



N.S. Gaipova, M.Z. Ismatullayeva,
A.S. Axmetova, X.Z. Ismatullayeva

TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI ASOSLARI





687

T 40

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

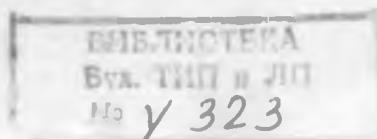
**NIZOMIY NOMIDAGI TOSHKENT DAVLAT PEDAGOGIKA
UNIVERSITETI**

**N.S. GAIPOVA, M.Z. ISMATULLAYEVA, A.S. AXMETOVA,
X.Z. ISMATULLAYEVA**

TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

**Oliy va o' rta maxsus ta'lim vazirligi tomonidan pedagogik
ta'lim yo' nalishi hamda kasb-hunar kollejlari talabalari
uchun o' quv qo' llanma sifatida tavsiya etilgan**

**O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi nashriyoti
TOSHKENT-2006**



**N.S. GAIPOVA, M.Z. ISMATULLAYEVA, A.S. AXMETOVA,
X.Z. ISMATULLAYEVA TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI
ASOSLARI. O'quv qo'llanma. O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot
jamg'armasi nashriyoti, 2006, 112 bet**

Ushbu o'quv qo'llanmada ayollar va bolalar yengil kiyimlarini yakka buyurtma asosida va ommaviy tarzda ishlab chiqarishda qo'llaniladigan tikuvchilik texnologiyasi asoslari bayon etilgan. Tikuv buyumlari turlari, qo'lda va mashinada bajariladigan ishlar, tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash va tikuv buyumlari detallariga ishlov berish xaqida umumiy ma'lumotlar berilgan.

Qo'llanma pedagogika oliy o'quv yurtlarining talabalari uchun mo'ljallangan bo'lib, undan kasb-xunar kollejlari o'quvchilari va bichish-tikish kurslari tinglovchilari ham foydalanishlari mumkin.

TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

Ushbu o'quv qo'llanmada ayollar va bolalar yengil kiyimlarini yakka buyurtma asosida va ommaviy tarzda ishlab chiqarishda qo'llaniladigan tikuvchilik texnologiyasi asoslari bayon etilgan. Tikuv buyumlari turlari, qo'lda va mashinada bajariladigan ishlar, tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash va tikuv buyumlari detallariga ishlov berish xaqida umumiy ma'lumotlar berilgan.

© O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi
Adabiyot jamg'armasi nashriyoti, 2006

KIRISH

Mustaqil mamlakatimiz xalqining o'sib borayotgan moddiy ehtiyojlarini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalari zimmasiga ham muhim vazifalar yuklanadi. Bu vazifalarni bajarish uchun kiyimlarni modellashni mukammallashtirish, ishlab chiqarishga yangi texnologiyalarni joriy qilish, tikuvchilik korxonalarini eng yangi jihozlar bilan ta'minlash talab qilinadi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik ishlab chiqarishi juda keng tarmoq bo'lib, unda avtomatlashtirish va mexanizatsiyalashtirishning ilg'or vositalaridan, kompyuter texnikasidan, fan va texnika yutuqlaridan keng foydalaniladi. Bularning hammasi tikuvchi mutaxassislardan yuqori bilimli bo'lishni, mahorat va malaka orttirishni talab qiladi. Xususiyl mulkchilikka keng yo'l berilishi natijasida kichik va o'rta korxonalar, xususan tikuvchilik korxonalari rivoj topayotganligi bu talabni yanada oshirib yuboradi.

Bu vazifalarni bajarish uchun kadrlar tayyorlash masalasiga alohida e'tibor berish lozim. Tikuvchilik korxonalari uchun mutaxassis ishchilar kasb-hunar kollejlari tayyorlanadi. Bu kollejlarda uchun kiyim tikish texnologiyasini mukammal biladigan pedagog-kadrlar tayyorlash esa pedagogika oliy o'quv yurtlari zimmasidadir. Kasb ta'limi bo'yicha tayyorlanayotgan talabalar kiyimlarni yakka buyurtma asosida va ommaviy tarzda ishlab chiqarishda yangi zamonaviy texnologiyalarni qo'llab, zamonaviy asbob-uskunalar va moslamalardan foydalangan holda barcha talablarga javob beradigan mahsulotlar tayyorlashni bilishi zarur.

Ushbu o'quv qo'llanma talabalarga tikuvchilik texnologiyasi bo'yicha dastlabki zarur bilimlar berish, tikuvchilik texnologiyasi asoslarini o'rgatish va ularda kerakli ko'nikma va malakalarni shakllantirishga mo'ljallangan.

O'quv qo'llanmani tayyorlashda sohaga oid bir qancha adabiyotlardan foydalanildi. M.Sh.Jabborovanning "Tikuvchilik texnologiyasi", A.T.Truxanovanning "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari", I.N.Litvinova va Ya.A.Shaxovalarning "Ayollar ust kiyimini tikish" darsliklari shular jumlasidandir. O'quv qullanma pedagogika oliy o'quv yurtlarining kasb ta'limi fakultetlari talabalari uchun yozilgan.

I – BOB

TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

1.1. Kiyimning vazifalari va sinflanishi

Kiyim - bu materiallarning odam tanasidagi qobiq sistemasi bo'lib, tanani iqlim ta'siridan saqlaydi va odamning o'ziga xos ba'zi xususiyatlarini namoyon qiladi.

Kiyim kishilik jamiyati rivojlanishining ilk bosqichlarida paydo bo'lgan va jamiyat taraqqiyotiga mos ravishda rivojlanib, o'zgarib kelgan. U ijtimoiy tuzum, texnika va iqtisodiyot taraqqiyoti, xalqlar milliy madaniyati xususiyatlarini, turmush tarzi, iqlim sharoiti, badiiy did va an'analarini o'zida aks ettiradi.

Kiyim deganda ich kiyim, ustki kiyim, bosh kiyim, qo'lqop, poyafzal kabilarning keng kompleksi tushuniladi.

Tikuvchilik buyumlariga kiyimdan tashqari uy-ro'zg'or buyumlari (dasturxon, sochiq, ko'rpa - yostiqliklari) texnik buyum va anjomlar (avtomobil g'illoflari va yopqichlari, chodirlar, qoplar) kiradi.

Kiyim o'z navbatida maishiy va ishlab - chiqarish kiyimlariga bo'linadi.

Maishiy kiyimlarga kundalik kiyim, tantanali kiyim, uy kiyimi, sport kiyimlari, shuningdek ich kiyimlar, korset buyumlari, cho'milish kiyimi, bosh kiyimlar kiradi.

Ust kiyim ich kiyim va korset buyumlari turkumidagi kiyimlar ustidan kiyiladigan kiyimlardir, unga palto, plash, pidjak, nimcha, jaket, ko'ylak, xalat, bluzka, yubka, erkaklar ko'ylaklari, kombinezon va shimlar kiradi.

Ich kiyim - bu bevosita odam badaniga kiyiladigan kiyimlardir: ich ko'ylaklar, ostki yubkalar, tungi ko'ylaklar, yaktakchalar, bolalar ishtonlari, kalsonlar, pijamalar.

Ishlab chiqarish kiyimi - xalq xo'jalagining turli sohalarida ishchi tanasini ifloslanishdan va ish jarayonidagi nomaqbul ta'sirlardan asraydigan kiyimdir. Ishlab chiqarish kiyimi maxsus, sanitariya va rasmiy kiyimlarga bo'linadi.

Maxsus kiyim - ishlayotgan kishini atrof muhitning havfli va zararli

ta'siridan saqlaydi, masalan namdan, radiaktiv moddalardan, kislotalardan, neft - moydan, changdan, organik erituvchilardan, issiqdan, zaharli kimyoviy moddalardan, ishqorlardan, elektr tokidan va hokazo. Maxsus kiyimlarga: kurtkalar, kombinzonlar, plashlar, paxtali kurtka-shimlar kiradi.

Sanitariya kiyimi - mehnat buyumlarini ishlovchidan va ishchini ishlab chiqarishdagi umumiy ifloslanishdan asraydi (oshpazlar, tibbiyot xodimlari, bolalar bog'chalari xodimlari, oziq - ovqat bilan savdo qiluvchi savdo xodimlari va hokazolar).

Rasmiy kiyim (forma) - harbiylar, maxsus mahkamalar xizmatchilari, temir yul, aviasiya, dengiz floti, maktab o'quvchilari, hunar-texnika bilim yurtlari talabalari kiyimlaridir. Rasmiy kiyimlarga shinel, palto, kostyum, kitel, ko'ylak, bosh kiyimlar kiradi.

Kiyimlar yilning qaysi faslida kiyilishiga qarab yozgi, qishgi, bahorgi-kuzgi kiyimlarga bo'linadi.

Turli maqsadlarda kiyilishiga qarab ham bir necha turga bo'linadi: kundalik kiyim, uy kiyim, tantanali kiyim, sport kiyimi.

3. Jins - yosh alomatlari bo'yicha erkaklar, ayollar va bolalar kiyimlariga ajratiladi.

Hozirgi kiyimning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat:

1. **Utilitar kiyim** - amaliy, himoyaviy, ergonologik, gigienik vazifalarni o'z ichiga oladi.

2. **Ijtimoiy kiyim** - regional, professional marosimlarga oid simbolik vazifalarni o'z ichiga oladi.

3. **Estetik kiyim** - badiiy obrazli vazifa bilan aynan estetik vazifani o'z ichiga oladi.

Kiyimning vazifalari tarixan tashkil topgan. Insoniyat taraqqiyotining ilk bosqichlarida kiyim tevarak atrofning salbiy ta'siridan muhofaza vazifasini o'tardi. Turmush tarzi, faoliyat turi kiyimda spesifik elementlar paydo bo'lishiga olib keldi. Kiyim utilitar - amaliy vazifalarni bajaradigan bo'ldi.

Jamiyatda boshliqlar, sinflar ajralib chiqishi kiyimga simbolik elementlarni kiritdi, diniy marosim kiyimlari paydo bo'ldi. Odam dastlabki madaniy obrazlarni tevarak - atrofda borliqdan olardi, asta - sekin kiyimni badiiy obrazli hal etishga va uning estetik vazifalariga yetib keldi.

1.2. Tikuvchilik buyumlarini tikishning asosiy bosqichlari

Kiyim tikish jarayoni uch asosiy bosqichdan iborat:

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

Kiyimlarni ko'plab ishlab chiqarish uchun buyumlarning modellarini yaratish va loyihalash bilan modalar uyi, texnika, tajriba laboratoriyalari, ayrim korxonalarda esa yuqori malakali rassom - modelerlar va konstruktorlari bo'lgan eksperimental sexlar modalar uyi rahbarligida shug'ullanadi.

Buyumlarni konstruksiyalash ular konstruksiyasini yaratish jarayonidan iborat. Konstruksiya buyumning haqiqiy kattalikdagi chizmasi bo'lib, unda qirqimlar bo'yicha detallarning tutashish joylari va tikish usullari ko'rsatiladi.

Andazalar, texnik hujjatlar va modellarning namunalari tikuvchilik fabrikasiga keltiriladi. Har bir tikuvchilik korxonasida tikish jarayonida kiyim uchta asosiy uchastkadan; eksperimental sex, tayyorlov-bichish uchastkasi va tikuv sexidan o'tadi. Fabrika eksperimental sexi xodimlarining vazifalari: modalar uyidan modellar namunalarni, kiyim andazalarini va texnik hujjatlarini olish; andazalarni tekshirish; ko'paytirish va tayyorlash; andazalarni aralash joylashtirish uchun razmer va rostlarni birlashtirish; andazalarni eksperimental yo'l bilan joylashtirish va gazlama sarfi normasini aniqlash; trafaretlar tayyorlash; ishlab chiqarishda gazlamalardan tug'ri foydalanishni nazorat qilishdan iborat. Tayyorlash sexida gazlamalar qabul qilinadi va saqlanadi, sifati tekshiriladi, gazlama to'plari uzunligi o'lchanadi va saralanadi, to'shamalarga gazlama tanlanadi, to'shamalarning ustki qavatlarini bo'linadi. Bichish sexida gazlamalar to'shaladi, to'shama bo'laklarga qirqiladi, buyum detallarini qirqib olinadi, bichish sifati tekshirilib, bichilgan detallar to'plab qo'yiladi. Tikuvchilik sexida choklaydigan va maxsus mashinalar, shuningdek namlab - isitib ishlav beradigan uskunalar bilan jihozlangan texnologik potoklarda kiyim tikiladi.

Yirik korxonalarda pardozlash sexida namlab - isitib ishlash operatsiyalari bajariladi, natijada tayyor kiyim tovar ko'rinishini oladi. Pardozlash sexidan kiyim tayyor maxsulotlar omboriga jo'natiladi.

1.3. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rnini tashkil qilish

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug', quruq va ozoda bo'lishi kerak. Devor va mebellarning rangi katta gigenik va pedagogik ahamiyatga ega. Shuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo'yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va sun'iy jihatdan yaxshi yoritilgan bo'lishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik o'quv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo'l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stoli va manekenlar bilan jihozlanadi.

O'tirish uchun imkon boricha baland -pastligi rostlanadigan vintli o'rindiqlar qo'yiladi.

Tikuv ustaxonasida ko'zgu va kiyim ilgichlar bilan jihozlangan, kiyib ko'rish kabinasi bo'lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab - isitib ishlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jihozlangan alohida joy ajratiladi.

Asbob - uskunalar, jihozlar, ko'rgazmali o'llanmalar, ish namunalari maxsus shkaflarda saqlanadi.

Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam ko'rsatish uchun zarur bo'lgan dori-darmonlar bilan ta'minlangan aptechka bo'lishi zarur.

Tikuv ustaxonalarida quyidagi ko'rsatmalar ko'rinadigan joylarga osib qo'yiladi:

1. Tikuv ustaxonasining ichki tartib-qoidolari.
2. Havfsizlik texnikasi qoidolari.
3. Mehnat, hunar haqida hikmatli so'zlar.
4. Maxsus adabiyotlar, albomlar joylashtirilgan vitrina.

Tikuvchilik ustaxonasini jihozlash, ish o'rinlarini to'g'ri tashkil etish havfsizlik texnikasi, sanitariya-gigieniya qoidalariga va estetik talablarga mos ravishda bajarilganda mehnat ko'nikmalarini shakllantirishga, mehnatga to'g'ri munosabatni va mehnat madaniyatini tarbiyalashga imkon yaratiladi.

1.4. Havfsizlik texnikasi qoidolari

Havfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun havfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora tadbirlar sistemasidan iborat.

Tikuvchilik darslarida mashinalarni, dazmollar va qo'l asboblarni ishlatayotganda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi,

mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmolda biror joy kuyib qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi va hokazo natijasida inson jarohatlanib qolishi mumkin.

Havfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi. Tikuvchilikda talabalar uchun bu qoidalar asosan ikki guruhga bo'linadi:

1. Qo'l va mashina operatsiyalarida ishlovchilar quyidagilarga rioya qilishi kerak:

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni saranjomlanib olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich tasma to'sig'i, mashinani ishga tushirish joylarida izolyasiya g'iloflari bor - yo'qligini tekshiriladi va hokazo;

- elektr simlariga ip, latta, simchalar osmaslik lozim, aks holda qisqa tutashuv yuz berishi mumkin. Simlarda nuqson sezilsa, darhol elektromontyorga xabar berish, ochilib qolgan simlarga qo'l tekkizmaslik kerak;

- narsalarni ishlayotgan mashina ustidan uzatish mumkin emas;

- elektr dvigatelni o'chirmasdan mashinaga moy surish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.

- ish o'rnida asboblarning sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;

- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'yimaslik lozim.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilishlari kerak.

- elektr dazmolda ishlashdan oldin shnur izolyasiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;

- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizish mumkin emas;

- dazmolning tuzukligiga ahamiyat berish zarur (korpusda qisqa tutashuv bo'lsa, ishlayotganda qo'lga salgina igna sanchilgandek bo'ladi);

- ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;

- dazmolning o'ta qizib ketishiga yo'l qo'yimaslik lozim;

- dazmol, shtepsel rezetkasi, vilka buzuvchi bo'lsa, ishlarni to'xtatib, elektromontyorni chaqirish kerak.

II – BOB

QO'LDADA BAJARILADIGAN ISHLAR

2.1.Qo'l ishlari uchun ish o'rnini tashkil qilish

Qo'l ishlari ikki guruga bo'linadi:

1. Tik turib bajariladigan ishlar;
2. O'tirib bajariladigan ishlar;

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

Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda xolatiga ahamiyat berish zarur, chunki gavda holati noto'g'ri bo'lsa, odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavda qiyshayib qolishiga olib keladi. Talaba to'g'ri o'tirish uchun oyoqlari polga yoki maxsus stulga to'la tiralib turishi kerak. Oyoqlarni chalishtirib o'tirmagan ma'qul, aks holda qon aylanishi yomonlashadi. Gavdani va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib turish kerak.

Tikayotgan kiyim yoki detalni ko'zdan 25 -30 sm masofada tutish kerak. Ish o'rnini yaxshi yoritilgan bo'lishi, yorug'lik chap tomondan tushib turishi lozim.

Tik turib ishlaydigan talaba gavdani to'g'ri va qattiq tutib turishi kerak. Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo'yiladi:

1) bir detaldan ikkinchi detalga bo'r chiziqlar o'tkazish uchun nusxalama qaviq bilan yoki yordamchi andazani qo'yib bo'lanadi.

2) detallarni bir - biriga vaqtincha qaviq qator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak.

3) ipning uchi qaviqqator boshida tugilib, oxirida bir joyning o'ziga ikki - uchta qaviq solib puxtalanadi.

4) doimiy qaviq vaqaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos ravishda bo'lishi shart.

5) petlyalarni yurmalashda qaviqqatorlar orasida ochiq, joy qolmasligi lozim.

6) detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi nusxalama qaviq qator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin nusxalamaqaviq iplari olib tashlanadi.

7) qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip nomeri qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi.

8) qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin-yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi.

9) qalinligi har - xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detalni ust tomonga qo'yish kerak.

Ish tugagandan keyin ish o'rmini yaxshilab yig'ishtirib, tozalab qo'yish zarur.

2.2.Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asboblari va iplar

Qo'lda bajaradigan ishlar uchun zarur asboblarga tikiladigan gazlamaga to'g'ri keladigan qo'l ignalari, barmoqqa loyiq angishvona, qaychi, santimetrli lenta andaza, mel yoki sovun, to'g'nog'ich va boshqalar kiradi.

Ishning sifati, ishning unumi, ish qobiliyati va kayfiyati ko'p jihatdan asboblarni to'g'ri tanlashga bog'liq. Asboblari kiyim tikiladigan gazlama va bajariladigan ishlarning xiliga qarab tanlanadi. Qo'l ignalari o'tkir, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarni yo'g'onligi diametri va uzunligi, teshiklarining kattaligi bo'yicha nomerlarga (1 dan 12 gacha) bo'linadi, toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi (1 jadvali).

Iplar. Tikuvchilikda ishlatiladigan iplar tabiiy, sintetik tolalardan tayyorlanadi.

Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan (markizet batist, to'r) kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi.

Juda yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65-75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar (krepdeshin, krepsatin) 60-80 nomerli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50-60 nomerli iplar bilan tikiladi. Yupqa gazlamalardan kostyum va paltolar tikishda 40-60, qalin gazlamalardan palto tikish 30-40 nomerli iplardan foydalanadi.

Ignalarning o'lchamlari va vazifalari

Igna nomeri	Diametri mm.	Uzunligi mm.	Gazlama turlari
1.	0,6	35	Yupqa jun, ip gazlamalar.
2.	0,7	30	Yupqa jun, ip va ipak
3.	0,7	40	
4.	0,8	30	o'rta qalinlikdagi sof jun, kiyimlik ip gazlama
5.	0,8	40	
6.	0,9	35	o'rta qalinlikdagi kostyumlik va paltolik galamalar
7.	0,9	45	
8.	1,0	40	Paltolik drap va movutlar
9.	1,0	50	
10.	1,2	50	
11.	1,6	75	Qalin (brezent) qoplar.
12.	1,8	80	

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi. Angishvonaning sirtida shaxmat tartibida joylashgan ko'zlar ignaning sirpanib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Angishvona tubli va tubsiz bo'ladi. Ayollar va bolalar kiyimini qo'lda tikishda tubli angishvona; ustki kiyimlarni tikishda esa tubsiz angishvonadan foydalaniladi

8, 10, 12 nomerli angishvonalar erkaklarga, 2,3,4,5 nomerli angishvonalar ayollarga mo'ljallangan (2 jadval).

Angishvonalarining o'lchamlari

Nomeri	Katta	Kichik	Balandligi
	<i>Diametri D, mm</i>	<i>Diametri D, mm</i>	<i>mm</i>
2	15	11	15-19
3	16	10	15-20
4	17	13	15-20
5	18	14	15-21
8	17	14	15-21
10	18	15	15
12	19	16	15

Gazlama va materiallarni bichish mexanizasiyalashtirilgan ko'plab ishlab chiqarish sharoitida qaychilar asosan detallarning chetini qirqib tekislash, yoki iplarni uzish uchun ishlatiladi. Kiyim yakka buyurtmalar bo'yicha tikiladigan atelyelarda esa qaychi bilan gazlama bichiladi, detallarning chetlari tekislanadi, qo'lda bajariladigan boshqa operatsiyalar amalga oshiriladi.

Tikuvchilikda foydalaniladigan qaychilar 8 nomerli bo'ladi. Qaychining nomeri bajariladigan operatsiyaga va bichiladigan gazlamaga qarab tanlanadi. Qaychilar g'irchillamay ochilib yopilishi, tig'i boshidan oxirigacha birdek yaxshi qirqishi lozim. Iplarning uchi maxsus qaychilar bilan qirqiladi.

Santimetrli lenta yumshoq rezinalangan lenta bo'lib, ikkala tomoni santimetr va millimetrlarga bo'lingan: u odam gavdasidan o'lcham olish va kiyim detallarini o'lchash uchun ishlatiladi. Ish jarayonida lenta cho'zilishi mumkin bo'lgani sababli uni vaqti - vaqtida tekshirib turish kerak. Faqat bitta lentadan foydalanish zarur, aks holda o'lchash har - xil chiqishi mumkin.

Andazalar karton yoki boshqa materiallardan tayyorlangan kiyim detallaridan iborat. Andaza etalonlar, ish andazalar va qo'shimcha andazalar bo'ladi.

Andaza - etalonlardan detallar konturlarini gazlamaga tushirishda foydalanilmaydi. Ular faqat ko'plab ishlab chiqarishda ishlatiladigan

andazalar komplektini tayyorlash va tekshirishda qo'llaniladi. Ish andazalari yordamida gazlamalarga detallar konturlari tushiriladi, kiyim detallarini to'g'ri biriktirish uchun kontrol kertmalar belgilanadi.

Qo'shimcha andazalar tikuvchilik sexlarida vitachkalar, petlyalar, tugmalar o'rmini, bortlar, yoqalar burchaklarini belgilash (bo'rlash) uchun ishlatiladi. Bichish va o'lchab ko'rishdagi chiziq hamda belgilar bo'r bilan tushiriladi. Tikuvchilik sanoati uchun har - xil rangli bo'rlar ishlab chiqariladi. Chiziqlar ingichka chiqishi uchun bo'rning chetlarini o'tkirlab turish kerak.

Bo'r bilan chiziq chizish uchun uni butun sirti bilan chizg'ich yoki andazaga taqab, uchi gazlamaga tik ushlanadi. Bo'r bilan chiziq tushirishda bo'r o'zimizdan nariga yurgiziladi.

Detallarni chiziqning ichki tomonidan qirqish lozim. Ba'zan bo'r o'rniga uchi o'tkirlangan quruq sovundan foydalaniladi.

2.3.Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullari

Kiyimlarni yakka tartibda ishlab chiqarishda buyumning sifati ko'p jihatdan tikuvchi ignani to'g'ri ishlata bilishiga bog'liq. Shuning uchun qo'ldatikishgakishtishdan oldin ignaga ip o'tkazish, ipning uchini tugish va boshqa usullarni yaxshilab bilib olishi kerak. Ignaga ip o'tkazish: g'altakdan ip uzib olishdan oldin qancha ip kerakligini bilib olish kerak. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun ipning uzunligi ishchining barmoqlaridan to tirsagigacha bo'lgan masofadan ikki marta katta bo'lishi lozim.

Ishchi g'altakdan chiqib turgan ipning uchini chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, bukilgan qo'li bo'ylab, ya'ni panjalardan tirsakkacha va yana orqaga, bosh barmoqqacha g'altakdan chuvatadi, keyin g'altakdan uzadi.

Ignaga ip o'tkazishdan oldin qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ipning uchi buraladi. g'altakdagi ipning uchini 0,8 - 1,0 sm chiqarib chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlanadi. Ignani chap qo'lning bosh va ko'rsatkich barmoqlari bilan ushlab, o'ng qo'ldagi ipning o'tkir uchi igna teshigiga kiritiladi, o'ng qo'l bilan igna gazlamaga sanchiladi.

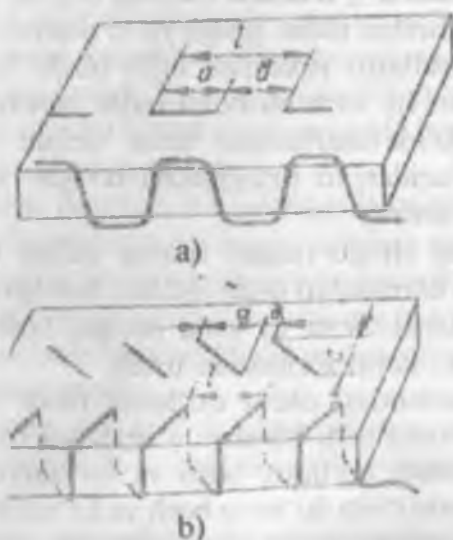
Qaviq hosil qilish uchun ignani gazlamaga sanchib, igna shu salqilikdan o'tkaziladi va chap qo'lning bosh barmog'i oldida sirtga chiqariladi; bu paytda bosh va ko'rsatkich barmoqlar bilan igna gazlama o'ngiga chiqariladi va qaviq tortiladi. So'ngra qaviq hosil qilish jarayoni takrorlanadi. Ignani gazlamaga har xil usullarda sanchish mumkin. Shuning uchun qaviqlar ham har xil chiqadi.

2.4.Qo'lda bajariladigan ish turlari

Kiyim tikishdagi ishlar ijro etish usuliga qarab, qo'lda yoki mashinada bajariladigan bo'lishi mumkin. Boshidan oxirigacha qo'lda bajariladigan barcha operatsiyalar qo'lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo'r yordamida bajariladigan ishlardir, shuningdek, kiyimni ip, bo'r, changdan tozalash kabi ishlardan iborat.

Gazlamada igna hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli qaviq bo'ladi. Qaviqlarning tuzilishi har xil bo'lib, gazlamaning o'ngi vateskasidai pning qanday yotishiga bog'liq.

Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va material o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlayotgan materialning qalinligiga bog'liq (1 rasm).



1-rasm

Qaviqlar qo'lda bajariladi va bir ip bilan hosil qilinadi.

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

3 – jadval

Igna va iplardan gazlama turiga qarab foydalanish

Gazlamaning nomi	Igna nomeri	Igna diametri. mm	Igna uzunligi. mm	Iplarning nomeri Paxipta ak Ip ip
Ko'ylaklik va ich kiyimlik gazlamalar	1,2,3	0,6 – 0,7	30 – 40	80,60,50
Kostyumlik gazlamalar	4,5,6	0,6 – 0,9	30 – 40	50,40
Paltolik gazlamalar	7,8,9,10	0,9 – 1,2	40 – 50	40,30

Kiyimlarni yakka buyurtmalar asosida atelyelarda tikishda va uy sharoitida tikishda qaviq va qaviqqatorlar ko'proq ishlatiladi.

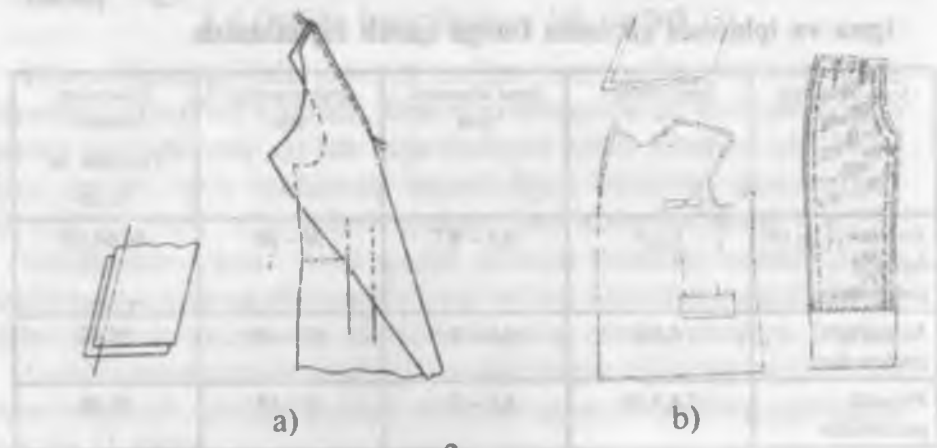
Qaviq va qaviqqatorlarni qo'lda bajarishda diametri 0,6 - 1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi. (3 jadval). Qaviqlar hosil qilishda iplarning yo'nalishi va vaziyati turlicha bo'lgani uchun qaviqqatorlar ham har xil chiqadi.

Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi:

1. to'g'ri
2. qiya
3. iroqisimon
4. xalqasimon
5. petlya qaviqlar

2.5.To'g'ri qaviqlar

Kiyim tikishda ko'pincha to'g'ri qaviqlar qo'llaniladi. Ular asosan kiyimni o'lchab ko'rishga, mashina ishlariga tayyorlashda, bo'r chiziqlar va belgilarni tushirishda, burmalar hosil qilishda, detallarni vaqtincha birlashtirish hamda mahkamlash uchun ishlatiladi.



