

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI
BUXORO MUHANDISLIK – TEXNOLOGIYA INSTITUTI**

«Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari» kafedrası

**5321600-Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari
yo'nalishdagi talabalar uchun
«Tikuv, trikotaj va zardo'zlik buyumlari texnologiyasi»
fanidan tajriba ishlarini bajarish bo'yicha**

USLUBIY KO'RSATMA

(5-mavsum uchun)



BUXORO – 2017

Tuzuvchilar

“YeSTva J” kafedrası dost. Saidova H.H.,
kat.o’q. Temirova G.I. ass. Qodirova S.X.

Taqrizchilar:

«YEST va J» kafedrası dotsenti Pulatova S.U.
Buxoro “Nilufar-95” MCHJ rahbari Xikmatov N.I.

«Tikuv, trikotaj va zardo’zlik buyumlari texnologiyasi» fanidan tajriba ishlarini bajarish bo’yicha uslubiy ko’rsatma «Yengil sanoat texnologiyalari va jihozlari» kafedrasining 2017 yil «_5_»_12_dagi №_5_sonli yig’ilishida muhokama qilingan va bayonnomaga asosan chop etish uchun institut uslubiy kengashi muhokamasiga tavsiya etilgan.

“YeS” fakulteti uslubiy kengashining 2018 yil «_25_»_12_dagi №_4_sonli yig’ilishida ko’rib chiqilgan va bayonnomaga asosan chop etish uchun institut uslubiy kengashi muhokamasiga tavsiya etilgan.

BMTI uslubiy kengashining 2018 yil «_29_»_12_dagi №_3_sonli bayonnomasiga asosan foydalanishga yaroqli deb hisoblansin va ko’p nusxada chop etishga ruxsat etilsin.

K I R I S H

Hozirgi kunda Respublikamizda bozor aloqalarining shakllantirishda ishlab chiqarish korxonalarini iqtisodiy krizisdan olib chiqishning asosiy yo'llaridan biri chiqindisiz texnologiyalarni joriy qilib, bozorga raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishni talab qiladi. Sanoat korxonalari oldida turgan asosiy vazifalar quydagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslashuvchan yangi oqim liniyalarini qurish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir.

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

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'prok kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, birlashtirish va bezak jarayonlarini birlashtirish (masalan, mag'iz, tasma qo'yishda), elim materiallardan keng foydalanish va ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. To'qima va trikotaj, sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, notuqima materiallar, elim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va hokazo ana shunday material turlaridan hisoblanadi.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab, to tayyor mahsulot sotilgunga qadar barcha bosqichlarida ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta'minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi mahalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHM lar bazasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biridir.

Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo'llashning birdan-bir maqsadi shuki mehnat jarayonini yaxshilash va kishi sog'ligi uchun zararli va og'ir jismoniy ishlarni bajarishni engillashtirishdir.

Tikuvchilik korxonasining bosh vazifasi assortimenti va mavsumbopligi, bichimi, estetik ko'rinishi, sifati jihatdan aholi talablariga mos kelidagina kiyimlarni ishlab chiqishdir. Bundan tashqari korxonadagi ishchilarni etarli ish haqi bilan ta'minlashga va xonalarni shamollatishga katta ahamiyat berishi zarur.

TAJRIBA ISHINING BAJARILISHIGA QO'YILADIGAN TALABLAR

Quyidagi uslubiy ko'rsatma kiyimlar assortimenti va konstruksiyasini, erkaklar komstyumi konstruksiyasini, ayollar va erkaklar engil va ustki kiyimlarini tikishni o'rganishga imkoniyat beradi va kurs rejasiga asoslangan.

Har bir tajriba ishini bajarishdan oldin talabalar mustaqil ravishda ko'rsatmada ko'rsatilgan adabiyot va ma'ruza konspekti yordamida ishga tayyorlanishi lozim. Bu shart talabalarning nazariy bilimlarini mustahkamlashga imkon beradi.

Tajriba ishini bajarishni boshlashdan oldin o'qituvchi talabaning darsga tayyorligini o'tgan darsni birma-bir so'rab chiqib tekshiradi. O'tgan tajriba ishini bajargan talabalargina keyingi ishini bajarishi mumkin.

Har bir ishini bajarishda ishga tayyorlanish uchun berilgan savollarga to'liq javob tayyorlash kerak.

Tajriba bo'yicha hisobot ko'pincha uyda bajariladi. Hisobot alohida daftarda yoki oq qog'ozda bajarilib, siyoh bilan yoziladi, sxemalar va detallar tasvirlari chiroyli qilib, qalam bilan chiziladi.

Tajriba ishining vazifasiga asoslanib kiyim detallari spetsifikatsiyasi va detallarga ishlov berish texnologik tartibi jadval tarzida bajariladi.

5-mavsum

1 -TAJRIBA ISHI

Mavzu: Kiyim to'g'risida ma'lumot va unga qo'yilgan talablar

Ishning vazifasi : Kiyimlar assortimenti va unga qo'yilgan talabni do'rganish.

Ishning mazmuni:

I. Tikuvchilik buyumlariga qo'yiladigan talablarni o'rganish.

2. Kiyimlar assortimentini o'rganish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar.

1. Kiyimlar qanday talablarga javob berishi kerak?
2. Kiyimlar qanday klasslar, kichik klasslar va gruppalariga bo'linadi?
3. Kiyim jins va yosh alomatiga binoan qanday ajratiladi?

Adabiyotlar: 1,3, 7.

Asbob va qo'llanmalar: Ma'ruzalar matni, modalar jurnali .

USLUBIY KO'RSATMALAR

1. Kishi badanini atrof -muhitning salbiy ta'siridan himoyalaydigan libos kiyim - kechak deb ataladi. Kiyimning material formasi va bichimiga qarab kishining turmush tarzi, yashaydigan iqlimning sharoitini, uning qanday sinf va tabaqaga mansubligi, madaniy saviyasi , madaniy farovonligi to'g'risida fikr yuritish mumkin.\$

Kiyimga qo'yiladigan talablar ikki gruppaga **iste'molchilar** va **sanoat** talablariga bo'linadi.

Iste'molchi talablarga gigiyenik, estetik va ekspulatsion talablar kiradi.

Gigiyenik talablarga kiyim odamni issiqdan, sovuqdan, yomg'irdan, kimyoviy va mexanikaviy jarohatlashdan himoya qilish, terining yaxshi nafas olishini va terlashini ta'minlashi kerak.

Estetik talablar deganda kiyimning modaga mosligi, yangi materiallarga tikilganligi, yangi bezak detallar ishlatilganligi, iste'molchilarning estetik didlarini qondirish tushuniladi.

Ekspulatsion talablar deganda kiyimning vazifasi va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi, formasining barqarorligi tushuniladi.

Sanoat talablariga kiyimning texnik, iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiqligi ya'ni materiallarni ishlatish, kiyim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish kiradi.

1. Kiyimlar klassifikatsiyasi.

Classification of clouthes.

Klassifikatsiyaga ko'ra 2 klassga : **maishiy** va **ishlab chiqarish** kiyimlariga bo'linadi. Maishiy kiyimlar klassi ekspulatsiya sharoitiga qarab kichik klasslarga bo'linadi: Ust kiyimlar, yengil kiyimlar, bosh kiyimlar, ko'rpa-yostiq buyumlari.

