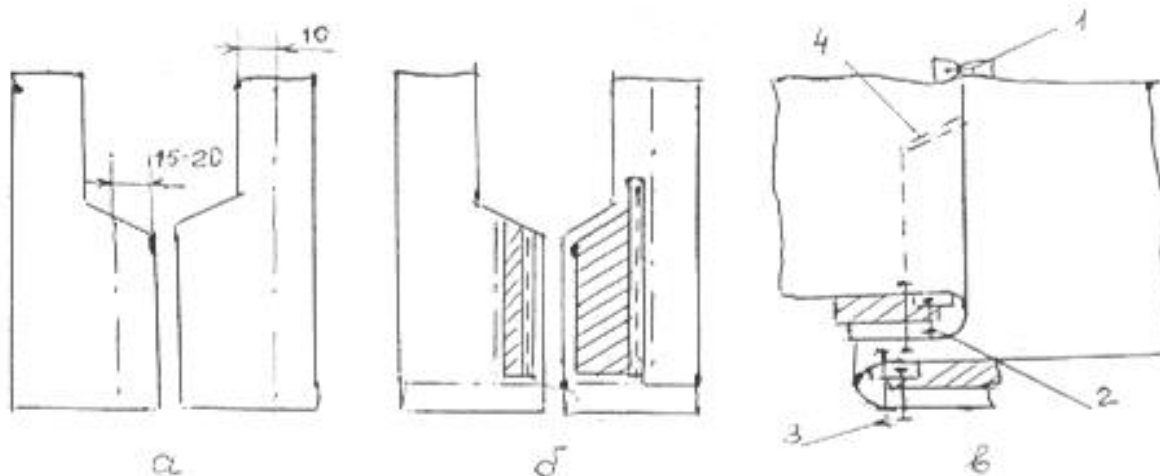
Ust kiyim kesimini tikish

Yurish paytida erkin harakat qilishni va kiyimning formasini Yaxshi saqlanishini ta'minlash uchun ayollar va erkaklar kiyimining orqa bo'lagining o'rta chokida, yon choklarida yoki yaxlit orqa bo'laklarida kesimlar (shlistalar) tikiladi. Kesimlar yelimli yoki yelimsiz qotirma va uqalar yordamida ishlanadi.

Pidjak ort bo'lagi o'rta chokidagi kesimini tikish uchun ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Yuqorigi chap detalga ort bo'lak o'rta chokining chizig'i (qirqimdan 10 mm. naridan), ort bo'lakning pastki o'ng detaliga kesimning bukiladigan ziyining chizig'i (kesim haqi qirqimidan 15-20 mm. naridan) chiziladi (a).

Yo'l-yo'l va katak nusxali gazlamadan tikiladigan kiyimlarda bu chiziqlar belgilanmaydi. So'ngra ort bo'lak kesimining ziylariga belgilangan chiziqlar bo'ylab yelimli qotirma yopishtiriladi va sal tortibroq uqa bostirib tikiladi. Bunda qotirma belgi chiziqdan 0,5 sm. qochirib, uqa esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi. Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak(b).

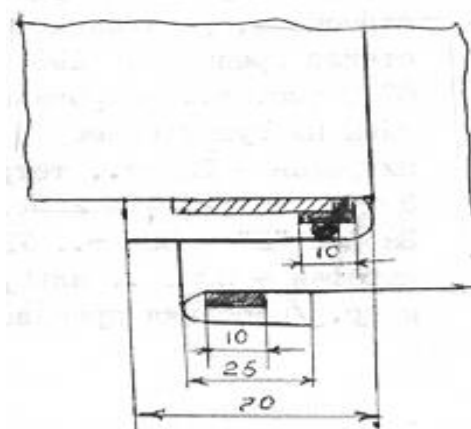
Ort bo'lak o'rta qirqimi biriktirib tikiladi (chok 1), kesim yuqorisida chok kertilib, yorib dazmollanadi, ayni vaqtda kesim ziylari belgilangan chiziqlar bo'ylab bukib dazmollanadi. Bezak baxiyali modellarda ort bo'lak kesimining ziylariga gazlamaning o'ng tomonidan baxyaqator (chok 2,3) yuritiladi. Bunda baxyaqator etak uchidan 8-10 sm. narida tugallanishi kerak va kesimning o'ng qismida 0,5 sm. kenglikda, chap qismida esa modelga mo'ljallangan kenglikda chok hosil qilishi kerak. Kesimning yuqori tomoni qiya chiziq bo'ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi(12.5-rasm, v, chok 4).



12.5-rasm. Ort bo'lak kesimini tikish.

Bezak baxyasiz modellarda ort bo'lak chap va o'ng qismida kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo'ylab yelim plyonka qo'yiladi yoki maxsus mashinada Yashirin baxyaqator yuritiladi. Kesimdagi qotirmaning ichki qirqimi maxsus Yashirin baxya mashinasida ort bo'lak avrasiga tikiladi, keyin ort bo'lak astarining kesimga ulangan joylari qotirmaga, qishki kiyimlarda esa, isituvchi qatlamga yashirin baxiyali mashinada tikib qo'yiladi.

Erkaklar paltosining kesimli ort bo'lagini tayyorlash uchun maxsus GPKS pressi ishlatiladi. Avval ort bo'lakning chap va o'ng bo'laklaridagi kesimning burchaklari tikilib, o'ng tomonga ag'dariladi. Kesimning o'ng tomoniga uqa qo'yish, bukish, bukilgan ziyni va ort bo'lakning pastini dazmollashni GPKS-P pressi yordamida, chap tomoniga uqani, qotirmani, yelimli ipni qo'yish, kesimni va ort bo'lakning pastini bukish GPKS-L pressi yordamida bajariladi. So'ngra kengligi 10 mm. chok bilan ort bo'lakning o'rta qirgimi 862 kl. mashinasida tikiladi va kesimning yuqori qismi 8 mm. chuqurlikda kertiladi. O'rta chok PO-VShV yostiqli PSS pressida yorib dazmollanadi. Oxirida kesimning yuqorisi 862 kl. mashinasida puxtalanadi. Bu GPKS pressining ishlatilishi bir nechta ketma-ket bajariladigan operastiyalarni, sarflanadigan vaqtni kamaytirib, ish unumdorligini oshiradi (12.6-rasm.).



12.6-rasm. Erkaklar paltosi ort bo'lagi kesimini tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kamartutgichga qanday ishlov beriladi?
2. Kiyimning belbog'iga qanday ishlov beriladi?
3. Erkaklar paltosining kesimiga ishlov berishda qanday press ishlatiladi?
4. Mayda detallar uchun qanday elim qotirmalar ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Detal, kiyim, kesim, vitochka, kamar tutgich, puxtalash, belbog', qotirma.

MA`RUZA № 13

YENGIL KIYIM QOPLAMA CHO`NTAKLARGA ISHLOV BERISH USULLARI

REJA:

1. Yengil kiyim qoplama cho'ntak turlari.
2. Qoplama cho'ntaklarning yuqori qirgimini tikish.
3. Qoplama cho'ntaklarni asosiy detallarga ulash.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlari qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

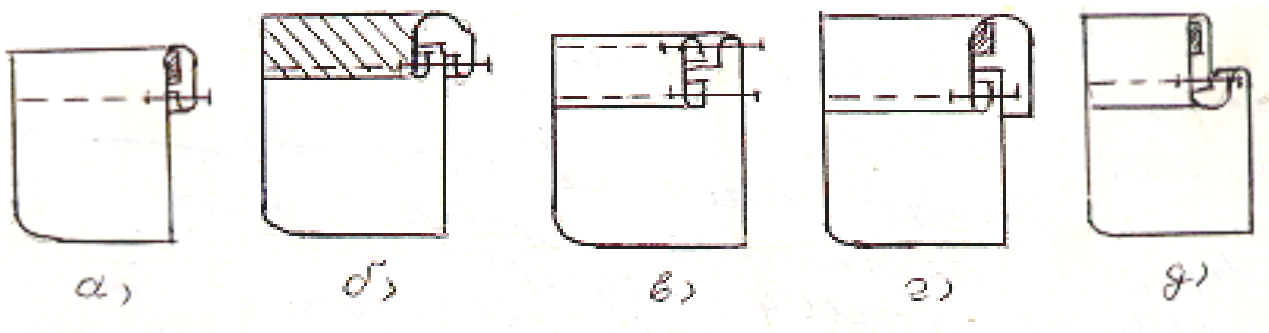
Cho`ntaklar qirqma, chokdagi, qoplama va ichki turlarga bo`linadi. Ular listochkali, qopqoqli, ramkali bo`ladi.

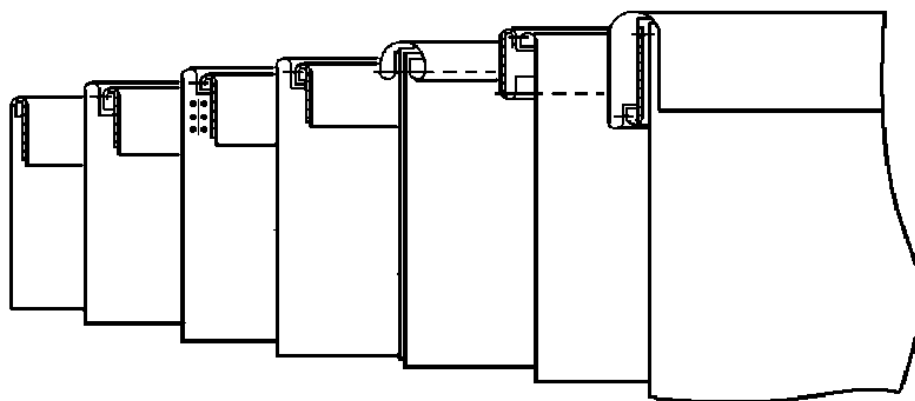
Qoplama cho`ntaklarning yuqori qirqimini tikish.

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

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

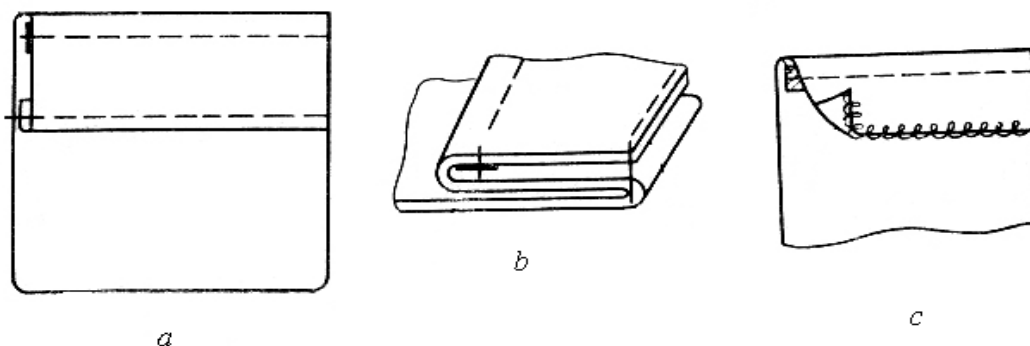
Qoplama cho`ntaklarning asosiy detallariga quyidagilar kiradi: qoplama cho`ntakning o`zi, yuqori qismining bezak detallari (listochka, mag`iz, cho`ntak qopqoq), cho`ntak astari, yelimli qotirma. Qoplama cho`ntakning yuqori qismiga yelimli uqa qo`yilib, cho`ntak og`zi ochiq yoki yopiq qirqimli buklama chok bilan (13.1-rasm, a), SNIIShP 4-20 MOMZ maxsus moslamasi yordamida yuqori qirqimiga mag`iz qo`yib (b), SNIIShP 3-62 MOMZ maxsus moslamasi va 852x 19 Podolskshveytmashning 2 ignali mashinada beyka qo`yib (v), alohida (g) yoki yaxlit listochka (d) bilan yoki astar qo`yib ishlov berish mumkin.



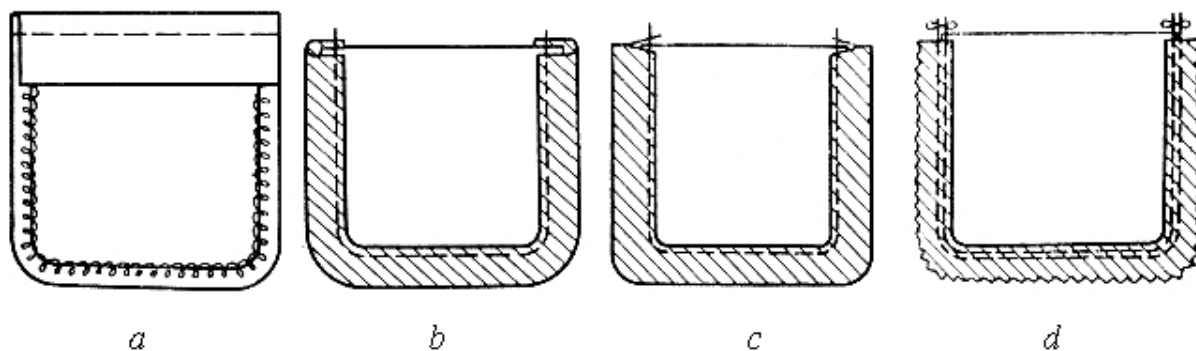


13.1-rasm. Qoplama cho'ntaklarni tikish.

Tikuv 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 (13.2-rasm), yon ziylariga yo'rmalab (a), mag'izlab (b), kettel mashinasida (c), bezak tasmani yassi chok mashinasida (d) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin (13.3-rasm.).

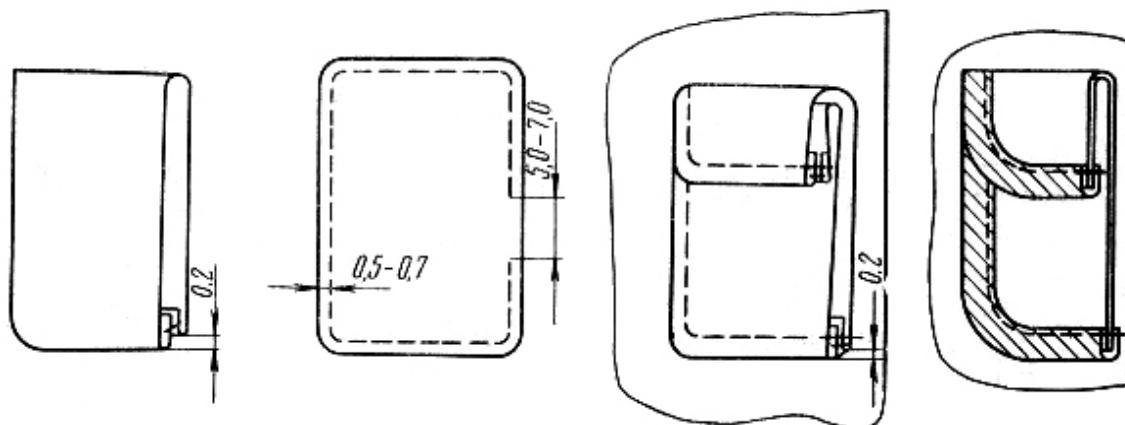


13.2-rasm. Qoplama cho'ntak yuqori ziyiga ishlov berish.