2-rasm

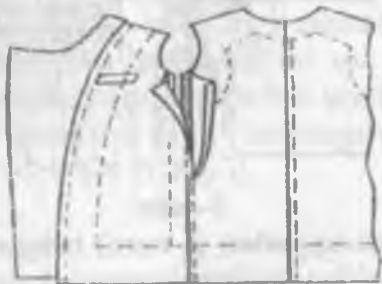
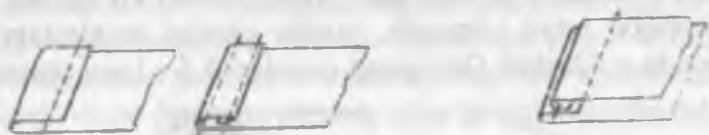
To'g'ri qaviqlardan sirma, bostirma, bukib ko'klash, ziyni ko'klash, nusxalama qaviqqatorlar va burmalar hosil qilishda foydalaniladi.

To'g'ri qaviqlardan hosil bo'lgan sirma qaviqqator (2-rasm, a) osongina so'kiladigan bo'ladi. Bunday qaviqqator asosan kiyimlarni o'lchab ko'rishda, mashina ishlarini bajarishga tayyorlashda detallarni vaqtincha birlashtirish uchun qo'llaniladi.

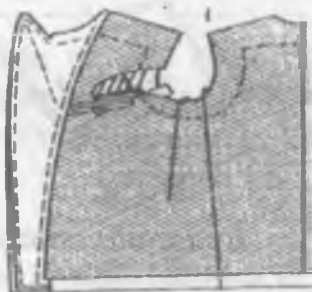
Sirma qaviqqator bilan ko'klash uchun 2 ta detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chetlari yoki belgilangan chiziqlari bir-biriga to'g'rilanadi va chiziqlari bo'yicha ulardan bir xil masofa naridan to'g'ri qaviqlar bilan birlashtiriladi.

Ikki detalni sirma qaviqqator bilan birlashtirishda ikkala detal bir xil taranglikda tortib turilishi, ya'ni salqisiz ulanishi, salqili birlashtirilishi mumkin. Bunda to'g'ri qaviqning uzunligi gazlamaning qalinligiga, kiyimning vazifasiga bog'liq holda 0,5 - 2,5 sm atrofida

olinadi. Ustki va yengil kiyimlarni yakka buyurtmalar asosida tikishda kiyimning yon qirqimlari, yelka qirqimlari, yeng qirqimlari va boshqa qirqimlarini vaqtincha biriktirishda sirma qaviqlardan foydalaniladi.



3-rasm



4-rasm

To'g'ri qaviqlarning bostirma qaviqqatori (2 rasm, b) bir-biriga sirti bo'yicha tekislangan detallarni vaqtincha biriktirish, masalan, kiyim oldi bo'lagiga bort qotirmasini bostirib ko'klash uchun, shim old bo'lagiga astarini biriktirishda foydalaniladi. To'g'ri qaviqqatorlar bilan solqi hosil qilmay ko'klanadi.

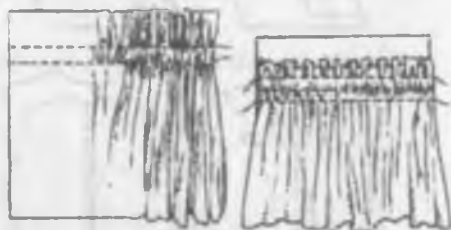
To'g'ri qaviqlarning bukib ko'klash qaviqqatorlari (3 — rasm) ham ust va yengil kiyimlarga ishlov berishda detallarning buklangan chetlarini vaqtincha mahkamlash uchun ishlatiladi. (kiyim etagi va yeng uchlarining qirqma chetlari bukib ko'klanadi). Bunda qaviqning uzunligi 1-3sm olinadi. Qaviqqatorlar bilan ziy orasidagi masofa bukilishning eniga va keyingi ishlov usuliga bog'liq bo'ladi.

To'g'ri qaviqlarning ziy ko'klash qaviqqatorlari (4-rasm) yupqa gazlamalardan, yul-yul va katak gazlamalardan tikiladigan kiyimlarga ishlov berishda qo'llaniladi. Bunday qaviqqatorlar mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va choklarning qirqimlari detallarning ichida qoladigan qilib o'ngiga ag'darilgan detallardagi choklarni mahkamlash uchun ishlatiladi.

Ustki kiyimlarni tikishda ziy choklar ziy ko'klash qaviqqatorlari bilan mahkamlanadi, bunda baxyaqatorni bukilgan joyiga aniq tushirish yoki detallardan birini ichki tomonga o'tkazib yuborish ya'ni kant hosil qilish lozim. Masalan cho'ntak qopqoqlari chetini ko'klashda chok cho'ntak qopqoq astari tomonda, bortlar chetini ko'klashda chok adip tomonda qoldiriladi. Qaviqning uzunligi 0,5 - 1 sm olinadi.



5-rasm



6-rasm

To'g'ri qaviqlarning nusxalama qaviqqatorlari (5 rasm) belgilangan chiziq va kontrol belgilarni bir detaldan ikkinchi simmetrik detalga aniq o'tkazish uchun qo'llaniladi. Belgilangan chiziqlarni uzoq vaqt saqlash kerak bo'lganda ham shunday qaviqqatorlardan foydalaniladi. Ikkita bir xil detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi, va belgilangan chiziqlar bo'yicha to'g'ri qaviqlardan qaviqqator tushiriladi. Bunda ip tarang tortilmaydi, gazlama sirtida uning qalinligiga qarab 0,2 - 0,7 sm balandlikdagi solqilar qoldiriladi, 5 sm da 4 - 5 qaviq bo'ladi. So'ngra detallarni surib, qaviq iplar taranglanadi va qaviqlarni ikki detal o'rtasida qirqiladi. Detallarda qolgan ip uchlari ko'chiriladigan chiziqlarning izi hisoblanadi.

Nusxalama qaviqlar asosiy gazlama rangidan boshqacharoq rangdagi ipdan hosil qilinadi.

Burmalar hosil qiladigan qaviqqatorlar ayollar va bolalar ust kiyimlari hamda yengil kiyimlarning ba'zi modellarni tayyorlashda ishlatiladi (6-rasm). Burmalar hosil qilish uchun 0,3 - 0,7 sm uzunlikda tug'ri qaviqlardan ikkita parallel qaviqqator tushiriladi. Bunda detal qirqimidan birinchi qaviqqatorgacha 0,2 - 0,5 sm qaviqqatorlar orasida 0,1 - 0,4 sm masofa qoldiriladi. Detalning qirqimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi, hosil bo'lgan burmalar butun uzunlik bo'yicha bir tekis terib chiqiladi.

2.6. Qiya qaviqlar

Qiya qaviqlarning tuzilishi to'g'ri qaviqlarning tuzilishidan uncha farq qilmaydi. To'g'ri qaviqlar solishda igna gazlamaga to'ppa - to'g'ri chiziq bo'ylab sanchilsa, qiya qaviqlarda igna to'g'ri chiziqqa nisbatan detalning tashqi yoki ichki tomoniga og'dirib sanchiladi.

Engil va ust kiyimlar tikishda qiya qaviqlardan foydalaniladi.

Qiya qaviqlar bilan doimiy qaviqqatorlar ham, vaqtinchalik qaviqqatorlar ham hosil qilinadi.

Bostirma qaviqqatorlari ust kiyimlar tikishda detallarni siljib ketmaydigan qilib biriktirish kerak bo'lgan hollarda ishlatiladi, chunki ular detallarni surilib ketishiga yo'l qo'ymaydi. Qaviqning uzunligi 0,7 - 2,0 sm (7-rasm).



7-rasm



8-rasm

Bostirma qaviqqatorlar kiyim old bo'lagini bort qotirmasiga, eng va yoqa o'mizigaparallel bostirib ko'klashda, adip va yoqani bostirib

ko'klashda foydalaniladi. Ziy ko'klash qaviqqatorlari (8-rasm) gulsiz yupqa va qalin gazlamalardan ust kiyim tikishda mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va choki ichkarida qoldirilib, o'ngiga o'girilgan detallardagi chetki choklarni mustahkamlash uchun ishlatiladi. Masalan, astarli qoplama cho'ntaklarning ziylarini ko'klashda, cho'ntak qopqoqlarining ziylarini, bortlar, yoqa va boshqa detallar ziylarini ko'klashda ishlatiladi. Qaviqning uzunligi 0,5 - 1,0 sm. Qaviqqator chok o'tkazib yuboriladigan detal tomonidan tushirilib, kant hosil qilinadi.



9-rasm

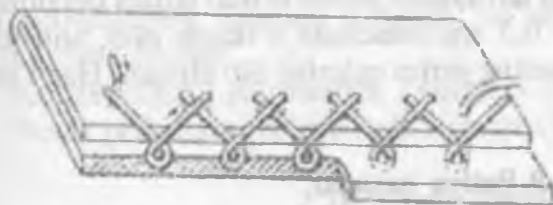


10-rasm

Qiya qaviqli tepchima qaviqqatorlar (9-rasm) ust kiyim tikishda asosiy detallarni qotirmaga biriktirishda kiyimning ayrim joylariga (adip qaytarmasi, yoqa va hokazo) turg'unlik va elastiklik berish uchun ishlatiladi. Yo'rma qaviqqatorlari (10-rasm) uy sharoitida astarsiz yakka buyurtmalar tikishda detallarning qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun ishlatiladi. Qaviqqator o'ngdan chapga tushiriladi. Qaviqlar tarang tortilmaydi. Har 1 sm ga 3-4 qaviq to'g'ri kelishi kerak. Qaviqlarning uzunligi 0,5 - 0,7 sm. Igna detal chetidan 0,3 - 0,5 sm naridan sanchiladi.

2.7. Iroqsimon qaviqlar

Iroqsimon biriktirma qaviq qirqimlari ochiq yoki yopiq detallarning chetlarini biriktirish uchun, masalan, ayollar paltosi astarining etagini qayirib tikish uchun ishlatiladi (11-rasm).



11-rasm

ign sanchiladigan joy orasidagi masofa gazlamaning titiluvchanligiga qarab 0,3 - 0,5 sm bo'lishi, har bir 1 sm ga 2 - 3 qaviq tug'ri kelishi, ipni tarang tortmaslik kerak.

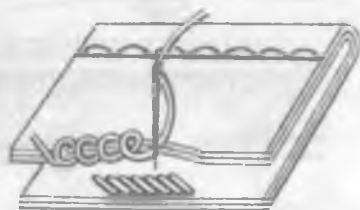
Iroqsimon qaviqqatorlar ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak sifatida ham ishlatishi mumkin.

Bu qaviqqator chapdan o'ngga tikiladi. Igna buklangan qirqimga parallel ravishda teskari yo'nalishda sanchiladi. Igna navbati bilan bukish haqi va asosiy detal bo'ylab qadaladi. Bunda

2.8. Xalqasimon qaviqlar

Xalqasimon qaviqqatorlar mashinada tikish qiyin bo'lgan hollarda ikki detalni bir-biriga doimiy qilib biriktirish yoki kiyimlarni yakka tartibda tikishda cho'ziluvchan chok hosil qilish uchun biriktirishga ishlatiladi (12-rasm).

Xalqasimon qaviq hosil qilishda ip gazlama qalinligidan to'la o'tib qaytadi va yana gazlamalarga oldingi teshikdan o'tadi. Xalqasimon qaviqning gazlama o'ng tomonidagi tashqi ko'rinishi mashina baxyaqatoriga o'xshaydi.



12-rasm



13-rasm

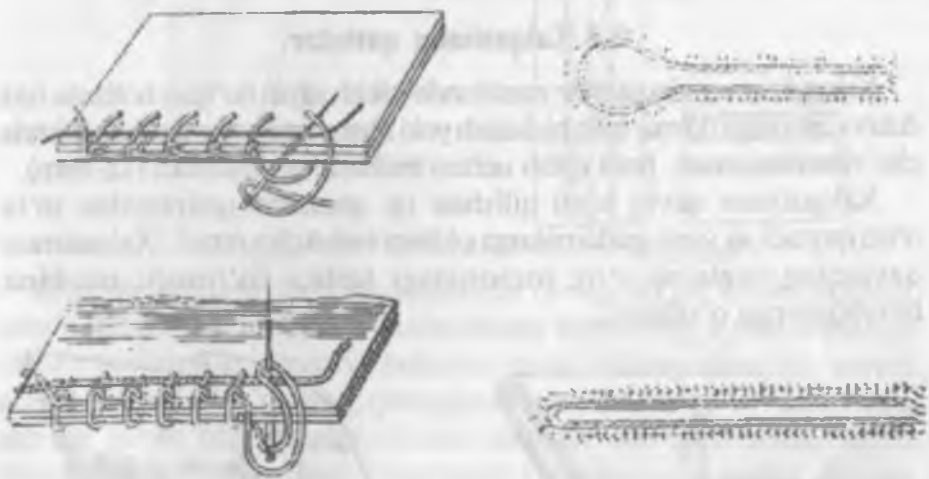
Qaviqning teskari tomonidagi uzunligi o'ng tomonidagiga nisbatan ikki baravar ortiq bo'ladi. Qaviq uzunligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib, 0,1 - 0,4 sm ga yetadi (13-rasm).

Yashirin biriktirma qaviq qatorlar (13-rasm). Yakka tartibda ust kiyimlar tikishda berk qirqimli detallarning bukilgan chetlarini asosiy gazlamaga biriktirish uchun, masalan, ko'ylak etagini qaytarib tikish uchun ishlatiladi. Yashirin qaviqqator solish uchun ignani detalning buklangan joyidan 0,1 - 0,5 sm masofada o'tkazib olib, shu joy ro'parasida asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har 1 sm da 2 - 3 qaviq bo'ladi.

2.9. Petlya qaviqlar

Petlya qaviqlari qirqma petlyalarni qo'lda yo'rmash uchun ishlatiladi.

Yo'rmalangan petlyalarning uch xili bor: ko'zli – kostyumlar va erkaklar paltosida, to'g'ri - ich kiyimlar, bluzkalar, shimlarda va bezak petlyalar.



14-rasm

Petlya qaviqni hosil qilish uchun igna gazlama tagidan petlya qirqimi chetidan 0,1 - 0,3 sm naridan sanchiladi, igna uchiga ip o'raladi va qaviq tortib qo'yiladi. Qaviqlar petlya qirqimi chetidan va bir-biridan bir xil masofada yotishi, ipi bir tekis taranglanishi lozim (14-rasm).

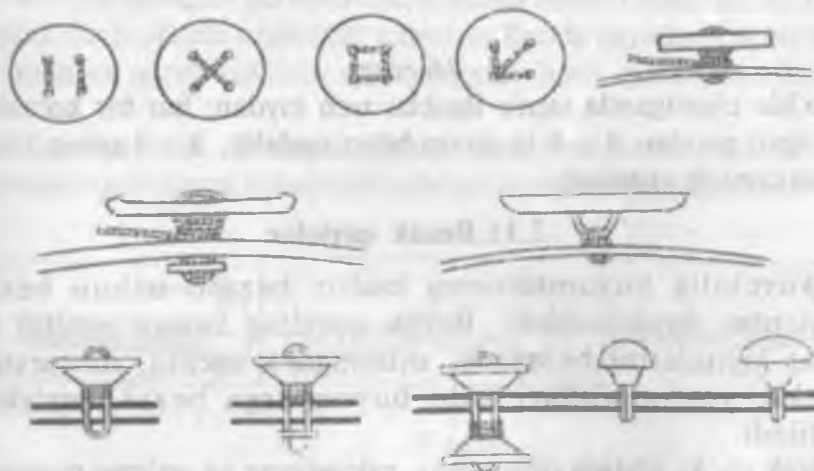
Petlya oxirida qirqim chizig'iga tik qilib puxtalama qo'yiladi. Har xil petlyalarning uzunligi turlicha bo'lib, har xil yo'g'onlikdagi iplar bilan tikiladi.

Ko'zli petlyani yo'rmashta 1 sm ga 6-10 qaviq to'g'ri keladi.

Bezak petlyalarni yo'rmashta 1 sm ga 12 - 15 qaviq to'g'ri keladi.

2.10.Tugma chatish

Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki kiyimni bezash uchun ham ishlatiladi. Ular asosiy material rangida bo'ladi. Ikki teshikli tugmalar 4-5 qaviq bilan, to'rt teshikli tugmalar har bir teshiklarga 3-4 qaviq bilan chatiladi. Gazlamaning qalinligiga qarab 0,1 - 0,2 sm solqi ip qoldiriladi. Solqi ip atrofiga 2-3 o'ram ip o'rab, ipning uchi 3-4 qaviq bilan mahkamlab qo'yiladi. Ip gazlama va zig'ir tolali gazlamalardan tikilgan kiyimlarga tugmalarni ipni solqilatmay chatish mumkin.



15-rasm

Tugma pishiq chatilishi uchun asosiy materialning teskarisiga qotirma yoki kichkina tugma shunga qo'shib chatiladi (15-rasm).

Temir ilgak va knopkalar chatish.

Temir ilgak va knopkalar mashinada yoki qo'lda chatiladi (16 - rasm).



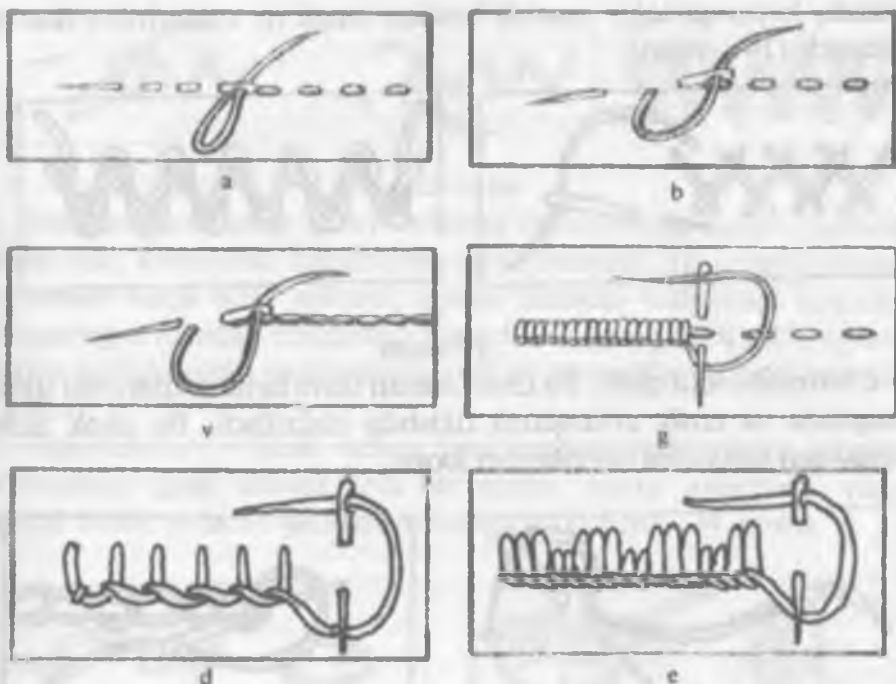
16-rasm

Qo'lda chatilganda temir ilgaklar uch joydan: har bir ko'zidan va egilgan joyidan 3 - 4 ta qaviq bilan qadalib, 3 - 4 qaviq bilan mustahkamlab chatiladi.

2.11.Bezak qaviqlar

Tikuvchilik buyumlarining badiiy bezash uchun bezak qaviqlardan foydalaniladi. Bezak qaviqlar asosan ayollar va bolalar kiyimlarini bezashda, shuningdek sochiq, dasturxon, salfetka, yostiq jildlari kabi buyumlarga bezak berishda ishlatiladi.

Bezak choki sifatida qiya qaviq, xalqasimon va yo'rma qaviqlar, iroqsimon qaviqlardan foydalaniladi



17-rasm

Yo'rma qaviqlar gazlama qirqimlariga ishlov berish uchun hamda kashta chok sifatida ishlatilishi mumkin. Bunda qaviqlarning zichligiga, uzunligiga qarab turlicha qaviqqatorlar hosil qilish mumkin (17-rasm).

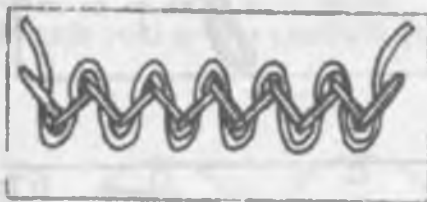
Uzun va kalta qaviqlarni navbat bilan joylashtirib yoki bir necha qaviqlarni guruhlariga birlashtirib turlicha bezak qaviqlar tikiladi (18-rasm).



18-rasm

Iroqsimon qaviq ham kashta tikishda ko'p ishlatiladi. Bu qaviqning yana bir turi barqut qaviq bo'lib, bunda avval iroqsimon qaviqqator

tikiladi, keyin qaviqlar orasida boshqa rangli ip aylantirib o'tkazib chiqiladi (19 - rasm).



19-rasm

Chirmashuvchi chok. Bu chok asosan tasvirlarning konturini tikib chiqishda va ensiz chiziqlarni tikishda ishlatiladi. Bu chok zich joylashgan kalta qiya qaviqlardan iborat.



20-rasm

21-rasm

Ish chapdan o'ngga qarab bajariladi, bunda ip "o'zidan nariga" qaratib yo'naltiriladi, igna esa aksincha doim "o'ziga qaratib" harakatlantiriladi (20-rasm).

Zanjirsimon chok - bir-biridan chiqqan halqalar qatori ko'rinishiga ega. Ishni bajarish doimo "o'ziga qaratib", o'ngdan chapga yo'naltiriladi. Ignani o'ng tomonga chiqarilib, ipni bosh barmoq bilan xalqa hosil qilib ushlab turiladi, ignani oldingi teshikdan kiritilib, xalqa o'rtasidan chiqariladi (21-rasm)

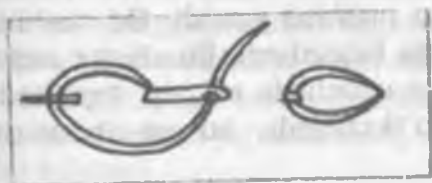
Siniq chok (zigzag) - qiya choklarning uzluksiz joylashishi bo'lib, gazlamaning orqa tomonida 2 ta parallel uzluksiz qaviqqator hosil bo'ladi. Bunda igna har safar oldingi qaviq teshigidan kirgiziladi. Siniq chok asosida ham xuddi iroqsimon chokdagi kabi barqut chok bajarish mumkin (22 - rasm).



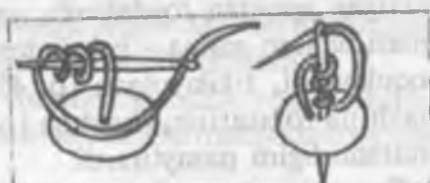
22-rasm

Mahkamlama xalqa qaviq - trikotaj materiallarga kashta tikishda ishlatiladi, avval bitta zanjirsimon qaviq solinadi, ip o'ng tomonga o'tkazilib xalqa hosil qilinadi, ignani birinchi teshikdagi kirgizib, halqaning o'rtasidan chiqariladi va kichkina qaviq hosil qilib, ignani petlya tashqarisidan gazlamaning teskari tomonidan o'tkaziladi (23 - rasm).

Tugunchalar - tikish uchun ipni gazlama teskarisidan o'ngiga o'tkaziladi, igna uchiga ipni bir necha marta aylantirib, yana ilgari teshik yonidan gazlama orqasiga o'tkaziladi (24-rasm).



23-rasm



24-rasm

III – BOB

MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR

3.1. Tikuv mashinasining yaratilish tarixi

Kiyim tikish jarayonining qiyinligi XVII asr o'rtalariga kelib tikuv mashinasini yaratishga urinishlarga olib keldi.

Tikuv mashinasiga birinchi patent 1755 y Angliyalik Ch.V. Veyzentalg berilgan. Bu mashina oddiy qo'l chokiga o'xshash chok tikardi.

1790 yilda uning vatandoshi Tomas Sten zanjir chok tikadigan mashina uchun patent oldi. Bu mashina oyoq kiyimlar (poyafzal) tikish uchun ishlatilardi, mashina qo'l bilan harakatga keltirilardi, material ham qo'l bilan igna tomon yo'naltirib turilardi.

Tikuv mashinasi yaratilishida asosiy voqealar XIX asrdagina yuz berdi, 1814 yilda tirollik tikuvchi Iosif Medersberger Ch.V. Veyzentel yaratgan ignadan foydalanib, yangi mashina yaratdi. Bu mashina ignasi uchlari galma - gal materialga kirgizilardi. Bu albatta ancha noqulay edi, tikilayotgan ip 45 sm uzunlikda edi, ip tugaganda mashina to'xtatilib, boshqa ip o'tkazilardi, bu esa albatta ish unumdorligini pasaytirardi.

Bu mashinalar mukammal bo'lmasa ham, ularning egalariga ancha - muncha foyda keltirdi. Fransiyalik tikuvchi Varfolomey Timone 1830 yili tikuv mashinasining yana bir variantini yaratdi va butun bir ustaxonaga asos soldi. Unda 80 ta yog'ochdan ishlangan tikuv mashinalarida askarlar kiyimlari tikilardi. Bu mashinalar zanjir chok tikardi. Bu ustaxona egasiga anchagina daromad keltirdi-yu, lekin faoliyati uzoqqa cho'zilmadi, o'nlab ishsiz qolgan tikuvchilar, ishdan bo'shatilganlar bir kuni ustaxonaga bostirib kirdilar va hamma mashinalarni sindirib tashladilar. Timonening o'zi esa Angliyaga ko'chib ketishga majbur bo'ldi.

1845 yilda Amerikalik E. Xou mokili mashinani ixtiro qildi. Lekin uning ham ancha - muncha kamchiliklari bor edi: sekin ishlardi, gazlama transportyor lenta orqali faqat to'g'ri chiziq bo'yicha yurgizilardi. Shunga qaramay bu mashina Angliyada keng tarqaldi.

Keyingi muhim qadam Amerikalik nemis I.M. Zinger tomonidan

amalga oshirildi. Material g'ildirak orqali suriladigan mexanizm hozirgi kunga qadar charm buyum tikadigan mashinalarda foydalaniladi.

1852 yilda injener Vilson gazlamani suruvchi mexanizmni ixtiro qildi. Zanjir chok tikadigan mashinalar unchalik muvaffaqiyat qozonmadi, chunki chok osongina so'kilib ketardi. Shuning uchun ham mokili mashinalar tikuvchilarning talablariga ko'proq javob berardi. Ixtirochilardan Amerikalik I.M. Zinger omadliroq chiqdi, uning 1849 yilda yaratgan mashinasi germaniyalik fabrikachilarni qiziqtirib qoldi, bu mashinaning Germaniya tikuvchilik sanoatida qo'llanishi tikuvchilik ishida katta to'ntarish bo'ldi.

1873 yilda Viller va Vilson Venadagi tikuv mashinalarining jahon ko'rgazmasida yangi mashinani namoyish qildilar. Bu mashinaning choki juda sifatli bo'lib, katta muvaffaqiyat qozondi. hatto I.M. Zinger mashinasi ham bunday raqobatga chiday olmadi. O'z navbatida I.M. Zinger ham yangi takomillashgan mashinani ishlab chiqardi.

1854 yili I.M. Zinger tikuv mashinalarining hamma patentlarini sotib oldi va o'zining kompanoni Dark bilan birga AQSh da tikuv mashinalari ishlab chiqara boshladi va butun dunyoga mashhur bo'lib ketdi.

1890 yili Zinger firmasi Podolskda mashina zavodini ishga tushirdi, bu yerda mashina yig'ilardi xolos, barcha detallar Germaniyada tayyorlab olib kelinardi.

O'shandan buyon juda ko'p universal mashinalar yaratildi: qo'l mashina, oyoq mashina, elektr mashinalar. Hozirgi kunda tikuv mashinalarining turli konstruksiyalari ishlab chiqarilmoqda, ulardan foydalanish sohalari kengayib bormoqda, oddiy chokdan tashqari ular zigzag choklar, yo'rma choklar tikadi, tugma qadaydi, applikasiya va kashtalar tikadi, petlyalar ochadi va h.k.

Mashina baxyalar va baxyaqatorlar.

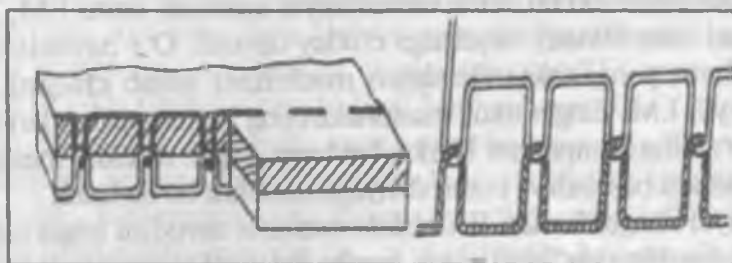
Tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonlaridagi asosiy texnologik jihoz tikuv mashinasi hisoblanadi. Ularni umumiy ishlarga mo'ljallangan mashinalarga, bajaradigan ishi bo'yicha ixtisoslashgan mashinalarga va yarim avtomatlarga ajratish mumkin.

Choklovchi mashinalarda detallar ikki ip-ignadagi va mokidagi ipning o'rilishi hisobga ulanadi. Iplarning o'rilish usuliga qarab mashina baxyalari moki va zanjir baxyalarga bo'linadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki

baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar va boshqa elastik materiallardan tikiladigan detallarni ulashda esa zanjir baxyali mashinalar ishlatiladi. Moki yordamida hosil qilinadigan ikki ipli baxyaqator eng ko'p tarqalgan, bunda ustki ip ignaorqali materialga o'tganligi uchun "igna ipi", pastki ip mokidagi naychadan chiqqanligi uchun "moki ip" deb ataladi.

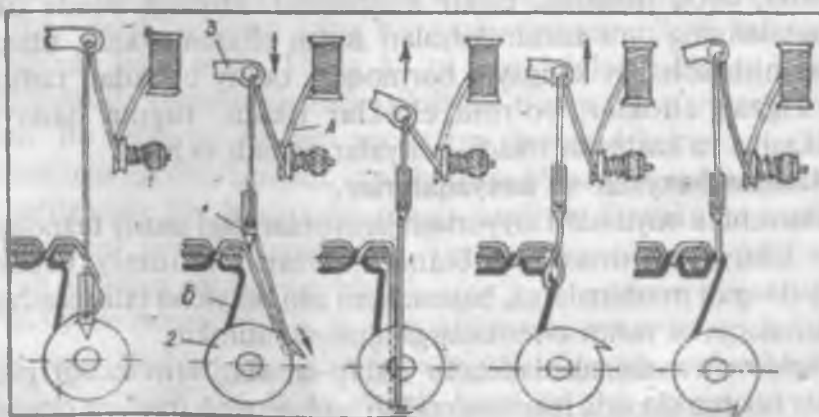
Moki baxya pishiq bo'ladi, elastik emas, unchalik cho'zilmaydi, iplar ma'lum taranglik bilan o'rilgani uchun gazlamalar puxta ulanadi (25-rasm).