Buyum nimaga mo'ljallanganiga qarab har qaysi kichik klass gruppalariga bo'linadi.

Ust kiyim- palto, kalta palto, plash, jaket, pidjak, kurtka, shim.

Up wear - coat, short coat,, jacket, suit, trousers.

Yengil kiyim- ko'ylaklar, bluzkalar, erkaklar ko'ylagi, fartuklar, yubkalar.

Light wear- dresses, blouse, shirt, apron, skirt.

Ich kiyim- pijamalar, erkakalar kiyimi, maykalar, ishtonlar, cho'milish kostyumlari.

Under wear- pijama, mens wear, t-shirts, shorts, sweeming costume.

Bosh kiyim- kepka, furajka, beretka, shlyapa, panama, do'ppi, ro'mol, pilotka, telpak.

Head wear- cap, hat, panamas, skullcap, scarf,

Ko'rpa-yostiq buyumlari- ko'rpa jildi, choyshab, yostiq jildi, ko'rpa.

Blanket and pillows-

Jins va yosh alomatlariga binoan gruppalar kichik gruppalariga **erkaklar, ayollar** va **bolalar** kiyimlariga ajratiladi. **Bolalar kiyimi** o'z navbatida yuqori sinf o'quvchilari, maktab yoshidagi bolalar, maktabgacha yoshdagi bolalar, yasli yoshidagi bolalar, chaqaloqlar kiyimlariga bo'linadi.

Yilning qaysi fasliga kiyilishiga qarab , yozgi, qishki, bahorgi-kuzgi kiyim turlariga bo'linadi.

Kiyimlar qayerga kiyilishiga qarab, kundalik kiyim, uy kiyimi, tantanalik kiyim va sport kiyimlariga ajratiladi.

Kiyimlar tikiladigan gazlamaning tolasiga qarab jun gazlamadan, shoyi, sun'iy tola, sintetik gazlamadan, ip gazlamadan tikiladiganga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari klassiga *maxsus* va *rasmiy (forma)* kiyimlar kiradi.

Maxsus kiyim- odamni zararli muhitdan muhofaza qiladi va kishining ish qobiliyatini saqlashga yordam beradi. Bu kiyimlar odamlarni uchqundan, yuqori temperaturadan, organik erituvchilardan, radioaktiv nurlardan, changdan, moydan, suvdan, kislotalardan, zaharli neftdan, neft mahsulotlaridan himoya qiladi.

Maxsus kiyimlar- kombinezon, shim, plash kabilardan iborat.

Forma kiyimlar temir yo'l ishchilari, harbiylar, aviatsiya, daryo va dengiz xodimlari uchun tayyorlanib, asosan shinel, palto, ki tel, shim , kostyum, ko'ylak, ich kiyim va boshqalardir.

Preyskurant bo'yicha kiyimlar assortimenti quyidagilardan iborat:

1. Erkaklar ustki kiyimi. Men's up wear.
2. Ayollar ustki kiyimi. Women's up wear.
3. Bolalar ustki kiyimi. Childrens up wear.
4. Forma kiyimlar.
5. Maxsus kiyimlar. Special wear.

6. Bosh kiyimlar. Head caps.
7. Milliy kiyimlar. National wear.
8. Sport kiyimlar. Sport wear.
9. Ichki kiyimlar. Under wear.

Tajriba ishining zarur so'zlarini ingliz tiliga tarjimasi.

Lug'at.

Kiyim –clothe	iliq- worm
Material- material	tabaqa-
Iqlim- weather	gigiyenik-
Issiq- hot	qulay- comfortable
Sovuq- cold	chidamli-
Ishonchli-	moy-oil
Estetik-	neft- oil
Eksplatatsion-	daryo- sea
Kimyoviy-chemical	kitel-
Texnikaviy-technical	suv- water
Teri-skin	harbiy-
Yuqori temperature- high temprature	shinel-
Chang-	moda- vogue
Kislota-	bezak-
Aviatsiya	yoz- summer
Radiaktiv nur-	qish-winter
Erkaklar kiyimi- mens wear	kuz- autumn
Bolalar kiyimi- kids wear	bahor-spring
Ayollar kiyimi- womans wear	

2- TAJRIBA ISHI

Mavzu: Korxonaning tajriba bo'limi. Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlash. Andaza tayyorlash.

Ishning vazifasi : Korxonaning tajriba bo'limi. Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlashni va andaza tayyorlashni o'rganish.

Ishning mazmuni:

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

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Normativ texnik hujjatlar qanday tayyorlanadi?
2. Andazalar sathini qanday yo'sinda o'lchanadi?
3. Andazalar matoda qanday joylashtiriladi?
4. Kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash?

Asbob va qo'llanmalar: Ma'ruzalar matni, modalar jurnali .

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Texnologiya shveynix izdeliy. M., «Legkaya i pishevaya promishlennost», 1982.

USLUBIY KO'RSATMALAR

Kiyimlarni ishlab-chiqarish uchun tayyorlov ishlari eksperimental stexidan boshlanadi.

Bu ishlar quyidagilardan iborat:

Modellashtirish, konstrukstiyalash, har bir model uchun hujjatlarni tayyorlash.

1. Andazalar tayyorlash.
2. Hamma materiallar sarflash normasini aniqlash.
3. Trafaretlar tayyorlash.
4. Yangi modellar namunalarini tayyorlash, ustalar va ishchilarga o'rgatish.
5. Yangi ishlov berish usullarini ishlab chiqish.
6. Yangi jihozlarni sinash, tekshirish va qo'llash.
7. Gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlarini sinash.

Yangi modellarni yaratish bilan yuqori malakali rassom-modelerlar shug'ullanadi.

Konstruktorlar 2 guruhga bo'linadi:

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

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

Normativ - texnik hujjatlar

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

Modelning texnik yozuviga quyidagilar kiradi:

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

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

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

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

Geometrik usul.

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

Tarozida tortish usuli.

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

$$S_a = \frac{Q_a - S_{\bar{o}}}{Q_{\bar{o}}}$$

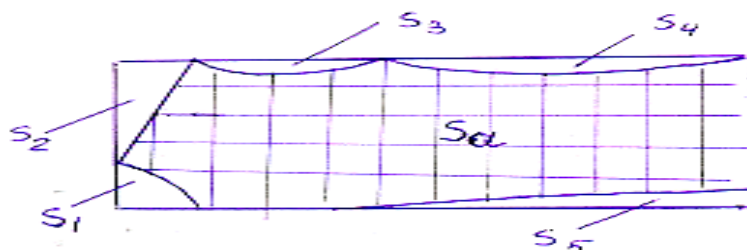
Bunda: Q_a – andazalarning umumiy og'irligi;

$S_{\bar{o}}$ – karton bo'lagining sathi;

$Q_{\bar{o}}$ – karton bo'lagining og'irligi.

Aralash usul.

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



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

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

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

Mexanizastiyalashtirilgan usul.

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

Bir kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash uchun stol ustiga bitta kiyim andazalari komplekti yoki bir necha kiyim andazalari komplektlari ma'lum tarzda joylashtirilib eksperimental joylashma tayyorlanadi.

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

Andazalarni gazlamaning o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o'rish yo'nalishida kam cho'ziladigan bo'ladi.

Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab quyidagicha bo'lishi mumkin:

erkaklar kostyumida 12,5 – 16 %,

erkaklar paltosida – 9,5 – 13,5 %,

ayollar kostyumida 9,5 – 13,5 %,

ayollar ko'ylagida 13,5 – 18 %.

Gazlama katak yoki yo'l-yo'l bo'lsa andazalar orasidagi chiqindilar 2 % dan 5 % gacha ortadi.

Andazalar joylashmasi shakli bo'r yoki qalam bilan tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'rlama deb ataladi. Bo'rlama chiziqlari aniq chiqishi va yaxshi ko'rinishi uchun, bo'r bilan chizilgan chiziqlarning qalinligi 2 mm., qalam bilan chizilganning qalinligi 1 mm. dan oshmasligi kerak, detallar orasidagi masofa 2 mm. dan kam bo'lmasligi kerak.

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

$$\chi = \frac{F_{\text{жк}} - F_A}{F_{\text{жк}}} \cdot 100$$

Bu erda χ – andazalar orasidagi chiqindilar, %

$F_{\text{жк}}$ - joylashma sathi, м^2

F - andazalar sathi, м^2

3-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Korxonaning tayyorlov bo'limi. Gazlamalarni bichishga tayyorlash jarayoni.

Ishning vazifasi

1. Gazlamalarni qabul qilish va saqlash jarayoni bilan tanishish.
2. Gazlamalar nuqsonini topish va o'lchashni o'rganish.
3. To'shama ustiga andazalarni qoldiqsiz joylashtirishni o'rganish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Gazlama o'ramini ochishda nimalarga e'tibor berish kerak?
2. Korxonaning tayyorlov bo'limi qanday vazifani bajaradi?
3. Tayyorlov bo'limida gazlamalar qanday saqlanadi?
4. Gazlama to'plarini hisoblash, to'shama uchun gazlamalarni saralash, bo'rlama tayyorlash – bular qanday amalga oshiriladi?

Ishni bajarish uchun quyidagilar zarur:

1. Adabiyot:

1.1. M.Sh. Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'qituvchi», 1989 yil.

1.2. M.Sh. Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994 yil.

1.3. G.K. Kulidjanova, S.S. Musaev «Engil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., G'afur G'ulom, 2002 yil.

2. ESMT fanidan Ma'ruzalar matni

3. Modalar jurnali

4. Gazlama, bo'r, sm.lenta, qaychi, ip, lineyka

USLUBIY KO`RSATMALAR:

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

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

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

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

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

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

Gazlama nuqsonini topish uchun nuqson topish "BPM-2", "BPM-3", "Edelman" mashinalari yoki 3 metrli o'lchov stollari ishlatiladi. O'lchash natijalari har qaysi to'pning pasportig'a yoziladi.

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

Sifati tekshirilayotgan gazlamalarda nuqson topilsa, gazlamaning yuz tomoniga bo'r yoki sovun bilan belgilanadi va milkiga rangli iplar yoki yopishqoq lenta bilan «signal» biriktirib qo'yiladi. Uzun tukli gazlamalarda tukning yo'nalishi strelka bilan ko'rsatiladi.

Tekshirish natijalari to'pning pasportiga yoziladi. To'pning pasporti ikki nusxada to'ldirilib, birinchisi to'pga biriktirib qo'yilib, ikkinchi nusxasiga gazlama namunasi yopishtirilib, hisobchilarga yuboriladi.

Sifatini tekshirish va o'lchashdan keyin gazlama saqlash zonasiga o'tqaziladi. Ular supacha taglik, polkali javon, ari uYAsimon javon, archasimon javonlar yoki elevatorlarda bir donalab saqlanadi.

Hisobchilar gazlamalarni qoldiqsiz bichish uchun gazlama to'plarini hisoblaydilar. Gazlamani qoldiqsiz bichish taxminan 1939 yildan boshlandi. Qoldiqsiz bichish muallifi gazlama to'plarini to'shayotganda faqat rastional qoldiqlar (Yaroqli laxtaklar) chiqarishni taklif

qildi. Bunda to'shamadagi oxirgi qavatni qirqishdan oldin uni o'lchab ko'rib, qanday qoldiq chiqishi aniqlanadi. Agar qoldiq norastional chiqadigan bo'lsa, u qirqib olinmay, balki oxirgi qavat bilan birga ajratib olinib, bo'yi uzunrok to'shamada ishlatiladi.

Tajriba ishini bajarish uchun talabalar yuqorida ko'rsatilgan adabiyotlar va ma'ruzalar matnidagi ma'lumotlar bilan tanishib gazlama turлари, уларни тушаш усуллари, тушалганда нуксонларни аниклаш ва камчикимли килиб, андазаларни тушашни билишлари керак.

Кийим андазасини жойлаштириш

Кийим turi	Андаза turi	кийим tasviri	To'shama ustiga andazalarni joylashtirish
------------	-------------	---------------	---

So'ngra gazlama parchalariga 1/10 masshabdagi andazalarni joylashtirish.

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

4 – TAJRIBA ISHI

Mavzu: Korxonaning bichuv bo'limi, adazalarni gazlamaga joylashtirish va uni bichish

Ishning vazifasi: Andazalarni joylashtirishning texnik shartlari bilan tanishish va joylashtirish usullarini o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Andazalarni joylashtirishning umumiy texnik shrtlari bilan tanishish.
2. Andazalar joylashmasini tayyorlash.
3. Andazalar tejamligini va andazalar orasidan chiqadigan chiqindilarga ta'sir etuvchi omillarni aniqlash.

Ishga tayyorlash uchun savollar:

1. Nima uchun joylashma tayyorlanadi?
2. Joylashma tayyorlashda qanday shartlarga rioya qilish kerak?
3. Joylashmalarning qanday turlari mavjud?
4. Andazalar joylashmasining tajamkorligiga qanday omillar ta'sir etadi?
5. Trafaretlar nima uchun ishlatiladi?

Adabiyotlar: 1, 3, 7.

Asbob va qo'llanmalar: Satxi ko'rsatil gan buyum andazalarning komplekti (M 1:5), millimetrli qog'oz, chizg'ich.

USLUBIY KO'RSATMALAR

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa bunga andazalarning shakli katta ta'sir ko'rsatadi. Murakkab andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko'payadi. Kiyimning mayda detallari ko'p bo'lsa, ularni bo'sh joylarga joylashtirib chiqinini sonini kamaytirish mumkin.

Kiyimdagi simmetik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarning tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo'lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak.

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

Andazalarni gazlamaning tanda va arqoq ipi yo'nalishiga moslab joylashtirishning nixoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o'rish ipi yonalishida kam sho'ziladigan bo'ladi.

Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasida chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab turlicha bo'lish mumkin. Chiqindi kamroq bo'lishi gazlamaning enlik – ensizligiga, shuningdek, to'shamaga qanday usulda to'shalganiga xam bog'liq bo'ladi. Joylashtirishda andozalarning kamida 2ta to'la komplektini birlashtirgan ma'qul.

Talabalar o'rish ipi yo'nalishi belgilangan 1:5 masshtabli andozalarni olib millimetirli qog'ozga andozalar joylashmasi tayyorlashadi. Joylashmani tayyorlash uchun buyumning modelini, gaznamalarning, joylashmaga qo'yiladigan texnik talablarni bilish kerak.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun quyidagi qoidalaridan foydalanish lozim;

-Andozalarni joylashtirishda ularni gazlama o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga moslab joylash kerak.