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

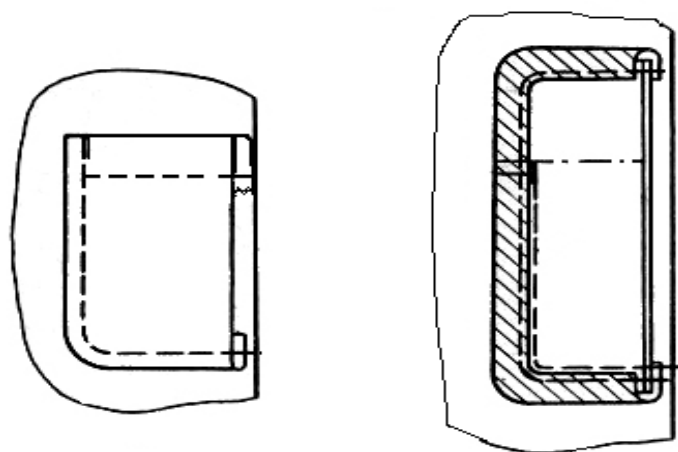
Qoplama cho'ntak ikki qavatli bichilgan bo'lsa, ziylari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikilib, ag'darish uchun 5-7sm uzunlikda chok tikmay qoldiriladi. Cho'ntak o'ngiga ag'darilgandan so'ng, burchaklari maxsus moslama yordamida to'g'rilanadi. Ustki bo'lakdan 0,2sm kant hosil qilib qoplama cho'ntak dazmollanadi (13.4-rasm).



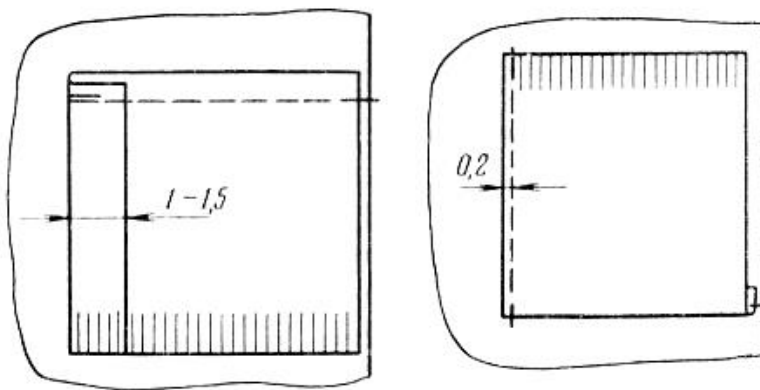
13.4-rasm. Ikki qavatli qoplama cho'ntakni tayyorlash..

Old bo'lak bilan biriktirishda asosan qo'yma chok qo'llanadi, bunda mag'izlash choki ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (13.5-rasm).

Ko'pincha yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntaklarga ishlov beriladi. Bunday holda cho'ntakni old bo'lak bilan avval pastki ziylari biriktiriladi, asosiy detalning o'rta chizig'i tomonidagi yon ziylari bostirib tikiladi va yon qirqimni biriktirish vaqtida ikkinchi yon ziylari biriktiriladi (13.6-rasm).



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



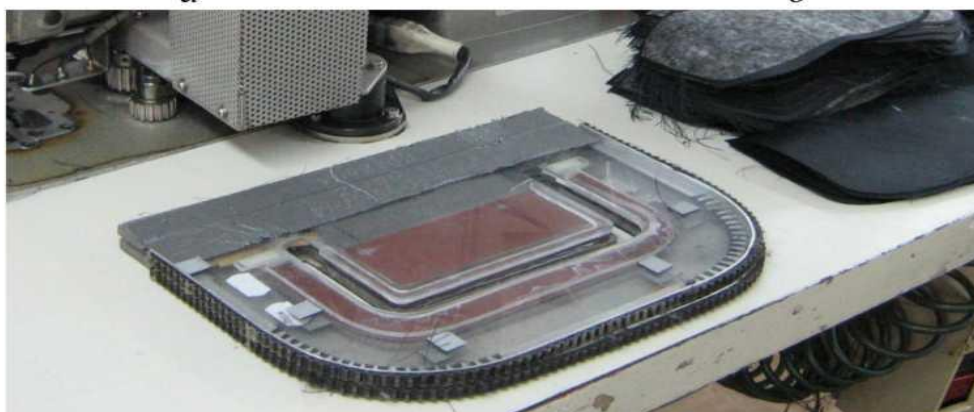
13.6-rasm. Yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntak.



a



b



Yarim avtomat tashqi ko'rinishi (a) va shablon(b, b)
Qo'plama cho'ntakni qirqimlarini bukish

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qoplama cho'ntaklarning qanday turlari bor?
2. Qopqoqli qoplama cho'ntaklarning qanday detallari bor va ular qanday materiallardan tayyorlanadi?
3. Qoplama cho'ntaklarni tikish necha bosqichdan iborat?
4. Qoplama cho'ntaklar kiyimning qayerida joylashgan bo'lishi mumkin?
5. Qoplama cho'ntakni tikishda qanday choklardan foydalaniladi?

TAYANCH IBORALAR:

Cho`ntak, qoplama, chok, qopqoq, qotirma, quyma, mag`iz, old bo`lak.

MA`RUZA №14

Yengil kiyim qirqma cho`ntaklariga ishlov berish usullari REJA:

1. Qopqoqli qirqma cho`ntak tikish.
2. Ramkali cho`ntak tikish.
3. Listochka uchlarini bostirib tikilgan qirqma cho`ntakni tikish.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent «O`qituvchi» 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

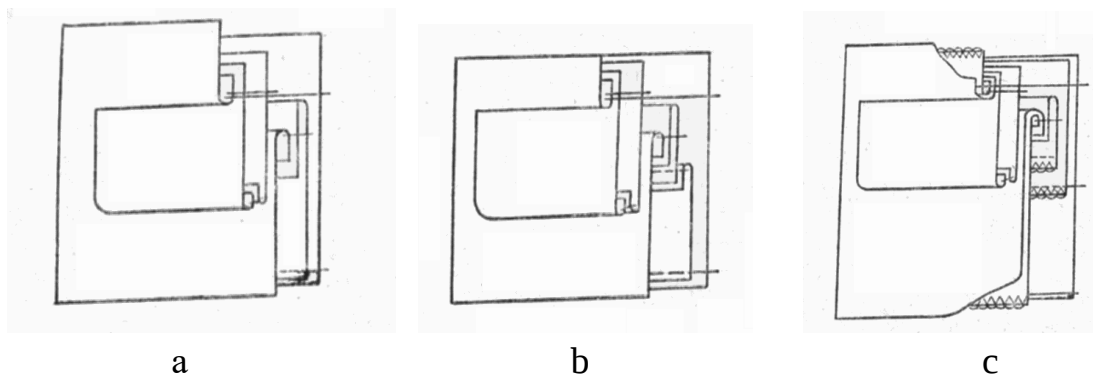
Qopqoqli qirqma cho`ntak tikish

Qirqma cho`ntak tikish jarayoni 3 bosqichda bo`linadi. Cho`ntak qopqoq tayyorlash, cho`ntak xalta tayyorlash va cho`ntakni tikib yig`ish. Cho`ntak qopqoqni yarim avtomatda yoki choklash mashinasida tikish mumkin. («Cho`ntak qopqoq, xlyastik tayyorlash» bo`limiga qarang). Cho`ntak qopqoqda tayyor cho`ntak qopqoqning enini ko`rsatadigan chiziq belgilanadi. Old bo`lak o`ng tomoniga yordamchi andaza qo`yib cho`ntak o`rni uchta chiziq uzunasiga bitta, ko`ndalangiga ikkita chiziq bilan belgilanadi. Cho`ntak qopqoq old bo`lakka undagi belgilangan chiziq bo`ylab ulanadi. Yengil kiyimlarda cho`ntak xalta asosiy gazlamadan bichilishi mumkin. Bunda cho`ntak og`zining past tomoniga 1,0-1,5 sm kenglikda bukib dazmollangan cho`ntak xalta ulanadi. Bukilgan ziy cho`ntak og`zi chizqidan past pomonga qaratilib, 0,5-0,7 sm kengligida baxyaqator yuritiladi. Cho`ntak qopqoq va cho`ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag`iz ulangan chok parallel bo`lishi lozim. Mag`iz vazifasini o`taydigan cho`ntak xalta va cho`ntak qopqoq ulangan choklarning boshi va oxiri qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Asosiy detal teskari tomonidan ikkala baxyaqator uchlariga 1,0 sm, so`ng baxyaqatorlar uchlariga 0,1 sm etqazmay cho`ntak og`zi qirqiladi. Cho`ntak xalta tes-

kariga ag'dariladi. Cho'ntak xaltani ochiq qirqimi cho'ntak qopqoq qirqimi bilan tekislab qo'yiladi va cho'ntak qopqoq ulangan chokning ustiga baxyaqator yuritib biriktiriladi. Cho'ntak uchlari 2-3 qaytma chok yuritib puxtalanadi. Cho'ntak xalta qirqimlari biriktirib yo'rmalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (1-rasm, a).

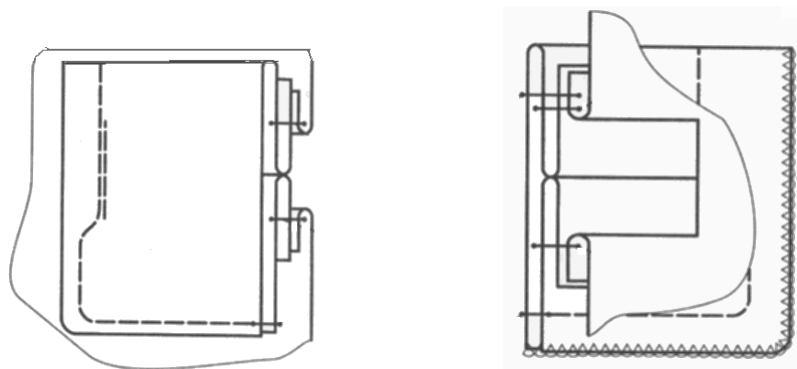
Mag'iz cho'ntak xaltadan aloxida bichilgan bo'lsa, uning qirqimi cho'ntak xaltaga 0,7-1,0 sm chok bilan ulanadi (1-rasm, b).

Oson cho'ziladigan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarda mag'iz tikish vaqtida bir yo'la bixyaqator tagiga cho'ntak xalta qo'yib tikiladi (1-rasm, c).



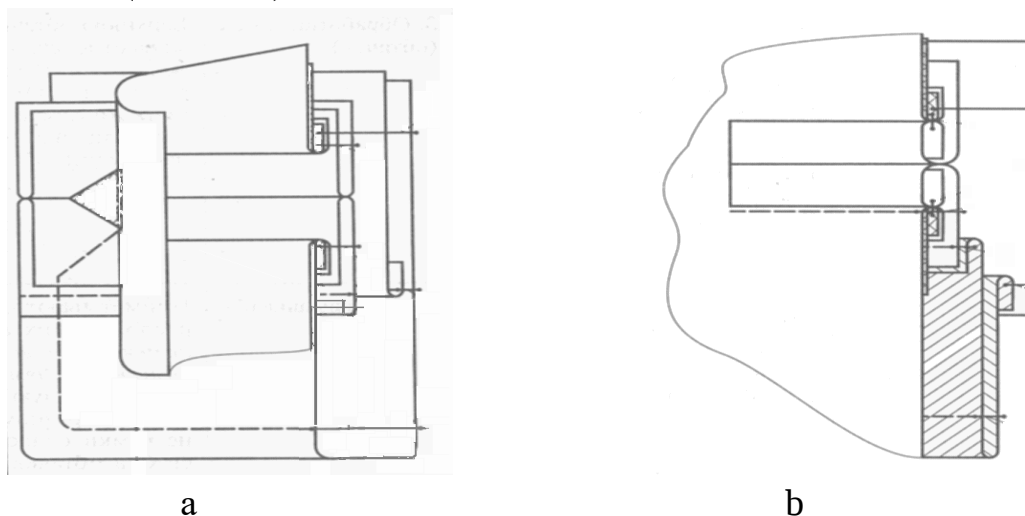
14.1- rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish.
Ramkali cho'ntak tikish

Ramkali cho'ntaklarda mag'iz asosiy yoki bezak materialdan bo'ladi. Mag'izlar cho'ntak xalta bilan yaxlit yoki aloxida bichiladi. Cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan ostki mag'izning cho'ntak xaltasining uzunligi yuqori mag'iz xaltasining uzunligidan 3 sm kamroq bichiladi. Cho'ntak xalta yuqori qirqimi teskarisini ichkariga qaratib bo'lib dazmollanadi. Bukish kengligi kant kengligi va 0,7-1,0 sm chok xaqi kengligiga teng bo'ladi. Asosiy detalning o'ngi tomonida cho'ntak o'rni to'rt (ikkita gorizontal va ikkita vertikal) chiziq bilan belgilanadi. Gorizontal chiziqlar orasi ikkala ramkalarining kengligiga teng, vertikal chiziqlar orasi esa cho'ntak og'zi uzunligiga teng olinadi. Cho'ntak o'rni yordamchi andaza bilan belgilanadi. Asosiy detal ustiga cho'ntak xalta kalta tomoni bilan bukish ziylarini tashqari tomonga qaratib qo'yiladi va mag'izlardan ramka kengligida kant xosil qilib baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator gorizontal chiziq ustidan vertikal chiziqqacha yuritiladi. Baxyaqatorlar uchlari ikki-uch qayta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak og'zi asosiy detal teskari tomonidan qopqoqli qirqma cho'ntakdagidek qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskari tomoniga ag'dariladi. Mag'iz ziylari bir-biriga vaqtinchalik qiya qaviq bilan ko'klanadi. Yuqori mag'iz yaxlit bichilgan cho'ntak xaltada taxlama xosil qilib Yuqori mag'iz tikilgan baxyaqator ustidan puxtalanadi. Cho'ntak uchlari ikki-uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak xalta qirqimlari biriktirib tikiladi va yo'rmalanadi. Tayyor cho'ntak dazmolalanadi.



14. 2-rasm. Mag'iz cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan ramkali cho'ntak tikish.

Oson cho'ziladigan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda mag'iz tikish vaqtida bir yo'la cho'ntak xalta qo'yib tikiladi. Bu usulda yuqori mag'iz teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukib, ostki mag'iz esa $\frac{1}{3}$ qismi bukib dazmollanadi. Asosiy detalga mag'izlar cho'ntak xalta mag'iz bilan yaxlit bichilgan usuldagidek ulanadi va cho'ntak og'zi qirqiladi. Ostki mag'izning ochiq qirqimi cho'ntak xaltaga yo'rmab bostirib tikiladi yoki buklama chok bilan universal mashinada tikiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismiga ko'rinma ostki mag'izning ochiq qirqimidek tikiladi va yuqori mag'iz tikilgan baxyaqator ustiga puxtalanadi. Cho'ntak og'zi puxtalanadi va cho'ntak xalta tikib-yo'rmlanadi (3-rasm, a).



14.3-rasm. a- cho'ziladigan gazlamalarda ramkali cho'ntak tikish, b- murakkab shakldagi qirqma cho'ntak tikish.