Mashina ignasining gazlamani teshib o'tgan ikkita qo'shni nuqtalari orasidagi iplarning chalishuviga baxya deb aytiladi. Baxyalarning uzluksiz takrorlanishi natijasida baxyaqator hosil bo'ladi.



25-rasm

Mokili mashinada baxya hosil bo'lishi 5 bosqichdan iborat (26 - rasm).



26-rasm

1) Igna gazlamani teshib o'tib, o'zi bilan birgaustki ipni igna plastinasi tagiga olib o'tadi. Eng oxirgi pastki holatiga yetib 2-3 mm ko'tariladi. Bu vaqtda moki aylanma harakat qilib, chap tomonga igna uchiga yetib keladi va uning xalqasini iladi. Ip tortgich esa eng yuqori holatdan pastga harakatlanib, ignani ustki ip bilan ta'minlaydi. Tepki gazlamani bosib turadi.

2) Igna yuqoriga harakatini davom ettiradi, gazlamadan chiqadi, moki aylanma xarakatini davom ettirib, ilib olgan xalqasini o'z atrofida kengaytiradi. Ip tortgich pastga harakatini davom ettirib mokini ustki ip bilan ta'minlaydi. Tepki vatishli reyka avvalgi holatida qoladi.

3) Igna yuqoriga harakatini davom ettiradi va eng oxirgi yuqori holatiga yetadi. Moki chapgga aylanma harakatini davom ettirib, xalqani maksimal kengaytiradi. Ip tortgich esa pastda harakatini davom ettirib, eng pastki holatiga yetadi. Tepki va tishli reyka avvalgi holatida qoladi.

4) Igna pastga harakatlanadi. Moki aylanma harakatini davom ettirib 210°ga o'tadi, xalqani bo'shashtiradi, naycha ipi esa shu xalqa ichida qolib chalishuv hosil bo'ladi. Ip tortgich birdan ko'tarilib, ustki ip xalqasini tortadi. Tepki vatishli reyka avvalgi holatida qoladi.

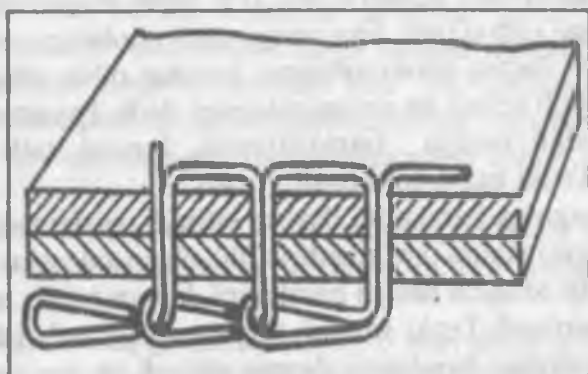
5) Igna gazlamaga kira boshlaydi. Moki orqaga aylanib, dastlabki holatiga keladi. Ip tortgich eng yuqori holatiga yetadi va baxyani taranglaydi. Shu vaqtda tishli reyka bir baxyaga gazlamani suradi. Tepki avvalgidek gazlamani bosib turadi.

3.2. Bir ipli zanjirsimon choklarning hosil bo'lishi

Zanjirsimon baxyalarning ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi.

Zanjir baxyalar bir qancha iplar bilan hosil qilinishi mumkin. Zanjir baxyalar 1,2,3 va 4 ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'miga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar hosil qilish uchun moki baxyalar hosil qilishdagiga qaraganda ko'proq ip ketadi, lekin zanjir baxyalar ancha elastik va pishiq chiqadi. Zanjirsimon baxya, to'g'ri chiziqli va siniq baxyali bo'lishi mumkin.

Bir ipli zanjirsimon baxyaqator detallarni vaqtincha birlashtirishda (birlashtirib ko'klash, bukib ko'klash, ziylarni ko'klashda) ishlatiladi (27-rasm).



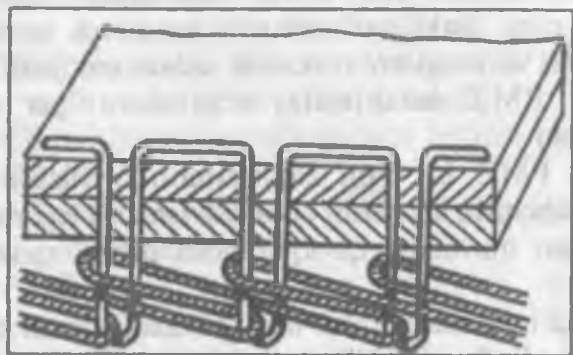
27-rasm

Bir ipli zanjirsimon chalishgan yashirin baxyaqator faqat ustki ipdan hosil bo'ladi. Bu baxyaqator hosil qilishda bukilgan igna va bo'rttirgich ishtirok etib, bo'rttirgich materialni igna plastinasining o'yig'idan bo'rttirib chiqarib, materialning ustki qavatini igna to'liq teshib o'tib, ostki qavatini esa qisman ilib olib, yashirin baxya hosil qilishga xizmat qiladi. Bir ipli zanjirsimon yashirin baxya bukib tikishda va qaviq baxyaqatorlarida ishlatiladi. Bukib tikish baxyaqatorlari jun, shoyi materiallardan tikiladigan kiyimlarning etagini bukib tikishda ishlatiladi.

Bir ipli yo'rmash baxyaustki ipdan hosil bo'ladi va ipli igna va chalishtirgich yordamida bajariladi. Bir ipli zanjirsimon yo'rmash baxyaqatori ko'pincha mo'yna va terilarni biriktirib tikishda ishlatiladi.

3.3. Ikki ipli zanjirsimon chokning hosil bo'lishi

Ikki ipli zanjirsimon chalishgan baxyaqator ikkita-ustki va ostki iplardan hosil bo'ladi. Baxyaqatorning tashqi ko'rinishi material ustki tomonidan moki baxyaqatorning chalishganiga o'xshaydi, ostki tomonida esa bo'rtgan zanjir shaklida bo'ladi. Bu baxyaqator ich kiyim, trikotaj buyumlar va shim detallarini biriktirishda ishlatiladi (28-rasm).



28-rasm

Ikki ipli zanjirsimon chalishgan siniq baxyaqator ikki ipli to'g'ri chiziq baxyaqatoriga o'xshash, lekin baxyaqator siniq joylashgan bo'ladi. Bu baxyaqator paltolar, kostyumlar, kurtkalarining ko'zli petlyalarini yo'rmashda ishlatiladi.

Ikki ipli yo'rmash baxya ipli igna, ip uzatib beradigan chalishtirgich va kengaytirgich yordamida bajariladi. Ikki ipli yo'rmash baxyaqatori barcha turdagi kiyimlar detal qirqimlarini yo'rmashda, shuningdek trikotaj polotnolardan tikiladigan kiyim detallarini biriktirib tikishda ishlatiladi.

3.4. Tikuv mashinalari haqida ma'lumot

Tikuv mashinalari noavtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalarga bo'linadi.

Noavtomatik ishlaydigan mashinalar. Bunday mashinalarda ishlaganda operasiyalar tikuvchi ishtirokida bajariladi.

97-A kl. mashinasi-kostyumlik va ko'ylaklik gazlamalarni tikish uchun mo'ljallangan, qaviqning uzunligi - 4 mm;

1022-kl. mashinasi paltolik va kostyumlik gazlamalarni tikish uchun mo'ljallanadi, qaviqning uzunligi 1,7 dan 5 mm gacha.

862 kl-mashinasi PMZ - kostyumlik, paltolik va plashlik gazlamalarni tikishga mo'ljallangan, qaviq uzunligi 1,3 dan 4,5 mm gacha.

302, 302 -1, 302 - 2, PMZ - bir ignali mashinalar, bular gazlamalarning ustki qatlamlarini yotqizish qurilmalari bilan ta'minlangan va yenglarni o'tkazish uchun mo'ljallangan.

241 kl. PMZ mashinalar o'mizlarni yo'rmash uchun mo'ljallangan.

2222 kl PMZ bir ipli zanjirsimon o'rilishli qaviq tikadi; yo'rmash, tepchish, ko'klash, choklash ishlarni bajaradi va osongina bo'shaladigan muvaqqat qaviqlar hosil qiladi, qaviq uzunligi 12 mm gacha.

1276-6 kl. mashinasi PMZ-ikki ipli zanjirsimon o'rilishli ochiq qaviq hosil qiladi, shaklini saqlaydigan tirikotaj polotnolardan bichiladigan detallarni tikish uchun mo'ljallanadi: qaviq uzunligi 3,2 mm gacha.

208 kl. mashinasi ("Legmash zavodi") bir ipli zanjirsimon qaviqlar bilan qirqim chetlarini yo'rmashda, trikotaj polotnolardan kiyim tikishda qo'llaniladi.

10-B kl PMZ mashinasi mo'yna terilarni va sun'iy mo'yna detallarni tikishda qo'llaniladi.

51-A kl. mashinasi yo'rmash qaviqlari hosil qilish uchun ishlatiladi, ikki ipli yoki uch ipli qaviq tikadi, yo'rmash eni 3 dan 6 mm gacha.

26 kl. PMZ mashinasi siniq moki o'rilishli baxyaqator tikish uchun ishlatiladi, qaviq uzunligi 4,5 mm gacha, siniq chiziq eni 9 mm gacha.

Ikki ignali mashinalar:

Asosiy mashina 862 kl ning 14 modeli bor:

832x32 kl va 852x38 erkaklar shimlarining yuqori qirqimiga ishlov berish uchun; 852 (x5), 852-1 (x10), 852-2 (x7) - bostirma chok va "qulf" chok hosil qilish uchun; 852x12 kl -tasmani bostirib tikish va yumshoq kamarlarga ishlov berish uchun qo'llaniladi.

428 kl ("Minerva" firmasi, Vengriya) shim pochasidagi tasmani bostirib tikish uchun ishlatiladi.

408 -AM va 508-M kl, RZLM - ko'ylaklik va kostyumlik gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda baxyalash - yo'rmash qaviqlari hosil qilinadigan mashinalardir.

876 kl PMZ mashinalari bezak qaviqlar hosil qilish va kamar taqish bog'ichlari tayyorlash uchun qo'llaniladi.

Yarimavtomatik mashinalar. 827 kl PMZ mashinasida ikki va to'rt teshikli tugmalar moki qaviqlar bilan qadaladi.

1095 kl PMZ mashinasi ikki va to'rt teshikli tutmalar zanjir qaviqlar bilan taqib va oyoqchali qilib qadaladi.

295 kl PMZ mashinasi yostiqlarga ikki teshikli tugmani qadash uchun mo'ljallangan.

1595 kl PMZ mashinasi ayollar ko'ylaklariga quloqchali tugmalarni qadash uchun qo'llaniladi.

53 kl PMZ mashinasi sim ilgaklar va petlyalar qadash uchun mo'ljallangan.

635 kl OZLM mashinasida ko'ylaklik gazlamalardan tikilgan kiyimlarda petlyalar tikiladi.

525 kl. OLZM mashinasi kostyumlik va ko'ylaklik gazlamalardan tikilgan kiyimlarda to'g'ri qaviqli petlyalar hosil qilish uchun qo'llaniladi.

570- kl yarimavtomati erkaklar paltosining cho'ntak qopqoqlarini, 570- 2 kl PMZ — erkaklar ko'ylagining dumaloqlangan manjetlarini, 570 — 3 kl bolalar kostyumlarining cho'ntak qopqoqlarini yo'rmash uchun mo'ljallangan.

596 — M kl OZLM yarimavtomati kostyumdagi qoplama cho'ntak chetlariga ishlov berish uchun qo'llaniladi.

Tikuv mashinalarining sinflanishi.

Tikuvchilik sanoatida ko'plab turdagi tikuv mashinalari ishlatiladi. Ular ishlab chiqarilgan zavodiga, tuzilishiga, bajaradigan ishiga qarab sinflarga bo'linadi. Har bir zavod tikuv mashinasini o'z markasi bilan chiqaradi. Masalan PMZ — Podolsk mexanika zavodi, OZShM — Orsha tikuv mashinalari zavodi. PZShO — Poltova tikuv asbob-uskunalar zavodi. RMZ — Rostov mexanika zavodi. KEMZ — Kiev eksperimental mexanika zavodi va h.k.z.

Tuzilishiga qarab raqamlar bilan konstruksiya nomeri yoziladi. 97 kl, 297 kl, 397 kl, 597 kl.

Bunda oxirgi ikki raqami asosiy mashina sinfini bildirsa, birinchi raqami variantni bildiradi. Raqamlar yoniga harflar bilan shu sinfdagi mashinalarga qo'shimcha mexanizmlar kiritilganligi belgilanadi: 97 — A kl, 97 — B kl.

Ba'zi maxsus mashinalarga bajariladigan ish nomi qisqartirib

yoziladi: SM-2 (smetochnaya mashina), VM-50 (vyshivalnaya mashina), bunda raqamlar konstruksiya nomerini bildiradi.

Bajariladigan ish turiga qarab tikuv mashinalari 9 xilga bo'linadi:

1. To'g'ri baxyaqator yurituvchi mashinalar
2. Bir nechta parallel baxyaqator yurituvchi mashinalar
3. Zanjir baxyaqator yurituvchi mashinalar
4. Siniq baxyaqator yurituvchi mashinalar
5. Yo'rma baxyaqator yurituvchi mashinalar
6. Yashirin baxyaqator yurituvchi mashinalar
7. Furnitura(tugma, ilgak)chatadigan yarimavtomatlar
8. Petlya, puxtalama yo'rmaydigan yarimavtomatlar
9. Kiyimning kichik detallarini yig'ib ishlov beradigan yarimavtomatlar.

3.5.Tikuv mashinasining tuzilishi va asosiy mexanizmlari

Mashina deb foydali ish bajarish mexanizmiga aytiladi.

Mexanizm deb bir qancha detallarning o'zaro bog'lanishiga aytiladi.

Detal deb, ma'lum maqsad uchun ishlab chiqarilgan qattiq jismlarga aytiladi. Detallar ikkiga bo'linadi:

1. Tipovoy (standart) detallar;
2. Maxsus detallar

Tipovoy detal deb, mashinasozlikda standart ravishda ishlab chiqariladigan detallarga aytiladi. Bunday detallar mashinalarning turli qismlarida ishlatiladi, jumladan, tikuv mashinasida ular : boltlar , gaykalar, shaybalar, vtulkalar, vintlar bo'ladi.

Maxsus detallar deb, ma'lum mashina uchun ishlab chiqarilgan detallarga aytiladi. Masalan: Podolsk mashinasi uchun shatun, krivoship, koromislo va x.k.

Mashinani xarakatga keltiruvchi asosiy mexanizmlariga quyidagilar kiradi:

1. Igna mexanizmi
2. Moki mexanizmi
3. Ip tortgich mexanizmi
4. Tishli reyka (gazlama surgich mexanizmi)

5. Tepki mexanizmi.

1) Ignaning vazifasi gazlamani teshib o'tib, o'zi bilan birga ustki ipni olib o'tish va igna plastinasi ostida ustki ipdan xalqa hosil qilishdan iborat.

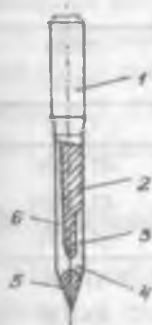
2) Mokining vazifasi igna plastinasi ostida ignaning hosil qilgan xalqasini o'z tumshug'i bilan ilib olib kengaytirish va naycha ipi bilan chalishtirishdan iborat.

3) Ip tortgichninig vazifasi avvalo ignani, so'ng mokini ustki ip bilan ta'minlash, so'ng igna xalqasini tortib chiqib, baxyani taranglashdan iborat.

4) Tishli reykaninig vazifasi gazlamani bir baxyaga surishdan iborat.

5) Tepkning vazifasi gazlamani bosib turishdan iborat.

3.6. Tikuv mashinasi ignalarining tuzilishi va sinflanishi



29-rasm

Igna tikuv mashinasining asosiy ish boshqaruvchi qismi bo'lib, u yuqori navli po'latdan tayyorlanadi va yaxshilab silliqilanadi. Tikuv mashinasi ignasi murakkab tuzilishga ega (29 rasm). U kolba (1), sterjen (2), va igna uchi (3) dan iborat.

Ignaning sterjen qismining bir tomonida uzun ariqchasi (4) va ikkinchi tomonidan kalta ariqchasi (5), pastki qismida ip o'tkaziladigan ko'zi (teshikchasi bor).

Mashina ignalarining turlari juda ko'p, Rossiyada ishlab chiqariladigan ignalarning 500 dan ortiq turi «Zinger» firmasining ignalarining bir necha ming turi mavjud.

Shakli iihatidan ignalar to'g'ri chiziqli va egilgan bo'ladi. To'g'ri chiziqli ignalar mokili choklar tikadigan mashinalarda va yarimavtomatlarda qo'llaniladi.

Egilgan ignalar yashirin bukma chok tikadigan va ba'zi yo'rmash mashinalarida ishlatiladi.

Barcha ignalar sterjeni shakli va igna uchi charxlanishiga qarab tiplarga ajratiladi. Toq nomerlar (1,3,5 va h.k.z) uchi konussimon charxlangan ignalarga beriladi.

Uchlari maxsus charxlangan (ovalsimon, kvadrat, romb va boshqa shakllarda) ignalar juft nomerlar bilan belgilanadi.

Ignalami ularning uzunligi, diametri va kolba qismining uzunligiga qarab guruhlarga ajratiladi, 60 dan 100 chi nomerga qadar ignalar 5 ga teng interval bilan raqamlanadi. Masalan: 80, 85, 90, 95, 100. Undan keyin 10 ga teng interval bilan raqamlanadi. 100, 110, 120, 130 va hokazo 300 gacha. Bu raqamlar ignaning diametrini bildiradi, va millimetrning yuzdan bir bo'lagi bilan ifodalanadi, masalan 100 nomerli ignaning diametri 1mm. Igna ko'zining dimetri o'tkaziladigan ip diametridan kattaroq bo'lishi kerak. Ignagazlamaturi, qalinligiga qarab tanlanadi.

4 – jadval

Tikuv mashinasi ignalari va ipni gazlamaga moslab tanlash uchun tavsiyalar

<i>Gazlama va materiallar</i>	<i>Paxta iplar Savdodagi nomeri</i>	<i>SHoyi iplar savdodagi nomeri</i>	<i>Igna nomeri</i>
<i>SHoyi matolar, erkaklar ko'ylagi uchun, viskazo, shoyi, lavsan.</i>	60	65	75-90
	80	65	75-90
<i>Sintetik, kapron.</i>	80	65	75-90
<i>Engil jun, lavsan bilan jun, shkapel va lavsan paxta bilan</i>	50	65	85 - 110
	60	65	85 - 110
	80	65	85 - 110
<i>Komvol jun, mayin jun, movut.</i>	40	33	85-130
	50	65	85-130
	60	65	85-130
	80	65	85-130
<i>Jun matolari: drap, hobrik, jun lavsanli va nitronli</i>	30	18	90-130
	40	83	90-130
			90-130
<i>Jun matosi, plashli, rezinlashgan, sun'iy mo'yna</i>	50	33	90-130
	60	65	90-130
<i>SHinelli, ko'p qavatli shersi matosi va og'ir matolar</i>	10	-	130-210
	20	-	130-210
	30	-	130-210

3.7. Tikuv mashinalari ishidagi nuqsonlar

1. Baxyaqtor bo'sh. Iplar yetarli darajada tortilmagan.

Baitaraf qilish: Naycha qopqog'idagi vintni soat mili yo'nalishida burab ostki ip taranglanadi, keyin esa shu taranglikka qarab ustki ip tarangligi rostlanadi.

2. Baxyaqtor juda tortilgan. Sababi ikkala ip juda tarang tortilgan. Yo'qotish usuli: ostki ipni bo'shatib, shu ip tarangligiga qarab usti ip (asta-sekin bo'shatiladi) tarangligi rostlanadi.

3. Iplar chalushuvi gazlama ustida ko'rinib qolgan. Sababi: ustki ip juda tarang tortilgan, ostki ipning tarangligi bo'sh. Yuqotish usuli: ustki ip asta-sekin bo'shatiladi. Naycha qopqog'idagi vintni soat mili yo'nalishida burab, ostki ip tarangligi rostlanadi.

4. Iplar chalishuvi gazlama tag tomonida ko'rinib qolgan. Sababi ustki ip juda bo'sh, ostki juda tarang tortilgan. Yo'qotish usuli: naycha qopqog'idagi vintni soat mili yo'nalishiga qarshi burab ip tarangligi bo'shatiladi.

5. Baxyaqator kir. Sababi: Mashina yaxshi tozalanmagan, qopqoq moy bilan moylangan. Yo'qotish usuli: igna plastinasini ochib tagi tozalanadi. Oq rangli materiallarni tikishda mashinani rangsiz moy bilan moylanadi.

3.8. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil qilish

Mashinada bajariladigan ishlar uchun mo'ljallangan ish o'rni individual elektr yuritmalı stol, o'rindig'i rostlanadigan vintli stul bilan jihozlanadi. Stolga tikuv mashinasining bosh qismi o'rnatiladi, zarur asbob uskunalar qo'yiladi.

Ish o'rnida alohida yoritgich tarzidagi yoki mashina korpusiga o'rnatilgan mahalliy chiroq bo'lishi lozim. Tepkini oyoq bilan ko'tarish uchun stol qopqog'i tagiga tirsakli richag o'rnatiladi. Stol sirti silliq bo'lishi kerak. Naychaga ip o'rash uchun stolgamaxsus jihoz mahkamlanadi.

Stolda ishlov beriladigan detallar hamda mazkur texnologik operatsiyani bajarish uchun zarur bo'lgan asbob, moslamalargina turadi.

Ish oxirida ish o'rmini yaxshilab tozalash, ishlayotgan detallarni shkafga qo'yish, asbob va moslamalarni stol tortmasiga solish kerak. Ish o'rni to'g'ri tashkil qilinganda mehnat unumdorligi oshadi va mahsulot sifati yaxshilanadi.

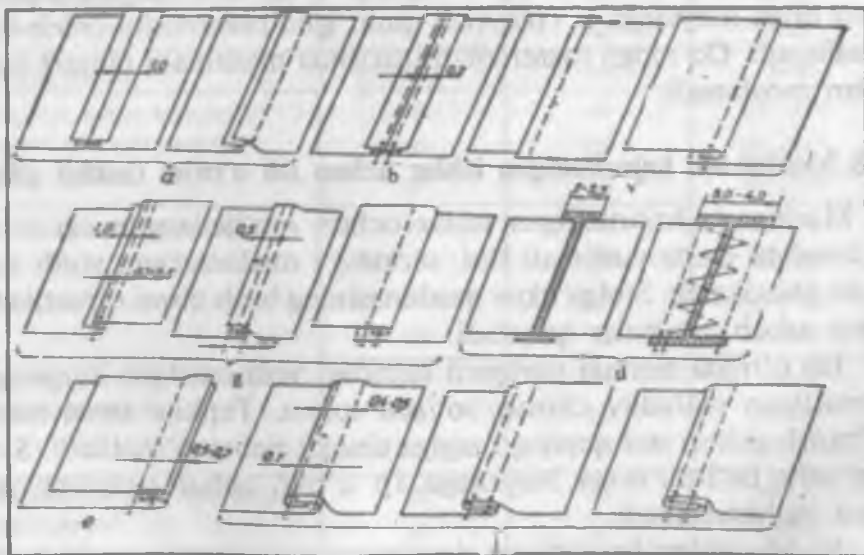
3.9. Mashina chok turlari

Tikuv buyumlarini biriktiruvchi asosiy vosita mashinada tikiladigan ipli choklardir. Mashina choklar vazifasi va joylashishiga ko'ra quyidagilarga bo'linadi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar.

Birlashtiruvchi choklar

Birlashtiruvchi choklar kiyim detallarini birlashtirishga xizmat qiladi. Bu choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi, masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini birlashtiruvchi choklar.

Biriktirma chok, yorma chok, qo'yma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo'sh chok va ichki choklar birlashtiruvchi choklarga kiradi.



30-rasm

Biriktirma chok (30-rasm, a) kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri bo'lib, u yeng qirqimlarini, old va orqa bo'laklarining yon qirqimlarini, shim va yubkalarining yon qirqimlarini biriashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni yupqalashtirish uchun chokni yorib, yoki chokni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Ayollar yengil kiyimi va bolalar kiyimining asosiy detallarini tikishda biriktirma chokning kengligi 1,0 – 1,5 sm bo'lishi kerak.

① Yorma choklar. (30-rasm, b). Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan gazlamalardan kiyim tikishda, choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkalarining old, orqa bo'laklarini bezash, hamda ulashda shunday choklar ishlatiladi. Bunday chok solish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yoriladi va gazlamaning o'ng tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi.

Oo'yma choklarning (30-rasm, v) ochiq va berq qirqimli xillari bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar kiyimdagi qotirmali detallarning bo'laklarini ulash uchun ishlatiladi.

Bunday chokni tikish uchun detalning cheti ikkinchi detalning chetiga qo'yiladi va qirqimlardan bir xil masofada mashinada biriktirib tikiladi. Bir detal ikkinchi detal ustiga 0,6 – 1,0 sm o'tib turishi kerak. Baxyaqator detallarning qirqimidan 0,3 – 0,5 sm ichkaridan tushiriladi.

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

Bostirma chok (30-rasm, g) ham, biriktirma choklar kabi, yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi.

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

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

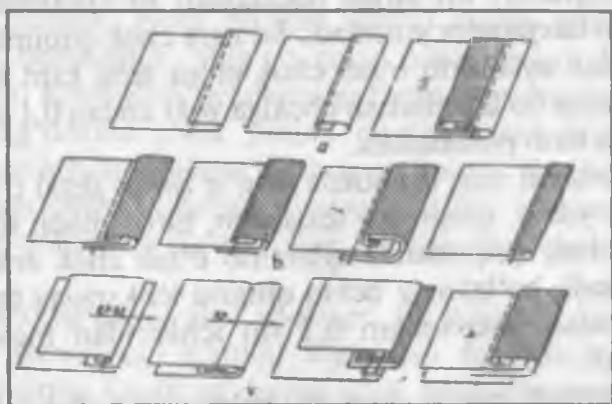
Tutashtirma chok (30-rasm, d) qotirmalik materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni birkirib tikish uchun ishlatiladi. Bunday chokni tikish uchun ikki detalning qirqimlari yupqa gazlama yoki boshqa gazlama bo'lagi ustiga qo'yiladi va qirqimdan 0,5 sm ichkaridan bostirib tikiladi, keyin detallarning qirqimlari siniq baxyali mashinada ulanadi.

Qo'sh chok (30-rasm, e) kiyimlar, choyshablar, shuningdek ip gazlamadan yengil bolalar kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunday chok tikish uchun detallar oldin teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm ichkaridan biriktirma chok bilan tikiladi, so'ngra tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, chok to'g'rilanadi hamda detallar chetidan 0,5-0,7 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. Ichki choklar (30-rasm, j) ich kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Tayyor chokning eni 0,5-0,7 sm. Bunday chokni tikish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi tayyor holdagi chok eniga 0,3-0,5 sm qo'shilgan masofaga chiqariladi, ostki

detalning qirqimi ustiga qayriladi va qirqimdan 0,1-0,2 sm ichkaridan biriktirib tikiladi. So'ngra detal ikki tomonga yoyiladi, chok kichik qirqimni berkitadigan qilib qayriladi va shu qayrilgan chetidan 0,1-0,2 sm masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi.

3.10.Ziy choklar

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



31-rasm

Bukma chok (31-rasm, a) ochiq va berk qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizini, yeng o'mizini, etak va yeng uchlarining mag'izlarini, shuningdek yengil kiyimdagi bezak detallar (volanlar, qo'yma burmalar, ryushlar) chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi, teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi, yoki 0,2-0,4 kenglikda maxsus mashinada tikiladi.

Qo'yma burmalar, volanlar, ryushlar, yoqalar va boshqa detallarni maxsus mashinada bukib tikishda chokning eni 0,2-0,7 sm bo'lishi kerak.

Berkqirqimli bukma chok shoyi va ip gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklar, bluzkalar etagini, yenglar uchini bukib ishlash uchun

qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,7-1,0 sm bukiladi va modelda ko'rsatilgandek kenglikda yana bukiladi va buklangan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxiyaqator yuritiladi.

Mag'iz choklarning (31-rasm, b) ochiq qirqimli, berk qirqimli va jiyakli xillari bor.

Ochiq qirqimli mag'iz chok yubka etagini, shim pochasini titilishdan asrash va qirqimlarni bezash uchun ishlatiladi.

Asosiy detalning o'ngiga gazlamaning ko'ndalang yoki bo'ylama ipi bo'yicha 45° qiya yo'nalishda bichilgan, eni 2-2,5 sm li gazlama bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama bo'lagi qirqimlari bir-biriga tekislanadi va chetidan 0,3-0,4 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok qirqimlarini gazlama bo'lagi bilan aylantirib o'rab chok eniga teng kant hosil qilinadi. Kant gazlama bo'lagini ulash chokiga yoki undan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikib puxtalanadi.

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

Berk qirqimli mag'iz chok ikki buklangan bo'lak bilan ishlanishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlarini ishlashda hamda bezak chok sifatida ishlatiladi. Eni 3-3,5 sm li gazlama bo'lagi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollanadi, asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlari chetidan 0,5 sm masofada ulanadi. Tikilgan gazlama bo'lagi chok qirqimlarini yopadigan qilib qayirilsa, eni bo'lakning ulash chokiga teng kant hosil bo'ladi. Hosil bo'lgan kantni puxtalash uchun o'ngidan bo'lakni ulash chokiga tushirib, ikkinchi baxyaqator bilan tikiladi.

Engil kiyimlarni tikishda, masalan, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarning chok qirqimlarini ishlashda maxsus jiyak bilan mag'iz chok hosil qilish keng qo'llaniladi. Jiyak uzunasiga shunday qo'yiladiki, uning pastki cheti ustki chetiga nisbatan 0,1-0,2 sm chiqib turadi va shu halatda dazmollab yotqiziladi.