-Joylashmani katta detallarni joylashtirishdan boshlash kerak.

-Figurali qirqimli va mayda detallarni joylashma o'rtasida katta detallar orasida joylashtirish kerak.

Talablar turli kenglikda gazlamalar uchun bir nechta joylashma tayyorlashadi.

Andazalar eksperimental joylashtirib qurilganda, xar gal andozalar orasida chiqindilar amalda necha % bo'lgani aniqlanadi. Buning uchun quyidagi formulada foydalaniladi:

$$C_h = \frac{F_j - F_a}{F_j} * 100\%$$

Bu yerda C_h – andazalar orasidagi chiqindilar %, F_j -joylashma satxi, m^3 , F_a –andozalar satxi, m^3

Andozalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyimi turiga qarab quyidagicha bo'lishi mumkin. Erkaklar kostyumida 12,5 -16%, erkaklar paltosida 9,5 -13,5 % ,ayollar kiyimida 13,5-18%.

Gazlama katak yoki yo'l-yo'l bo'lsa, andazalar orasidagi chiqindilar 2% dan – 5% gacha ortadi. Chiqindilar foizi aniqlangandan keyin, talabalar erishilgan natijalarni taqqoslab, qaysi joylashma tejamliroq ekanligiga xulosa chiqarib, quyidagi jadvalni to'ldirishadi.

5 – TAJRIBA ISHI

Mavzu: Kiyim detallarini ip bilan biriktirish jarayoni.

Ishning vazifasi: Kiyim detallarini ip bilan biriktirish jarayonida qanday turdagi choklardan foydalanishni o'rganish.

Ishning mazmuni

1. Birlashtirma va ziy choklar konstruksiyasini o'rganish.
2. Buyum tikishda choklarning qo'llanilishi o'rganish.
3. Choklar konstruksiyasini texnik shartlarini ko'rsatib chizish.
4. Gazlama parchalarida birlashtirma va ziy choklar namunalarini tikib bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Qaysi choklar birlashtiruvchi va qaysi choklar ziy choklar deb ataladi?
2. Turli xil birlashtiruvchi va ziy choklar bilan qanday operatsiyalar bajariladi?
3. Kiyimning qaysi detallari ag'darma chok bilan tikiladi?
4. Qanday gazlamalar kiyim tikishda yo'rma chok ishlatiladi?

Adabiyotlar:1,3,7.

Asbob va qo'llanmalar: Choklar namunasi bilan albom.

Gazlama namunalari, tikuv mashinalari.

USLUBIY KO'RSATMALAR

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra turli bo'ladi:**birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar.** **Birlashtiruvchi chok** kiyim detallari va uzellarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov deriladi, bezak choklar kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

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

Biriktirma chok kiyim tikishda eng ko'p uchraydigan choklardan biri. U yeng qirqimlarini, old va ort bo'laklarining yon qirqmalarini, shim va yubkalarining yon qirqimlarini birlashtirishda ishlatiladi. Tikilgan chokni ishlatish uchun chokni yorib yoki bir tomonga yetkazib dazmollanadi.

Yorma chok asosan dazmol tutmaydigan rezinalardan gazlamalar, suniy charm va shunga o'xshash gazlamalardan to'q'iladigan buyumlar detallarining qirqimlarini birlashtirib to'qishda ishlatiladi. Yorma chokni bajarishda detallar qirqimi biriktirib tikiladi – da, hosil bo'lgan chok haqini ikki tomonga yorib, ma'lum oraliqda (gazlama qalinligiga, modelga qarab) chokning ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Tutashtirma chok detallar ulangan chokni yupqa qilish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chok bilan old bo'lak, bort qotirmasini, vitachkalarini tikishda, qotirma bo'laklarini ulashda ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqator mashinasida tikish mumkin.

Qo'yma chok yopiq va ochiq qirqimli bo'ladi. Bort qotirmasi, yoqa qotirmasi, yeng uchi qotirmasi detallarini biriktirishda ochiq qirqimli quyma chok ishlatiladi. Yopiqqirqimli quyma chok bilan asosiy detalga koketkalar, qoplama cho'ntaklar va hokazo bostirib tikiladi.

Ichki chok bilan ich kiyim detallarini va ip gazlama tikiladigan kastyum, shim detallarini biriktirib ulashda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali universal mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin.

Bostirma chok ochiq qirqimli va bir qirqimi yopiq bo'ladi. Bostirma chok koketkalarini asosiy detallarga ulashda, paltoning yeng, yelka, yon choklarini tikishda ishlatiladi.

Qo'sh chok ko'ra yostiq jildlari, ust kiyimlarning (astarsiz bo'lsa) cho'ntak xaltalari va boshqalarni tikishda ishlatiladi.

Ziy choklar kiyim detallarining chetlarini titilib ketishdan saqlashda, yoqalar, bortlar, yeng uchlari shim poychalariga ishlovberishda ishlatiladi. Ziy choklar **buklama chok, magiz chok, ag'darma choklardan iborat.**

Buklama chok bir marta bukilib, ochiq qirqim yoki ikki marta bukilib, qirqimini yopiq qilib tikilishi ham mumkin. Titiluvchan gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning qirqimiga magiz qo'yib, keyin bukib tikish ham mumkin. Ochik qirqimli buklama chok asosan qalin gazlamalardan tikiladigan ayollar yubkasi, paltosi etaklari, erkaklar kastyumi va paltosi yoqa chetlari, tikishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli buklama chok ayollar ko'ylagi etagini, eng uchini, erkaklar ko'ylagi etagini bukib tikishda ishlatiladi.

Magiz chok kiyimning qaysi detalida ishlatilishiga qarab, ochiq, yopiq qirqimli, maxsus tasmali bo'lishi mumkin. Astarsiz ust kiyimlar qirqimlari, palto va plashlarning adip qirqimlari, kiyim etaklari ochiq qirqimli magiz chok bilan tikiladi.

Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, detal chetidan kant chiqarib, ramka xosil qilib yoki qistirma kant qo'yib tikiladi.

Kantli ag'darma chok bilan bortlar cheti, cho'ntak qopqog'i, qirqma cho'ntak og'zi, taqilmalar cheti kabi joylar tikiladi.

Ramkali agdarma chok qirqma cho'ntaklarni, ko'ylaklar taqilmasini, yoqasiz ko'ylaklarning yoki o'mizini tikishda ishlatiladi.

Qistirma kantli agdarma chok yoqalar chetini, bort chetlarini, yeng uchlari bezashda ishlatiladi. Titilmaydigan gazlamadan xizmat formalarini tikishda yoqalarining cheti quyma kantli qilib tikiladi.

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatilib, **taxlamalar va bo'rtma** choklardan iborat bo'ladi.