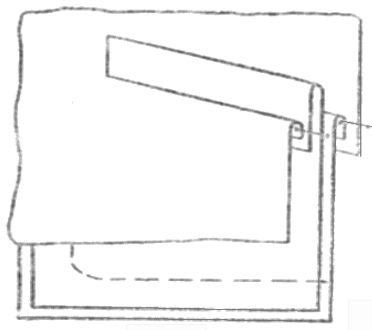
Ramkali qirqma cho'ntaklar yarim avtomat mashinalarida ishlov berilishi mumkin. Bunda mag'izlarni old bo'lakka tikish va baxyaqatorlar orasini qirqish operatsiyalari bir vaqtda bajariladi. Cho'ntak uchlari qaychi bilan qirqiladi.

Listochka uchlari bostirib tikilgan qirqma cho'ntakni tikish uchun avval modelga mos shaklda listochka tayyorlab olinadi. Listochkaning ostki tomonida old bo'lakka ulash chizig'i yordamchi andaza qo'yib belgilanadi. Cho'ntak xalta ikki bo'lakdan bichiladi. Listochka cho'ntak xaltani bir bo'lagiga ulanadi.

Asosiy detalning o'ngi tomonida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan andaza yordamida belgilanadi. Cho'ntak asosiy detalga nisbatan gorizontal, vertikal yoki qiya joylanishi mumkin. Belgi chiziqning bittasi cho'ntak o'rnini ikkitasi esa cho'ntak ogzi uzunligini belgilaydi.

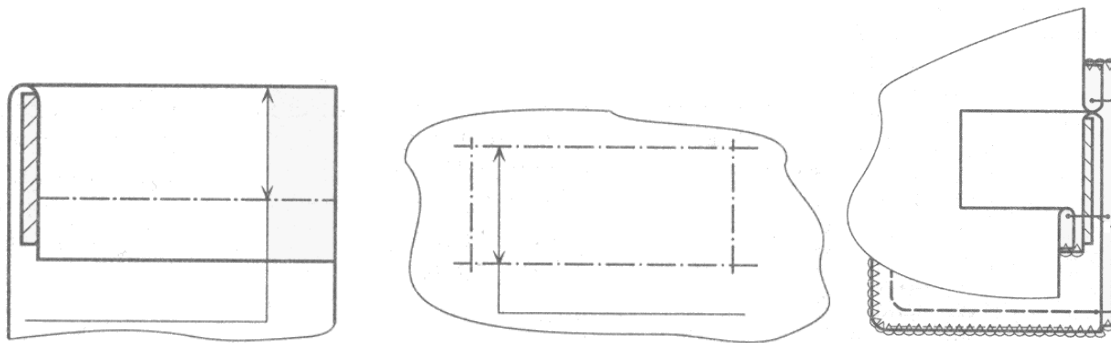
Listochka ulangan cho'ntak xalta belgilangan chiziq bo'ylab asosiy detalga ulanadi. Baxyaqator listochka cho'ntak xaltaga ulangan chok ustidan yuritiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagini qirqimi listochka ulangan chokka taqab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm oraliqda baxyaqator yuritib ulanadi. Baxyaqator uchlari 2-3 qayta chok bilan puxtalanadi. Cho'ntak og'zi boshqa qirqma cho'ntaklardagidek qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskari tomoniga ag'dariladi. Cho'ntak uchlari ikki-uchta qayta baxyaqator yuritib puxtalanadi va cho'ntak xalta tikib-yo'rmalanadi (4-rasm). Listochka uchlari asosiy detalga bostirib tikiladi yoki yashirin qaviqlar bilan tikiladi.

Listochka cho'ntak xaltaning bir bo'lagi yaxlit bichilishi mumkin. Bunda listochkani bukish chizig'i belgilanadi va ostki listochka tomonga qotirma yopishtiriladi. Listochka belgi chiziq bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib bukib dazmollanadi. Yordamchi andaza bo'yicha tayyor listochka eni va uzunligi belgilanadi. Listochka yon qirqimlar belgilangan chiziq bo'ylab baxyaqator yuritib tikiladi. Chok haqiga listochkani old bo'lakka ulash chizig'i davomida kertik beriladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Keyingi operatsiyalari yuqoridagi usuldagidek.



14.4- rasm. Listochka uchlari bostirib tikilgan cho'ntak.

Listochka uchlari mashinada tikib ulanganda cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan listochkaning berish 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 oraligi tayyor listochka eniga teng bo'ladi. Agar listochka cho'ntak xalta bilan aloxida 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'rmalanadi (5-rasm).



14.5- rasm. Listochka uchlari mashinada tikib ulangan cho'ntak.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qirqma cho'ntaklarning qanday turlari bor?
2. Qopqoqli qirqma cho'ntaklarning qanday detallari bor?
3. Listochkali qirqma cho'ntaklarning qanday ishlov beriladi?
4. Qirqma cho'ntaklarni tikish necha bosqichdan iborat?

TAYANCH IBORALAR:

Cho'ntak, ko'rinma, bo'ylama, qopqoq, listochka, qotirma, mag'iz, cho'ntak xalta, old bo'lak.

MA;RUZA №15

Yengil kiyim chokdagi cho'ntaklariga ishlov berish usullari.

REJA:

1. Yengil kiyim chokdagi cho'ntak turlari.
2. Chokdagi cho'ntakning qirqimini tikish.
3. Chokdagi cho'ntakni chontakxaltasiniga ishlov berish.
4. Chokdagi cho'ntakka oxirgi ishlov berish.

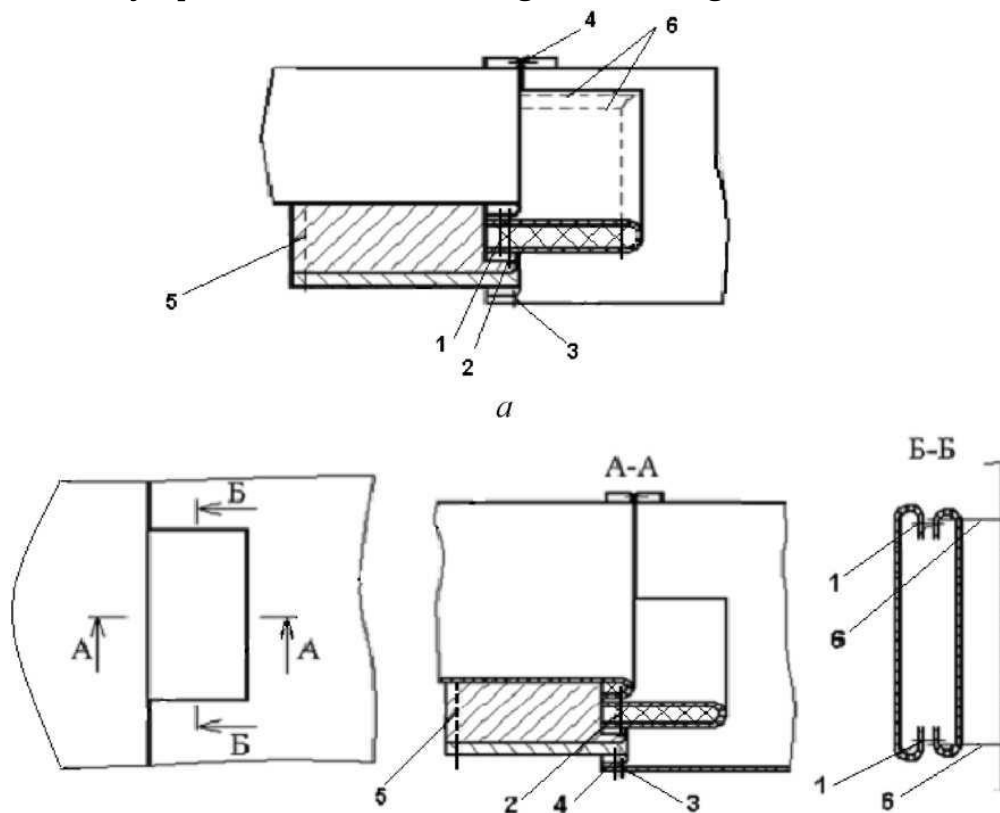
Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet

4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

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

Chokdagi listochkali cho`ntakka (15.1-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho`ntak xalta, bo`ylama va uqa kerak bo`ladi. Asosiy detalda cho`ntak o`rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqorida mavzuda keltirilgandek amalga oshiriladi.



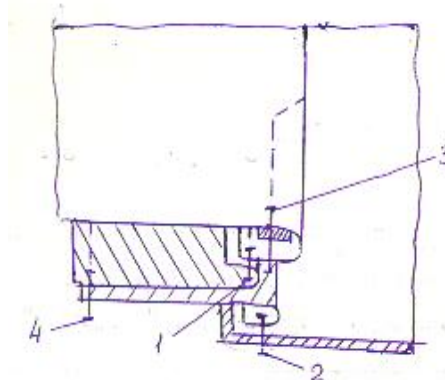
Cho`ntak ziya cho`zilib ketmasligi uchun old bo`lakning teskari tomoniga chok haqi bo`ylab uqa qo`yiladi. Bo`ylama old bo`lak yon tomonining teskarisiga cho`ntak og`zini qoplab turadigan qilib qo`yiladi. O`ayyor listochka o`ngi avra detalning o`ngiga qo`yiladi, listochkaning ustiga cho`ntak xalta o`ngini 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 qirqimlari old qismining teskari tomonidan, nazorat belgilari-ga 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.

Chokdagi listochkasiz cho`ntakka chokdagi listochkali cho`ntak kabi ishlov beriladi. Asosiy detal old va yon bo`laklarining o`ngiga, kertimlar bo`yicha cho`ntak xalta qismlari o`ngini pastga qilib qo`yiladi va chetidan 1,0 sm masofada ulanadi. Cho`ntak xalta ag`dariladi, choklari to`g`rilanadi va cho`ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.

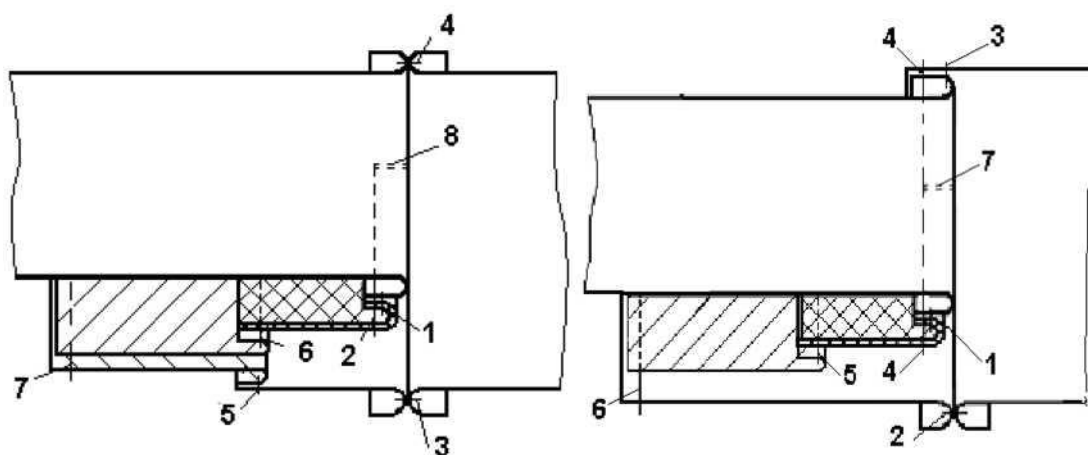
Modelda bezak baxyaqator mo`ljallangan bo`lsa, ko`zda tutilgan masofada o`ngidan bezak baxyaqator yuritiladi. So`ng asosiy detal bo`laklari va cho`ntak xalta 1,0—1,5 sm masofada bir vaqtda biriktiriladi. Cho`ntak og`zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho`ntak dazmollanadi (15.1-rasm, a).

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo`lsa (15.1-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.

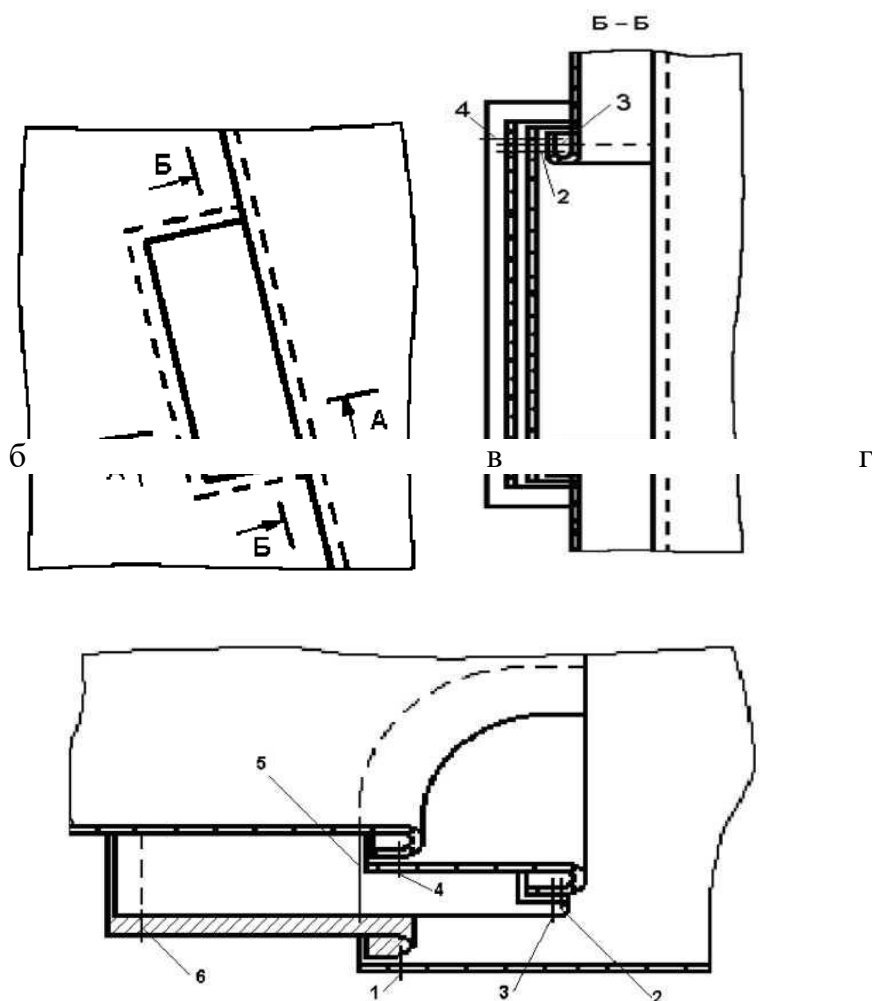
Old bo`lakning cho`ntak tikiladigan joyiga cho`ntak ziyini cho`zilishdan saqlash uchun yelimli uqa yopishtiriladi. Old bo`lakka qotirma ulangan bo`lsa, uqa qo`yilmaydi. Old bo`lak qirqimiga cho`ntak xaltaning bir bo`lagi 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (15.1-rasm, chok 1). Belgilangan chiziq bo`ylab old bo`lak bukilib dazmollanadi. Yon bo`lakka cho`ntak xaltaning ikkinchi bo`lagi 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan tikiladi ( chok 2). Old va yon bo`lak ulangandan keyin, old bo`lakning bukilgan qismi ustidan bezak baxyaqator yuritiladi (chok 3). Cho`ntak xalta tikiladi (chok 4). Tayyor cho`ntak dazmollanadi.