Mag'iz qo'yilishi kerak bo'lgan detal qirqimi tayyorlangan jiyak ichiga kiritiladi va jiyakning ustki cheti bo'yicha 0,1 sm ichkaridan bahiyaqator yuritiladi, bunda jiyakning ikkinchi cheti baxyaqator tagida qolishi shart.

Ag'darma chok (31-rasm, v) kantli, ramkali, qistirma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni, izma kabi detallar chetini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag'darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm qochiribroq bukilgan bo'ladi. Buning uchun chok solingandan keyin uni yozib dazmollanadi, detallar o'ngiga aylantiriladi, kant hosil qilib ziya ko'klanadi. Hosil bo'lgan kantni saqlab qolish uchun detallar cheti baxyaqator, yolg'on qaviq bilan tikiladi yoki chok qirqimlari ichki tomondan detallarning biriga yopishtirib tikiladi.

Ramkali ag'darma chok pidjak cho'ntaklari, ko'ylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda qo'llanadi. Bu chokni tikish kantli ag'darma chokni tikishga o'xshaydi. Hosil bo'lgan ramkani saqlab qolish uchun ag'darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo'yiladi.

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

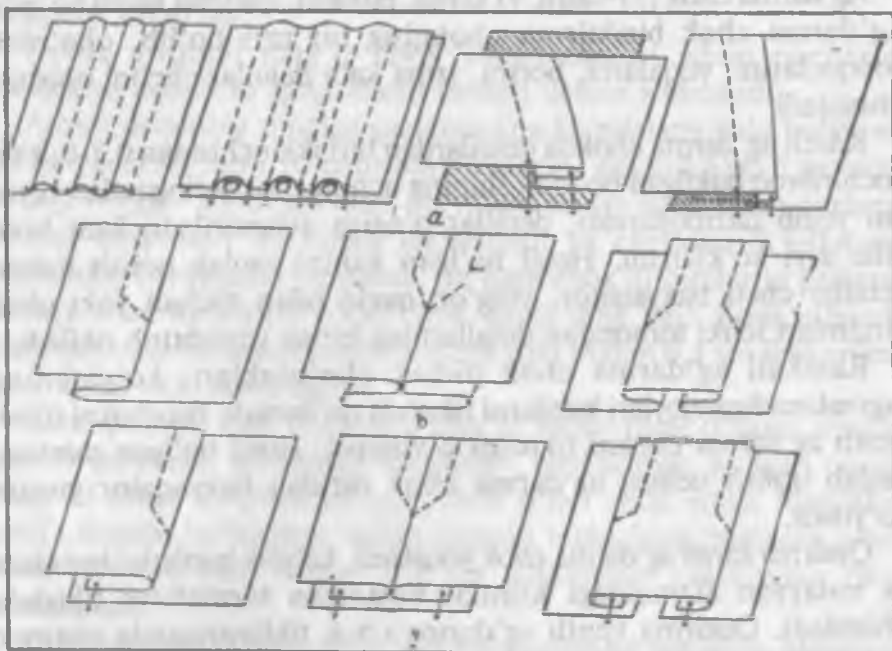
3.11.Bezak choklar

Bezak choklar bo'rtma choklardan va taxlamalardan iborat.

Bo'rtma choklar juda xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda taxlangan, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'lishi mumkin.

Mayda taxlamalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlamalar qalinligiga qarab taxlamalar eni 0,1-0,3 sm olinadi. (32-rasm, a) Taxlamalar burma yoki bosma bo'lishi mumkin.

Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus mashinada yoki oddiy mashinada maxsus bir shoxli tepki, yoki tagida ariqchasi bor tepki yordamida bajarilishi mumkin. (32-rasm, b)



32-rasm

3.12. Taxlamalar

Taxlamalar bezak taxlama va birlashtiruvchi taxlama bo'lishi mumkin.

Bezak taxlama (32-rasm, v) tikilayotganda detal bezak belgilangan chiziq bo'ylab buklanadi va taxlanma kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir-birga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Kerak bo'lgan hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi.

Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi, so'ngra esa hosil

bo'lgan taxlamani bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezatiladi.

Birlashtiruvchi taxlama bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin. (32-rasm, g).

Bir tomonlama va ikki tomonga qaragan birlashtiruvchi taxlamalar tikishda detallar o'ngi bir-biriga qaratilib ko'klanadi, hosil bo'lgan taxlama bir tomonga qaratib dazmollanadi va taxlama qirqimlari bir-biriga ulanadi, detalning o'ngiga bahaqator bostirib bezaladi. Keyin ko'klangan ip so'kib tashlanadi. Bir-biriga qaragan birlashtiruvchi taxlama tikishda kiyim tikilayotgan gazlamaning o'zidan bichilgan qo'shimcha parcha ishlatiladi. Asosiy detallar o'ngi ichkariga qaratib belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki ulanadi, hosil bo'lgan taxlama yorib dazmollanadi. Teskari tomonga gazlama parchasi qo'yilib, chetlari tekislanib ulanadi. Asosiy detalning o'ngi baxyaqator yuritib bezaladi.

IV – BOB

TIKUVCHILIK BUYUMLARINI NAMLAB-ISITIB ISHLASH

Tikuvchilik buyumlarini namlab isitib ishlash deganda detal yoki buyumni maxsus jihozlar yordamida namlik, issiqlik va bosim bilan maxsus ishlash tushuniladi.

Namlab — isitib ishlash kiyimlarni tikish jarayonida va tayyor buyumni pardoqlashda bajarilishi mumkin. Namlab isitib ishlashdan asosiy maqsad buyum detallariga xajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, detallarni yelim bilan birlashtirishdan iborat.

Namlab isitib ishlash jarayoni uch bosqichdan iborat:

- 1) tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish
- 2) bosim bilan ma'lum shakl berish
- 3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklni mustahkamlash.

Namlab-isitib ishlash jarayonlari dazmollash, presslash va bug'lash jarayonlariga bo'linadi. Gazlama iplarining o'rilish zichligiga qarab namlab isitib ishlash jarayoni ularga har xil ta'sir qiladi.

4.1.Namlab — isitib ishlash jihozlari va moslamalari

Kiyim tikishdagi asosiy namlab isitib ishlash jihozlari va moslamalariga dazmol, dazmollash stoli, presslar, havo-bug' manekenlari, dekatir va har xil qoliplar kiradi.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sarmehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi.

Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostiqlarning xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida elektr-bug' presslari keng qo'llanilmoqda. Ularda issiqlik bug' va elektrdan keladi. Bug' ishlanadigan detallarni namlaydi, elektr esa zarur temperaturani ta'minlaydi.

Press yostiqlarining temperaturasi ishlanadigan gazlamalarga qarab o'rnatiladi. Agar gazlama tarkibida har xil tolalar bo'lsa, yostiqlarning

temperaturasi issiqqa eng sezgir tolaga moslab o'rnatiladi. Har bir pressda ikkita ustki va ostki yostiq bo'ladi. Presslash kuchiga qarab presslar og'ir, o'rtacha, yengil presslarga bo'linadi, vazifasiga ko'ra universal, maxsus xillarga bo'linadi. Ayollar va bolalarning yengil kiyimlari hamda ip gazlamalardan kiyimlar tikishda detallarning chetlarini (taqilma qopqoqlari, taqilmalar, qoplama cho'ntaklar) qayirish uchun ham stolga o'rnatiladigan falspresslar ishlatiladi.

Maxsus jihozlar gruppasiga quyidagilar kiradi:

-eng o'mizidagi solqini dazmollab kiritish uchun pnevmatik yuritmal SPR-1, SPR-2, SPR-3 markali pnevmatik presslar;

-eng o'mizidagi solqini dazmollab kirishtirish uchun gidravlik yuritmal SPRG-1, SPRG'-2, SPRG-3 presslari;

-erkaklar ko'ylagi yoqasini dazmollaydigan PV – 1 pressi;

-erkaklar ko'ylagi manjetini dazmlaydigan PM – 1 pressi;

-erkaklar paltosi bortiga shakl berib ishlaydigan GPKS-P, GPKS-L pressi;

-erkaklar paltosi bortiga shakl beruvchi BFS pressi;

-erkaklar ko'ylagini namlab-isitib ishlash pressi;

-erkaklar ko'ylagi yoqasi va manjetiga ishlov berishi pressi;

-ust kiyimlar detallarini qoplash qurilmasi va h.k presslar;

Kiyimlarni bug'lash ishlari bug'lagich presslarida, bug'lash apparatlari va bug'-havo manekenlari yordamida bajariladi.

OAG – 2 bug'lash apparati yordamida tayyor kiyimlardagi yaltiroq dog'lar ketkaziladi.

Bug'-havo manekeni yelkali kiyimlarni uzil-kesil namlab isitib ishlash uchun mo'ljallangan. Maneken ventilyator, asosdan va issiqqa chidamli gazlamadan ma'lum o'lchamli gavda shaklida tikilgan g'ilof kiydirilgan temir karkasdan iborat. Tayyor buyum manekenga kiydiriladi, tekislanadi, chetlari maxsus qisqichlar bilan mahkamlanadi va ventilyator ishga tushiriladi.

Ventilyator havo haydab kiyimdagi barcha burishish, burmalarni to'g'rilaydi. Shundan keyin qizigan bug' va havo yuboriladi, bug' kiyimni bug'laydi, havo esa kiyimni to'g'rilangan holatida quritadi.

Dazmollash stollari (dazmol bilan va dazmolsiz) turli markalarda ishlab chiqariladi.

Dazmollash stoli ishlov beriladigan buyumga qarab to'g'ri to'rt burchak shaklidagi har xil o'lchamli plitadan iborat: plita 110's gacha bug' bilan qizdiriladi va unda havoso'rg'ich bor;

-SU-V ayollar va bolalar ko'ylagini namlab-isitib ishlash uchun mo'ljallangshan;

-SU-M (mexanik dazmoli) plita turli buyumlarni namlab isitib ishlash uchun mo'ljallangan;

-SU-OK (UPP-ZM elektr-bug' dazmoli) plita erkaklar kostyumini namlab-isitib ishlash uchun;

-SU-OP paltolarni namlab-isitish uchun;

-SU-1PI ko'ylaklarni namlab-isitish uchun;

-«Pannoniya» firmasi stoli;

Dazmollash stoli dazmollash liniyasining tarkibiy qismi bo'lishi mumkin.

LI-SU liniyasi yengil kiyimlarni namlab-isitib ishlashga mo'ljallangan.

Unda SP-1PI dazmollash stolidan tashqari, UP-13m bug' qurilmasi, bug' va vakuum yo'llari, VK-1 markali kationit suv yumshatkich va UVG-1 vakuum qurilmasi bor.

Dazmollar. Qizdirish usuliga qarab dazmollar bug', elektr va bug'-elektr dazmollariga bo'linadi. Tikuvchilik sanoatida spiralsimon qizdirish elementlari bor elektr dazmollar keng tarqalgan. Namlab-isitib ishlashda temperatura rejimiga rioya qilish maqsadida termoregulyatorli dazmollar ishlatiladi.

Har hil operatsiyalarni bajarish uchun bir-biridan vazni, o'lchamlari va quvvati bilan farq qiladigan dazmollar ishlatiladi.

Dekatirlar gazlamani bug' bilan ishlab uning sifatini yaxshilash – zichlash, yumshatish hamda tikish va kiyish paytida kirishishiga yo'l qo'ymaslik uchun ishlatiladi.

Namlab-isitib ishlash moslamalari. Namlab-isitib ishlov berishda mehnat unumdorligini oshirish va buyumni ishlash sifatini yaxshilash uchun har xil moslamalar: qoliplar, purkagich va dazmolmatolar ishlatiladi.

Ooliplarning shakli vao'lchamlari bajariladigan ishlar xarakteriga ko'ra har xil bo'ladi. Ular operatsiyaning xarakteri va ishlanadigan

gazlamaning xiliga mos keladigan movut bilan qoplanadi.

Gazlamani namlagich — purkagichlar ishlanayotgan detalga suv purkash uchun ishlatiladi.

Dazmolmato yupqa polotno gazlama, flanel, paxmoq yoki zig'ir tolali gazlamadan qilinadi. Dazmolmato orqali dazmollangan kiyim sirti kuymaydi va yaltiramaydi.

Namlab isitib ishlash tartibi

Namlab-isitib ishlov berishga turli materiallar har xil ta'sir etadi, u materialning olali tarkibiga, buralish darajasiga, materialning o'rilishiga, ishlov beriladigan detalning qalinligiga va x.k.ga bog'liq. shuning uchun talab qilingan sifatni ta'minlash, material xossasini saqlash, ish unumini oshirish, ishlov berish tartibini to'g'ri tanlash va unga rioya qilish kerak.

Namlab-isitib ishlash tartibi deganda ish sifatini ta'minlovich temperatura, namlik, ularning ta'sir etish davomiyligi va bosimi hamda ularning o'zaro bog'liqligi tushuniladi. Ishlov berish jarayonini tezlashtirishga ta'sir etuvchilardan biri namlik bo'lib, uning miqdori material turiga bog'liq. ortiqcha namlik ishlov berish vaqtini uzaytiradi, ish unumini pasaytiradi, sifatini yomonlashtiradi.

Material o'z xossasini o'zgartirmaydigan darajagacha isitiladi. Harorat, tolaning issiqbardoshligiga bog'liq. Yo'l qo'yiladigan ortiqcha qizdirish mustaxkamlikni pasaytiradi va rangini o'zgartiradi, hatto materialni yemiradi. Dazmollash sirtining buyumga tegib turish davomiyligi dazmollanayotgan buyumning materialiga va qilinligiga bog'liq.

Shaklni saqlash uchun namlikni yo'qotish kerak, ya'ni buyumlar issiq havo yoki issiq bug' ta'sirida quritiladi, bunda nam so'rib olinadi, materialga issiq havo purkab quritiladi.

Issiqlik-namlik ishlovi dazmollash (dazmol bilan), presslash (press yordamida) va bug'lash (bug' manekenlari yordamida) orqali bajariladi.

4.2. Detallarni termofiksatsiyalash to'g'risida qisqacha ma'lumot

Tikuvchilik sanoati hamda maishiy xizmat ko'rsatish tarmog'i xodimlari oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri — kiyim sifatini yaxshilashdir.

Tikuvchilikni rivojlantirishdagi muhim ilg'or yo'nalishlardan biri termofiksatsiya metodini, ya'ni ust kiyim detallariga boshqa material yopishtirish metodini joriy qilishdan iborat. Boshqa material yopishtirilgan detallar kiyimning tashqi ko'rinishini ko'rkamlashtiradi va kiyish davomida shaklini o'zgartirmaydi. Detallarga bir tomoniga yelim qoplangan qotirmalik materiallar yopishtiriladi. Ust kiyimda kiyim old bo'lagi, adip, ustki yoqa, ostki yoqa, cho'ntak qopqoqlar, listochkalar kabi detallarga qotirma yopishtiriladi. Kiyimning ayrim joylari kiyim old bo'lagining bo'rti atroflari, kiyim old bo'lagining qirqma yon qismlari, koketkalar hamda detallarning qirqimlari: kiyim etagi, yeng uchi, yoqa va yeng o'mizlari, yon cho'ntaklarning qirqimlari va xokazoni puxtalash uchun ham qotirmalar yopishtiriladi.

Detallarga yopishtirish uchun ip gazlama va viskoza asosidagi bir tomoniga yelim qoplangan hamda noto'qima materiallar ishlatiladi.

Qotirmalik materiallardan bichiladigan detallar asosiy detallardan 0,3-0,5 sm ensizroq bo'lishi, qotirmaning qirqma chetlari ulash choklariga 0,1-0,2 sm kirib turishi kerak. Yopishtirish uchun mo'ljallangan qotirmalik materiallardan tikilgan detallarning bo'ylama ipi avradetallaridagi bo'ylama ip yo'nalishida bo'lishi lozim.

Elim qoplamali gazlamalardan bichilgan qotirmalik detallar asosiy detallarga vitachkalar, bo'rtmalar tikishdan, cho'ntaklarni ishlash va ulami boshqa detallarga biriktirishdan oldin, ya'ni biriktirish chokini tikishdan oldin yopishtiriladi.

Detallarga qotirma yopishtirish jarayoni namlab-isitib ishlash yo'li bilan amalga oshiriladi. Qotirmalarni asosiy detallarga biriktirishda oldin asosiy detal o'ngini pastga qilib qo'yiladi, so'ngra yelim qoplangan qotirmalik material asosiy detalning teskari tomoniga qo'yiladi. Yengil kiyimda qotirmalik materiallardan bichilgan detallar: yoqa, manjet, cho'ntak qopqoq, listochka, belbog', bort yoki adip va boshqa detallar pastki asosining teskari tomoniga qo'yiladi va dazmollab yopishtiriladi.

Qotirmalik detallarni asosiy detallarga yopishtirishda gazlamalardagi tolalar tarkibiga qarab ma'lum texnologik rejimlarga rioya qilish zarur.

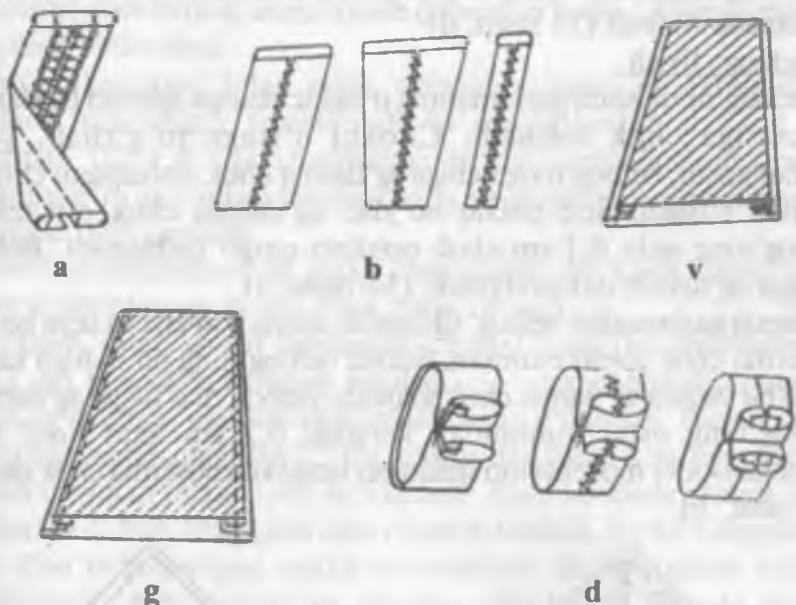
V – BOB

KIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISH

5.1. Kiyimning mayda detallarini tikish

Kamartutgichlar tikish.

Barcha turdagi gazlamalardan yasalgan kamar tutgichlarni yo'rmash mashinasida yoki baxyalari bo'sh tortiladigan siniq baxyaqatorli mashinada tikish mumkin (33-rasm, a).



33-rasm

Kamartutgichlarni yordamchi yelim gazlama qo'yib ishlanganda, yordamchi materialni tayyor kamartutgich shaklida kesib olib, uni kamartutgichning teskari tomoni ustiga yelim qatlamli tomonini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Kamartutgich ziylarini bukib va qirqimlarini o'rta to'g'ri keladigan qilib tutashtirib dazmollanadi (33-rasm, b).

Kamartutgichga astar qo'yiladigan bo'lsa, unda astar avradan ko'ra 0,5-0,6 sm ensizroq bo'lishi kerak. Avra bilan astarni ulash uchun,

ularning o'ngi tomonini ichkariga qaratib qo'yib, astar tomondan ag'darma chok solinadi. Kamartutgichning o'ngini ag'darib, avradan 0,2-0,3 sm kant hosil qilib dazmollanadi (33-rasm, v).

Yupqa jun, ipak, ip gazlamalardan tikilgan kiyimlarda kamar tutgichlarni bostirma chok bilan tikish mumkin. Bunda kamar tutgich avrasining ham, astarining ham qirqimlarini 0,5-0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, avradan 0,1-0,2 sm kenglikda kant chiqarib, astarning ziyidan 0,1 sm masofada chok bostiriladi (33-rasm, g).

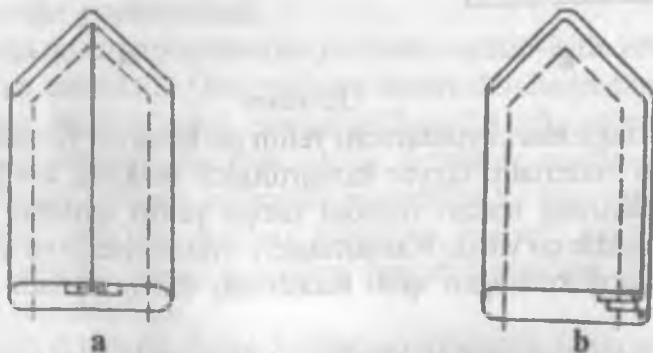
Belbog'tutgichlar tikish.

Belbog'tutgichlar siniq baxyaqatorli mashinada yoki universal mashinada tikiladi (33 rasm, d)

Belbog' tikish.

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasiga chok solinadi. Chokni o'rtaga to'g'rilab, yorib dazmollanadi, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi. Belbog'ning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Belbog' o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. (34-rasm, a).

Yupqa gazlamadan belbog' tikilganda uning yon ziya va uchi bo'ylab ag'darma chok solish mumkin. Bunda belbog'ning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda ag'darma chok solinadi. Belbog'ni o'ngiga ag'dariladi. Belbog'ning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan kenglikda bostirma chok tikiladi. (34-rasm, b).



34-rasm

5.2. Cho'ntakqopqoqlarni tikish

Ustki kiyimdagi cho'ntakqopqoqlar qirqma cho'ntaklarning, qoplama cho'ntaklarning tarkibiy qismi bo'lib hisoblanadi. Ba'zi kiyimlarda cho'ntakqopqoqlar faqat bezak rolini o'ynaydi.

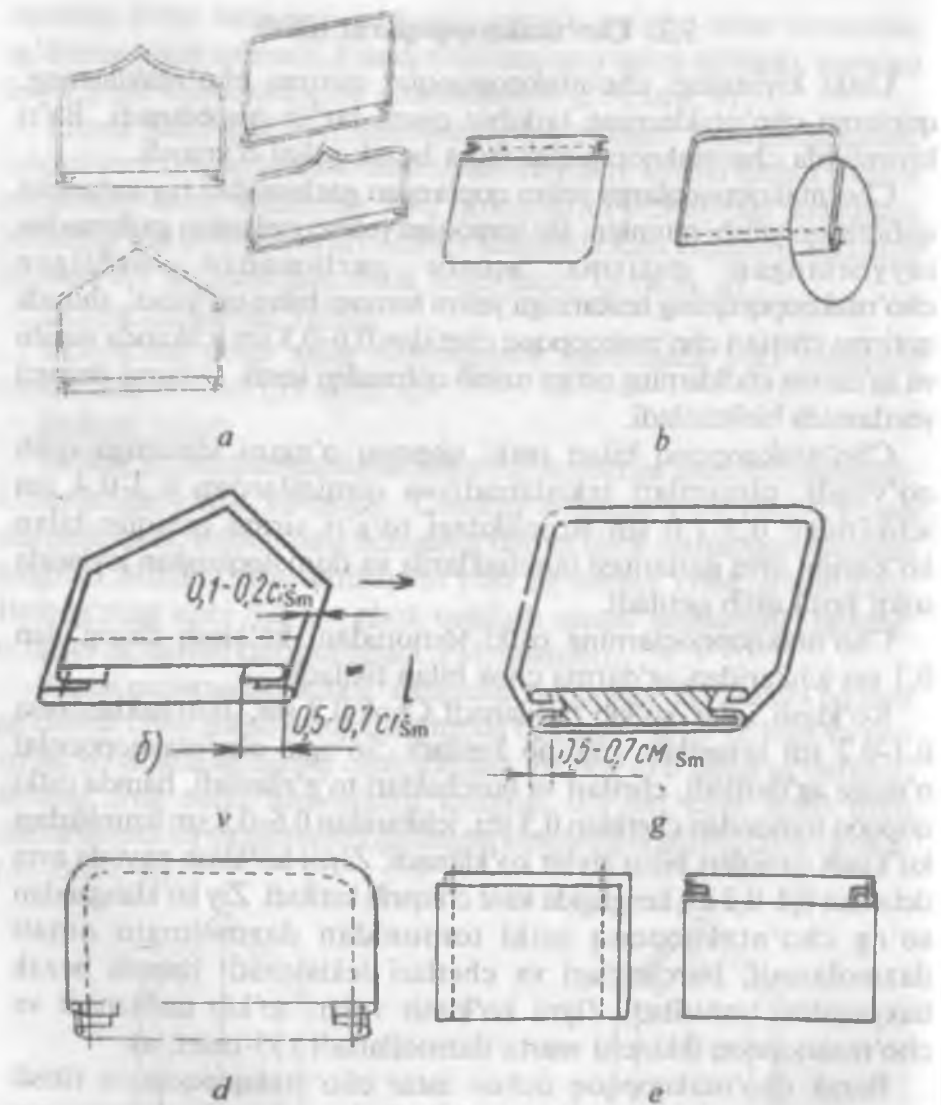
Cho'ntakqopqoqlarga yelim qoplangan gazlamadan tayyorlangan qotirma qo'yilishi mumkin. Bir tomoniga yelim qoplangan gazlamadan tayyorlangan qotirma asosiy gazlamadan bichilgan cho'ntakqopqoqning teskarisiga yelim tomoni bilan qo'yiladi, shunda qotirma chetlari cho'ntakqopqoq chetidan 0,6-0,8 sm ichkarida turishi va ag'darma choklarning ostiga tushib qolmasligi kerak. Qotirma dazmol yordamida biriktiriladi.

Cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qirqimlardan 0,3-0,4 sm ichkaridan 0,5-1,0 sm uzunlikdagi to'g'ri sirma qaviqlar bilan ko'klanib, avra gazlamasi burchaklarda va dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib qetiladi.

Cho'ntakqopqoqlarning ostki tomonidan, ko'klash chizig'idan 0,1 sm ichkaridan ag'darma chok bilan tikiladi.

Ko'klash iplar so'kib tashlanadi. Chok 0,3 sm, burchaklarda esa 0,1-0,2 sm kenglikda qoldirib kesiladi. So'ngra cho'ntakqopqoqlar o'ngiga ag'dariladi, chetlari va burchaklari to'g'rılanadi, hamda ostki qopqoq tomondan chetidan 0,5 sm, ichkaridan 0,6-0,8 sm uzunlikdagi ko'klash qaviqlari bilan ziylar ko'klanadi. Ziyni ko'klash paytida avra detaldan 0,1-0,2 sm kengligida kant chiqarib ketiladi. Ziy ko'klangandan so'ng cho'ntakqopqoq ostki tomonidan dazmolmato orqali dazmolalanadi, burchaklari va chetlari tekislanadi hamda bezak baxyaqator tushiriladi. Ziyni ko'klash iplari so'kib tashlanadi va cho'ntakqopqoq ikkinchi marta dazmollanadi (35-rasm, a).

Bezak cho'ntakqopqoq uchun astar cho'ntakqopqoqdan tikish chizig'i bo'yiga 0,5 sm enliroq bichiladi. Asosiy detalga belgilangan chiziq bo'yicha astarini ichkariga qilib qo'yiladi va mashinada astar qo'yimi bo'yicha birinchi baxyaqator tushiriladi, chokning eni 0,3-0,4 sm. So'ngra cho'ntakqopqoq yuqoriga qayriladi va ulash chokidan 0,4-0,5 sm ichkaridan ikkinchi baxyaqator tushirib, ulash choki yopib ketiladi (35-rasm, b).



35-rasm

5.3. Yengil kiyimdagi cho'ntakqopqoqlar

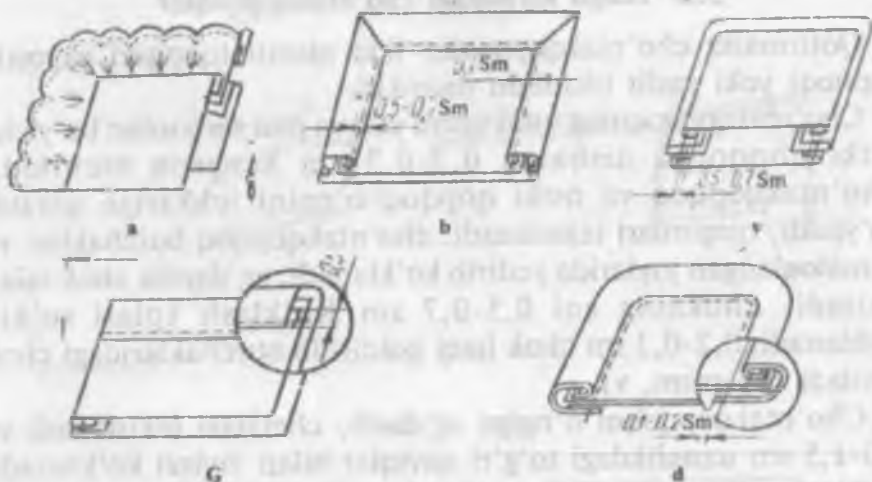
Qotirmasiz cho'ntakqopqoqlar ikki qismli (qopqoq va ostki qopqoq) yoki yaxlit bichilishi mumkin.

Cho'ntakqopqoqning ustki qismi yon va past tomonlari bo'yicha ostki qopqoqga nisbatan 0,2-0,3 sm kengroq bichiladi. Cho'ntakqopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi, cho'ntakqopqoq burchaklari va yumaloqlangan joylarida yedirib ko'klanadi, ag'darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5-0,7 sm. Ko'klash iplari so'kib tashlanadi, 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirilib burchaklaridagi chok kesiladi (35-rasm, v).

Cho'ntakqopqoqni o'ngiga ag'darib, chetalari tekislanadi va 1,0-1,5 sm uzunlikdagi to'g'ri qaviqlar bilan ziylari ko'klanadi, ko'klash ostki qopqoq tomonidan bajariladi. Shunda eni 0,1-0,2 smli kant hosil bo'ladi. (35-rasm, g). Agar, model bo'yicha nazarda tutilgan bo'lsa, gazlama o'ngidan qopqoq cheti bo'ylab bezak baxyaqator tikiladi. So'ngra tayyor cho'ntakqopqoqning enini bildiradigan chiziq belgilab olinadi (35-rasm, d).

Agar cho'ntakqopqoq ostki qopqoq bilan birga bichilgan bo'lsa, u ikki buklanadi, yuqori qirqimi tekislanadi va ikki tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. (35-rasm, ye). So'ngra o'ngiga ag'dariladi, chetlari to'g'rilanadi va ag'darma choklarini ziyga to'g'ri keltirib, choklar yotqizib dazmollanadi.