Taxlamalar- birlashtiruvchi yoki faqat bezatuvchi bo'lishi mumkin. Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, yani birlashtirib, taxlama xosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

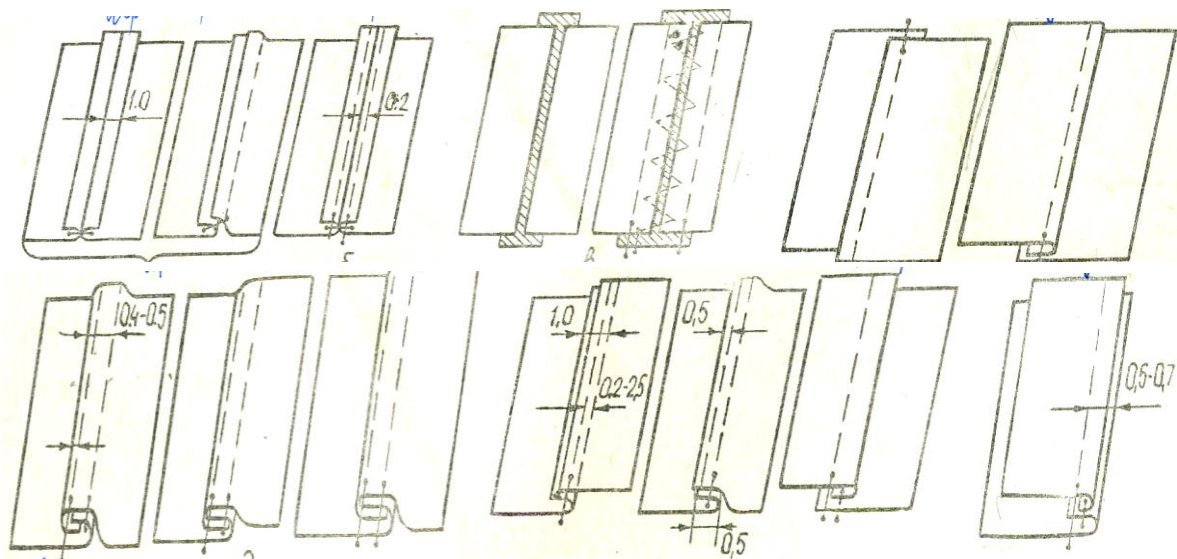
Bo'rtma choklar detal o'ngi tomonida mayda-mayda taxlamalar shaklida, detal orasida maxsus shnur qo'yib bo'rttirilgan yoki detalning xam teskari, xam o'ngi tomonda baxyaqator yuritib, bo'rttirilgan bo'lishi mumkin .

O'rgangan mavzuni mustaxkanlash uchun gazlama parchalariga texnik shartlarga rioya qilib, barcha biriktirma ziy va bezak choklarning namunalarini talabalar tikib bajarishadi. Ish oxirida talabalar quyidagi jadvalni to'dirishadi;

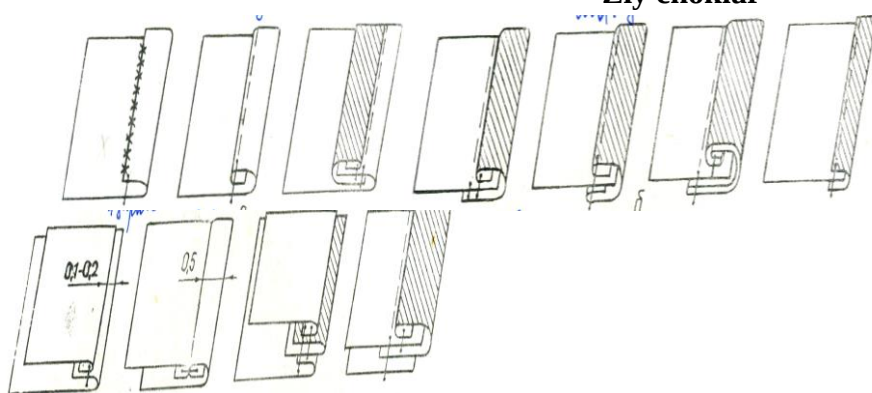
Choklarning tavsifnomasi va qo'llanishi

Chokning turi	Chokning sxemasi	Bajarish uchun texnik shartlar	Qo'llanilishi
1	2	3	4

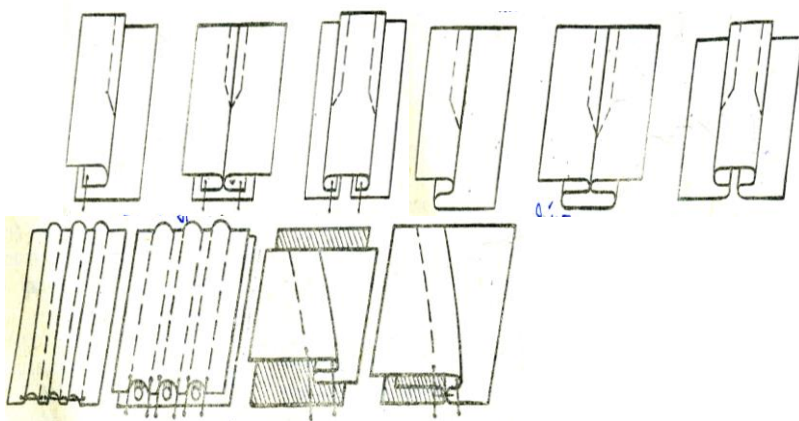
Birlashtiruvchi choklar



Ziy choklar



Bezak choklar



6-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Kiyim detallarini yelimlab, payvandlab biriktirish

Ishning vazifasi: Kiyim detallarini yelimlab, payvandlab biriktirishni o'rganish.

Ishning mazmuni

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

Ishga tayorlanish uchun savollar:

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

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O'zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T., «G'afur G'ulom», 2002.
3. A.V. Savostitskiy, E.X. Melikov. Texnologiya shveynix izdeliy. M., «Legkaya i pishevaya promishlennost», 1982.

USLUBIY KO'RSATMALAR

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

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

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

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

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

Yelim qoplangan qotirmalik materiallar - zig'ir tolali gazlamaning bir tomoniga yirikligi 0,4-0,8 mm. bo'lgan P-54, P-12/6/66 yelim kukuni qoplab hosil qilinadi. Bunda 1 m.kv. gazlamaga 25-30 g. yelim kukuni sarflanadi. Ular Yeng uchi, bort, yoqalarga qotirma sifatida ishlatiladi. Jun kiyimlar detallarini turg'unlashtirish uchun P-548, P-12/6/66 yelim kukuni nuqtalar tarzida qoplangan gazlamalar ishlatiladi (1m.kv.ga 15-25 g. kukun sarflanadi). Ayollar va erkaklar ko'ylaklarining yoqa, manjetlariga qotirma sifatida nuqtalar tarzida yuqori bosimli polietilyon (PVD) qoplangan qotirma ishlatiladi.

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

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

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

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

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

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

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

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

Yelimli birikmalar yordamida detallarga ishlov berish.

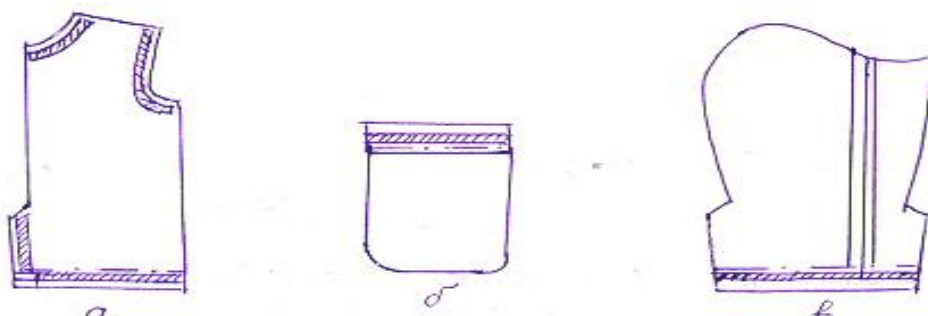
Kiyim tikishda yelimli birikmalarni ishlatish turli usullarda bajariladi. Bunda operastiyalarning bir qismi ketma-ket bajariladi. Masalan: uqa qo'yish, yelimli ip yordamida baxyaqator yuritish, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima materilni yopishtirish. Bir qismi esa parallel bajariladi. Masalan: detallarning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

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

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

1. Uqa qo'yish - uqa dazmol yordamida belgilangan chiziq bo'ylab palto old bo'lagining kesimiga, yoqa va Yeng o'miziga (6.1.-rasm, a) qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga (b), Yengning pastki qirqimiga

(v) ziylarni cho'zilishdan saqlash uchun yopishtiriladi.