15.1-rasm. Chokdagi listochkasiz cho`ntakni tikish.



15. 2-rasm rel'ef choklarga ishlov berish



- Обработка карманов в швах переда
с листочками с втачными концами

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Chokdagi cho'ntaklarning qanday bezak detallari bo'ladi?
2. Chokdagi listochkali cho'ntakni tikish necha bosqichdan iborat?
3. Chokdagi listochkali cho'ntakning xaltasiga qanday ishlov beriladi?

4. Chokdagi cho`ntaklarning qanday turlari bor?
5. Chokdagi cho`ntak nechta detaldan iborat?
6. Chokdagi cho`ntaklar kiyimning qaerida joylashgan bo`lishi mumkin?

TAYANCH IBORALAR:

Chokdagi cho`ntak, bo`ylama, ko`rinma, qotirma, mag`iz, cho`ntak xalta, old bo`lak, yon qirqim.

MA`RUZA № 16

Yengil kiyim taqilma turlari va ularga ishlov berish usullari.

REJA:

1. Yengil kiyim taqilma turlari.
2. Ko`ylak etagigacha tushadigan taqildmalarni tikish.
3. Ko`ylak chokidagi taqilmalarni tikish
4. Ko`ylak yaxlit detalidagi taqilmalarni tikish.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O`quv qo`llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O`zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo`llanma, Toshkent "O`qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.

Ayollar, qizlar ko`ylagining yenglarida, ko`krak qismida, yubkalarida, erkaklar va o`g`il bolalar ko`ylagining yenglarida va ko`krak qismida taqilma bo`lishi mumkin.

Kesimi ko`ylakning etagigacha tushadigan (ayollar xalatida, erkaklar kuylagida), kiyim chokida, yubkalarning yon va orqa chokida va yaxlit detallarda (ayollar ko`ylagi va bluzkalarida, erkaklar sarochkalarining old qismida) taqilmalar bo`ladi.

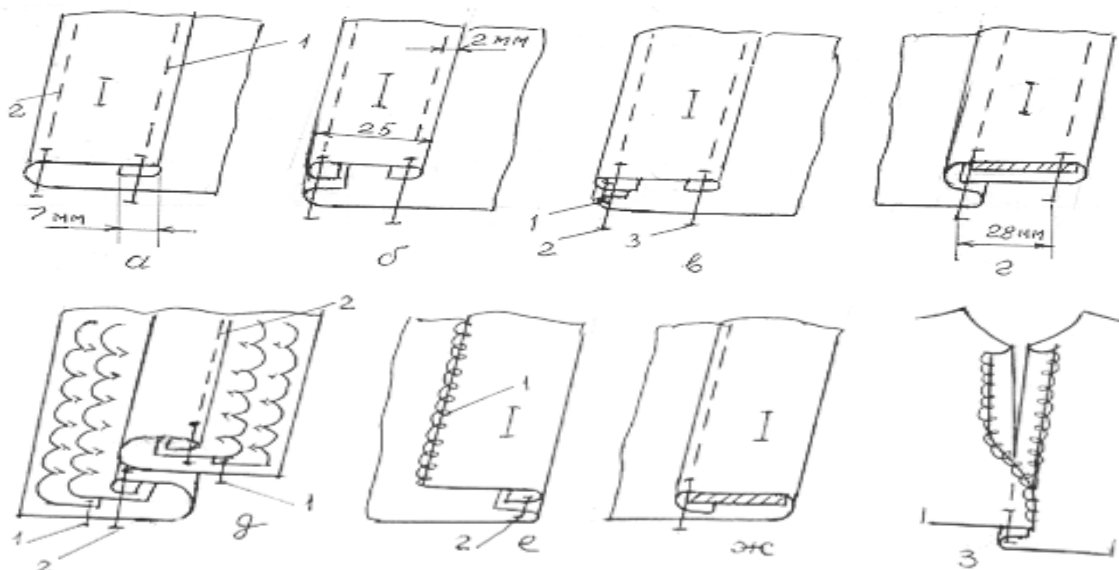
Kesimi ko`ylak etagigacha tushadigan taqilmalarga: **old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlar (a), bostirma qopqoqli bortlar (b), ulanma qopqoqli bortlar (v),**

yaxlit bichilgan qopqoqli bortlar (g), bezak detallar (to`r, tasmalar) bilan tikilgan bortlar (d), adip qo`yib tikilgan bortlar (e) va adipi old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlar kiradi (16.1-rasm).

Bortga adip qo`yib tikishda, adip uloqli bo`lsa, oldin uning uloqlari 0,7sm. kenglikdagi biriktirma chok bilan ulab olinadi. Ko`ylak yupqa gazlamadan tikiladigan bo`lsa, adip uloqsiz bo`ladi. Chok dazmollanadi. Adipning ichki qirqimi gazlama turiga qarab har xil tikilishi mumkin. Adipning ichki qirqimi maxsus buklagich moslama yordamida yopiq qirqimli qilib bukib tikilgan yoki maxsus mashinada yo`rmlangan bo`lishi mumkin. Adipga yelimli yoki yelimsiz qotirma qo`yilishi mumkin. Bunda yelim qotirma adipning ichki qirqimlariga 0,7-1,0sm, bort qirqimlariga 0,5-0,6 sm. etmasligi kerak. Tayyorlangan adip bilan old bo`lak o`ngini ichkariga qaratib qo`yiladi va adip qaytarmasi burchaklarida va izmalar orasida solqi hosil qilib ko`klanadi. Bort old bo`lak tomonidan, ag`darma chok bilan yoqa o`tqaziladigan joydan kertmagacha tikiladi. Bortning burchaklaridagi chok haqi qirqiladi, o`ngiga ag`dariladi va bortdan 0,1-0,2 sm. kant hosil qilib dazmollanadi (e).

Adipi old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo`laklar o`rtasini belgilovchi chiziq yoki kertmalar qo`yiladi. Yaxlit adipning ichki qirqimlari alohida qirqilgan adipday tikiladi. Bort belgi chiziq bo`yicha bukilib, yuqori va pastki bort burchaklari ag`darma chok bilan tikiladi, chok haqi qirqiladi va o`ngi tomonga ag`darib, dazmollanadi (j).

Kiyim chokidagi taqilmalar ayollar ko`ylagining orqa bo`lagi chokida, yubkalar yon va orqa bo`lagi o`rta chokida ishlov berilishi mumkin. Bunda taqilma uchun qoldirilgan haq material xususiyatiga bog`liq bo`lib, chok haqidan kam bo`lmasligi kerak (16.1-rasm, z).



16.1-rasm. Taqilmalarni tikish.

Chokdagi "molniya" tasmali taqilmani tikishda, chok tikilayotganda tasma qo`yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanishi bilan ayni

vaqtda taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskarisi tomondan "molniya" tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7sm masofada,taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,2-0,5 sm masofada o'tadi (v).

Ko'ylaklar, bluzkalar yaxlit old bo'lagida tikiladigan taqilmalarning **bostirma qopqoqli, bir mag'izli, o'tqazma qopqoqli, mag'iz chok bilan tikilgan, adip-mag'iz qo'yib tikilgan** turlari bo'ladi.

Bostirma qopqoqli taqilmani tikish

Ustki va ostki qopqoqni kiyim old bo'lagi kesimining qirqimiga biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi qopqoq tomonga to'g'rilanib, dazmollanadi. Ustki tomoni o'ngi ichkariga qaratilib bukiladi va belgi chiziqlariga moslab burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi, burchaklar o'ngiga ag'dariladi, qirqimlari ichkariga 0,5-0,7sm ga bukiladi. Ostki qopqoq chokni 0,1- 0,2 sm yopib, bukilgan ziydan 0,1sm kenglikda bostirib tikiladi). Ustki qopqoq detal o'ngiga o'tqazilib, ziyidan bostirib tikiladi. Ochiq qirqimi va pastki uchi ichkariga 0,5-0,7sm buklanib, bostirib tikiladi. Oxiri ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (16.2-rasm, a).

Bitta mag'izli taqilmani tikish

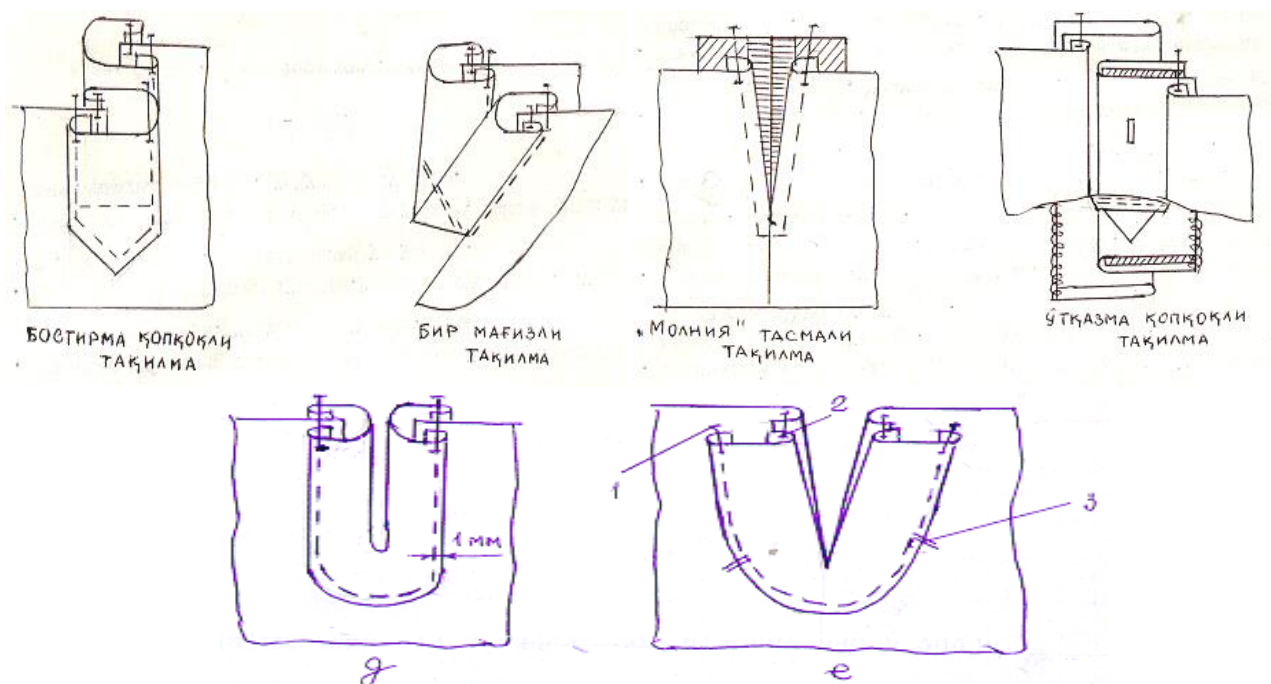
Asosiy detal teskarisiga mag'iz o'ngi bilan qo'yilib, ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz asosiy detal o'ngiga o'tkazilib, ochiq qirqimi ichkariga bukilib, ag'darma chokni yopadigan qilib, ziyidan 0,1 sm. oraliqda bostirib tikiladi. Taqilma 2 ga bukilib, 2 ta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi (16.2-rasm, b).

O'tqazma qopqoqli taqilmani tikish

Asosiy detalda taqilma o'ni belgilanadi, chok haqi 1-1,5sm. koldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq 2 ga buklanib, yuqori tomoni ag'darma chok bilan tikilib, burchaklari kirqilib, o'ngiga ag'dariladi, dazmollanib, taqilma kengligida belgi chiziq o'tqaziladi. Taqilma asosiy detalga biriktirib tikiladi va oxiri qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Qopqoq ulangan chok yo'rmalanadi (16.2-rasm, g).

Taqilmani mag'iz chok bilan tikish

Taqilma kesimini mag'iz qo'yib, bir vaqtning uzida mag'iz qirqimlarini ichkari tomonga bukib maxsus moslama yordamida mag'iz chok solib, moslamasi bo'lmagan mashinada 2 ta baxyaqator solib tikish mumkin. YA'ni detalning teskari tomoniga mag'iz o'ngi bilan qo'yilib, asosiy detal tomonidan 0,5-0,7 sm. kenglikdagi chok bilan ulanadi. Mag'iz chok atrofida aylantirilib, mag'iz ulangan chokni berkitib, 0,5 sm. mag'iz ichkariga bukilib, bukilgan ziydan 0,1 sm.oraliqda bostirib tikiladi (16.2-rasm, d).



16.2-rasm. Yengil kiyimlar taqilmalarini tikish.

Taqilmani adip – mag`iz qo`yib tikish

Adip mag`izda kesim uzunligi aniqlab olinadi. Mag`izning ichki qirqimlari bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo`rmlanadi. Mag`iz o`ngini pastga, asosiy detal o`ng tomoniga qo`yiladi. Kesim asosiy detal teskari tomonidan, baxyaqatorni asta-sekin yuq qila borib, ya`ni kesim oxirida 1-2 baxyacha oraliq qolganda aylantirib ag`darma chok bilan tikiladi. Mag`iz detalning teskari tomoniga ag`dariladi, mag`iz tomonga asosiy detaldan 0,1 sm. oraliqda kant chiqarib to`g`rilanadi va dazmollanadi. Mag`izning ichki chetlari asosiy detalga yashirin qaviq bilan tikiladi (16.2-rasm, e).

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ko`ylak bortida qanday taqilmalar bo`ladi?
2. Adip qaytarmali bort qanday tayyorlanadi?
3. O`tkazma qopqoqli taqilma tikish tartibini aytib bering.
4. Bortga adip qo`yib tikishdagi texnologik tartibni aytib bering.

TAYANCH IBORALAR:

Bort, adip, taqilma, qopqoq, mag`iz, ko`ylak, kesim, qirqim, qotirma, adip-mag`iz.

YENGIL KIIYIM YOQA TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH USULLARI

REJA:

1. Yoqani qo'yma burma yoki to'r qo'yib tikish.
2. Yalang qavat yoqalarni tikish.
3. Olinadigan yoqalarni tikish.
4. Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.