Qo'yma burmali cho'ntakqopqoq tikish uchun avval qo'yma burma tayyorlab olinadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va universal mashinada ulanadi. Qo'yma burmali ostki qopqoqni cho'ntakqopqoq bilan birga o'ng'ini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va qo'yma burmani tikish baxyaqatori bo'yicha ostki qopqoq tomonidan mashinada ag'darma chok solinadi, keyin burchaklaridagi chok xaqlarilari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va xuddi oddiy cho'ntakqopqoq kabi ishlanadi (36-rasm, a).



36-rasm

Beykali cho'ntakqopqoq tikishda avval beyka tayyorlab olinadi. Beyka cho'ntakqopqoqning tashqi cheti shakliga moslab uch qismdan bichiladi (yaxlit bo'lishi ham mumkin).

Beyka qismlari joyiga moslanadi va biriktirish choklarining chiziqlari 45° burchak ostida o'tadigan qilib belgilab olinadi. Shundan so'ng beyka qismlari belgilangan chiziq bo'yicha mashinada tikiladi, beykaning ikki chetiga 0,5-0,7 sm qolganda baxyaqator to'xtatiladi. chok haqi 0,5-0,7 sm qoldirib kesiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Beykani cho'ntakqopqoqga biriktirma yoki bostirma chok bilan ulash mumkin. Cho'ntakqopqoq ostki qopqoqdan beyka enichalik tor bichiladi. Biriktirma chok bilan ulashda (36-rasm, b) beyka va cho'ntakqopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, so'ngra qirqimlarini tekislab, beyka mashinada 0,5-0,7 sm chok haqi bilan ulanadi.

Beykani cho'ntakqopqoqga bostirma chok bilan ulashda (36-rasm, v) beykaning ichki cheti teskari tomoniga 0,5-0,7 sm qayirib dazmollanadi. Cho'ntakqopqoqda beykani bostirib tikish chizig'i belgilab olinadi. Beyka o'ngi bilan cho'ntakqopqoqning o'ngiga qo'yiladi, bunda beykaning qayrilgan cheti cho'ntakqopqoqdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri kelishi kerak, avval qo'lda ko'klab olib, so'ngra 0,1 sm ichkaridan bostirib tikiladi.

Beyka biriktirib yoki bostirib tikilgandan so'ng cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ag'darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5-0,7 sm. Chokning burchaklaridagi chok haqlari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va odatdagidek ishlov beriladi.

Qistirma kantli cho'ntakqopqoq tikishda ham avval kantni tayyorlab olish kerak. Kant gazlamaning bo'y ipiga nisbatan 45° burchak ostida bichib olinadi, uzunasiga ikki buklanadi va dazmollanadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va burchaklari solqiroq qilib joylashtirib qo'lda ko'klanadi. Cho'ntakqopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib, ostki qopqoq tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. (36-rasm,g).

Qopqoq chetlarini mag'iz choki bilan ham bezash mumkin. Bunda cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va mag'izning eniga qarab mashinada 0,2-0,4 sm ichkarisidan mahkamlanadi. Bezak bo'lak gazlamaning bo'y ipiga 45° burchak ostida bichiladi, uning eni mag'izning ikkilantirilgan eniga 1,0-1,5 sm qo'shib topiladi.

Bo'lak uzunasiga ikki buklab dazmollanadi va cho'ntakqopqoq shaklida cho'ziladi. Tayyorlangan bo'lak va qopqoqning qirqimlari tekislanadi va bo'lak tomonidan mashinada tikib, dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ketiladi.

Chokning eni mag'iz eniga teng bo'lishi lozim. So'ngra bo'lakni chok atrofida aylantirib mag'iz hosil qilinadi. Mag'iz qopqoqning o'ngiga, bo'lak tikilgan chok ustidan baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bunda teskari tomonidan baxyaqator bo'lakning ichki chetidan 0,1-0,2 sm ichkaridan o'tishi kerak. Tayyor bo'lgan cho'ntakqopqoq dazmollanadi. (36-rasm, d).

Xlyastik, pogon va patalarni tikish.

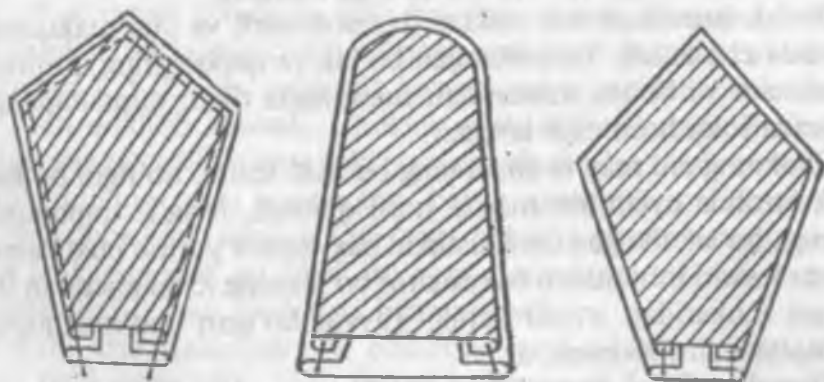
Engil kiyimlarda xlyastik, pogon va patalarga belbog' singari ishlov beriladi, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok bilan biriktirib tikiladi. Biriktirma chok yorib dazmollanadi. Yaxlit bichilgan xlyastik, pogon va patalar o'ngi ichkariga qaratib ikki bukiladi va ag'darish uchun o'rtasida 2-3 sm qoldirilib, uchta tomoni, yoki

ag'darish uchun bir tomoni qoldirilib, qolgan tomonlari tikiladi. Burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Detal o'ngiga ag'darilib, choklari to'g'rilanadi va dazmollanadi. (37-rasm, a).



37 rasm. (a)

Ustki kiyimlarda xlyastik va patalar osti qavati astarlik gazlamadan tayyorlanadi. Bu detallarni universal mashinada tikish uchun, ularga astar tomonidan aylana yoki uchli joylarida avra tomonidan solqilik hosil qilib, ag'darma chok solinadi. Bunda detalning astari avrasidan ko'ra 0,4-0,6 sm ensiz bo'lishi kerak. Chok solingandan so'ng burchak joylar 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi. Detallar astar tomondan dazmolanib, bezak baxyaqator avra tomondan yurgiziladi. (37-rasm,b).



37 rasm.(b)

5.4. Tikuv buyumlarida ishlatiladigan bezak materiallarni tikish

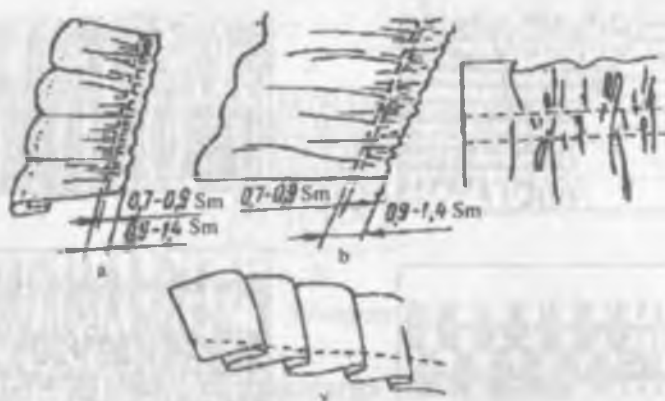
Kiyim tikishda xilma-xil jiyak, sutaj, lenta, to'r, burmalar, buflar, vafilar keng ishlatiladi.

Jiyak va sutaj bolalar va ayollar ko'ylaklarida hamda bluzkalarda bezash uchun ishlatiladi. Jiyak har xil rangli va naqshli bo'ladi. Shakldor chetli jiyak kiyimning o'ngiga bostirib tikiladi. Uni belgilangan chiziq bo'yicha o'ngi bilan qo'yib, o'rtasidan bostirma chok bilan tikiladi.

To'g'ri chetli jiyak detalga belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va chetidan 0,1 sm ichkaridan bir yoki ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Sutaj bilan kiyim yoqasining, manjetlarning chetlari, etagi va boshqa joylari bezaladi.

To'r asosan tungi ko'ylaklarni bezash uchun ishlatiladigan bezak. Ammo hozirgi vaqtda undan ayollar va bolalar yengil kiyimini bezashda ham foydalanilmoqda. To'r detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va baxyaqator oldida detal chetini qirqib, to'rning chetidan 0,1 sm ichkaridan universal tikuv mashinasida yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi. (38-rasm, a).



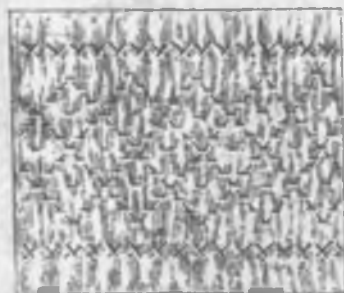
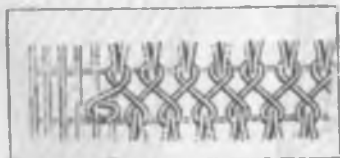
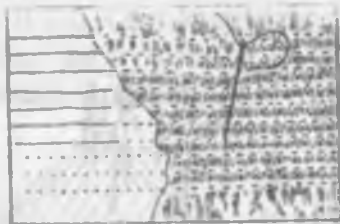
38 rasm

Burmalar ayollar va bolalar yengil kiyimida bezak sifatida yoki vitachkalar o'rnida ishlatiladi. Burmalar hosil qilish uchun detalga bo'sh baxyalar bilan ikkita parallel baxyaqator yuritiladi. Birinchi baxyaqator qirqimdan 0,7-0,8 sm , ikkinchisi esa 0,9-1,4 sm ichkaridan yuritiladi. Detalning qirqimi ostki baxyaqatorga zarur uzunlikda teriladi,

detalga hosil bo'lgan burmalar bir me'yorda tarqatib chiqiladi. Detalda burma hosil bo'lgandan so'ng shu detal qirqimining uzunligi u biriktirilgan detal qirqimi uzunligiga teng bo'lishi kerak.

Buflar ich kiyimlarni hamda ayollar va bolalar ko'ylaklarini bezash uchun ishlatiladi. Ular buyumlarning bir turi bo'lib, qo'lda yoki mashinada tayyorlanishi mumkin.

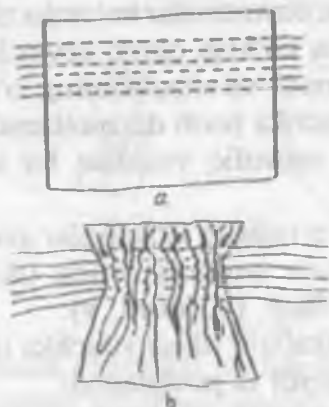
Qo'lda tayyorlanadigan buflar har xil naqshli bo'ladi. Buflar detalning teskari tomonidan nuqtalar yoki chiziqlar tarzida belgilab olinadi. Buflar qatorlari orasidagi masofa 0,8-1,0 sm bo'lishi zarur. Har bir qatordagi nuqta bir-birining tagiga aniq tushishi lozim. Oldin sirma qaviqqator tushiriladi; bunda igna aniq nuqtadan qadalishi va ikki nuqta orasidan chiqarilishi kerak. So'ngra ip mayda taxlamalarning bukmalari yuqoriga chiqadigan qilib taranglanadi. Mayda taxlamalar keyinchalik surish mumkin bo'ladigan darajada taranglanadi. Mayda taxlamalar hosil bo'lgandan so'ng gul tikishga kirishiladi (39-rasm, a).



39-rasm (a).

Mashinada tayyorlanadigan buflar oddiy va shnurli bo'lishi mumkin. Oddiy buflar hosil qilish uchun detalda parallel chiziqlar belgilab olinadi. Bu chiziqlarning soni va orasidagi masofa modelga

bog'liq. Detal belgilangan chiziq bo'yicha o'ngidan bo'sh baxyalar bilan tikiladi. Ustki iplarning uchi detalning teskarisiga chiqariladi va baxyalarni taranglab burmalar hosil qilinadi. Burmalar bir tekis yoyib chiqiladi, iplarning uchi maxkmlab, tugib qo'yiladi. Buf baxyalarning uchlarida, detalning teskari tomonidan 0,1 sm chuqurlikdagi mayda taxlamalar hosil qilib tikiladi. Barcha buf baxyalarning uchlari mayda taxlamalarni tikish choklariga kirishi zarur. Buflar cho'zilib ketmasligi uchun astar qo'yiladi. «Vafli» naqshini hosil qilish uchun navbati bilan har bir qatorning ikkitadan burmasi iroqisimon qaviqlar yordamida puxtalanadi. Har bir puxtalamada 4-5 qaviq bo'ladi. Gul tikib bo'lingandan so'ng burma iplari so'kib tashlanadi. (39-rasm, b).



39-rasm (b).

5.5. Vitachkalariga ishlov berish

Kiyimga kishi gavdasiga mos shakl berish, shuningdek kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun asosiy detallarda vitachkalar qilinadi. Vitachkalarning kirimi va soni kiyimning gavdaga yopishib turish darajasiga qarab belgilanadi.

Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo'lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o'mizidan, yeng o'mizidan yoki yon chokdan boshlanadi. Ayollar kiyimida bunday vitachkalar asosiy hisoblanadi. Ular ko'krakda yoki kurakda qavariqlik hosil qilish uchun

zarur. Beldan boshlangan vitachkalar kiyimning belga yopishib turishini ta'minlaydi.

Vitachkalar qirqma va yaxlit bo'lishi mumkin. Yengil kiyimlardagi vitachkalar yaxlit bo'ladi.

Kiyimning modeliga qarab vitachkalar yumshoq taxlamalarga o'tishi, vitachka-mayda taxlamalar, taxlamalar, qirqmalar va bo'rtma choklar bilan almashtirilishi mumkin.

Qirqimdan boshlanadigan vitachkalar detalning teskarisidan qo'shimcha andoza bo'yicha uchta chiziq bilan, detal o'rtasidagi vitachkalar esa to'rtta: o'rta, yon chiziqlar va vitachkaning boshi hamda oxirini bildiradigan chiziqlar bilan belgilanadi.

Detal vitachkaning o'rta chizig'i bo'yicha o'ngini ichkariga bukib qo'yiladi. Kiyimlarni yakka buyurtmalar bo'yicha tikishda vitachkalar oldin yon chizig'i bo'yicha ko'klab olinib keyin birlashtirilib tikiladi. Ko'klash ipi olib tashlanadi va vitachkaning o'rta chizig'i tikish chokiga aniq keltirilib, vitachka yorib dazmollanadi. (40-rasm, a,b). Shundan so'ng modelga muvofiq vitachka bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

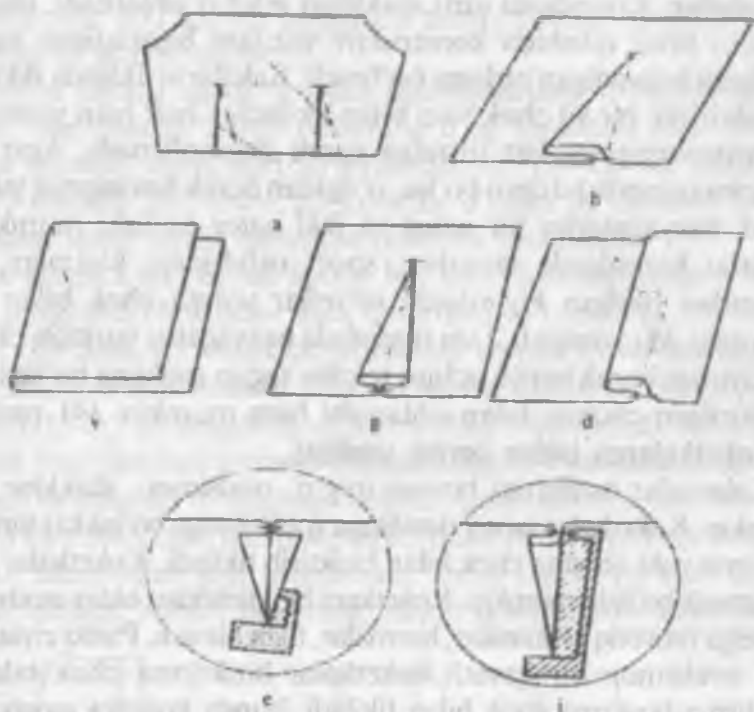
Yumshoq taxlamalarga o'tadigan vitachkalar avval ko'ndalangiga, so'ngra qirqim yo'nalishida burchak ostida tikilib, burchakdagi baxyaqator qayiltirib qo'yiladi. (40-rasm, v).

Detal o'rtasidagi vitachkalarni tikish vitachka uchlaridan biridan boshlanib oxirida tekis tugaydi va puxtalanadi.

Vitachka choklari modelda ko'rsatilgan tomonga yotqizib dazmollanadi.

Vitachka oxirlaridagi solqilangan joylar dazmolda kirishtiriladi.

Ustki kiyimdagi vitachkalar ko'pincha qirqma bo'ladi. Bunday vitachkalarni ishlash uchun kiyim old bo'lagi o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va belgilangan chiziq bo'yicha 0,8-1,0 sm uzunlikdagi qaviq bilan teskarisidan ko'klanadi. So'ngra ko'klash chizig'idan 0,1 sm ichkaridan mashinadi tikiladi. Vitachka choki to'yoq bo'lguncha toraytirilib borilib, vitachka qirqimidan 1-1,5 sm o'tib tugatiladi. Vitachka oxiriga ip gazlama yoki flizelindan 5-6 sm uzunlikda bo'lak qo'yiladi.



40-rasm

Chokdagi ko'klash chiziqlari so'kib tashlanadi, chok yotqizib dazmolanadi, vitachka oxiridagi solqilik dazmollab kirishtiriladi. Beldagi vitachkalar odatda yaxlit bo'ladi. Vitachkani tikish paytida chokning butun uzunligiga $i p$ gazlama yoki flizelindan tayyorlangan bo'lak qo'yiladi, bu bo'lak vitachkalarning pastki uchlaridan 1,5-2 sm chiqib turishi kerak. Vitachka choklari to'yoq bo'lib ketguncha toraytirib borilib, uchlari puxtalanadi. Vitachka tagiga qo'yilgan bo'lak vitachka shaklida qirqiladi. Vitachka uchidan chiqib turgan bo'lakning bir tomoni vitachkani tikish baxyaqatoriga kertiladi. Vitachka bir tomonga, tikilgan bo'lak ikkinchi tomonga yotqizib dazmollanadi, vitachka oxiridagi gazlama dazmollanadi, vitachka oxiridagi gazlama bo'lagi bir qavat bo'lishi kerak, solqi joylar kirishtiriladi (40-rasm,e).

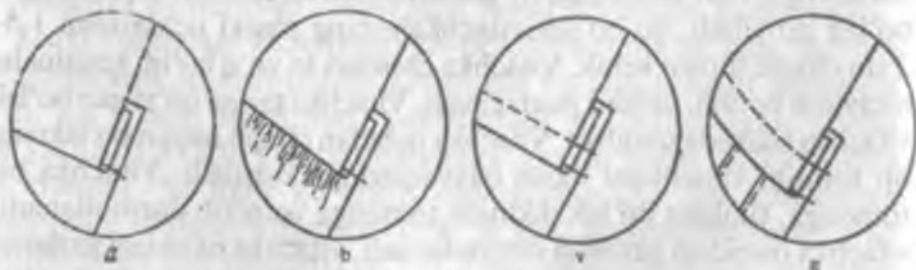
Releflar. Kiyimlarda turli shakldagi releflar ishlatiladi, ular gavda shaklini hosil qilishida konstruktiv vazifani bajaradigan va bezak vazifasini bajaradigan turlarga bo'linadi. Releflarni tikishda ikkita detal birlashtirilib, bir xil chok haqi bilan tikiladi. Chok haqi yurmаланadi va buyumning markaz qismiga qarab dazmollanadi. Agar model bo'yicha nazarda tutilgan bo'lsa, o'ngidan bezak baxyaqator yuritiladi. Bezak baxyaqatorlar bir qator va ikki qator bo'lishi mumkin.

Ba'zi kiyimlarda masalan, sport uslubidagi kiyimlar, sun'iy charmdan tikilgan kiyimlarda relyeflar yorma chok bilan tikilib, chokning ikki yoniga 0,2 sm masofada baxyaqator yuritilib chiqiladi.

Kiyimga bezak berish uchun releflar tagiga gazlama bo'lagi qo'yib, bo'rttirilgan choklar bilan ishlanishi ham mumkin. (41-rasm).

Koketkalariga ishlov berish usullari.

Koketkalar tuzilishiga binoan to'g'ri, ovalsimon, shakldor bo'lishi mumkin. Koketkalar asosiy detallarga (old va orqa bo'lakka) biriktirma, bostirma yoki qo'yma chok bilan biriktirib tikiladi. Koketkalar bir yoki ikki qavatli bo'lishi mumkin. Koketkani biriktirishdan oldin asosiy detalda modelga muvofiq taxlamalar, burmalar, tikib olinadi. Pastki ziylari to'g'ri yoki ovalsimon bir qavatli koketkalar biriktirma chok bilan yoki biriktirma-bostirma chok bilan tikiladi, bunda koketka asosiy detalga o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlari to'g'rilanib, biriktiriladi, chok haqi 1,0 sm. Chok yo'rмalanadi, koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. (42-rasm, a, b). Koketka bostirma chok solib ulanayotgan bo'lsa, ulab tikilib, yotqizib dazmollangandan so'ng, modelga qarab, berilgan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. (42-rasm, v).



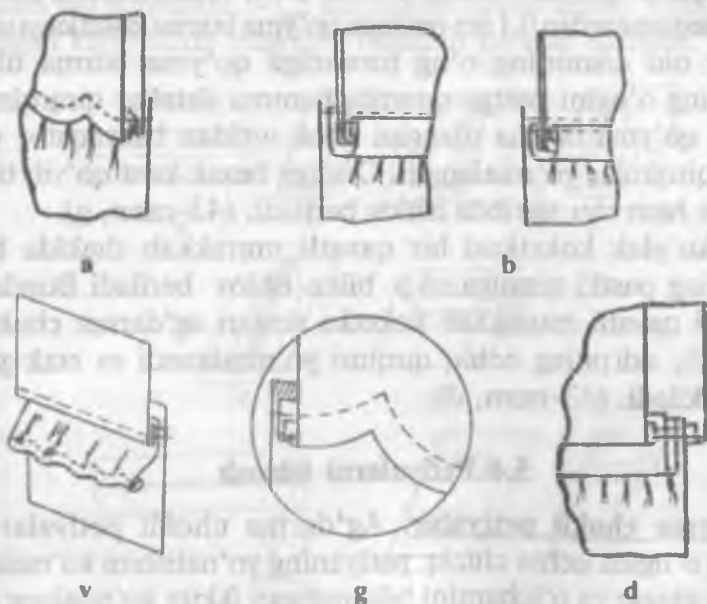
42-rasm

Koketkalar ikki qavatli bo'lganda asosiy detalga biriktirma chok bilan ikki xil usulda ulanadi.

Birinchi usulda ustki va ostki koketkalaming o'ngini ichkariga qaratib, ular orasiga asosiy detalning o'ng tomonini ustki koketka o'ngiga qaratib, qirqimlari to'g'rilanadi va 1,0-1,5 sm chok haqi qoldirib ulanadi. (42-rasm, g). koketka o'ngiga ag'dariladi. Bu usul koketkalar detali yaxlit bichilgan hollarda ishlatiladi.

Agar koketka ikki bo'lak bo'lib, biri ikkinchisining ustiga o'tadigan bo'lsa, biriktirma chok bilan ulab, qirqimlari yo'rmlanadi, bu ikkinchi usuldir. (42-rasm, d). Murakkab koketkani ko'ylak gavda qismiga ulash uchun ustki va ostki koketlarni, o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, qirqimlarni to'g'rilab, 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. (43-rasm, a).

Chok haqi burchak joylarda baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi va koketka o'ngiga ag'dariladi. Ustki koketka detalidan 0,1-0,15 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Asosiy detalning o'ngi tomonida koketka ulanadigan joyi belgilanadi. Belgi chiziq bo'ylab koketka bostirib tikiladi. Asosiy detalning yuqori qismini yo'rmlanadi.



43-rasm

Koketka qirqimlariga mag'iz qo'yib ham ishlov berish mumkin. (43-rasm, ye). Bunda koketka bukish haqi qoldirilmay bichiladi. Ustki va ostki koketkalar qirqimlari to'g'rilanib, o'ng tomonlarini tashqariga qaratib juftlanadi va qirqimlaridan 0,2-0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi. Koketka qirqimlariga qiya qilib bichilagan mag'iz qo'yiladi, mag'iz bilan ustki koketka o'ngini ichkariga qaratib, 0,3-0,5 sm oraliqda ag'darma chok bilan tikiladi.

Mag'izni chok atrofdan aylantirib o'tkazib, ag'darma chok yonidan ziyolari ko'klanadi. Koketka chetlarini belgi chiziqqa keltirib, mag'iz ulangan ag'darma chok yonidan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, koketka asosiy detalga bostirib tikiladi. Ko'ylak ochiq qirqimlari yo'rmlanadi.

Koketka qo'yma burma bilan bezatilgan bo'lishi mumkin. (43-rasm, v).

Bunda qo'yma burmaning ochiq qirqimi tomonga ikkita baxyaqator yuritib, iplarini tortib burma hosil qilinadi. Qo'yma burma koketka uzunligiga moslab ochiladi va burmalarni bir tekis taqsimlab, ustki koketka o'ng tomoniga qo'yiladi. Koketkaning qirqimlari qo'yma burma qirqimlariga to'g'ri keltiriladi, burma hosil qilish uchun yuritilgan ikkinchi baxyaqatordan 0,1 sm oraliqda qo'yma burma koketkaga ulanadi.

Kiyim old qismining o'ng tomoniga qo'yma burma ulangan koketkaning o'ngini pastga qaratib, hamma detallar qimrqimlarini to'g'rilab, qo'yma burma ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib ulanadi, qirqimlar yo'rmlanadi. Orasiga bezak kant qo'yib tikilgan koketkaga ham shu tartibda ishlov beriladi. (43-rasm, g).

Agar ko'ylak koketkasi bir qavatli murakkab shaklda bo'lsa, koketkaning pastki qismiga adip bilan ishlov beriladi. Bunda adip xuddi ikki qavatli murakkab koketka singari ag'darma chok bilan birlashtiriladi, adipning ochiq qirqimi yo'rmlanadi va etak qismiga bostirib tikiladi. (43-rasm, d).

5.6. Petlyalarni ishlash

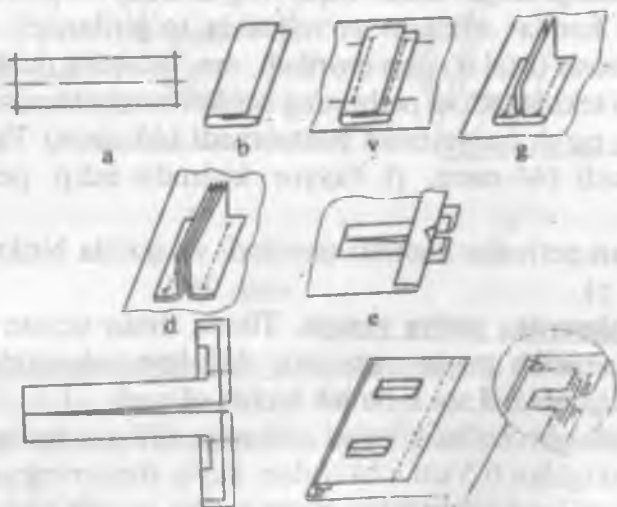
Ag'darma chokli petlyalar. Ag'darma chokli petlyalar o'rni detalning o'ngida uchta chiziq: petlyaning yo'nalishini ko'rsatadigan bo'ylama chiziq va o'lchamini bildiradigan ikkita ko'ndalang chiziq bilan belgilanadi. Petlyaning o'lchami tugma diametridan 0,2 sm

katga olinadi. So'ngra belgilangan o'rta chiziqdan yuqoriga va pastga kant enidan ikki marta katta masofada ikkita qo'shimcha chiziq chiziladi (44-rasm a.). Bo'ylama chiziqlar orasidagi masofa ikki kant enidan ikki baravar katta bo'lishi lozim.

Petlyalar bitta yoki ikkita mag'iz qo'yib, bir ignali va ikki ignali mashinada ishlanishi mumkin.

Petlya mag'zi tanda i pi uzunligi bo'yicha bo'ylamasiga o'tadigan qilib bichiladi. Mag'iz petlyadan 2-3 sm uzun bichilishi kerak. Mag'iz eni kantning eniga bog'liq.

Petlya bitta mag'iz qo'yib, bir ignali yoki ikki ignali mashinada ishlanganda uning bo'ylama tomonlari shunday dazmollab qayriladiki, uning eni asosiy detaldagi ikkita bo'ylama chiziq orasidagi masofaga teng, ya'ni ikki kant enidan ikki marta katta bo'lsin (44-rasm b.). Bunda qirqimlar mag'iz, bukiklaridan kant eniga 0,1...0,2 sm qo'shilgan masofacha berida qolishi lozim. Dazmollab qayrilgan mag'izni asosiy detal o'ngiga qo'yib, bukiklari belgilangan bo'ylama chiziqlarga to'g'ri keltiriladi. Shunda mag'izning uchlari belgilaigan chiziqdan har tomonda 1-1,5 sm chiqib turishi kerak. Yakka tartibda tikiladigan kiyimlarda mag'iz o'rtasidan ko'klab ulanadi.



44-rasm

Mag'iz bir ignali yoki ikki ignali mashinada tikilib, baxyaqatorlarning uchlari puxtalanadi (44-rasm, v). Baxyaqatorlardan mag'izlarning bukigigacha bo'lgan masofa kant eniga teng bo'lishi kerak. Yakka tartibda tikiladigan kiyimlarda ag'darma chokli petlyani ishlashda mag'iz o'ngi asosiy detalning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari qo'shimcha chiziq to'g'risida qayriladi va bukikdan kant enicha ichkaridan mashinada ulanadi (44-rasm, g). Petlya ikkita mag'iz qo'yib ishlanadigan bo'lsa, mag'izlar teskarisini ichkariga qilib o'rtasidan uzunasiga qayriladi va bukiklari dazmollanadi. Tayyorlangan mag'izlar detalning o'ngiga qo'yilib, bukiklari belgilangan qo'shimcha chiziqlarga to'g'ri keltiriladi va bukikdan kant enicha ichkaridan ulanadi (44-rasm, d).