6.1-rasm. Detallarga yelimli uqa qo'yish.

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

2. Detalning butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish - ostki yoqalarga (6.2-rasm,a), cho'ntak qopqoqlarga (b) qotirma qo'yishdir.



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

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

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

3. Qirqimi ochiq usulda detallarni bukib ishlash - Yeng uchini, ort bo'lak kesimini, yoqani ishlashda ishlatiladi (6.4-rasm , a). Masalan: ostki yoqa chetiga ishlov berish uchun OVK-6, OVK-7 yarim avtomat presslari, ort bo'lak kesimi uchun esa OKSh-1 presslari ishlatiladi.

4. Detal qirqimlarini yopiq qilib ishlash - listochka, cho`ntak qopqoqlarini ishlashda ishlatiladi. Buning uchun avval cho`ntak qopqoq avrasi falst press yordamida buklanib, buklangan chetiga dozator yordamida yelim kukuni sepiladi yoki yelim plyonka yopishtiriladi, so`ngra cheti buklangan astar bilan birlashtirilib, press yordamida yopishtiriladi (6.4-rasm , b).

5. Biriktirma chok bilan ulash - qoplama cho`ntaklarni asosiy detalga yopishtirishga ishlatiladi (6.3-rasm , v).



6.3-rasm. Detallar chetlarini yelim yordamida ulash.

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

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

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

7-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Kiyim detallariga namlab, isitib ishlov berish jarayoni

Ishning vazifasi: Kiyim detallariga namlab, isitib ishlov berish jarayonini o'rganish.

Ishning mazmuni

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

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Namlab - isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashda qanday asbob - uskunalar ishlatiladi?

3. Bug`li-havo maneken qanday ish bajarishga mo`ljallangan?
4. Namlab-isitib ishlashning qanday operastiyalari bor?

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova «Tikuvchilik texnologiyasi», T., «O`zbekiston», 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi», T.,«G`afur G`ulom», 2002.
3. A.V. Savostistkiy, E.X. Melikov. Texnologiya shveynix izdeliy. M., «Legkaya i pishevaya promishlennost», 1982.

USLUBIY KO`RSATMALAR

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

PK-4- yenglarni dazmollash uchun

PK-30-yoqa va manjetlarni dazmollash uchun

PK-29-old va ort qismlarni dazmollash uchun

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

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

- a) ostki yostiq ustida tabiiy sharoitda sovitish;
- b) namini so`rib chiqarish yordamida sovitish;
- v) ostki yostiq ustida shamol bilan sovitish.

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

Pressning pastki va ustki yostig'i quyma cho'yandan yoki quyma alyuminiy qotishmasidan yasaladi. Ishlash prinsipi oddiy. Ustki yostiq doira yoyi bo'ylab (350- 400mm) ochilib yopiladi. Vakuum presslarining ustki yostiqidan berilgan bug`detal orasidan o'tib, uni isitadi va namlaydi. Pastki yostiqni 2 ta kamerasi bo'lib, ustki kamerasining teshiklari orqali bug`vakuum qurilmasi yordamida so'rib olinadi. Kiyim old qismining va qotirmaning ko'krak ustidagi joylarini kirishtirib dazmollash uchun qabariq va botiq shaklli yostiqlar ishlatiladi.

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

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

Tikuvchilikda namlab - isitib ishlash operastiyalari quyidagilardan iborat:

1. Bir tomonga yotqizib dazmollash -SU-V-UTP-2EP dazmollash stollarida yupqa gazlamalardan tikiladigan ayollar ko'ylagining Yeng, elka choklari bir tomonga yotqazib dazmollanadi.
2. Yorib dazmollash - Vengriya "Pannoniya" firmasining Ss-351, Ss- 371, Germaniya "TEST" firmasining FA-4S markali dazmolli maxsus presslari yordamida ust kiyim elka, yon, yeng, ort bo'lak o'rta choklari dazmollanadi.
3. Dazmollab yupqalantirish - Ss-351, Ss-371 markali "Pannoniya" firmasining presslari va Franstiya "Lemer" firmasining BORL-59S, RRL-59S VSLR-24 markali presslari yordamida kiyim yoqalari, yeng uchi, bortlari, etagi dazmollab yupqalashtiriladi.
4. Bukib dazmollash - Bukish presslari yordamida qoplama cho'ntaklar, xlyastiklar, taqilma qopqoqlari chetlari bukib dazmollanadi.
5. Kirishtirib dazmollash - Ss-394 dazmoli va PPU, Ss-371 markali presslar yordamida ust kiyim old bo'lagi qotirmasining ko'krak qismida qabariq hosil qilish uchun va vitochkalar oxiridagi solqilarni yo`q qilish uchun kirishtirib dazmollanadi. Bu presslarining pastki yostig'i botiq, ustki yostig'i esa qabariq shaklga ega.
6. Cho`zib dazmollash - Ss-371 markali Germaniya "TEST" firmasining SVDS markali presslar va Ss-394 dazmollash stollari yordamida ostki yoqaning ko'tarma va qaytarma joylari bo'ylab, yeng ustki bo'lagining old qirqimi bo'ylab cho`zib dazmollanadi.
7. Bo`rttirib dazmollash - Oqish gazlamalardan tikiladigan ko'ylak, bluzkalarga belgi chiziq o`rnida (taxlamalar o`rnini, cho'ntak o`rnini belgish) bo`rttirib dazmollanadi.
8. Bug`lash - Bug'li presslar va bug'li-havo manekenlari yordamida kiyimda hosil bo'lgan yiltiroqlikni va g'ijimlarni yuqotish uchun bug`lanadi.

8-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Tikuv buyumlarini tayyorlash jarayoni. Kiyim detallari qirqimlariga dastlabki ishlov berish.

Ishning vazifasi: Tikuv buyumlarini tayyorlash jarayonida kiyim detallari qirqimlariga dastlabki ishlov berishni o'rganish.

Ishning mazmuni:

1. Kiyim tikishning umumiy prinsipial sxemasi.
2. Kiyim mayda detallarini tikish.
3. Ort bo'lak kesimini tikish.

Ishga doir savollar:

1. Kiyimning mayda detallariga nimalar kiradi?
3. Kiyim qanday sxema bo'yicha tayyorlanadi?
4. Kiyimning qaysi detallariga qotirma yopishtiriladi?
5. Ustki kiyimning qaysi qismida va nima uchun kesimlar tikiladi?