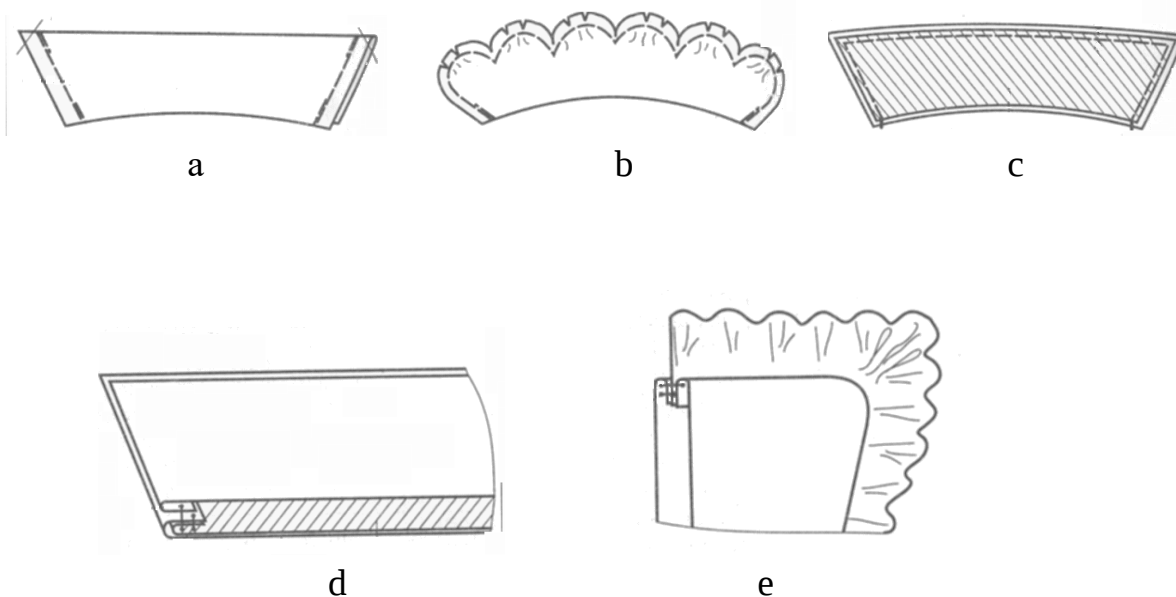
Ayollar va erkaklar ko'ylaklari, bluzkalar yoqalari konstruktsiya jihatidan quyidagi turlarga bo'linadi: ustki va ostki yoqa yaxlit yoki alohida bichilgan, yalang qavat yoqa, yoqaning qaytarma qismi ko'tarmasidan alohida yoki yaxlit bichilgan, old bo'lak yoki adip bilan yaxlit bichilgan. Yoqalarni yanada turqunlashtirish maqsadida ularga, ayniqsa erkaklar ko'ylagida, qotirma qo'yiladi. Qotirmalar to'qima va noto'qima materiallardan, elimli yoki elimsiz materiallardan bo'ladi. Yoqalarga ko'p qavatli qotirmalar qo'yish ham mumkin.

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 yetqazmay elim qotirma ostki yoqa teskarisiga qo'yib dazmollanadi yoki pressda yopishtiriladi. Yoqa o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va yon tomonlari 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi. Chok xaqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollandi (17.1-rasm, a).

Ustki va ostki yoqa alohida bichilsa, ostki yoqaga qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetqazmay 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 haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, aylana joylarda esa kertiklar

qo'yiladi. Yoqani burchaklari to'qrilab, o'ngiga ag'dariladi. Ustki yoqadan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Ipak, jun gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarning yoqasini dazmollashdan avval kant hosil qilib ko'klash lozim. Yoqa ziylarini ko'klash o'rniga yoqaga "Sof ziy" usulida ishlov berish mumkin, ya'ni ag'darma chok haqini ostki yoqaga bostirib tikish mumkin. Bu baxyaqator ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda, yoqa burchaklariga 2-3 sm etqazmay tikiladi (17.1 – rasm, b).

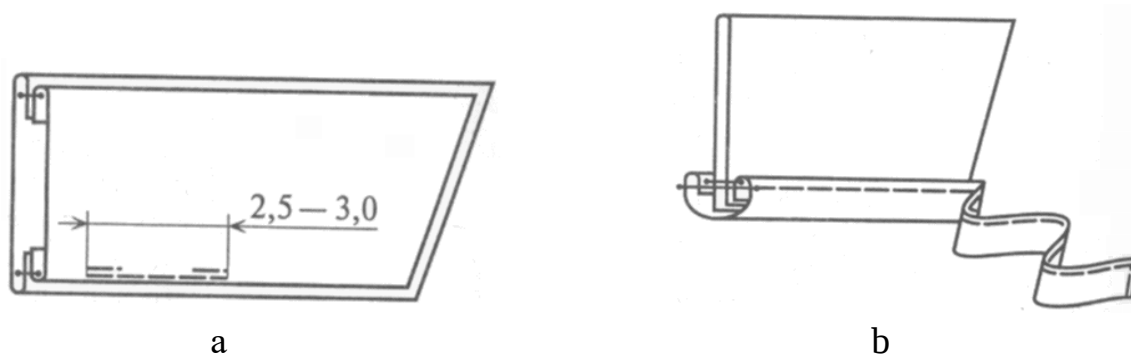
Yoqani qo'yma burma yoki to'r qo'yib tikishda, avval qo'yma burma ostki yoqaga ulab olinadi. Buning uchun ostki yoqa o'ngi tomoniga terma burmani teskari tomoni qirqimlarini tekislab qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Chok kengligi ag'darma chok kengligidan 0,1-0,2 sm kamroq bo'ladi. Yoqa burchaklarida 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 bayyaqator yuritib tikiladi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Xuddi shu usulda yoqalarga to'r va kant qo'yib tikiladi.



17.1 - rasm. Yoqa tayyorlash.

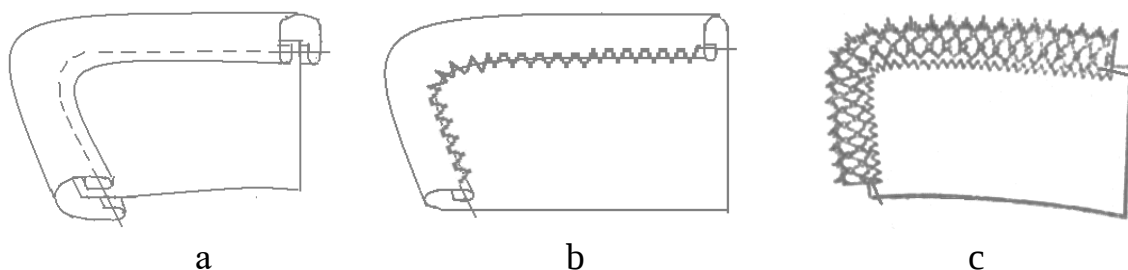
Olinadigan yoqaning ustki va ostki bo'lagi yaxlit yoki aloxida bichilishi mumkin. Yaxlit bichilgan yoqalar uchlari va ko'tarma qirqimlari 0,5-0,7 sm ag'darma chok bilan, ko'tarma qirqimida 2,5-3 sm uzunlikda ochiq joy tashlab tikiladi. Ustki va ostki yoqa alohida bichilsa, ag'darma chok yoqaning qaytarmasi, uchlari va ko'tarmasi bo'ylab bir yo'la tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Yoqa tikilmay qoldirilgan joydan o'ngiga ag'dariladi. Tikilmay qoldirilgan joyda chok qirqimlari ichkari tomonga bukib turib, ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda yoqa o'ngidan baxyaqator yuritib tikiladi. Yoqa dazmollanadi 17.(2- rasm, a).

Olinadigan yoqalarni ko'tarma qirqimini yopiq qirqimli mag'iz chok bilan tikish xam mumkin (17.2 –rasm, b).



17.2- rasm. Olib qo'yiladigan yoqalarni tikish.

Yalang qavat yoqalar (17.3- rasm) qaytarma yoqa, terma burma, taxlama burma va h.k. ko'rinishida bo'ladi. Bunday yoqalarni qaytarma qirqimi va yoqa uchlari asosiy yoki bezak materialdan qo'yib mag'iz chok bilan, moslama yordamida yoqa qirqimlarini teskari tomonga bukib siniq baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada bukib tikish mumkin. Yoqani bezash maqsadida uning qirqimlariga to'r qo'yib siniq baxyali mashinada qo'yma chok bilan tikiladi.



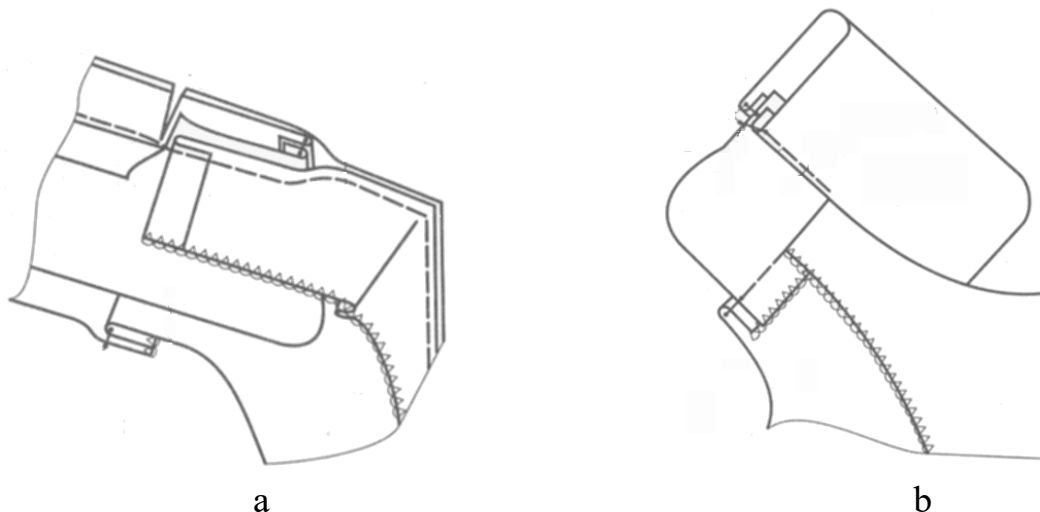
17.3 - rasm. Yalang qavat yoqalarni tikish.

Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish

Adip qaytarmali buyumlarda yoqani o'tqazishdan avval bort qirqimini ag'darma chok bilan tikib olish mumkin yoki kiyim bortini ag'darma chok bilan tikilayotganda bir yo'la yoqani ham o'tqazish mumkin. Tayyor yoqa adip va old bo'lak orasiga kertiklarni to'qri keltirib, ostki yoqani old bo'lak o'ngi tomoniga qaratib, 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 yoqa o'tqazish chok haqiga kertik qo'yiladi, ustki yoqani ostki yoqadan ajratib turib old bo'lak bo'yin o'miziga faqat ostki yoqa tikiladi.(17.4- rasm, a) O'ng yelka chok ustida adip qirqimi chap tomondagidek bukiladi, yoqa o'tkazish chok haqiga kertik qo'yiladi, ustki va ostki

yoqa old bulak va adip orasiga qo'yilib birgalikda tikiladi. Chok adip qaytarmasining o'ng tomonida tugatiladi. Bunda adip qaytarma burchaklarida adipdan solqi hosil qilinadi. Chok davomida ipni uzmay tikiladi. Bort burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort o'ngiga ag'dariladi. Kertiklar orasida ostki yoqa o'tkazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi, ustki yoqa qirqimi esa 0,7-1,0sm ichkariga bukib, burilgan ziyidan 0,1-0,2 sm orasida ostki yoqa ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, asosiy detalga bostirib tikiladi.(17.4-rasm, b).

Tayyor yoqa dazmollanadi.



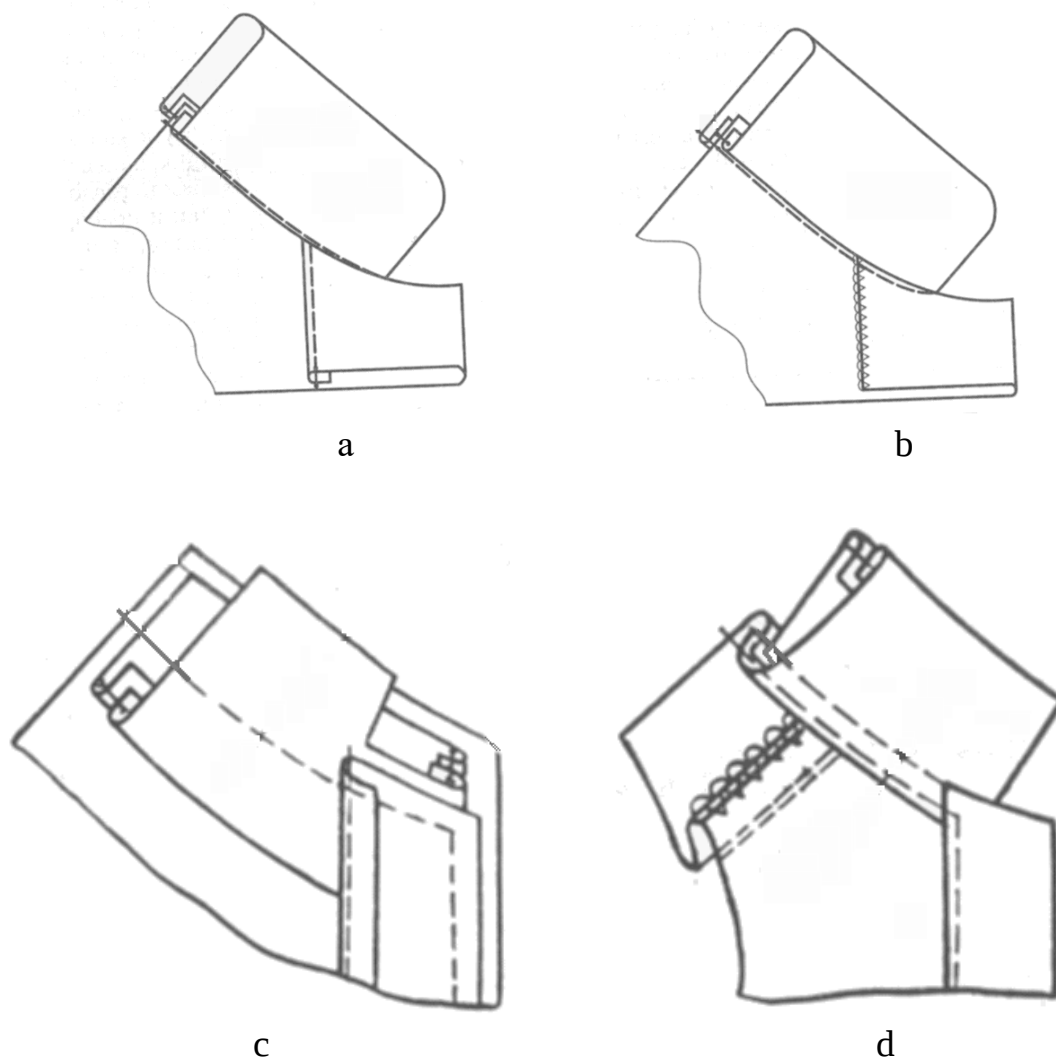
17.4-rasm. Yupqa gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarda yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyim yoqasini o'tkazish

Yoqani yoqa o'miziga o'tkazishdan oldin bort to'liq tayyorlab olinadi. Ostki yoqa o'ngi tomonini buyumni o'ngi tomoniga qirqimlarini tekislab, kertimlarini to'qri keltirib, ostki yoqa tomonidan 0,7-1,0 sm kenglikda chap adip qaytarma uchidan o'ng adip qaytarma uchigacha tikiladi. Yelka choklar ustida ostki yoqaga ort bo'lak yoqa o'mizi tomonidan 1,5-2 sm, old bo'lak yoqa o'mizi tomonidan 3-4 sm solqi hosil qilinadi. Ostki yoqani o'tkazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi. Ustki yoqani ko'tarma qirqimi ichkari tomonga bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda ostki yoqa tikilgan chokni 0,1 sm yopib bostirib tikiladi (17.5-rasm, a).