Magizning to'g'ri tikilganligi asosiy detalning teskarisidan tekshiriladi. Baxyaqatorlar parallel bo'lishi va petlya o'ichamini bildiradigan ko'ndalang chiziqlar yaqinida bir joyda tugashi zarur. Tekshirilgandan so'ng mag'iz qirqimlari kantlar tomonga qayriladi, asosiy detal va mag'iz teskarisidan baxyaqatorlar orasida petlyaning o'rtasidan boshlab ikki tomonga qirqiladi. Petlyaning uchlariga 0,5-0,7 sm qolganda baxyaqatorlarning uchlariga tomon ularga 0,1-0,15 sm yetkazmay qiya qirqiladi. Mag'iz o'ngidan oxirigacha to'g'ri qirqiladi. Yuzaga kelgan teshik orqali mag'iz asosiy detalning teskarisiga ag'darilib, kantlar ma'lum yo'nalishda to'g'rilanadi. Petlyaning uchlarida asosiy detal o'ngiga qayriladi, mag'izlarning uchlari tortiladi, burchaklari tekislanadi va petlyaning uchlari burchaklar asosi bo'yicha mashinada qo'sh baxya bilan puxtalanadi (44-rasm). Tayyor petlya dazmollanadi (44-rasm, j). Tayyor kiyimda adip petlya sathida qirqiladi.

Qirqilgan petlyalar chetlari qayriladi va qo'lda biriktirib tikiladi (44-rasm, z).

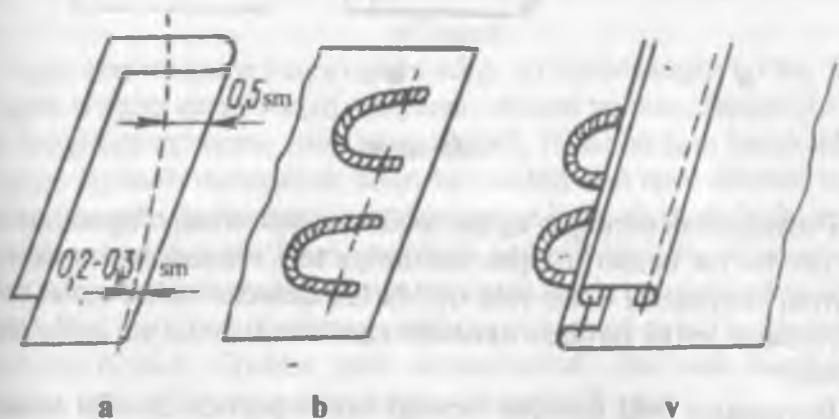
Tikma shnurdan petlya yasash. Tikma shnur uchun asosiy yoki bezak gazlamadan tanda ipiga qat'iy 450 burchak ostida, gazlama qalinligiga qarab 2-3 sm li bo'lak bichib olinadi.

Bichib olingan bo'lak o'ngini ichkariga qilib uzunasiga buklanadi va avval bukigidan 0,5 sm ichkaridan, keyin shnurning yo'g'onligiga qarab 0,2...0,3 sm ichkaridan baxyaqator yuritib tikiladi. 0,3-0,5 sm qo'yim qoldirib, chok qirqiladi (45-rasm, a). Shnur igna yordamida

o'ngiga ag'dariladi, agar maxsus moslama bo'lsa, bu ish mashinada tikish bilan bir vaqtda bajariladi. Shnur zich chiqishi uchun tarang tortiladi va yostiqla ustida dazmollanadi.

Shnur teng bo'laklarga qirqiladi. Bo'laklarning uzunligi tugma diametridan 1,3 sm katta bo'lishi kerak.

Petlyalar detalning o'ngiga, taqilma qirqimining o'ng tomoniga qo'yilib, shnurning uchlari qirqim chetlariga to'g'rilanadi va mashinada qaytma baxyakator bilan yoki qo'lda 3-4 qaviq bilan chetlaridan 0,4-0,6 sm ichkaridan shunday hisob bilan puxtalab tikiladiki, keyingi ishlov paytida baxyaqator yoki qaviqlar chokka tushadigan hamda chokni qirqqanda qirqilib ketmaydigan bo'lsin (45-rasm, b). Har bir petlya shnuri uchlari orasidagi masofa tugma diametriga teng bo'lishi lozim. So'ngra taqilma qirqimining cheti mag'iz bilan ishlanadi (45-rasm, v).



45-rasm

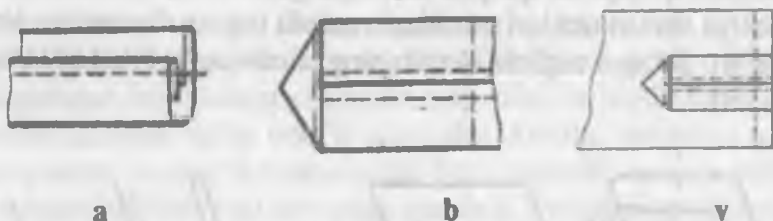
To'g'ri gazlama bo'lagidan petlyalar yasash. Bunday petlyalar ko'pincha bolalarning mehnat darslari uchun mo'ljallangan kiyimlariga (kurtka va xalatlarga) tikiladi. Ular ichki kiyimlar tikishda ham ishlatiladi.

Petlya tikish uchun eni 3,5 sm li gazlama bo'lagi kesib olinadi. Gazlama bo'lagining uzunligi esa petlyalar miqdoriga qarab tanlanadi.

Bitta petlya uchun tugmaning ikki diametridan 4 sm uzun gazlama bo'lagi olish kerak. Bo'lakning tanda ipi detalga bo'ylama yotishi zarur. Gazlama bo'lagani teskarisini ichkariga qilib ikki buklab, chetlari tekislanadi.

So'ngra chetlarini ichkariga qayirib, shu qayrilgan chetidan 0,1 sm ichkaridan mashinada tikiladi (46-rasm, a).

Chetlari tikilgan bo'lak teng qismlarga qirqiladi va ko'ndalangiga ikki buklab bukigida uchburchak hosil qilinadi. Bu uchburchak asosi bo'yicha ko'ndalangiga mashinada baxyaqator yuritib yoki qo'lda puxtalanadi (46-rasm, b).



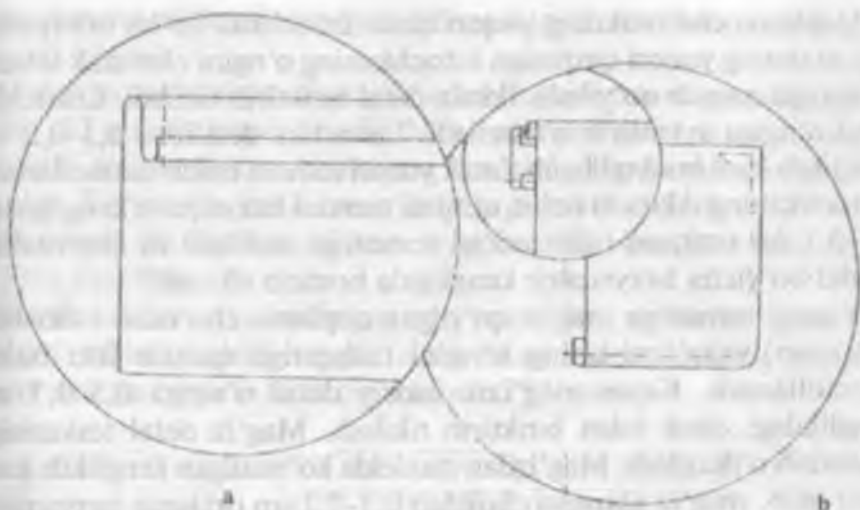
46-rasm

Petlyalarni detalning o'ngiga, taqilma qirqimining o'ng tomoniga, qo'yib, bo'lak uchlari qirqim chetlariga to'g'rilanadi va mashinada qaytma baxyaqator bilan yoki qo'lda har uchidan uchta qaviq bilan (kiyimlarni yakka tartibda tikishda) chetidan 0,4-0,6 sm ichkaridan tikiladi.

Baxyaqator yoki qaviqlar keyingi ishlov paytida chokka tushishi lozim (46-rasm, v). Keyin taqilma qirqimining cheti mag'iz yoki adip bilan ishlanadi.

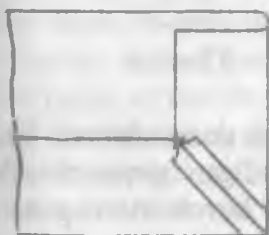
5.7.Qoplama cho'ntakka ishlov berish

Oddiy qoplama cho'ntak. Cho'ntak yuqori qismi 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va baxyaqator yuritiladi. So'ngra yuqori qismi belgilangan chok haqi kengligida (2,5-3,0 sm) o'ng tomoniga qaratib bukiladi va burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi. (47-rasm,a).

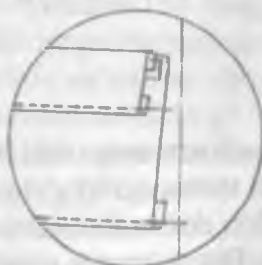


47-rasm

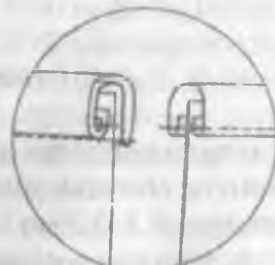
Agar cho'ntakning yuqori qismi adip qo'yib ishlangan bo'lsa, unga o'ngini o'ngiga qaratib adip qo'yiladi, yuqori va yon chetlari 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Hosil bo'lgan burchaklarni o'ngiga ag'darib dazmollash bilan bir vaqtda cho'ntak chetlari bukib dazmollanadi. Cho'ntakni asosiy detal ustiga belgi chiziq bo'ylab qo'yib, bukilgan ziydan 0,1-0,5 sm masofada bostirib tikiladi. (47-rasm, b). To'g'ri to'rtburchak shaklidagi cho'ntaklarda pastki burchaklardagi ishlov haqi bo'yicha 0,5 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, cho'ntak burchaklari o'ngiga ag'darilib, uni asosiy detalga ulanadi (48-rasm).



48-rasm



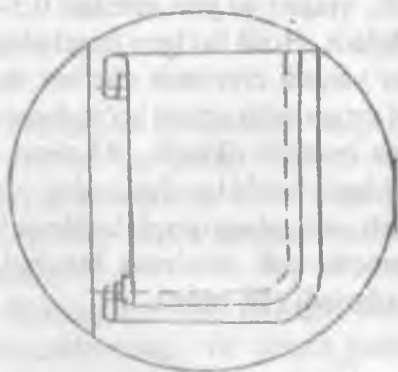
49-rasm



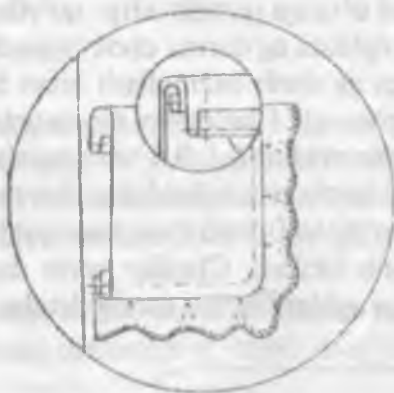
50-rasm

Qoplama cho'ntakning yuqori qismi listochkali bo'lsa (49 rasm), cho'ntakning yuqori qirqimiga listochkaning o'ngini cho'ntak teskari tomoniga qaratib qo'yiladi. Ikkala detal biriktirib tikiladi. Listochka detal o'ngiga aylantirib o'tkaziladi. Listochka detalidan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, cho'ntak yuqori tomoni bukib dazmollanadi. Listochkaning ikkinchi ochiq qirqimi tomoni baxyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm ortiqroq qilib teskari tomoniga bukiladi va cho'ntakka model bo'yicha baxyaqator kengligida bostirib tikiladi.

Yuqori tomoniga mag'iz qo'yilgan qoplama cho'ntakni tikishda (50-rasm) mag'izni uning o'ngini tashqariga qaratib ikki bukib dazmollanadi. Keyin mag'izni asosiy detal o'ngiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Mag'iz detal teskarisiga aylantirib o'tkaziladi. Mag'izdan modelda ko'rsatilgan kenglikda kant hosil qilib, mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib, mag'izning ikkinchi uchi ham tikib ketiladi. Qoplama cho'ntak atrofida bezak kant qo'yib tikishda (51-rasm), gazlama parchasini uning



51-rasm



52-rasm

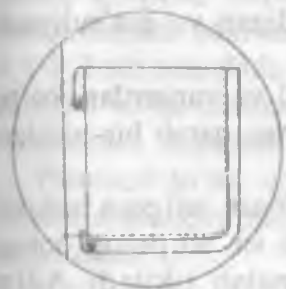
o'ngini tashqariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi. Bezak kantning cho'ntak yuqori tomoniga to'g'ri keladigan qirqimini teskari tomonga 0,5-0,7 sm bukib dazmollanadi yoki burchaklari ag'darma chok bilan tikib olinadi. Bezak kantni qirqimini cho'ntak qirqimiga to'g'rilab, bukilgan ziydan tayyor kant kengligida biriktirib tikiladi.

Kant ulangan chok tekislab dazmollanadi va cho'ntak asosiy detalga bostirib tikiladi.

Qoplama cho'ntak atrofiga qo'yma burma yoki to'r qo'yib tikiladigan bo'lsa (52-rasm), bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Keyin to'r yoki qo'yma burma biriktirma chok bilan qoplama cho'ntakka ulanadi. Tayyor cho'ntak asosiy detalga bostirib tikiladi.

Qoplama cho'ntak atrofi ham mag'iz chok bilan ham ishlangan bo'lishi mumkin.

Buning uchun cho'ntakning yon tomonlari va pastki qismi bir tomoni ochiq qirqimli mag'iz chok bilan ishlov beriladi, so'ngra asosiy detalga bostirib tikib biriktiriladi. (53-rasm).



53-rasm



54-rasm



55-rasm

Qoplama cho'ntak qo'shimcha qatlamli bo'lsa, uning yuqori tomondagi buklanadigan chizig'i qo'shimcha qatlamning qirqimiga to'g'rilanib, bu chiziqdan yuqoridagi qismi qo'shimcha qatlam ustiga chiqarib qo'yiladi. Cho'ntakning yuqori cheti 0,5-0,7 sm bukib, qo'shimcha qatlamga bostirib tikiladi (54-rasm). Cho'ntakning bukish haqi qo'shimcha qatlam bilan birga cho'ntakning o'ng tomoniga bukib, yon chetlari 0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bukish haqi o'ngiga ag'darilib, burchaklarini to'g'rilab dazmollanadi, ayni vaqtda cho'ntakning pastki va yon chetlari bukib dazmollanadi. Cho'ntak asosiy detal ustiga qo'yib bostirib tikiladi.

Fason bo'yicha qoplama cho'ntaklar yaxlit bichilgan qaytarma qopqoqli bo'lishi ham mumkin. Bu cho'ntaklarning qaytarma qopqoq qismi o'ngiga ostki qopqoqning o'ngi qaratib qo'yiladi va ostki qopqoq

bo'yicha tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi, burchaklardagi chok haqining ortiqcha qismi qirqib tashlanadi va qopqoq qismi o'ngiga ag'dariladi. Ostki qopqoqning ochiq qirqimli tomoni ichkarisiga qaratib 0,5-0,7 sm bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmalanadi, va cho'ntakka bostirib tikiladi. So'ngra cho'ntakning yon tomonlari oddiy qoplama cho'ntak kabi ishlanadi va asosiy detalga biriktiriladi, biriktirish choki qaytarma qopqoq qismining bukiladigan chizig'igacha davom etadi. Qaytarma qopqoq cho'ntakning o'ng tomoniga qaratib belgilangan chiziq bo'yicha bukiladi va dazmollanadi (55-rasm).

5.8. Bortlarga ishlov berish

Bort kiyimning ko'p mehnat talab qiladigan va ma'suliyatli qismidir.

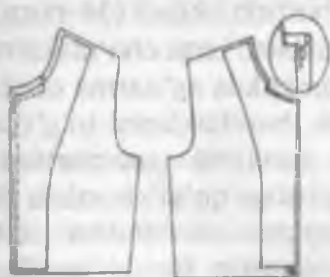
Kiyimlarni tikishda bortlar tikishining usul va variantlari ko'p. Ular kiyim modeliga, tikiladigan gazlama turiga qarab bir-biridan farq qiladi.

Yaxlit adipli bort tikish uchun avval bort adipiga bukish chizig'igacha qotirma material yopishtiriladi va adipning ochiq qirqimli tomoni maxsus mashinada yo'rmalab tikiladi. Adip belgilangan chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qilib bukiladi. Yuqori qismi kertimgacha biriktirib tikiladi, chok haqi 0,5-0,7 sm.

Pastki qismi belgilangan chok haqi tashlab adipning chetigacha tikiladi va bort o'ngiga ag'dariladi, kiyimning etak qismi yashirin chok bilan tikib qo'yiladi (56-rasm).



56-rasm



57-rasm



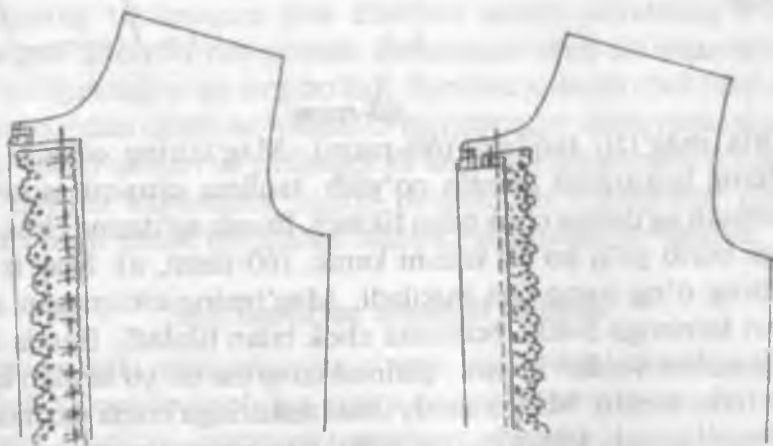
58-rasm

Ulama adipni tikishdan avval unga qotirma material (flizelin) yopishtirib olinadi, so'ngra asosiy detal bilan adip o'ngini o'ngiga qaratib, qirqimlari to'g'rilanadi, yoqa o'mizidagi kertimdan boshlab biriktirib tikiladi, pastki qismidan 2-3 sm chok haqi (model bo'yicha) tashlab adip chetigacha chok beriladi (57 rasm).

Plankali bortlar oldi taqilmali ko'ylaklar, bluzka va xalatlarda, bolalar kiyimlarida ko'plab ishlatiladi.

Plankaga avval flizelin yopishtirib olinadi, so'ngra uning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok haqi bilan biriktirib tikiladi, planka kiyimning o'ng tomoniga ag'dariladi, planka tomondan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Plankaning ochiq qirqimli tomoni ichkariga qaratib 0,5-0,7 sm bukiladi, dazmollanadi yoki ko'klab qo'yiladi. Plankaning bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Model bo'yicha ko'zda tutilgan bo'lsa plankaning ikkinchi tomonidan ham xuddi shunday baxyaqator yuritiladi (58-rasm).

Plankani to'rli, qo'yma burmali yoki kantli bezak bilan tikish mumkin. Bunday planka ham avval xuddi oddiy planka kabi kiyimga biriktiriladi.



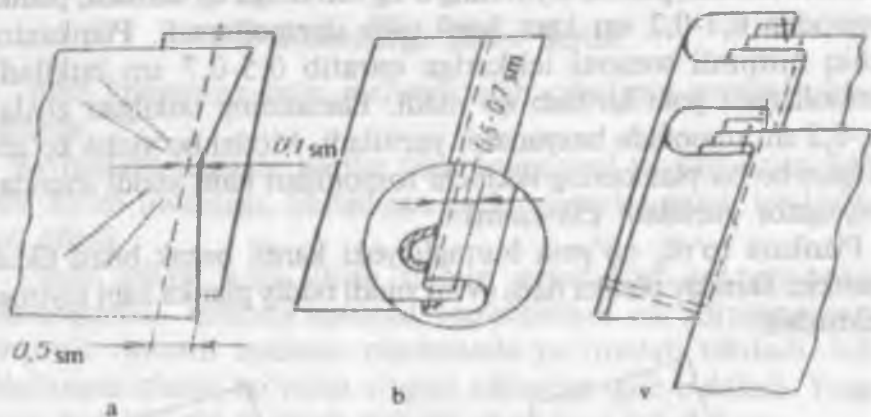
57-rasm

Ikkinchi qirqimiga tikishga tayyor qilib olingan bezak detali 0,5-0,7 sm chok haqi bilan biriktiriladi, chok haqi plankaning teskari

tomoniga qaratib bukiladi, bezak detal to'g'rilanadi va plankaning bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritilib, planka asosiy detalga bostirib tikiladi. (59-rasm).

5.9. Taqilmalarga ishlov berish

Ayollar va bolalar kiyimining yenglarida, ko'krak qismida, yubka qismida va boshqa joylarda taqilma bo'lishi mumkin. Taqilmalar bir yoki ikki mag'izli, «molniya» tasmali, bostirma yoki o'tqazma qopqoqli bo'ladi.



60-rasm

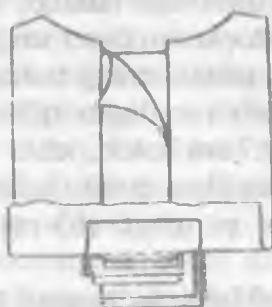
Bitta mag'izli taqilma (60-rasm). Mag'izning o'ngini asosiy detalning teskarisiga qaratib qo'yilib, taqilma qirqimi asosiy detal tomonidan ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda ag'darma chok qirqim uchiga borib yo'q bo'lib ketishi kerak. (60-rasm, a). Mag'iz asosiy detalning o'ng tomoniga bukiladi. Mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomonga bukid, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz ulangan chok yopilib ketishi, qistirma izma esa bir yo'la tikib ketilishi kerak (60-rasm, b). Mag'iz asosiy detal teskarisiga bukid dazmolanadi. Taqilmaning uchi butun eni bo'ylab ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. (60-rasm, v).

Adipli taqilma (61-rasm). Adipning tashqi qirqimlari yo'rimaladi yoki ichkariga bukid universal mashinada tikiladi. Adip asosiy detalga o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va asosiy detal tomonidan

tikiladi, chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetmay kertib qo'yiladi. Adip asosiy detal teskarisiga ag'dariladi va asosiy detaldan kant hosil qilib dazmollanadi yoki ziylari ko'klab qo'yiladi. 8-10 sm oraliqda qo'ldayashirin qaviq solib, adip asosiy detalga chatib qo'yiladi.



61-rasm



62-rasm



63-rasm

O'tqazma qopqoqli taqilma (62-rasm). Qopqoq o'ngini ichkariga qaratib uzunasiga ikki bukiladi va yuqori cheti ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'darilib, choki to'g'rilanadi va yuqorisi bilan yon tomondagi bukilgan ziylari dazmollanadi. Chap va o'ng qopqoqning tikilmagan yon chetlari asosiy detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi. Bu chiziqlar orasi esa qopqoqlarning tayyor bo'lgandagi eniga teng bo'ladi. Burchak joylarda chok haqi asosiy detal tomondan qirqib qo'yiladi. O'ng qopqoqni chop qopqoq ustiga qo'yib, pastki uchlari to'g'rilanadi va universal mashinada ikkita yoki uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Qopqoqlar ulangan choklari bilan pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi.

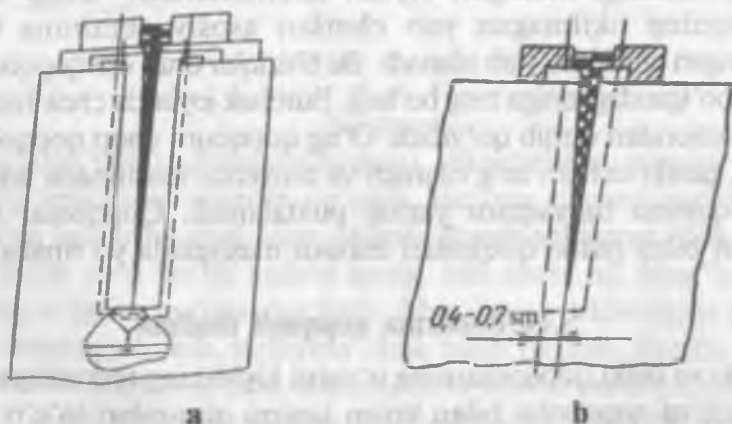
5.10. Bostirma qopqoqli taqilma

Ostki va ustki qopqoqlarning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi va qopqoqlar bilan kiyim kesimi qirqimlari to'g'ri keltirib ulanadi. Choklar qopqoq tomonga yotqizib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Qopqoqlar kertimlarga moslanib, o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va yuqori uchlari bukilgan ziydan kertimgacha ag'darma chok bilan tikiladi. Hosil bo'lgan burchak o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Ostki qopqoqning yon cheti 0,5-0,7

sm ichkariga bukiladi, qopqoq ulangan chok 0,1-0,2 sm yopib turadigan qilib bukilgan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi. Ostki qopqoqning pastki uchini bukib, ziy bo'ylab tikish bir vaqtda uni asosiy detalning kesimidan 1 sm pastroq joyiga tikiladi. Ustki qopqoq asosiy detalning o'ng tomoniga bukilib, tashqi ziy bo'ylab bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator kesimidan 1 sm pastroqqa yotqiziladi. Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan chokini yopib turadigan qilib qo'yiladi. Qopqoqning tikilmagan cheti 0,5-0,7 sm bukib, ichki ziy va pastki uchi bo'ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchidan yuqoriroq joyga bitta ko'ndalang baxyaqator yuritiladi (63-rasm)

5.11.«Molniya» tasmali taqilmalar

«Molniya» tasma asosiy detalning choksiz joyiga yoki chokiga qo'yib tikilishi mumkin. «Molniya» tasma choksiz joyga tikiladigan bo'lsa (64-rasm,a), u joyga oldin mag'iz qo'yib olinadi. Buning uchun mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1,0 sm ortiq kenglikda teskarisini ichiga qilib bukiladi.



64-rasm

Ularning o'ngini asosiy detalning o'ngiga qaratib, qirqimlarini taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab universal mashinada ulanadi. Asosiy detalning baxyaqatorlar

orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari baxyaqatorlar oxiriga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib kertib qo'yiladi.

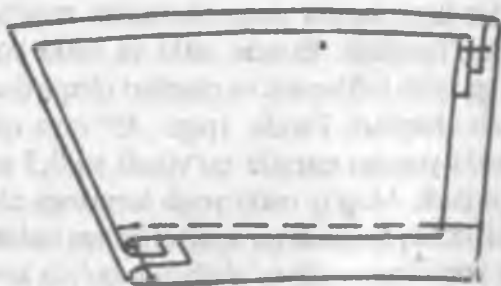
Mag'iz asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'rilanib, qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlar tagiga «molniya» tasma qo'yib, uni universal mashinada mag'iz ulangan choklar yonidan baxyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.

«Molniya» tasma chokka qo'yib tikiladigan bo'lsa (64-rasm, b), chok tikilayotganda tasma qo'yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanadi va taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskari tomonidan «Molniya» tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7 sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1-0,5 sm masofada o'tadi.

Yoqalarga ishlov berish.

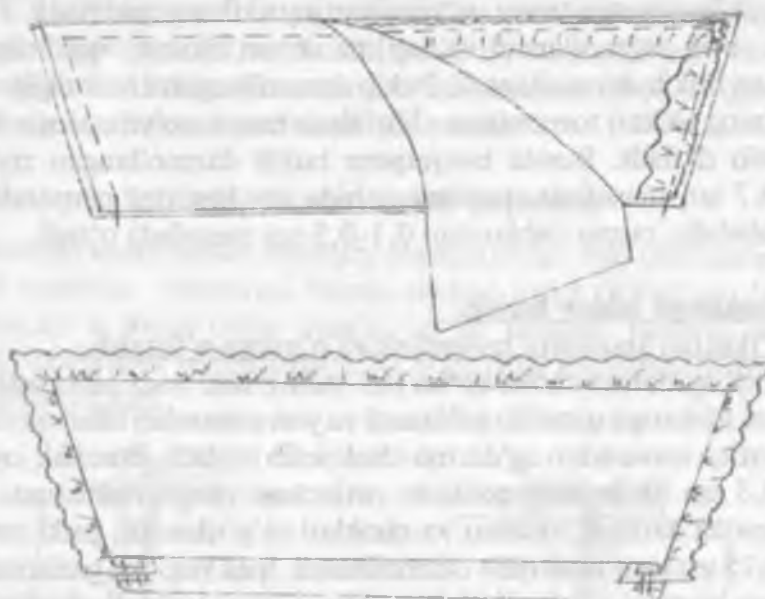
O'tkazma yoqalarni tayyorlash va o'mizga o'tkazish.

Yoqa ag'darma chokli bo'lsa (65-rasm), uski yoqa bilan ostki yoqa o'ngini ichkariga qaratilib juftlanadi va yon tomonlari bilan qaytarmasi ostki yoqa tomondan ag'darma chok solib tikiladi. Burchak joylarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi, uchlari va choklari to'g'rilanadi, ustki yoqadan 0,1-0,15 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Ipak yoki jun gazlamalardan tikilgan yoqalar dazmollashdan oldin ziylari ko'klab chiqiladi.



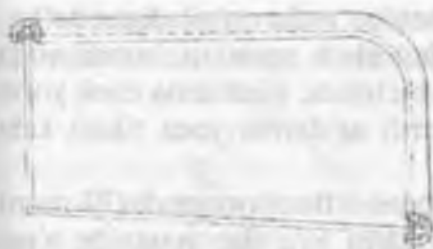
65-rasm

Yoqalar bezak detallar qo'yma burma, to'r, kant bilan ishlanadigan bo'lsa, burmalar, tayyorlab olingan to'r yoki uzunasiga ikki buklab dazmollangan kant avval ostki yoqa chetlariga ko'klab biriktirib olinadi, so'ngra ustki va ostki yoqalar o'ng tomonlarini ichkariga qaratib juftlanadi va universal mashinada ostki yoqa tomonidan biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish tartibi oddiy ag'darma yoqani ishlash kabi bajariladi. (66-rasm).