USLUBIY KO'RSATMALAR

Kiyim tikishning umumiy prinsipial sxemasi quyidagicha:

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

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

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

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

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

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

Berilgan shaklni saqlab turish uchun elka tagliklardan keng foydalaniladi.

Ko'pincha kiyimning issiq saqlash xususiyati kerakli darajada bo'lishining ham ahamiyati katta. Kiyimning issiq saqlash xususiyatini oshirish uchun paxta qavatlar ishlatiladi.

Masalan: ustki kiyim tikishda avra, qotirma (shamol to'suvchi qatlam), isituvchi qatlam (vatin) va astar qo'yiladi. Isituvchi qatlam g'ovak bo'lsa, (penopoliuretan materiali) kiyimning issiq saqlash xususiyati yaxshilandi. Penopoliuretan elastik, yengil, issiqlikni saqlash xususiyati Yaxshi materialdir.

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

Kiyim mayda detallarini tikish

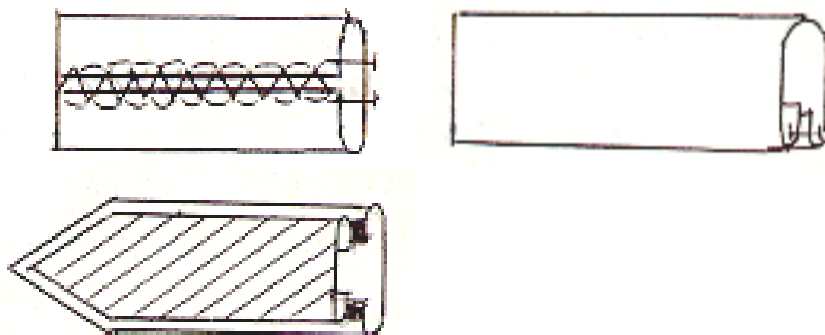
Kiyimning mayda detallariga kamar tutgichlar, belbog'lar, xlyastiklar, pagonlar, cho'ntak qopqoqlar kiradi. Bezak detallar turli xil biriktiruvchi, quyma, ag'darma, mag'iz choklar bilan tikiladi. Bu detallar qotirmali va qotirmasiz bo'lishi mumkin. Tayyor holda bu detallar berilgan shaklni yaxshi saqlashi, juft detallari simmetrik bo'lishi, ag'darma chok bilan tikilganda avra gazlamadan kant hosil qilishi kerak. Buning uchun astarlik detallarda astar avradan 4-6 mm. ensizroq bichilishi kerak. Qotirmalar qirqimi 1-2 mm. ag'darma choklarga kirishi kerak. Yelimsiz qotirmalar detallarga (cho'ntak qopqoq, listochka) ag'darma chok solayotganda ulanadi. Cho'ntak og'izlari cho'zilmasligi uchun cho'ntak qirqimlariga sal tortibroq yelimli uqa yopishtiriladi. Yelimsiz uqa esa qirqimidan 1-2 mm. masofada detal qirqimiga teskara tomondan bostirib tikiladi.

Kamar tutgichlar – keng va ensiz bo'lishi mumkin. Ular ochiq yoki yopiq qirqimli quyma chok, yelim yoki ip yordamida tutashtirma chok bilan tikilishi mumkin. Yeng unumdor usul ularni 2 ignali 3076-1 kl. PMZ va Yaponiya «Djukki» firmasining MFV-860 yarim avtomatida tikish hisoblanadi. Bunda kamar tutgichlar joylashmada hosil bo'lgan andazalar orasidagi chiqindilardan tikilishi mumkin (8.1-rasm).

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

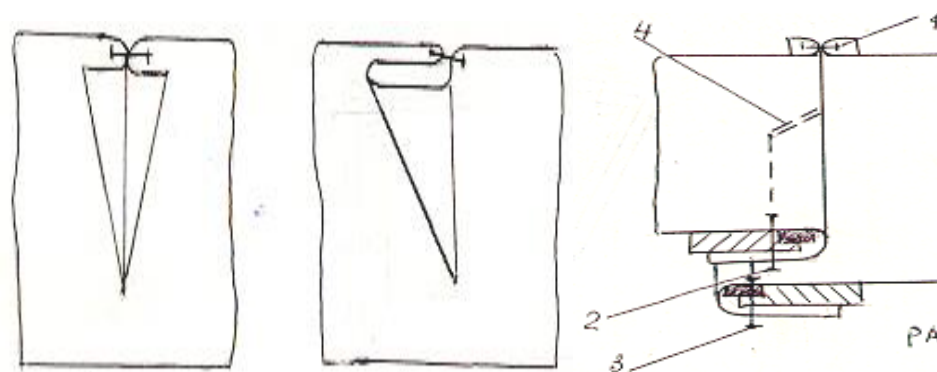
Belbog'ning o'ngi ichkariga qaratilib, uzunasiga ikki bukiladi, ag'darish uchun bir uchi qoldirilib, ikkinchi uchi va yon qirqimlariga ag'darma chok solinadi. Keyin burchak joylarida 0,2-0,3 sm. kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanada. Belbog' maxsus moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi (8.2-rasm).

Xlyastiklarni ip yordamida ag'darma chok bilan yoki yelimlab yopishtirish uchun chetlari qolip yordamida bukilib dazmollanadi, ziyiga yelim plyonka qo'yiladi yoki yelim kukuni sepiladi, avradan kant hosil qilib juftlanadi va presslab birlashtiriladi (8.3-rasm.).



8.1-rasm. Kamar tutgich tikish. 8.2-rasm. Belbog' tikish. 8.3- rasm. Xlyastik tikish.

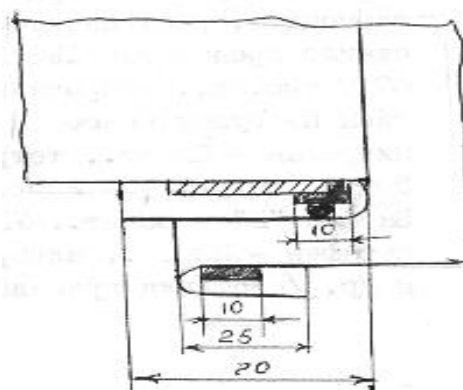
Vitachkalar qirqma (a) va yaxlit bo'lishi (8.4-rasm,b) mumkin. Vitachkalarni tikish uchun 3022 kl yarim avtomatini qo'llash mumkin.



8.4-rasm. Vitachkalarni tikish

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

Erkaklar paltosining kesimli ort bo'lagini tayyorlash uchun maxsus GPKS pressi ishlatiladi. Avval ort bo'lakning chap va o'ng bo'laklaridagi kesimning burchaklari tikilib, o'ng tomonga ag'dariladi. Kesimning o'ng tomoniga uqa qo'yish, bukish, bukilgan ziyni va ort bo'lakning pastini dazmollashni GPKS-P pressi yordamida, chap tomoniga uqani, qotirmani, yelimli ipni qo'yish, kesimni va ort bo'lakning pastini bukish GPKS-L pressi yordamida bajariladi. So'ngra kengligi 10 mm. chok bilan ort bo'lakning o'rta qirqimi 862 kl. mashinasida tikiladi va kesimning yuqori qismi 8 mm. chuqurlikda kertiladi. O'rta chok PO-VShV yostiqli PSS pressida yorib dazmollanadi. Oxirida kesimning yuqorisi 862 kl. mashinasida puxtalanadi. Bu GPKS pressingning ishlatilishi bir nechta ketma-ket bajariladigan operastiyalarni, sarflanadigan vaqtni kamaytirib, ish unumdorligini oshiradi (8.5-rasm.).