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ustki yoqaning o'ngi tomonini buyumni teskari tomoniga qirqimlarini tekislab yoqa tomoni dan adip qaytarmasini bitta uchidan boshlab boshqa uchigacha 0,7-1,0 sm kenglikda o'tkaziladi. Adip qirqimlari ustki yoqa o'tkazilgan chok ostiga tushishi kerak. Ostki yoqa ko'tarma qirqimi uchlari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va ustki yoqa tikilgan chokni 0,1 sm bekitib, yoqani bukish ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (17.5-rasm, b). Tayyor yoqa dazmollanadi.

Ustki yoqa ostki yoqadan 1-1,5 sm kengrok bichilgan bo'lsa, (17.5-rasm, c,d) ya'ni ustki yoqa ishlov haqi bilan yaxlit bichilsa, ostki yoqaning o'ngi tomoni buyum o'ngi tomoniga ostki yoqa ko'tarma qirqimi bo'yin o'mizi qirqimi bilan tekislab, yoqaning uchlarini old bo'lak bilan adip kesishgan joyga to'qilib qo'yiladi. Adip o'ngini pastga qaratilib asosiy detal tomondan biriktirma chok yuritib ulanadi. Bir yo'la bort qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Bort burchaklarida chok haqining ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort uchlarini o'ngiga ag'dariladi. Yoqa o'tkazilgan chok haqi asosiy detal tomonga yotqiziladi. Ustki yoqa ishlov haqini chok qirqimidan aylantirib bukiladi va bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.



17.5-rasm. Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyim yoqasini o'tkazish

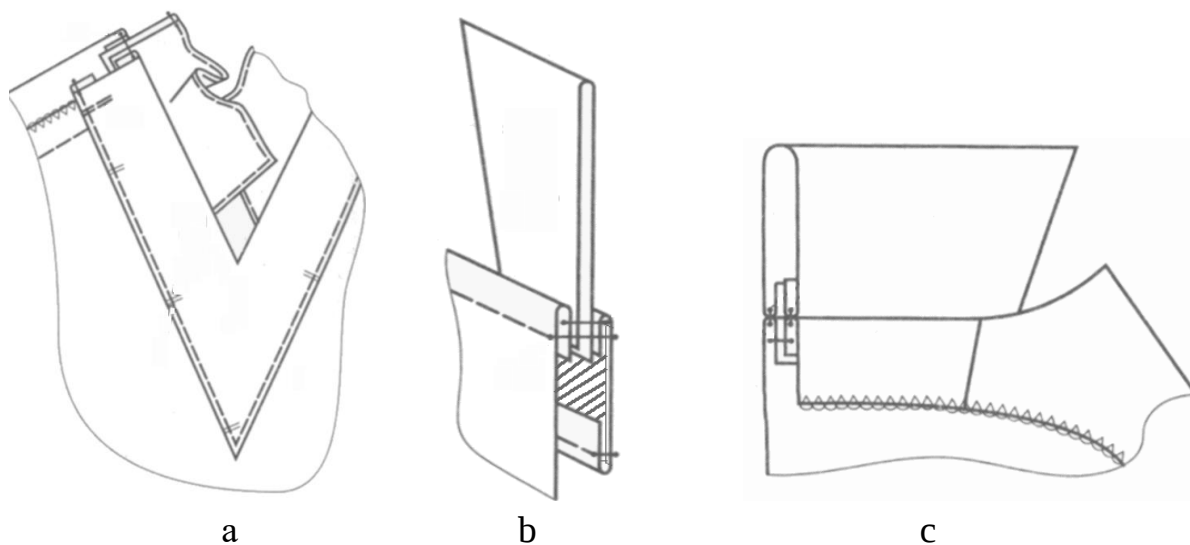
Qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tkazish

Mag'iz yoqa o'mizi shaklida bichib olinadi. Mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi, choklar yorib dazmollanadi. Mag'iz teskari tomoniga elim qotirma yopishtiriladi. Taqilmasi bor kiyimlarda mag'iz uchi adipning ichki qirqimiga ulanadi. Choklar adip

tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilmaydigan gazlamalardan tikiladigan kiyim mag'izining ichki qirqimi 0,5 sm kenglikda ichkari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Qotirma yopishtirilgan mag'iz qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Yupqa va titiluvchan gazlamaning mag'iz ichki qirqimi avval yo'rmab, so'ng bukib bostirib tikiladi. Yupqa gazlamalardan tikilgan kiyimlarda buyumning o'ngi tomoniga yoqa ostki yoqa tomoni bilan qo'yiladi, uning ustiga o'ngini pastga qaratib mag'iz, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm kenglikda ulanadi. Yoqa bir tomonga buyum va mag'iz qarama-qarshi tomonga qaratib dazmollanadi. Mag'izni ichki qirqimlari mashinada kalta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yoqa o'mizi katta o'yilgan kiyimlarda mag'iz ichki qirqimi old va ort bo'laklarga yashirin qaviq solib puxtalanadi. Mag'iz yoqa o'miziga o'tkazilgan chokdan 0,2-0,5 sm oraliqda bezak baxyaqator yuritib puxtalash mumkin (17.6-rasm, a).

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ostki yoqa yoqa o'mizi qirqimiga, ustki yoqa esa mag'izga ipni uzmay turib bitta chok bilan ulanadi. Ustki va ostki yoqa ulangan chok yorib dazmollanadi. Ustki yoqani mag'izga ulangan chok haqini ostki yoqa o'tkazma chok haqiga universal mashinada yoqa ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'iz ichki qirqimlari yupqa gazlamalardan tikilgan kiyimlardagidek puxtalanadi (17.6-rasm, b,c).

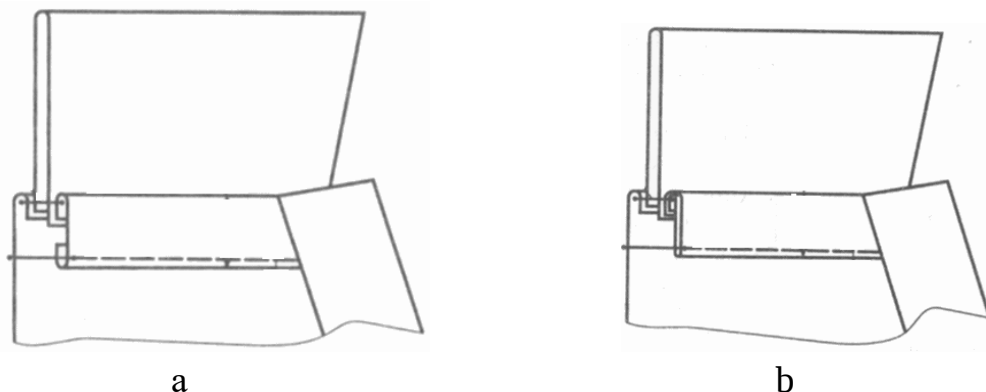


17.6 - rasm. Qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tqazish.

Qaytarma yoqani beyka qo'yib o'tkazish

Beyka yoqani tanda ipiga 450 burchak ostida bichib olinadi. (17.7-rasm, a,b) Beyka ikki yoki yalang qavat bo'lishi mumkin. Tayyor beykani eni 1-1,5 sm bo'ladi. Yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning beykalari asosiy gazlamadan bichiladi, qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning beykasi asosiy gazlama rangiga to'g'ri keladigan ip yoki ipak gazlamadan bichiladi. Ikki qavat beyka o'ngi tomonini tashkariga qaratib

ikki bukib dazmollab olinadi. Asosiy detal o'ngi tomoniga ostki yoqa o'ngi tomonini qaratib, uning ustiga beyka o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tqazilgandek ulanadi. Yalang qavat beykaning ichki qirqimi 0,5-0,7 sm teskariga bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Yoqani ikki qavat beyka qo'yib, yalang qavat beyka ko'yib tikilgandek tikiladi. Ikki kavat beyka asosiy detal tomoniga, yoqa o'tqazilgan chokni yopib o'giriladi. Beykaning bo'kilgan ziyidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.

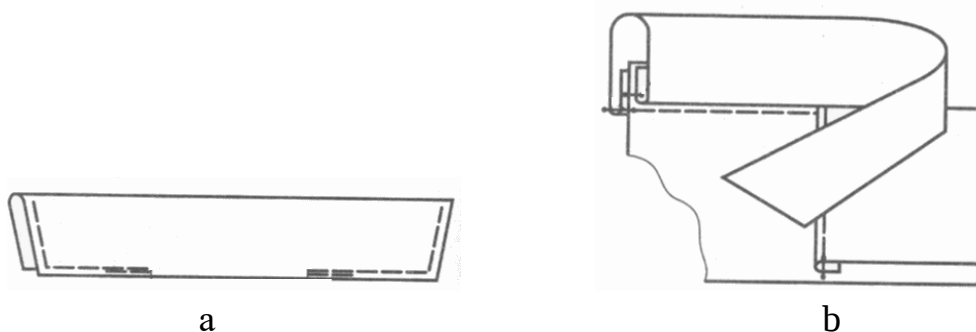


17.7- rasm. Qaytarma yoqani beyka bilan tikish: a – bir qavat, b – ikki qavat beyka.

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'tqaziladagan joygacha ag'darma chok bilan tikiladi. Chok kengligi 0,5-0,7 sm bo'ladi. Burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqaning boqichbog'i moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi va choklarni tekislab chiqarib dazmollanadi. Yoqani yoqa o'miziga o'tqazishda, uning ichki tomoni asosiy detalning teskari tomoniga qaratib qo'yiladi va yoqa tomondan 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Ichki yoqa o'tqazilgan chok haqi 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 bostirib tikiladi (17.8- rasm).

Boqichbog'siz tik yoqa qaytarma yoqadek tikiladi.



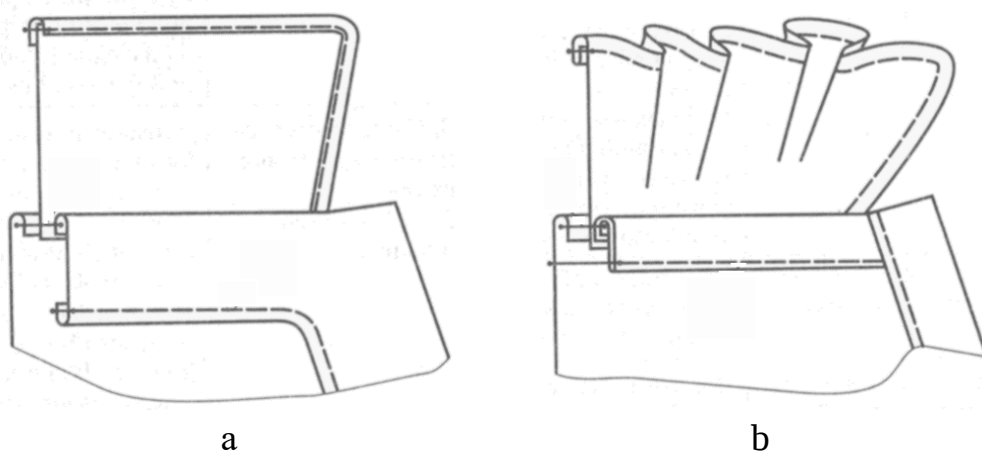
17.8 - rasm. Boqichbog'li yoqani tikish va o'tqazish.

Yalang qavat yoqalarni yoqa o'miziga o'tkazish

Yalang qavat yoqalarni mag'iz bilan bir yoki ikki qavat beyka bilan, qo'sh chok bilan, ichki chok bilan yoki maxsus siniq baxiyali mashinada o'tkazish mumkin.

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

Ikki qavat beyka qo'yib tikishda, beykaning ikkala ochiq qirqimini to'qrilab yoqa o'tkazayotganda birga tikiladi. Beykaning bukilgan ziyi asosiy detalga bostirib tikiladi (17.9- rasm).

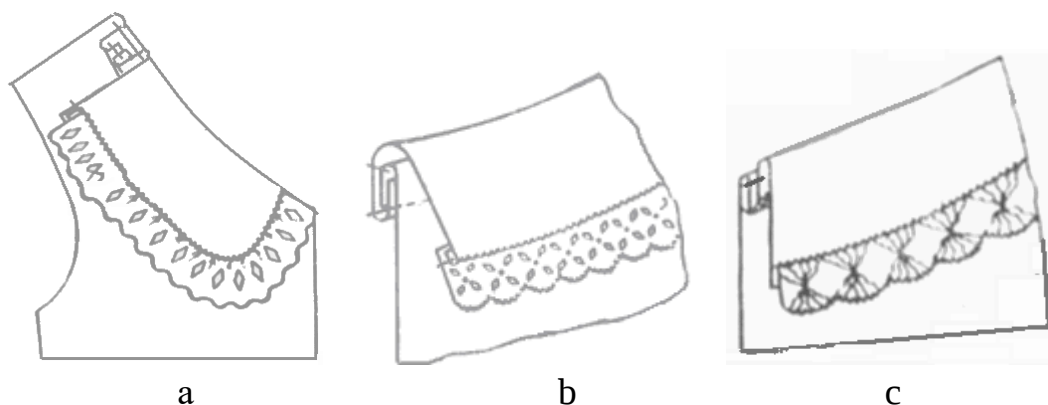


17.9 - rasm. Yalang qavat yoqalarni yoqa o'miziga o'tqazish: a – mag'iz, b- beyka bilan.

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 o'tqaziladi. Chok haqidan 0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Chok o'ngiga ag'dariladi. Yoqaning o'ngi tomoni asosiy detal teskari tomoniga, biriktirib tikilgan chokni detal ziyiga to'qrilab 0,5-0,7 sm kenglikda ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok va yoqa dazmollanadi(17.10-rasm, a).

Yoqani ichki chok bilan o'tkazish uchun asosiy detal o'ngi tomoniga yoqaning teskari tomoni yoqa qirqimini yoqa o'miz qirqimidan 0,5 sm uzunroq chiqarib qo'yiladi va 1,0 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan o'tqaziladi. Yoqa chok haqi bilan biriktirma chok qirqimi atrofidan aylantirib o'tkaziladi va bukiladi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi (17.10-rasm, b).

Siniq baxiyali maxsus mashinada o'tkazishda, asosiy detal teskari tomoniga yoqani o'ngi tomoni qo'yiladi va qirqimlarini to'qrilab 0,7-1,0 sm kenglikda universal mashinada o'tqaziladi. Chok haqi asosiy detalga siniq baxiyali maxsus mashinada bostirib tikiladi (17.10-rasm, c).



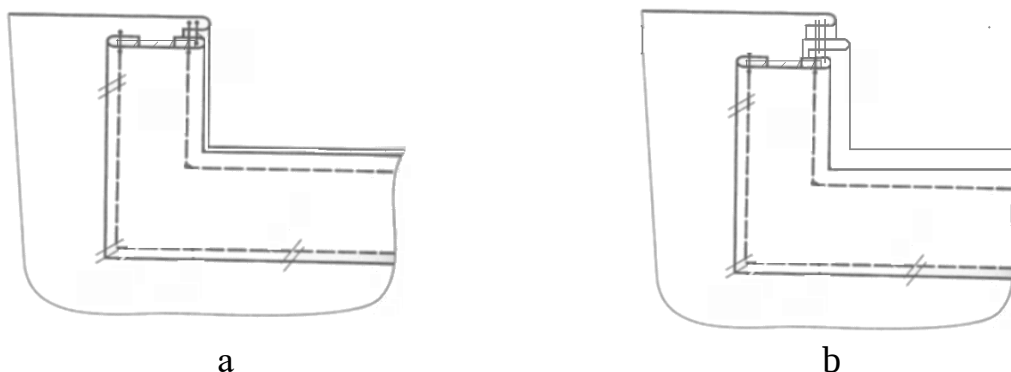
17.10 - rasm. Yalang qavat yoqalarni o'tqazish.