66-rasm

Ayollar va bolalar kiyimlarida yoqa chetlarini mag'iz chok bilan ishlov berish keng qo'llaniladi. Bunda ustki va ostki yoqalar teskari tomonlarini ichkariga qilib juftlanadi va chetlari qirqimlaridan 0,2-0,3 sm masofada ko'klab chiqiladi. Tanda ipiga 45° qiya qilib bichilgan mag'izni o'ngini ustki yoqaga qaratib qo'yiladi va 0,5 sm chok haqi qoldirib biriktirib tikiladi. Mag'iz ostki yoqa tomonga chok atrofidan aylantirib o'tkaziladi, ochiq qirqimli tomoni ichkariga bukiladi va mag'iz biriktirilgan chokni yopadigan qilib to'g'rilanib, qo'lda ko'klab olinadi. So'ngra mag'iz biriktirilgan chok yonidan 0,1-0,15 sm masofada ustki yoqa tomonidan baxyaqator yuritiladi (67-rasm).



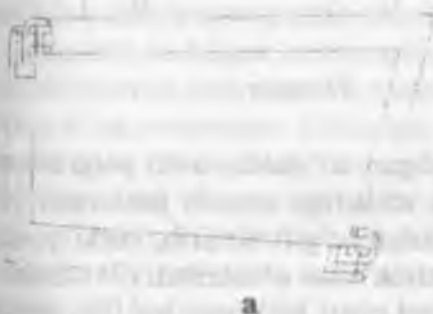
67-rasm



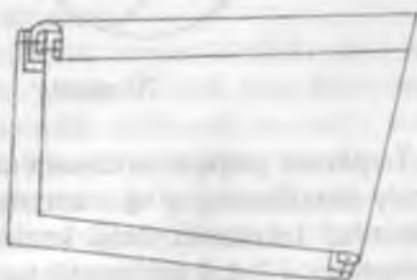
68-rasm

Jiyak, tasma yoki ensiz lenta bilan bezatilgan yoqalarni tikish uchun, avval yoqani oddiy ag'darma yoqa kabi tayyorlab olinadi. So'ngra jiyakni yoqa ziylaridan modelda ko'rsatilgan masofada ustki yoqa tomonidan ko'klab chiqiladi, yoqa burchaklarida jiyakni shu burchak shaklida bukib ortiqchasi ichiga kirgiziladi. So'ngra jiyakning ikki chetidan 0,1 sm masofada bostirib tikib chiqiladi. Bunday yoqalar yoqa o'miziga adip qo'yib o'tqaziladi (68-rasm).

Beykali yoqalarni tikish uchun avval yoqaning tashqi konturlari bo'yicha belgilangan kenglikda beyka bichib olinadi. Beykaning ichki qirqimlari teskari tomoniga 0,5 sm bukib ko'klanadi, bunda burchaklariga 0,4 sm kertim beriladi. Beykani teskarisini ustki yoqaning o'ng tomoniga qaratib qo'yiladi va tashqi qirqimlari to'g'rilanadi. Avval qo'lda ko'klab, keyin beykaning bukib ko'klangan ichki ziylaridan 0,1 sm masofada universal mashinada bostirib tikiladi. Yoqaga keyingi ishlov berish jarayoni oddiy ag'darma yoqani tayyorlash kabi amalga oshiriladi (69-rasm, a).



a

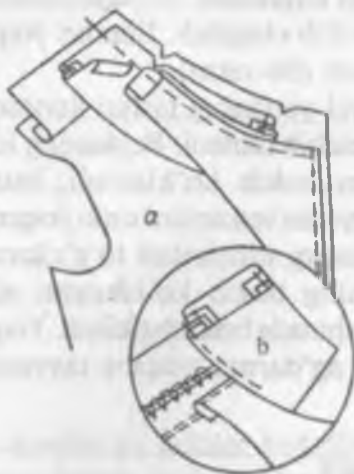


b

69-rasm

Agar beyka yoqaga faqat tashqi cheti bo'yicha qo'yiladigan bo'lsa, beykani yoqaga biriktirma chok bilan ulash mumkin, bunda yoqa beyka eniga teng masofaga ensizroq bichiladi. Biriktirma chok yorib dazmollanadi va keyingi ishlov berish ag'darma yoqa tikish kabi bajariladi. (69-rasm, b).

Adip qaytarmasi bor ko'ylaklar yoqasi o'tkazilayotganda (70-rasm) adip bilan old bo'lak orasiga kertimlarga to'g'rilab yoqaning o'ngi yuqoriga qaratib qo'yiladi va adip tomonidan yelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag'darma chok bilan tikiladi (70-rasm, a). Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi, ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tqaziladi. Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o'tkazilgan chok to'g'rilanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukib, ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi (70-rasm, b).



70-rasm

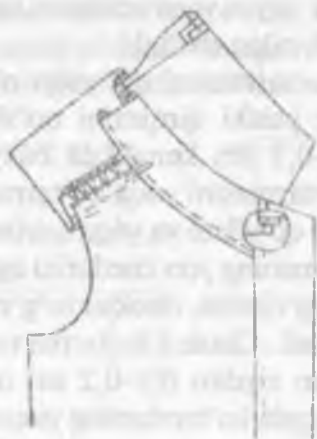


71-rasm

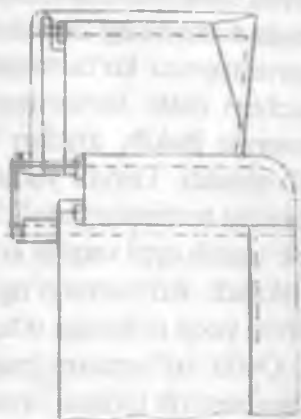
Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko'ylaklar ostki yoqa bilan asosiy detallarning o'ng tomonlari ichkariga qaratib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, belgi kertimlariga to'g'ri keltirib, ostki yoqa tomonidan 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi (71-rasm).

Ustki yoqaning qirqim tomonidagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi.

Qaytarma yoqa adip bilan birga o'mizga o'tqazilishi uchun (72-rasm) adip yoqa o'mizi shaklida bichiladi.



72-rasm



73-rasm

Yoqa o'mizi adipi bort adipi chetiga ulanadi, choki taqilma tomonga bukib dazmollanadi. Tayyorlangan yoqa asosiy detalning o'ng tomoniga ostki yoqa tomonini qaratib qo'yiladi, keyin yoqa ustiga adipning o'ngi pastga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib yoqa adip tomondan tikilib, o'mizga o'tqaziladi. Adip yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Adipning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi yoki shu qirqim tomonidagi cheti universal mashinada bukib tikiladi. Ishlov berilgan qirqim yelka chokiga universal mashinada, old va orqa bo'lakka esa qo'lda yashirin qaviq solib chatib qo'yiladi.

Alohida bichilgan ko'tarmali qaytarma yoqani tikishda oldin har ikkala qismiga ham qotirma material qo'yiladi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa o'ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va ostki yoqa tomonidan 0,6 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi va yoqani o'ng tomoniga ag'dariladi, yoqa uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanib, modelda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Yoqaning ikki uchi bir-biriga to'g'ri keltirib bukib, uning pastki qirqimini tekislab qirqiladi.

Yoqa uchlari qalin bo'lmisligi uchun, yon tomondagi ag'darma chok ostki yoqa tomonga o'tqaziladi (73-rasm). Bunda yoqa uchlari oldin ag'darma chok bilan tikib olinadi, keyin yoqa uchlarini to'g'rilab olib, qaytarma tomoni ag'darma chok bilan tikiladi.

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

Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqani tikishdan oldin ustki yoqaga yelim qotirma yopishtirib olinadi. Ustki va ostki yoqalar o'ngini ichkariga qilib juftlanib, ostki yoqa tomonidan 0,6 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida chok haqining ortiqchasini qirqib tashlanadi.

Yoqani o'ng tomoniga ag'darib, yoqa uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanadi, keyin modelda ko'rsatilgan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'yicha yoqa uchlariga 3-4 sm yetmaydigan qilib baxyaqator yuritiladi (74-rasm). Keyingi ishlov berish ko'tarmasi alohida bichilgan yoqa kabi bajariladi. Chetki yoqa bo'yin o'miziga o'tqaziladi, ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm bukiladi va ustki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Ustki yoqasi adiplar bilan birga bichilgan yoqa tikilayotganda adipning ichki bir tomoni yelimli qo'shimcha qatlam qo'yib, adip ham, qo'shimcha qatlam ham maxsus mashinada birga yo'rmladi. Ostki yoqa o'mizga o'tqaziladi.

Qo'shimcha qatlam qo'yilgan ustki yoqabilan adiplar ostki yoqa bilan old bo'lakka o'ngi-o'ngiga qaratib qo'yiladi va ostki yoqa tomondan chok 0,6 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda

0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va yoqa o'ngi ag'darilib, chetlari to'g'rilanadi. Ustki yoqaning pastki cheti uning o'ngi tomonidan o'miz chizig'i bo'ylab ort bo'lakka, yelka chokiga qadar bostirib tikiladi. Yoqaga modelda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. (75-rasm).



74-rasm



75-rasm



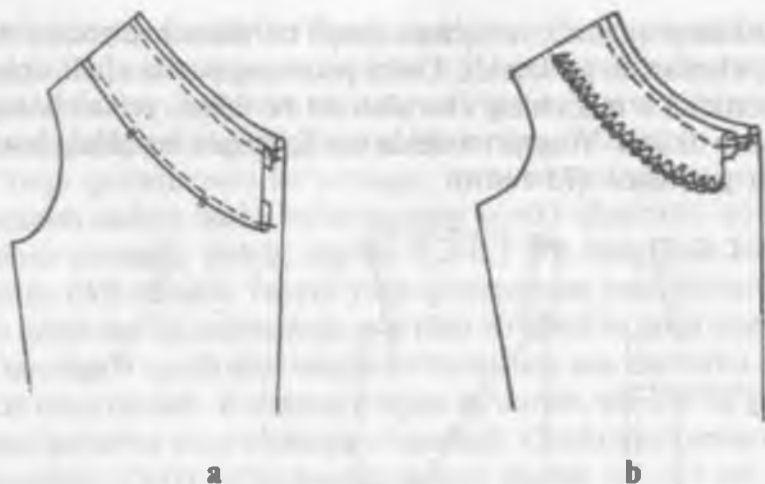
76-rasm

Bog'ichbog'li tik yoqa tikishda yoqaning uch tomonlari uzunasiga, o'ngini ichkariga qaratib ikki buklanadi va yon tomon bilan pastki tomon qirqimlarining cheti tik yoqa o'mizga o'tqaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Shu tikilgan joyi o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Tik yoqaning ostki qismi, o'ngi kiyim teskarisiga qaratib qo'yilib, yoqa o'miziga tikib o'tkaziladi. Yoqa ustki qismi qirqimlarining cheti bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib turadigan qilib, yoqa o'miziga bostirib tikiladi (76-rasm).

5.12.Bo'yin o'miziga ishlov berish usullari

Yoqasi yo'q yengil kiyimlarda bo'yin o'miziga bir nechta usullar bilan ishlov berilishi mumkin: adip bilan, mag'iz chok bilan, oddiy va beykalar bilan.

Bu usullardan eng ko'p qo'llaniladigani adip bilan ishlov berishdir (77-rasm).



77-rasm

Adipning ichki qirqimlari maxsus mashinada yoʻrmladi yoki 0,5-0,7 sm bukib, universal mashinada tikiladi. Tayyor adip oʻngini kiyimning oʻngiga qaratib, oʻmiz chetiga qoʻyiladi va 0,7 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi. Adip kiyimning teskarisiga agʻdarib oʻtkazib, agʻdarma chok toʻgʻrilanadi va keyin adipga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda baxyaqator agʻdarma chokdan 0,2-0,3 sm masofada oʻtadi. Adipning ichki ziylari qoʻlda qaviq solib yoki yashirin baxyali maxsus mashinada puxtalab chatib qoʻyiladi.

Yoqa oʻmizi magʻiz chok bilan tikiladigan boʻlsa, unga qoʻyiladigan magʻiz bir qavat yoki qoʻsh qavat boʻladi, magʻizlar tanda ipiga 45° qiyalatib bichiladi. Magʻiz oʻngi pastga qaratib, yoqa oʻmizining oʻngi ustiga qoʻyiladi va 0,5-0,7 sm kenglikdagi agʻdarma chok bilan tikiladi. Magʻizni oʻmiz atrofiga oʻrab, kiyim teskarisiga oʻtkaziladi, chok toʻgʻrilanadi va kiyim oʻngidan agʻdarma chok yonidan baxyaqator yuritiladi. Magʻiz chetlari yuqoridagi kabi chatib qoʻyiladi (78-rasm, a). Yoqa oʻmiziga ikkala qirqimi yopiq magʻiz chok yoki qoʻsh qavatli magʻiz chok bilan ham ishlov berish mumkin.

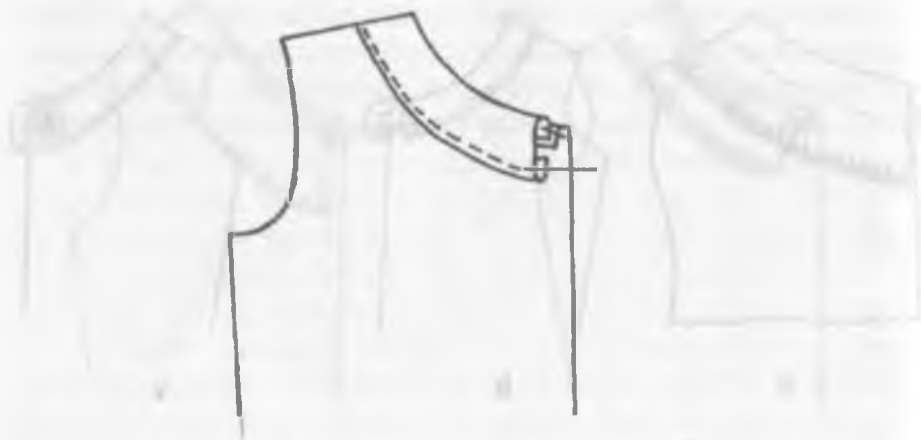


78-rasm

Ikkala qirqimi yopiq mag'iz bilan ishlov berishda mag'izning o'ngi kiyim o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, mag'izning o'miz atrofiga o'rab, kiyim teskarisiga o'tkaziladi, ikkinchi qirqimi ichiga 0,5 sm bukib, mag'izning ziyl birinchi chokni yopadigan qilib to'g'rilanadi va ko'klab olinadi, so'ngra kiyimning o'ngidan ag'darma chokining yonidan baxyaqator yurgiziladi (78-rasm, b).

Qo'sh qavat mag'iz bilan ishlov berishda mag'iz ikki baravar kengroq bichiladi va teskarisini ichkariga qaratib uzunasiga ikki buklab dazmollab olinadi. So'ngra qirqimlarini yoqa o'miziga to'g'rilab ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'izni ag'darib kiyimning teskari tomoniga o'tkaziladi va chokni to'g'rilab ko'klanadi, bunda mag'izning buklangan ziyl ag'darma chokni yopib turishi kerak. So'ngra kiyimning o'ngidan birinchi chokning ustidan baxyaqator yuritiladi (78-rasm, v).

Yoqa o'miziga planka bilan ishlov berishda (79-rasm) plankaning o'ngi kiyimning teskari tomoniga qaratib qo'yiladi va ag'darma chok bilan biriktiriladi.



79-rasm

Keyingi ishlov berish paytida tortilib qolmasligi uchun o'mizning burchaklari yoki burilgan joylarida chok haqi kertib qo'yiladi. Planka kiyimning o'ng tomoniga ag'darib o'tkaziladi, planka tomonidan 0,1-0,2 sm li kant hosil qilinib, chok to'g'rilanadi. Plankaning ikkinchi tomonidagi qirqimlari ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukilib ko'klab olinadi, so'ngra plankaning bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi.

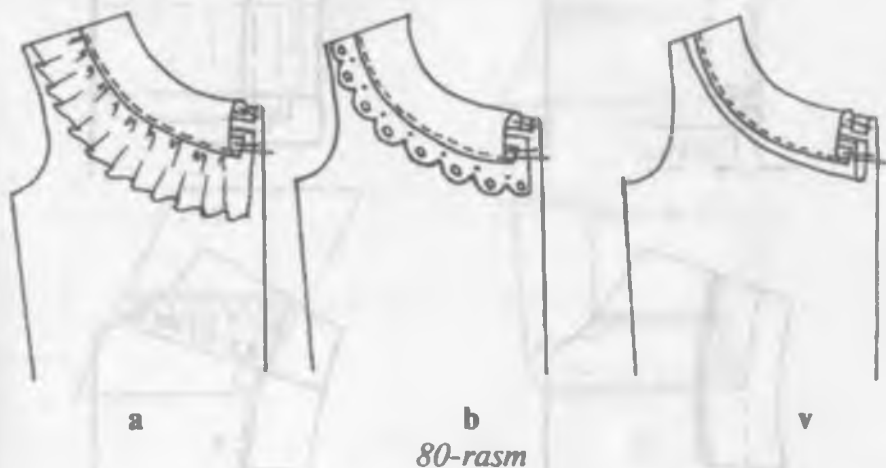
Plankani bezak bilan ishlov berishda to'rlar, qo'yma burmalar va kantlar qo'yilgan bo'lishi mumkin.

To'rlar yoki qo'yma burmalar ikki qator bo'sh baxyaqator yuritilib burmalari tayyorlab olinadi, so'ngra plankaning tashqi qirqimlariga burmali tomonlarini to'g'rilab, o'ngini o'ngiga qaratib joylashtiriladi va universal mashinada burma baxyaqatorlarining o'rtasidan tikiladi.

Bezakli plankani oddiy planka kabi kiyimga biriktiriladi, bezak ulangan choklari ichkariga bukilib, to'g'rilanadi va ko'klab olinadi. Planka ziyidan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritib bostirib tikiladi (80-rasm, a,b).

Planka kant bilan bezaladigan bo'lsa, avval kantning teskarisini ichiga qilib uzunasiga ikki buklab dazmollab olinadi, so'ngra

plankaning o'ngiga, tashqi qirqimlari ochiq tomonini qaratib joylashtiriladi va kantning buklangan ziyidan modelda ko'rsatilgan masofada (0,1-0,5 sm) biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish to'rtli yoki burmali planka kabi bajariladi (80-rasm, v).



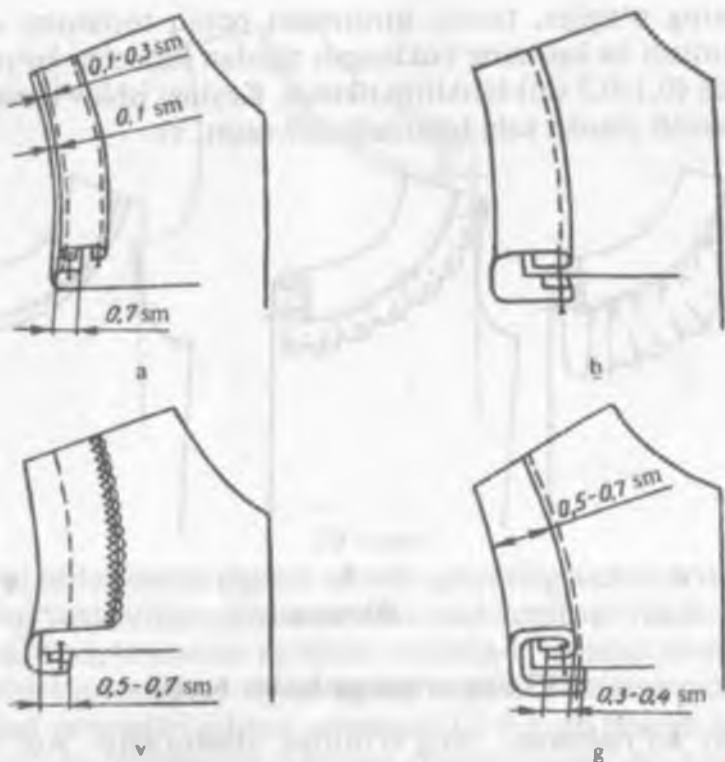
80-rasm

5.13. Eng o'miziga ishlov berish

Engsiz ko'ylaklarda, yeng o'miziga albatta adip yoki mag'iz qo'yib ishlov beriladi.

Adip ikki bo'lakdan iborat bo'lib, ular biriktirib tikiladi vachoki yorib dazmollanadi. Adipning ichki qirqimigayoqao'mizigaqo'yilgan adip qirqimidagi kabi ishlov beriladi.

Adip bilan ko'ylakning o'ngi tomonlari ichkariga qaratib juftlanadi. Ularning yelka choklari to'g'ri keltirilib, ag'darma chok bilan tikiladi. Keyingi ishlov berish vaqtida tortilib qolishi umkin bo'lgan joylarida chok haqi kertib qo'yiladi. Adip kiyimning tesakrisiga ag'darib o'tkazib choki to'g'rilab dazmollanadi. Uning ichki qirqimlari yon va yelka choklariga universal mashinada ikkita qaytma baxyaqator yuritib chatiladi, old bo'lak bilan orqa bo'lakning ikki-uch joyiga esa qo'lda yashirin qaviq solib chatiladi (81-rasm, a). Kiyimning yon choki bilan adipning uchlari o'miz ag'darma chok bilan tikilgandan keyin bir vaqtda tikilishi ham mumkin.



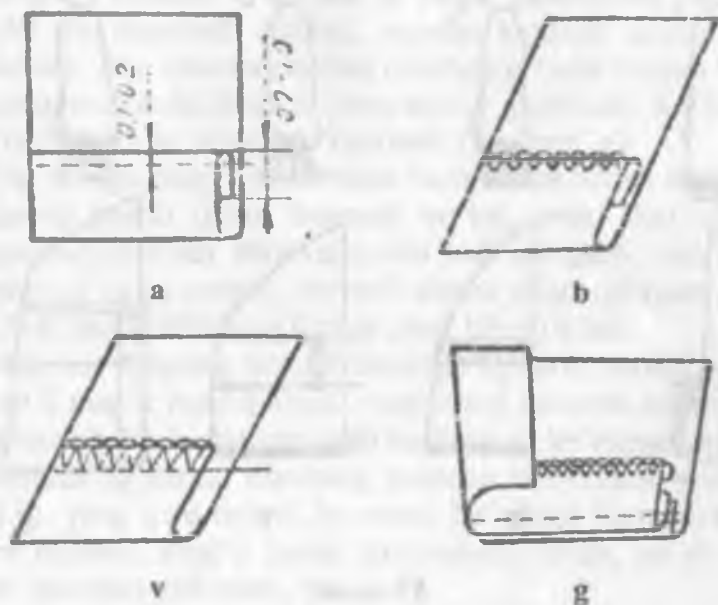
81-rasm

Englarning o'miz qirqimini bir qavatli va qo'sh qavatli mag'iz bilan ishlov berish xuddi yoqa o'miziga shunday mag'izlar bilan ishlov berish kabi bajariladi (81-rasm, b,v,g).

5.14.Englarga ishlov berish va o'mizga o'tqazish

O'tqazma yenglar kalta, uzun, tirsakkacha bo'lib, yeng uchi turli shakllarda, manjetli, manjetsiz, rezinkali, qo'yma burmali, mag'iz qo'yib ishlangan bo'ladi.

Manjetsiz to'g'ri yeng uchlarini tikishda qirqimlari yopiq qilib bukib, universal mashinada tikiladi (82-rasm, a) yoki yashirin baxyali maxsus mashinada bukib tikiladi (82-rasm, b).

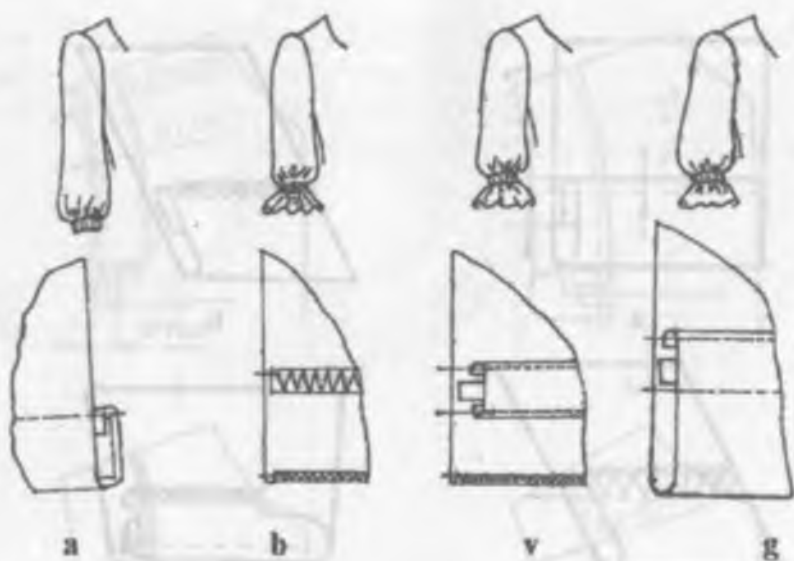


82-rasm

Maxsus mashina bo'lmasa qo'lda yashirin qaviq bilan bukib tikish ham mumkin. To'g'ri yeng uchining ochiq qirqimini yo'rmab olib, keyin universal mashinada bukib tiksa ham bo'ladi (82-rasm, v).

Bukish haqi qoldirmay tikiladigan yenglarning uchiga o'ngini ichkariga qaratib, adip qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi (82-rasm, g) adip ulangan chokdan 0,1 sm oraliqda chok haqi adipga bostirib tikiladi. Adipni, ichki qirqimini maxsus mashinada yo'rmab yengga yashirin qaviq bilan qo'lda yoki maxsus mashinada yashirin baxya bilan chatib qo'yiladi.

To'g'ri yeng uchiga elastik tasma (rezinka) qo'yib tikishda, yeng qirqimlarini biriktirib tikkandan keyin, yeng uchi qirqimini yopiq qilib bukib, orasiga rezinka qo'yib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda universal mashinada tikiladi (83-rasm, a).



83-rasm

Ba'zi yenglarda pastki qismida burma hosil qilib, rezinka qo'yish mumkin. Buning uchun avval yengning pastki qirgimini siniq chokli maxsus mashinada bukib tikiladi. So'ngra rezinka tikiladigan joyini ko'klab belgilab olinadi. yengning teskari tomonidan belgilangan chiziq bo'yicha rezinkani qo'yib, siniq chok bilan bostirib tikiladi, tikish paytida rezinkani tarang tortib turiladi. Rezinka uchlari bir-biriga 1,5-2 sm o'tishi kerak (83-rasm, b). Xuddi shu yengni adip qo'yib ishlash ham mumkin (83-rasm, v). Buning uchun rezinka qo'yiladigan chiziq bo'yicha adip bostirib tikiladi. Adipning uzunligi yeng kengligiga, eni esa rezinkaning eniga 2 sm chok haqi qo'shilganiga teng bo'ladi, rezinkani adipning orasidan o'tkaziladi va uchlari bir-biriga puxtalab qo'yiladi.

Eng pastki qismini rezinka bilan ishlanganda ikki qavatli burma hosil qilib tikish ham mumkin.

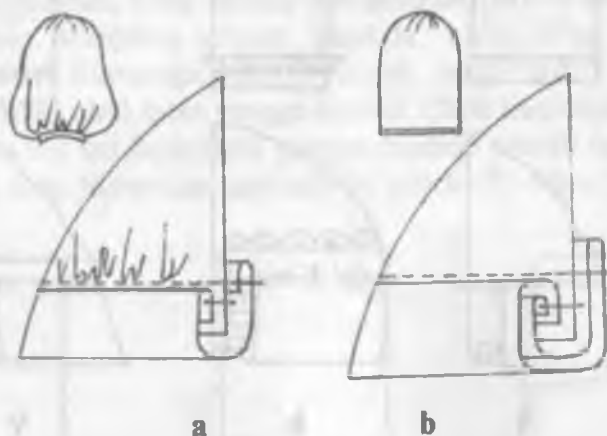
Buning uchun yengning pastiga burma kengligi va chok haqlari uchun qo'shimcha qo'yib bichiladi.

Engning pastki qismida rezinka o'tkaziladigan chiziq belgilab olinadi. Pastki qirgim 0,7 sm ga bukib ko'klanadi, keyin burma pastdan

yana bir bor bukiladi va ko'klab qo'yiladi. Buklovning yuqori ziyidan 0,1-0,2 sm masofada tikiladi, rezinka kirgizish uchun ochiq joy qoldiriladi. Shu chokka parallel ravishda rezinka enidan 0,3-0,4 sm kengroq masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi va rezinka o'tkaziladi (83-rasm, g).

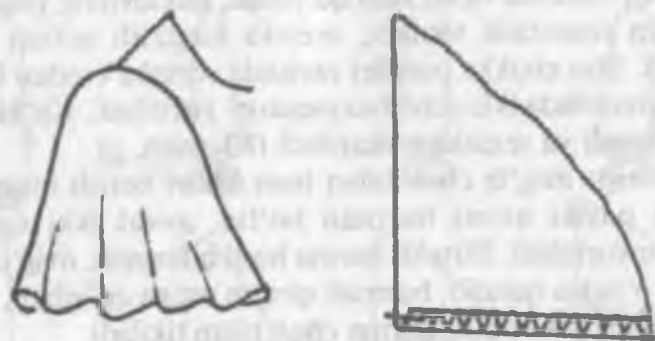
Eng uchiga mag'iz chok bilan ham ishlov berish mumkin. Agar yengning pastki qismi burmali bo'lsa, avval ikki qator bo'sh baxyaqator yuritiladi. Birtekis burma hosil qilingach, mag'izni o'ngini yengning o'ngiga qaratib, burmali qirqim ustiga qo'yiladi, va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib ag'darma chok bilan tikiladi.

Mag'izni yengning teskari tomoniga ag'darib, modelga qarab 0,5-0,7 sm li mag'iz hosil qilinadi, mag'izning ikkinchi qirqimi ichkariga ag'darma chokni yopadigan qilib bukiladi, va ko'klanadi, so'ngra o'ng tomonidan ag'darma chokning yonidan baxyaqator yuritiladi (84-rasm, a). yeng uchi to'g'ri, burmasiz bo'lganda ham xuddi shunday ishlov beriladi, mag'iz yupqa gazlamadan bo'lsa, qo'sh qavat qilib tikish mumkin (84-rasm, b).