Yoqasiz buyumlarning yoqa o'mizini tikish

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

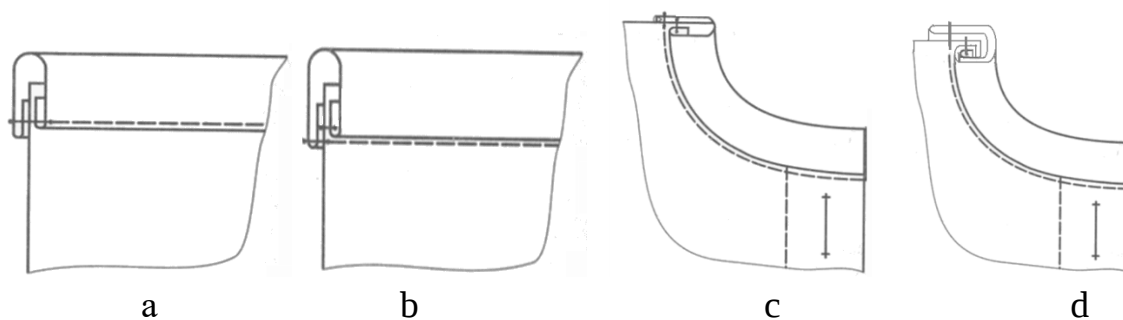
Asosiy detal va mag'iz o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz bo'laklari ulangan joy yelka chokka to'qri kelishi kerak. Burchaklarida chok haqi bahaqatorga 0,1 sm yetqazmay burchak qilib kertiladi. Chok haqi mag'iz tomonga yotqaziladi va ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va asosiy detal dan 0,1 sm kant xosil qilib dazmollanadi. Mag'iz ichki qirqimlari yelka chok haqiga puxtalanadi (17.11-rasm, a). Mag'izni asosiy detal o'ngi tomoniga ham bostirib tikish mumkin. Unda asosiy detalning teskari tomoniga mag'izning o'ngi tomoni qaratib qo'yiladi va avvalgi usuldagidek tikiladi. Mag'iz asosiy detalning o'ngi tomoniga o'giriladi. Mag'izdan kant xosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm teskari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda asosiy detalga bostirib tikiladi. Mag'izni ochiq qirqimi bostirib tikilayotganda bir yo'la, modelda mo'ljallangan bo'lsa, terma burma, kant, to'r qo'yib tikish mumkin (17.11-rasm, b).

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



17.11- rasm. Yoqani o'miziga mag'iz qo'yib tikish.

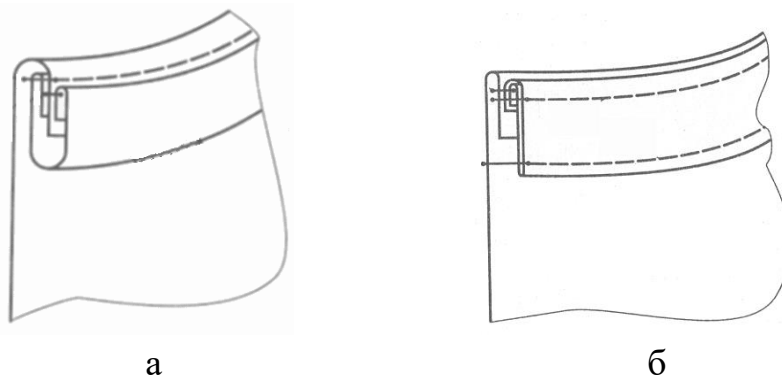
Yoqa o'mizini beyka qo'yib mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz chokni maxsus moslama yordamida (17.12-rasm, a), universal mashinada ochiq yoki yopiq qirqimli (17.12-rasm, b), yoki ikki mag'izni ikki buklab (17.12-rasm, c) tikish mumkin. Taqilmasi bo'lmagan kiyimlarda yoqa o'miziga mag'izni ort bo'lak o'rta chokini tikishdan oldin ulanadi. Chunki mag'izni uchlarini shu chok orasiga kiritish lozim bo'ladi. Ort bo'lak o'rta chokining chok haqi mag'iz chokga ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi. Baxyaqator chok qirqimidan 0,3-0,4 sm oraliqda o'tadi. Mag'iz chokning mag'iz uchlarini bog'ichga aylanish ham mumkin. Old bo'lakda taqilma mo'ljallangan bo'lsa, avval yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikiladi keyin bortga ishlov beriladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda yoqa o'mizini ochiq qirqimi mag'iz chok bilan ishlov beriladi. Buning uchun mag'izning ochiq qirqimi avval yo'rmab olinadi (17.12 –rasm, c).



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

Yupqa va titiluvchan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarda yoqa o'mizini qiya beyka qo'yib tikish tavsiya etiladi. Taqilmasiz ko'ylaklarda qiya beyka uchlari biriktirib olinadi. Asosiy detal va beyka o'ngini ichkari tomonga qaratib qirqimlari tekislab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqiga kertiklar qo'yiladi va beyka tomonga yotqiziladi. Beyka ag'darma chok haqini aylantirib o'tkaziladi va ochiq qirqimini 0,5-0,7 sm ichkari tomonga bukiib ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga o'tkaziladi va asosiy detal-dan kant hosil qilib dazmollanadi. Beyka yelka choklarda asosiy detalga puxtalanadi. (17.13-rasm, a)

Ikki qavat beyka 2,5-3,0 sm enida qiya bichib olinadi. Uzunasi bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib bukib dazmollanadi. Beyka uchlari biriktirib tikiladi. Asosiy detal va beyka o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqi beykaga ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga yotqiziladi va beykani bukish ziyidan 0,1-0,2 sm orliqda asosiy detalga bostirib tikiladi (17.13 b, rasm).



17.13- rasm. Yoqa o'mizini beyka qo'yib tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qaytarmasi bilan ko'tarmasi alohida bichilgan yoqa, yoqa o'miziga qanday ulanadi?
2. Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa qanday tayyorlanadi?
3. Yalang qavat yoqalarning qirqimlariga qanday ishlov beriladi?
4. Olib qo'yiladigan bezak yoqalar qanday tayyorlanadi?
5. Yoqasiz kiyimlarning yoqa o'miziga qanday ishlov beriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Yoqa, qirqim, kesim, bezak, yoqa o'mizi, adip qaytarmasi, ko'tarma, qaytarma, qotirma.

MA`RUZA №18

YENGIL KIIYIM YENG TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH USULLARI.

KO'YLAK UZELLARIGA ISHLOV BERISHNI TAKOMILLASHTIRISH YO'LLARI

REJA:

1. Manjetsiz yenglarni uchini tikish.
2. Elastik tasmali yengni tikish.

3. Qaytarma manjetli yengni tikish.
4. Ulama manjetli yeng tikish.
5. Ulama manjetli yeng tikish.
6. Yengsiz ko'ylaklarni yeng o'mizini tikish.

Adabiyotlar:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet
4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.

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

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

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

Bu chok ham yeng old chokidek yo'rmalanadi va yorib dazmollanadi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Manjetsiz yenglarni uchini tikish

Gazlama turiga va modelga muvofiq yeng uchlari universal va maxsus mashinalarda tikiladi.

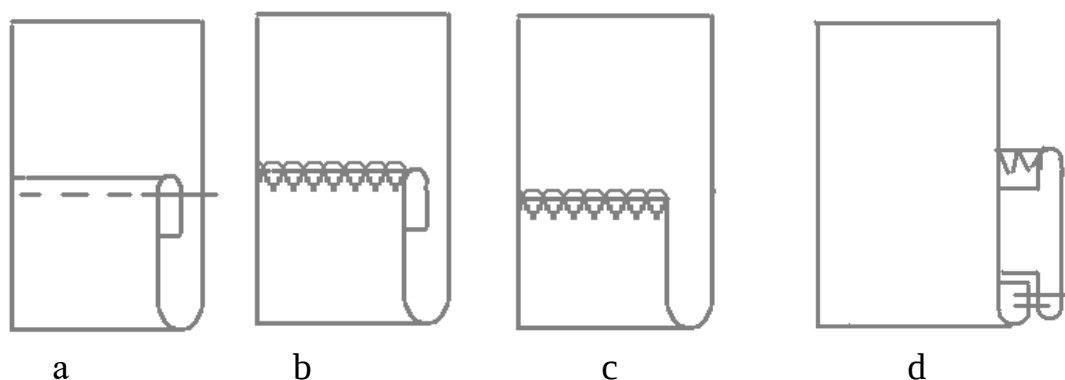
Ip gazlamalardan tikiladigan kiyimning yeng uchi ko'pincha bukib tikiladi. Bunday yenglarni uchlari andaza yordamida bo'rlanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha

yeng uchi yengning teskari tomoniga bukiladi va yeng uchi qirqimi 0,7-1,0 sm bukib 0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi (13- rasm, a). Yeng uchida bukish chiziqini belgilamay “Orsha” AJ da ishlab chiqilagan 916714 markali bukлагich yordamida bukib tikish mumkin.

Ipak va jun gazlamadan tikilgan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli yashirin chok bilan maxsus 85 kl, V-830 kl, 1232 kl mashinalarida yoki qo’lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi (18.1- rasm, b).

Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarning yeng uchlari avval maxsus mashinada yo’rmab, so’ng 150-270 kl yashirin baxyali mashinada oldindan belgilab olmay bukib tikiladi, yoki 39500 - GR kl mashinada oldindan belgilab olib yashirin baxyaqator yuritib bukib tikiladi, yoki yashirin qaviqlar bilan qo’lda tikiladi(18.1- rasm, c).

Yeng bukish haqi qoldirilmay bichilsa, unda yeng uchiga mag’iz ag’darma chok bilan ulanadi. Chok xaqi mag’iz tomonga yotqiziladi va mag’iz ulangan chokdan 0,1-0,2sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag’izning ochiq qirqimi teskariga 0,5-0,7sm bukiladi va yashirin baxyali mashinada tikiladi. Gazlama qalin bo’lsa, mag’iz qirqimi yo’rmab yashirin chok bilan tikiladi (18.1- rasm, d).



18.1- rasm. Manjetsiz yeng uchlarini tikish

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

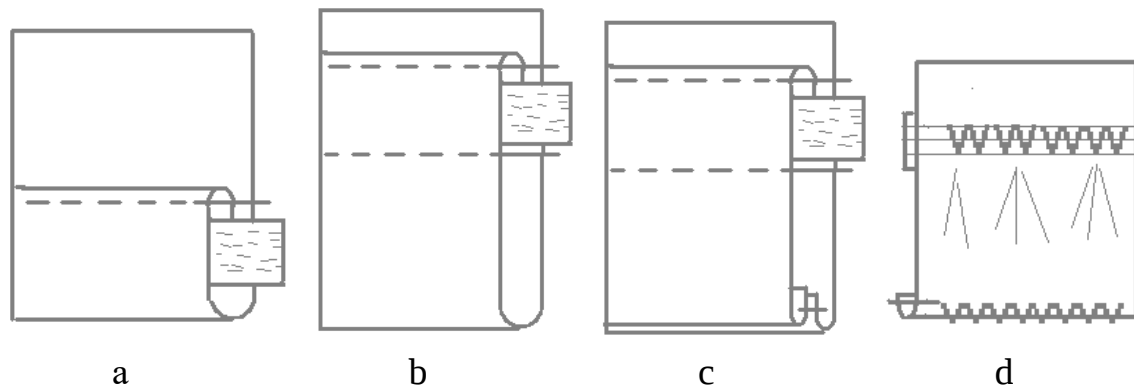
Elastik tasmani yeng uchining ziyiga yoki yeng uchida burma hosil qilish uchun burma kengligiga bog’liq oraliqda qo’yiladi.

Elastik tasma kerakli uzunlikda qirqib olinada va uning uchi bir-biri ustiga 1 sm kenglikda o’tkaziladi va 2-3 qaytma chok bilan puxtalanadi. Yeng uchi belgilangan chiziq bo’ylab teskari tomonga bukлагich bilan qirqimi yopiq qilib bukiladi, orasiga tasma qo’yib bukib tikiladi (18.2-rasm, a). Yeng uchi modelga binoan burmali tikiladigan bo’lsa, belgilangan chiziq bo’yicha yeng teskari tomonga bukiladi va burma

kenglikda baxyaqator yuritiladi, so'ng elastik tasma qo'yilib, yeng uchining qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bostirib tikiladi (18.2- rasm, b).

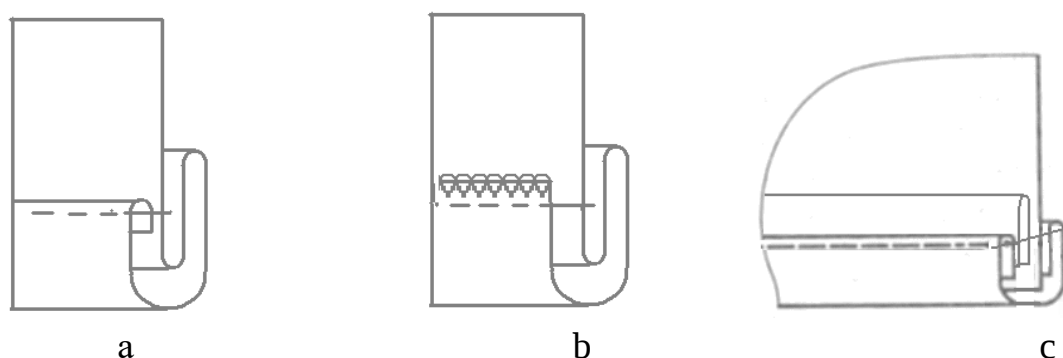
Yeng uchida bukish haqi o'rniga mag'iz qo'yilishi mumkin. Mag'iz yengning uchiga ag'darma chok solib tikiladi, chok o'ngiga ag'dariladi va yengdan kant hosil qilib dazmollanadi. Qolgan operatsiyalar avvalgi usuldagidek tikiladi (18.2-rasm, c).

Yeng uchi bir qavat burmali bo'lsa, yeng uchining qirqimi siniq baxiyali mashinada bikib tikiladi va belgilangan chiziq bo'ylab bitta yoki ikkita tasma qo'yilib siniq baxiyali mashinada bostirib tikiladi yoki belgilangan chiziq bo'ylab tagiga elastik-tasma qo'yib mag'iz universal mashinada bostirib tikiladi (18.2-rasm, d).



18.2 - rasm. Elastik tasmali yengni tikish.

Yeng uchlari qaytarmali bo'lsa, andaza yordamida bukish chiziqli belgilanadi. Yeng qirqimi belgi chiziq bo'ylab teskari tomonga bukiladi. Bukish xaqining ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm kenglikda yengga bostirib tikiladi (18.3- rasm, a). Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng uchining qirqimi avval yo'rmalanadi, so'ng qo'yma chok bilan tikiladi. Yeng qaytarma qismi yeng o'ngi tomoniga qaytariladi va choklar ustida yashirin qaviqlar bilan yuqori ziyidan 1,0sm oraliqda tikiladi (18.3- rasm, b).



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

Yeng uchlarini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz bir yoki ikki qavat bo'ladi. Mag'iz chok orasiga bezak kant, beyka yoki to'r qo'yib tikish mumkin (18.3-rasm, c).

Qaytarma manjetli yengni tikish

Yeng manjeti bitta bo'lakdan yoki ustki va ostki bo'lakdan iborat bo'ladi. Manjet bitta bo'lakdan iborat bo'lsa uni o'ngini ichkariga qaratib yon tomonlari biriktirib

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

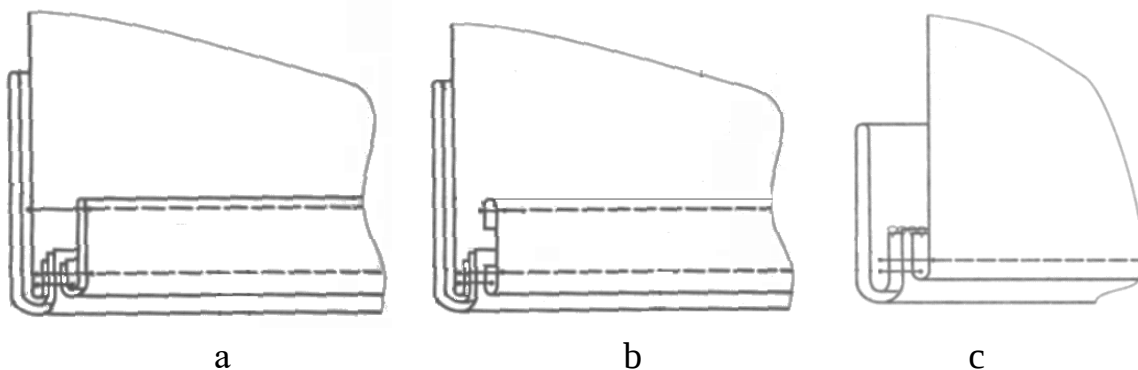
Qaytarma manjetlar yengga beyka qo'yib, mag'iz qo'yib yoki tikib-yo'rmash mashinasida ulanadi. Buning uchun avval yeng qirqimlari tikib-yo'rmalanadi. Mag'iz yeng uchi shaklida bichiladi, uchlari biriktirib tikiladi va yorib dazmollanadi, ichki qirqimlari yo'rmalanadi yoki bukib tikiladi. Beyka qiya bichiladi.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

Yengning o'ngi tomoniga ostki manjetning o'ngi tomoni qaratib kiydiriladi, uning ustiga beyka yoki mag'iz o'ngini manjet tomonga qaratib kiydiriladi va 0,7 sm chok bilan mag'iz (beyka) tomondan ulanadi (18.4-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 xam mumkin. Buning uchun manjet qirqimlarini yeng uchi qirqimlariga to'qri 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 (18.4-rasm, c). Manjet yeng tomonga qaytariladi va manjetdan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib dazmollanadi.



18.4 - rasm. Qaytarma manjetli yeng tikish.

Ulama manjetli yeng tikish

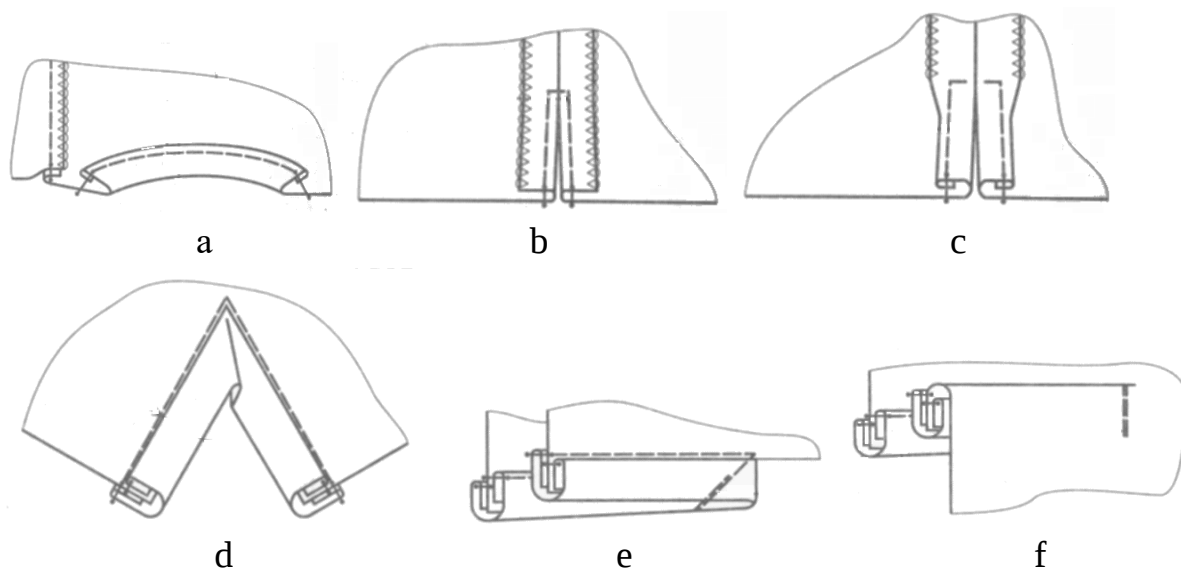
Tugmalanadigan ulama manjetli yeng tikishda avval yeng taqilmasiga ishlov beriladi. Taqilma yengning chokida, yaxlit yengning belgilangan joyida yoki kesimsiz yengda bo'lishi mumkin.

Kesimsiz yengda taqilmaga ishlov berishdan oldin yeng choklari tikib yo'rmalanadi. Yeng uchida taqilma joyi belgilanadi va belgilanadi joy 0,5-0,6 sm li yopiq qiqimli

bukma chok bilan tikiladi. Baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm da yuritiladi (18.5-rasm, a).

Taqilma yeng chokida joylashgan bo'lsa, yo'rmalanadigan yeng qirqimlari taqilma joygacha tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Taqilma joyidagi yeng chok xaqi ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (18.5- rasm b, c).

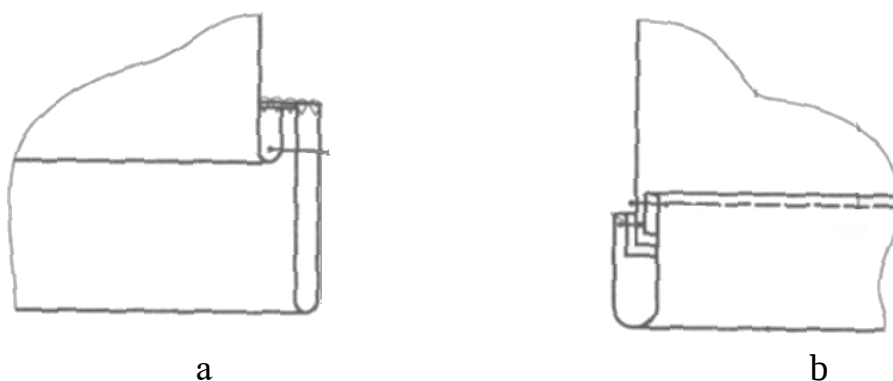
Agar taqilma yaxlit yengda joylashgan bo'lsa, yordamchi andaza bo'yicha taqilma chiziqli begilanadi va qirqiladi. Yeng taqilma qirqimiga mag'iz qo'yib maxsus bukлагich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxiri teskarisidan yoki o'ngi tomonidan puxtalanadi (18.5-rasm d, e, f).



18.5 - rasm. Yeng taqilmasini tikish.

Ulama manjetlar yengga choklash mashinasida yoki tikish-yo'rmash 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 (18.6- 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 (18.6- rasm, b).

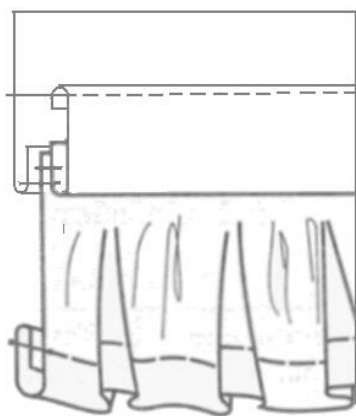


18.6 -rasm. Ulama manjetli yeng tikish.

Qo'yma burmali yeng tikish.

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

Mag'izning o'ngi tomoniga qo'yma burma teskari tomonini qirqimlarini tekislab qo'yiladi va biriktirib ulanadi. Yengning o'ngi tomoniga qo'yma burma ulangan mag'iz o'ngi tomonini qaratib qo'yiladi va qo'yma burma ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda bi-riktirib tikiladi. Mag'iz va yeng bir tomonga qo'yma burma esa qarama-qarshi tomonga yotqizib dazmollanadi. Mag'izning ochiq qirqimi buklama chok bilan universal mashina yoki yashirin baxiyali mashinada tikiladi (18.7-rasm).



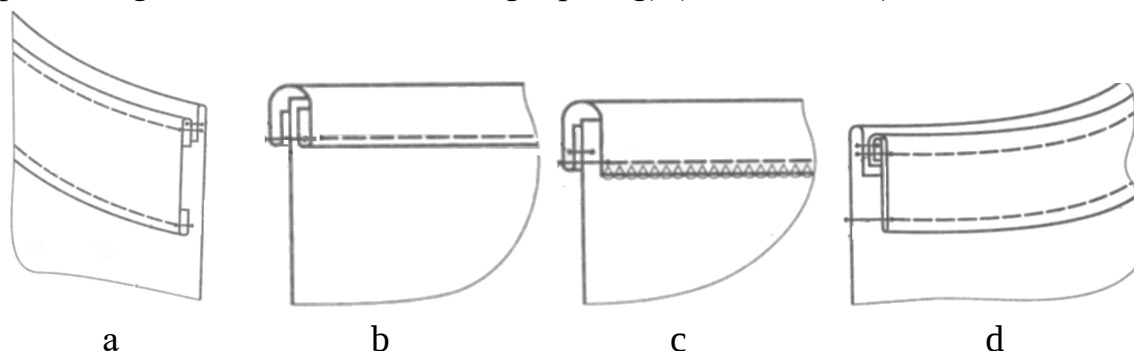
18.7-rasm. Qo'yma burmali yeng tikish

Yengsiz ko'ylaklarni yeng o'mizini tikish

Yengsiz ko'ylaklarda yeng o'mizini mag'iz chok bilan, ag'darma chok bilan, mag'iz qo'yib tikiladi. Yeng o'miziga ishlov berishdan oldin kiyimlarning yelka va yon choklari tikib olinadi. Mag'iz yeng o'mizi shaklida bichib olinadi. Mag'iz bo'laklari biriktirma chok bilan ulanadi, chok yorib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalanadi yoki buki tikiladi. Mag'izni yeng o'miziga kiydiriladi va mag'iz tomondan 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan ulanadi. Chok xaqiga kertiklar qo'yiladi. Chok xaqi mag'iz tomonga yotqiziladi va mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'iz kiyimning teskari tomoniga o'giriladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yelka va yon choklarda asosiy detalga maxkamlanadi (18.8- 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 (18.8- rasm, b,c).

Yeng o'mizini bir yoki ikki qavat qiya beyka qo'yib tikish mumkin. Yengsiz kiyimlarning yeng o'mizi kiyimning yoqa o'mizidek tikiladi. ("yoqasiz kiyimlarning yoqa o'miziga ishlov berish" bo'limiga qarang) (18.8- rasm, d).



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

Yengni yeng o'miziga o'tkazish

Yengni yeng o'miziga universal mashina yoki maxsus yeng o'tkazish mashinasida o'tkazish mumkin. Universal mashinada o'tkazilsa, yeng qiyama qismiga solqi hosil qilinadi. Buning uchun qiyama qismiga ikkita baxyaqator yuritiladi, birinchisi yeng qirqimidan 0,2-0,3 sm oraliqda, ikkinchisi esa birinchisidan 0,5 sm oraliqda yuritiladi. Baxyaqator ipini tortib solqi hosil qilinadi. Solqi kertiklar orasida bir tekis taqsimlanadi. Asosiy detal yeng o'mizi uchiga yeng o'ngini ichkariga qaratib kiritiladi, kertimlarni to'qri keltirib, qirqimlarini tekislab yeng tomonidan avval sirma qaviq bilan ko'klab yoki ko'klamay ulanadi. Hosil qilingan solqlari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi. Bir chokli yenglarni o'tkazishda yeng choki kiyim yon chokiga to'qri keltiriladi. Yeng o'tkazilgan chok qirqimlari yo'rmalanadi. Ommaviy ishlab chiqarishda yeng o'tqazish uchun maxsus mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda yeng o'tkazish vaqtida bir yo'la yengga solqi beriladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Yenglarning qanday konstruktivlarini bilasiz?
2. Manjetsiz enlarning uchlari qanday tikiladi?
3. Yenglarda qanday manjetlar bo'ladi?
4. Yeng o'mizini tikishda qanday choklar ishlatiladi?
5. Yengsiz ko'ylaklarning yeng o'mizlariga qanday ishlov beriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Yeng, manjet, yeng o'mizi, qotirma, kesim, qirqim, mag'iz, yeng taqilmasi, tirsak choki.

Foydalaniladigan asosiy darsliklar va o'quv qo'llanmalar ro'yxati:

1. Z. Davletshayeva, Tikuv buyumlarni tayyorlash texnologiyasi. O'quv qo'llanma. Toshkent, "Sano-standart" nashryoti, 2017, 277 bet
2. M.K.Rasulova «Tikuv buyumlari texnologiyasi», T., «O'zbekiston» 2006.
3. A.T. Truxanova Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma, Toshkent "O'qituvchi" 1987-159 bet

4. N.N.Bodyalo. «Texnologiya shveyных izdeliy». Vitebsk, UO «VGTU», 2012 y.
5. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
6. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G`afur G`ulom», 2002.
7. Koketkin P.P. Odejda: Texnologiya-texnika, protsessi-kachestvo. M.: Izd. MGUDT, 2001g.
8. Koketkin P.P. , Safronova I.V., Kochegura T.N. Odejda: texnologiya – kachestvo. M.,: Izdatelstvo «Sputnik», 2001.
9. Veselov V. V. «Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveyного proizvodstva» Legprombitizdat, 2001.
10. Samarxodjaev X.X. Tikuv korxonalari jixozlari T. 2001 y.
11. Veselov V.V., Kolotilova G.V. Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveynix predpriyatiy. Uchebnik / Pod red. V.V. Veselova. –Ivanovo IGTA, 1999.
- 12.8. Veselov V.V., Kuzmichev V.E. Ximizatsiya texnologicheskix protsessov shveyного proizvodstva. Tekst leksiy. – Ivanovo, IvTI. 1990.-72s.
13. Moda jurnallari.
14. Shveyная promishlennost. Jurnal.
15. Tekstilnaya promishlennost. Jurnal
16. www.legprominfo.ru
17. www.textil-press.ru
18. www.fatex.ru
19. www.vzerkale.ru