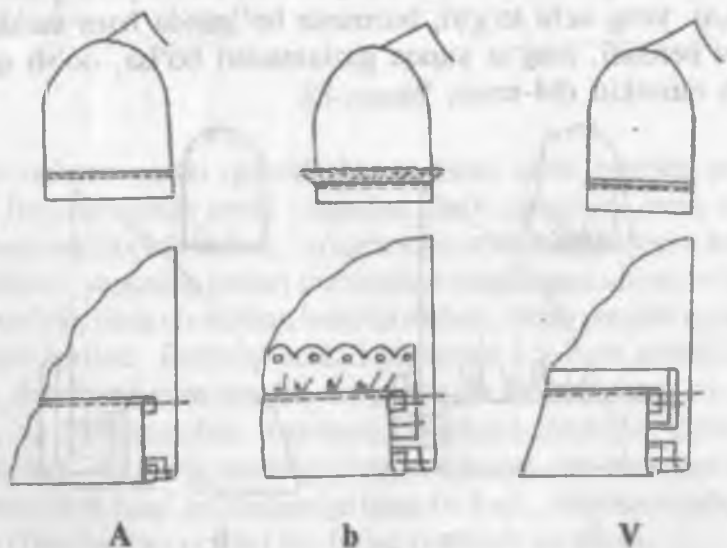
84-rasm

Pastki tomoni kengaygan «Qo'ng'iroqcha» yenglar tanda ipiga nisbatan 45°burchak ostida bichiladi. Bunday yenglarning pastki qirqimi ochiq qirqimli bukma chok bilan siniq baxyaqator tikidigan maxsus mashinada tikiladi, chok haqining ortiqchasi ehtiyotlab qirqib tashlanadi (85-rasm).



85-rasm

To'g'ri yeng uchiga bostirma planka qo'yib bezatish ham mumkin (86-rasm, a).



86-rasm

Plankaning o'ng tomonini asosiy detalning teskari tomoniga qaratib qo'yib, universal mashinada ag'darma chok bilan tikib olinadi. Plankani yeng o'ngiga qaratib, undan 0,1-0,2 sm mag'iz hosil qilib, dazmollanadi yoki ziy-lari ko'klanadi. Plankaning ochiq qir-qimini teskari tomoniga 0,7 sm bukib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm bostirib

tikiladi. Planka bezak bilan ishlov berilishi kerak bo'lsa, avval plankaning bir tomoni burmalari tayyorlangan qo'yma burma yoki to'r tikib olinadi, so'ngra yuqoridagidek yengga ulanadi (86-rasm, b). Bezak sifatida boshqa rangli gazlamadan tanda ipiga 45° qiyaqilib bichilgan va uzunasiga ikki buklab dazmollangan mag'iz ishlatilishi ham mumkin (86-rasm, v).

Ko'ylak yengi uchi turli shakldagi qaytarma manjetlar bilan bezatiladi. Alohida bichilgan qaytarma manjetli yenglarni tikishda manjet ikki bo'lakdan iborat yoki bitta yaxlit bichilgan bo'ladi. Manjetni tikish uchun, uning yon tomonlari 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi. Ustki va ostki manjet detallarining o'ngini ichkariga qaratib, yuqori qirqimlari ag'darma chok bilan tikiladi, chok kengligi 0,7-1,0 sm. Manjetni o'ngiga ag'darib, ustki manjetdan 0,1-0,15 sm mag'iz hosil qilib dazmollanadi yoki ziylari ko'klanadi. Fason bo'yicha bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, o'ngi tomonidan baxyaqator yuritiladi va manjet dazmollanadi. Yeng uchiga manjetni adipsiz va adip qo'yib ulash mumkin. Manjetni adipsiz ulashda, uning o'ng tomonini yengning teskari tomoniga qaratib qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab, 1,0 sm kenglikdagi chok bilan yengga ulanadi. Chok haqining qirqimlari yo'rmaladi va 0,1 sm kenglikda yengga bostirib chatib qo'yiladi va manjet yeng o'ng tomoniga qaytarib qo'yiladi (87-rasm, a).



a



b



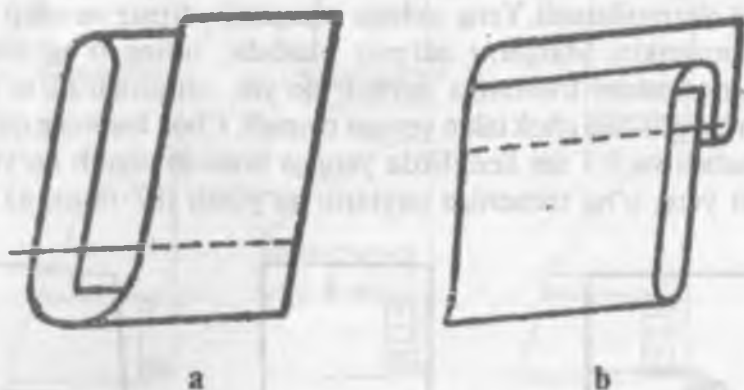
v

87-rasm

Manjetni adip qo'yib ulashda, yengning o'ng tomoniga tayyor manjetning ostki tomonini qaratib, ustki manjet ustiga adipning o'ngini qaratib qo'yiladi va bitta baxyaqator yuritib ulanadi. Manjetni yeng o'ngi tomonida qoldirib, adipning ochiq qirqimi ichkariga 0,5 sm bukib, ziydan 0,1 sm oraliqda yengga bostirib tikiladi yoki yashirin baxyali maxsus mashinada yoki qo'lda qiya yashirin qaviq bilan chatib qo'yiladi. (87-rasm, b).

Qaytarma manjet yeng bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, yeng uchining bukish haqini manjetning ikki qavatiga teng qilib, yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi (87-rasm, v), so'ngra manjetni ikki qavatligicha yeng o'ngiga qaytarib qo'yiladi.

Eng uchi qaytarma manjetga o'xshatib tikiladigan bo'lsa, yeng uchi manjet kengligida teskari tomonga ikki marta bukiladi va shu bukilgan ziyidan modelda mo'ljallangan kenglikda baxyaqator yuritiladi (88-rasm, a). Yeng bukish haqini yeng uchi tomonga yo'naltirib dazmollanadi. (88-rasm, b).



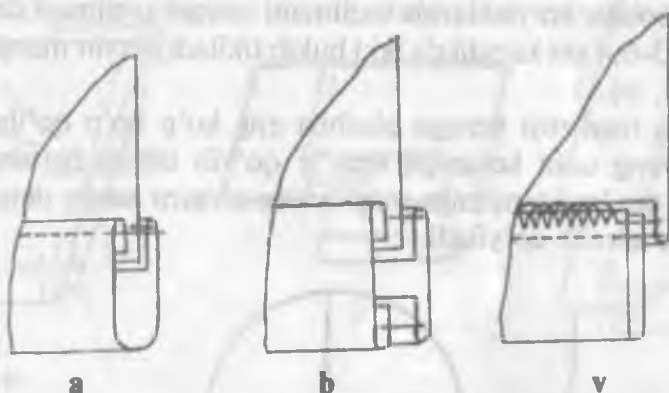
88-rasm

Kalta va uzun yenglarning pastki qismi ulama manjetlar bilan ishlov berilishi mumkin. Ulama manjetning yon tomonlari ochiq yoki yopiq bo'ladi.

Yopiq manjetlarni ikki xil usul bilan tikish mumkin. Birinchi usul bilan asosan uzun yenglarga ishlov beriladi. Manjetning yonlari 0,7-1,0 sm chok haqi bilan biriktirilib, choki yorib dazmollanadi.

Manjetni uzunasiga teskarisini ichiga qilib ikkiga buklanadi va dazmollanadi. So'ngra manjetni o'ngini yengning o'ng tomoniga to'g'rilab, orasiga joylashtiriladi, choklari bir-biriga to'g'ri keltiriladi va biriktirib tikiladi. Agar model bo'yicha burma va taxlamalar ko'zda tutilgan bo'lsa manjetga ulashdan oldin tayyorlab olinadi. Manjetning ostki qismi birinchi chokni yopadigan qilib to'g'rilanadi va qirqimi ichiga buklanadi.

Manjetning ulangan chokidan 0,1-0,2 sm ichkaridan baxyaqator yuritiladi (89-rasm a), yoki manjetning ostki qismini qo'lda yashirin qaviq bilan ham chatib chiqish mumkin (89-rasm, b).



89-rasm

Manjetning ikkala bo'lagini bir yo'la ulash ham mumkin (89-rasm, v). Buning uchun manjetning yaxlit detalini yon tomonlari biriktirilib tikiladi va chok yorib dazmollanadi, so'ngra teskarisini ichiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, dazmollanadi. Manjet bilan yeng uchi qirqimlarini bir-biriga to'g'ri keltirib, manjetning ikkala tomoni birga yeng uchiga universal mashinada ulanadi va yo'rmlanadi.

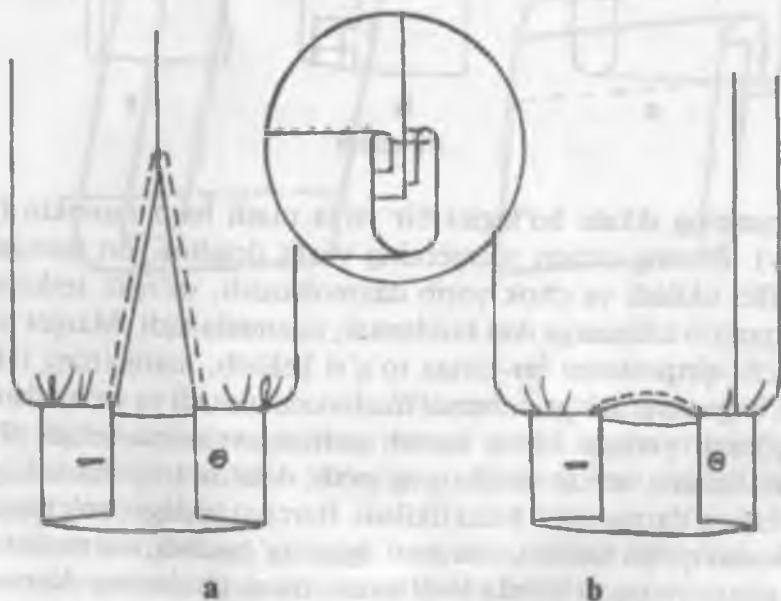
Taqilmali yengga ishlov berish uchun avval manjetga ishlov beriladi. Buning uchun manjetning yaxlit detalini to'g'rilanadi, yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklardagi chok haqidan ortiqchasini qirqib tashlab, manjet o'ngiga ag'dariladi, dazmollanadi.

Manjetni yengga ulashda taqilmalari tirsak chokining davomida yoki yaxlit detalning kesimlarida bo'ladi.

Taqilmani tirsak chokining davomida ishlanganda (90-rasm, a), tirsak chokini tikishda pastki qismida 7-9 sm tikilmay qoldiriladi, chok yorib dazmollanadi. Tikilmay qolgan qismi 0,5 sm li yopiq bukma chok bilan tikiladi. Tayyor manjetni yeng uchiga ulashda uning ostki qismi o'ngini yengning teskarisiga qaratib joylashtiriladi va ostki manjet tomondan ulanadi. Modelda mo'ljallangan bo'lsa, ayni vaqtda yeng detalidan burmalar yoki taxlamachalar hosil qilib tikiladi. Manjet yuqori qismining tikilmagan cheti ichkari tomonga bukiladi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

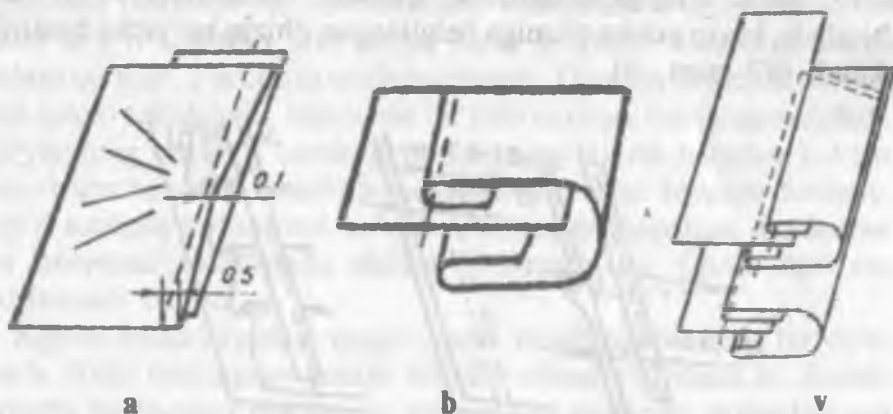
Yosh bolalar ko'ylaklarida taqilmani manjet taqilmasi davomidagi kesimi 0,3-0,4 sm kenglikda ikki bukib tikiladi, keyin manjet ulanadi (90-rasm, b).

Ulama manjetni yengga ulashda eng ko'p ko'p qo'llaniladigan usul – yeng uchi kesimiga mag'iz qo'yib ishlov berishdir. Yeng uchidagi taqilma qirqimiga mag'izning o'ngini asosiy detal teskarisi tomoniga qaratib qo'yiladi.



90-rasm

Taqilma qirqimi asosiy detal tomondan ag'darma chok bilan tikiladi, bunda ag'darma chok qirqim uchiga borib yo'q bo'lib ketishi kerak (91-rasm, a). Mag'iz asosiy detalning o'ng tomoniga bukiladi. Mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomon bukib, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda mag'iz ulangan chok yopilib ketishi kerak (91-rasm, b). Tayyor bo'lgan mag'iz chok asosiy detal teskarisiga bukib dazmollanadi. Taqilmaning uchi butun eni bo'ylab ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (91-rasm, v).



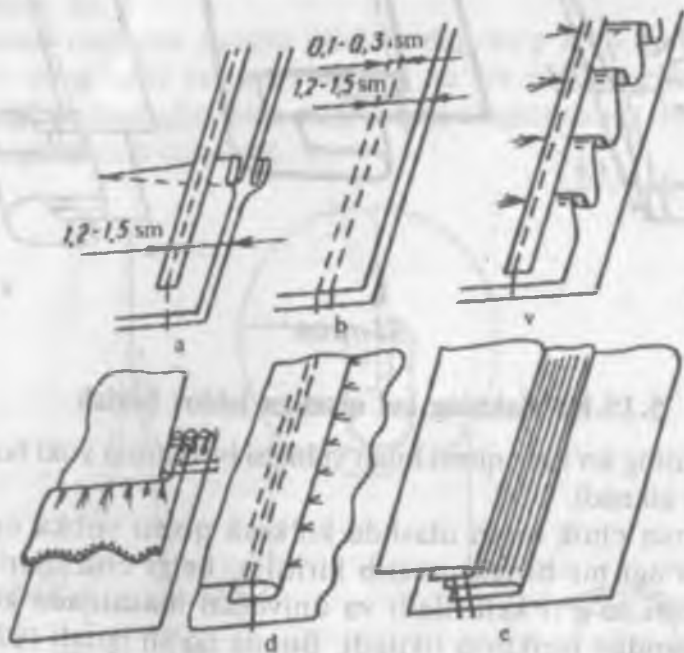
91-rasm

5.15. Ko'ylakning bel qismiga ishlov berish

Ko'ylakning ko'krak qismi bilan yubkasi biriktirma yoki bostirma chok bilan ulanadi.

Biriktirma chok bilan ulashda ko'krak qismi yubka orasiga, ularning o'ngi bir-biriga qaratib kiritilib, belgi chiziqlari bilan yon choklari to'g'ri keltiriladi va universal mashinada ko'krak qismi tomondan biriktirib tikiladi. Bunda qo'sh ignali (92-rasm b) yoki bir ignali mashinada baxyaqator yuritiladi. Bitta baxyaqator yuritiladigan bo'lsa, yubka qirqimi chetiga uqa qo'yib tikiladi (92-rasm, a). Tikish paytida detallardan birida burma hosil qilinadigan bo'lsa, baxyaqator shu detal tomondan yuritiladi (92 rasm, v).

Ko'krak qismi bilan yubkasi bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ko'krak qismining pastki cheti o'ngidan bo'rlab olinadi. Shu chiziq bo'ylab pastki chetini teskari tomonga bukib, maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Ko'ylak ko'krak qismining pastki cheti dazmollanadi va ko'krak qismi yubkaning o'ngiga bezak baxyaqator kengligida bostirib tikiladi (92-rasm, g). Ko'krak qismi bilan yubka murakkab shaklli bo'lsa, ko'krak qismining qirqimi adip qo'yib, ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda chok haqining ortiqcha qismi qirqib tashlanadi, kerakli joylariga kertimlar berib, adip o'ngiga ag'dariladi, choklar tekislanadi va ko'klab chiqiladi, keyin yubka qismiga belgilangan chiziq bo'yicha bostirib tikiladi (92-rasm, d).



92-rasm

Ko'krak qismini yubkaga ulash chokida bezak kant yoki qo'yma burma bo'lsa, oldin qo'yma burmani tayyorlab olinadi, burmani

tekis taqsimlab yubkaga yoki ko'krak qismiga ulab olinadi. Bezak kantni esa o'ngini tashqariga qilib, keyin detallardan biriga bukilgan ziyini asosiy detal tomonga qaratib ulab olinadi. Bunda baxyaqator tayyor kant kengligida yuritiladi.

Ko'krak qismi bilan yubka bezak detallar ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib ulanadi (92-rasm).

5.16.Ko'ylakning etak qismiga ishlov berish

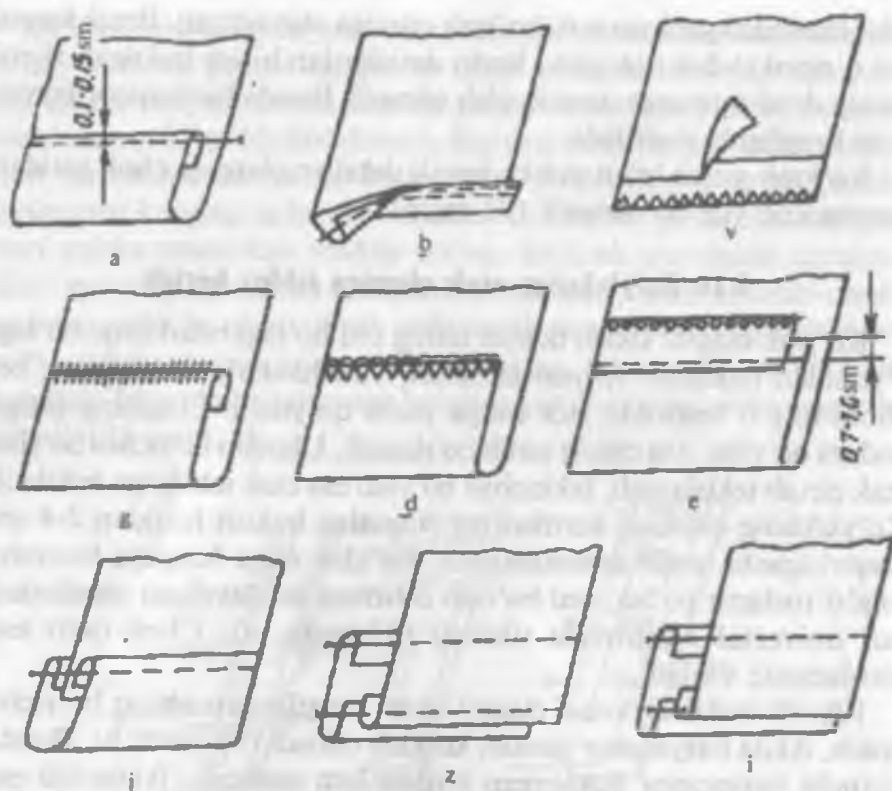
Ko'ylak etagini tikish uchun uning old bo'lagi bilan orqa bo'lagi o'rtasidan buklanib va yon choklari, vitachkalari, taxlamalari, bel choki to'g'ri keltirilib, stol ustiga yozib qo'yiladi. Etaginging ustiga andaza qo'yilib, 2 ta chiziq tortib bo'rlanadi. Ulardan birinchisi bo'ylab etak qirqib tekislanadi, ikkinchisi bo'ylab esa etak ichkariga bukiladi. Ko'ylakning choklari kertiladi va etaginging bukish haqidan 2-4 sm yuqorisigacha yorib dazmollanadi. Ko'ylak etagi kengaya bormay, to'g'ri tushgan bo'lsa, uni bo'rlab o'tirmay buklaydigan moslamasi bor universal mashinada tikiladi (93-rasm, a). Chok oxiri esa moslamasiz tikiladi.

Klyosh etakli kiyimlar etagini oldin belgilangan chiziq bo'yicha bukib, ikkita baxyaqator yuritib, ko'klab olinadi (93-rasm, b). Bunda birinchi baxyaqator buklangan ziydan lsm oraliqda, ikkinchisi esa bukish haqi qirqimini ichkariga qaytarish bilan bir vaqtda shu qayrilgan ziy bo'ylab yuritiladi.

Zich to'qilgan gazlamalardan va velvet-kord tipidagi ip gazlamalardan tikilgan ko'ylaklar, shuningdek, plisse, gofre yubkalar etak qirqimlari yo'rmab qo'yiladi (93-rasm, v). Ko'ylak etaginging bukish haqi belgilangan chiziq bo'ylab bukilib, yashirin baxyali mashinada tikib qo'yiladi (93-rasm, g).

Ko'ylakning etagi ochiq qirqimli bukma chok bilan ham ishlov berilishi mumkin, bunda avval ochiq qirqim yo'rmab olinadi, so'ngra etak tikib qo'yiladi (93-rasm, d).

Titiluvchan gazlamadan tikiladigan ko'ylak etagiga maxsus tasma ulab, keyin asosiy detal teskarisiga bukib maxsus mashinada tikish mumkin (93-rasm).



93-rasm

Kiyim etagiga bezak mag'iz yoki beyka qo'yib tikiladigan bo'lsa (93-rasm, j,z), maxsus buklagich yordamida bir ignali yoki qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi, yoki universal mashinada oldin kiyim etagining teskarisiga mag'iz o'ngini qo'yib, ulab olinadi (93-rasm, i). Keyin mag'izni asosiy detal o'ngiga qaytarib, ochiq qirqimini bukib bostirib tikiladi.

5.17. Ko'ylakni so'ngi pardoqlash va so'ngi namlab-isitib ishlash

Ko'ylakda izmalar mo'ljallangan bo'lsa, andaza qo'yib izma joylari belgilanadi va maxsus mashinada yo'rmaladi. Ipli izmalar 3-4 qavat

ip tortib, keyin uni xalqa qaviq solib yo'rmash yo'li bilan qo'lda hosil qilinadi. Bunday izmalarning uzunligi tugmalar o'lchamiga bog'liq bo'ladi. Temir ilgaklarning izmalari esa 0,4-0,5 sm bo'ladi, kiyimni tikib bo'lgandan keyin ortiqcha iplar qirqib tashlanadi, ko'ylakning o'ngidagi bo'rlangan chiziqlar o'chirib tashlanadi.

Namlab - isitib ishlov berish uchun oldin detallarning (bort, belbog', yoqa) chetlari namlab to'g'rilanadi va batamom quriguncha dazmollanadi. Kiyimning choklari yorib dazmollanadi, taxlamalari, bo'rtma choklari dazmollanadi.

Ko'ylaklarni so'ngi dazmollashni bug'li havo manekenida bajarish ham mumkin.

Ko'ylak teskarisidan dazmollanadigan bo'lsa, dazmolmato ishlatilmaydi. O'ngidan esa oq gazlamadan dazmolmato qo'yib dazmollanadi.

Yoqa, manjet, belbog'lar ostki tomonidan dazmollanadi.

ATAMALAR LUG'ATI

Dekatirlash — gazlama ustiga namlangan dazmolmato quyib, gazlamani kirishtirish uchun dazmollash.

Dekorativ chiziqlar — koketka chiziqlari, taxlamalar, mayda taxlamalar, bo'rtma choklar va boshqa shu turdagi bezaklar.

Puxtalama — ustma—ust tushgan baxyaqator, qaytma baxyaqator.

Mayda taxlama — buyumning o'ngi tomonida bostirib tikilgan mayda ensiz taxlamalar.

Kant — ag'darma chokdagi bir detal ikkinchi detalga nisbatan baxyaqator ziyidan surilgan joy.

Yiltiroq — gazlama ustida namlab-isitib ishlov berish natijasida hosil bo'lgan joy.

Adip qaytarmasi — bortning yuqori qismidagi qaytarilgan joyi (Laskan).

Model — ko'rinishi, shakli, materiali jihatidan yangi bo'lgan namuna.

Kertim — gazlamaning qirqimidan biroz kesib (3 mm) qo'yilgan joy bo'lib, undan detal qirqimlarini to'g'ri biriktirish uchun foydalaniladi.

Mag'iz — detal ziylarini ishlash uchun va bezak uchun ishlatiladigan gazlama tasmasi.

O'tim — kiyimni old bo'lagidagi kenglik qo'yimi, bu old bo'lak o'rtasidan bitta detal ikkinchi detal tomoniga o'tishi uchun beriladi.

Chok xaqi — detal kontur chizig'idan qirqimigacha bo'lgan oraliq.

Qotirma — astar bilan avra orasiga qo'yilgan material bo'lib, detalni yoki detal chetini qattiqroq qilish va shaklini saqlash uchun ishlatiladi.

Dazmolmato — detallarga namlab-isitib ishlov berishda kiyim materiali kuymasligi uchun ishlatiladigan ip-gazlama bo'lagi.

Kamartutgich – shim yoki palto belbog'ini kiritib tutib turadigan detal.

Kesim – yubka, palto orqa bo'lak etagi tomonidagi, yeng uchidagi bir ikkinchi detal tomonga o'tib turadigan ochiq joy (shlitsa).

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. Jabborova M.Sh. "Tikuvchilik texnologiyasi". Toshkent "O'zbekiston". 1994 y.
2. Truxanova A.T. "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari". Toshkent "O'qituvchi". 1996 y.
3. Litvinova I.N., Shaxova Ya.A. "Ayollar ust kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi". 1997 y.
4. Glinskaya Ye.V. "Azbuka vshivaniya" Toshkent "Mehnat". 1994 y.

MUNDARIJA

KIRISH	3
--------------	---

I BOB. TIKUVCHILIK BUYUMLARI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR	4
---	---

1.1. Kiyimning vazifalari va sinflanishi	4
1.2. Tukuvchilik buyumlarini tikishning asosiy bosqichlari	6
1.3. Tikuvchilik ustaxonalarida ish o'rmini tashkil qilish	7
1.4. Havfsizlik texnikasi qoidalari	7

II BOB. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR	9
---	---

2.1. Qo'l ishlari uchun ish o'rmini tashkil qilish	9
2.2. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asboblari va iplar	10
2.3. Qo'lda bajariladigan ishlarning asosiy usullari	13
2.4. Qo'lda bajariladigan ish turlari	14
2.5. To'g'ri qaviqlar	16
2.6. Qiya qaviqlar	19
2.7. Iroqsimon qaviqlar	21
2.8. Xalqasimon qaviqlar	21
2.9. Petlya qaviqlar	22
2.10. Tugma chatish	23
2.11. Bezak qaviqlar	24

III BOB. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR	28
---	----

3.1. Tikuv mashinasining yaratilish tarixi	28
3.2. Bir ipli zanjirsimon choklarning hosil bo'lishi	31
3.3. Ikki ipli zanjirsimon chokning hosil bo'lishi	32

3.4. Tikuv mashinalari haqida ma'lumot	33
3.5. Tikuv mashinasining tuzilishi va asosiy mexanizmlari	36
3.6. Tikuv mashinasi ignalarining tuzilishi va sinflanishi	37
3.7. Tikuv mashinalari ishidagi nuqsonlar	39
3.8. Mashinada bajariladigan ishlar uchun ish o'rnini tashkil qilish	39
3.9. Mashina chok turlari.....	40
3.10. Ziy choklar	43
3.11. Bezak choklar	45
3.12. Taxlamalar	46

IV BOB. TIKUVCHILK BUYUMLARINI NAMLAB-ISITIB ISHLASH

4.1. Namlab – isitib ishlash jihozlari va moslamalari.....	48
4.2. Detallarni termofiksatsiyalash to'g'risida qisqacha ma'lumot ...	51

V BOB. KIIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISH

5.1. Kiyimning mayda detallarini tikish	53
5.2. Cho'ntakqopqoqlarni tikish	55
5.3. Yengil kiyimdagi cho'ntakqopqoqlar	57
5.4. Tikuv buyumlarida ishlatiladigan bezak materiallarni tikish	60
5.5. Vitachkalarga ishlov berish	63
5.6. Petlyalarni ishlash	68
5.7. Qoplama cho'ntakka ishlov berish	72
5.8. Bortlarga ishlov berish	76
5.9. Taqilmalarga ishlov berish	78
5.10. Bostirma qopqoqli taqilma	79
5.11. «Molniya» tasmali taqilmalar	80

5.12. Bo'yin o'miziga ishlov berish usullari	87
5.13. Eng o'miziga ishlov berish	91
5.14. Englarga ishlov berish va o'mizga o'tqazish	92
5.15. Ko'ylakning bel qismiga ishlov berish	101
5.16. Ko'ylakning etak qismiga ishlov berish	103
5.17. Ko'ylakni so'ngi pardoqlash va so'ngi namlab-isitib ishlash...	104

ATAMALAR LUG'ATI	106
------------------------	-----

ADABIYOTLAR RO'YXATI	108
----------------------------	-----

**N.S.GAIPOVA, M.Z.ISMATULLAYEVA,
A.S.AXMETOVA, X.Z.ISMATULLAYEVA**

TIKUVCHILIK TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

O'quv qo'llanma

Nashr uchun mas'ul:

O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi

Adabiyot jamg'armasi direktori

Qurbonmurod JUMAYEV

Muharrir:

Qumri ABDULLAYEVA

Musavvir va texnik muharrir:

Nodir ORTIQOV

Gulnoza JUMAYEVA

Terishga berildi 04.09.2006 y. Bosishga ruxsat

etildi 20.09.2006 y. Qog'oz formati 60x84 1/16.

Ofset bosma usulida bosildi. Hajmi 7.0 bosma

toboq. Nuxsasi 1000.

Buyurtma № 56

O'zbekiston Yozuvchilar uyushmasi Adabiyot jamg'armasi

nashriyoti, 700000, Toshkent,

J-Nehru ko'chasi, 1-uy.

•AVTO-NASHR• sho'ba korxonasi bosmaxonasida chop qilindi.

700005, Toshkent shahri, 8-mart ko'chasi, 57-uy.

2535-44