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

9-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Yengil kiyim cho'ntaklariga ishlov berish

Ishdan maqsad: ko'ylagidagi cho'ntak turlari bilan tanishish, ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Ayollar ko'ylagidagi cho'ntak turlarini o'rganish. Cho'ntak detallari spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish.

Har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizish.

2. O'qituvchining topshirig'i bilan 2-3ta cho'ntak turlari namunasini tikish.

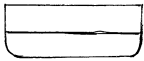
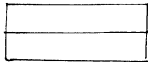
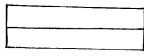
3. Tikilgan cho'ntak turlarigi texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

4. Cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirish yo'llari.

1. Ayollar ko'ylagida cho'ntakning quyidagi mavjud:
2. Qopqoqli qirqma cho'ntak;
3. Listochkali qirqma cho'ntak;
4. Ramkali qirqma cho'ntak;
5. Qoplama cho'ntak;
6. Asosiy detallardan hosil qilingan cho'ntak.

9.1-jadval

Qopqoqli qirqma cho'ntakning detallar spetsifikatsiyasi

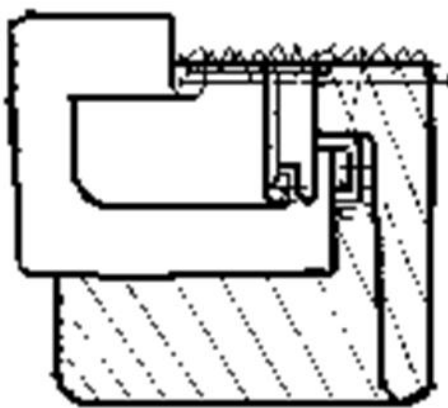
Detal nomi	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andaza	
Qopqoq	2	1	
Mag'iz	2	1	
Cho'ntak xalta	1	1	
Qotirma	1	1	

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish ikki bosqichda amalga oshiriladi

1-bosqich. Qopqoq tayyorlash. Cho'ntak qopqog'i 2 qismdan iborat yoki yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Cho'ntak qopqoq ustki va ostki qismlaridan iborat bichilgan bo'lsa, ular o'ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va ostki qopqoq tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Modelda ip gazlamadan yoki bir tomonga yelim qoplangan flizelindan qo'shimcha qatlam qo'yish mo'ljallangan bo'lishi mumkin. Flizelin esa ag'darma chok tikishdan oldin ostki qopqoqning teskarisiga, yelim tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, pressda yoki dazmolda yopishtirib olinadi. Ag'darma chok tikilgandan keyin burchak joylarida 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi. Ustki qopqoq tomonga kant chiqarib dazmollanadi.

2-bosqich. Cho'ntakni yig'ish. Asosiy detal o'ngida cho'ntak joyi uchta chiziq bilan belgilanadi. Ostki qopqoqda esa qopqoq ulanadigan chiziq belgilanadi. Tayyor qopqoq o'nggi pastga qaratilib, asosiy detalning o'ngi ustiga qopqoq bilan asosiy detaldagi chiziqlari to'g'ri keltirilib quyiladi. Qopqoqdagi chiziq bo'ylab tikiladi.

Cho'ntak xalta (cho'ntak xalta bilan mag'iz birga yaxlit bichilgan bo'lsa) yoki mag'iz kant kengligi bilan chok haqi teng kenglikda teskari tomoniga buklanadi. Buklangan ziy cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib, mag'iz yoki cho'ntak xalta kiyim teskarisiga o'tkaziladi va cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi qopqoq ulangan chokka tikiladi. Cho'ntak xaltadan alohida bichilgan mag'izga cho'ntak xaltaning bir uchi ulanadi, ikkinchi uchi esa, yuqoridagidek, qopqoq chokiga tikiladi. Cho'ntak qopqoq ulangan chokdan yuqoriga bahyaqator yuritish yoki yuritmaslik, shuningdek bu ikki bahyaqator orasining kengligi modelga bog'liq bo'ladi (9-rasm).



9.1-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntak

1-old bulak; 2- ustki kopkok, 3-kotirma; 4-ostki kopkok; 5-mag'iz; 6-cho'ntak xalta

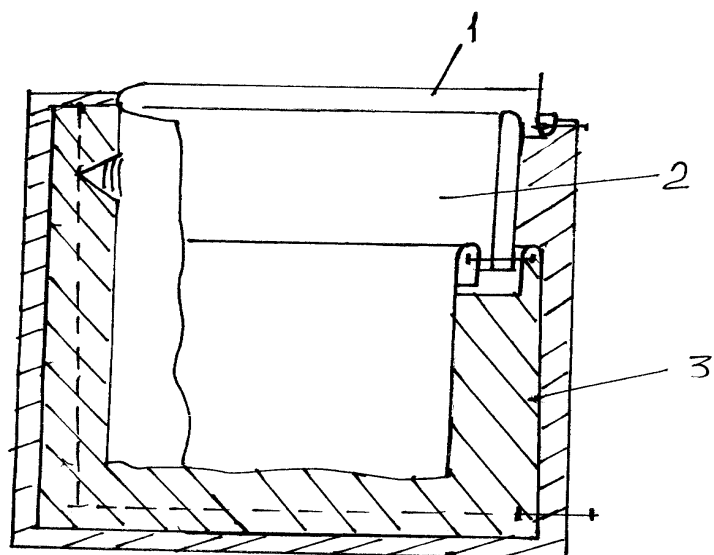
Listochkali qirqma cho'ntak

2. Listochkali qirqma cho'ntak 2 bosqichda amalga oshiriladi:

1-bosqich: Listochka tayyorlash

2-bosqich: Cho'ntakni yig'ish

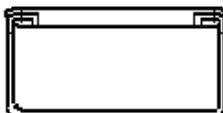
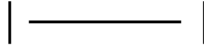
Listochka tayyorlash cho'ntak qopqoq tayyorlashga o'xshash bo'ladi. Listochka asosiy detalning o'ngi ustiga quyiladi. Uning ustiga, o'ngi pastga qaratib cho'ntak xalta qo'yiladi. Ularning ikkalasi bir yo'la asosiy detalga tikiladi. Cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratilib, bir uchining qirqimini esa cho'ntak og'zi chizig'iga qaratilib, asosiy detalning o'ngi ustiga qo'yiladi. Listochka ulangan bahyaqatorga parallel bahyaqator yuritib, cho'ntak xalta asosiy detalga ulanadi. Cho'ntak og'zi qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detalning teskarisiga o'tqiziladi. Shu tomonda maxsus mashinada ikkitadan qaytma bahyaqator yuritib cho'ntak og'zi uchlari puxtalash bilan birga, cho'ntak xaltaning uchchala tomoni ham tikiladi va yo'rmalanadi (9.2-rasm).

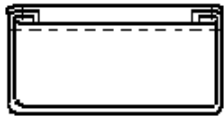
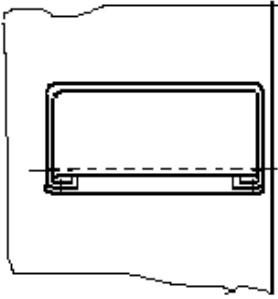
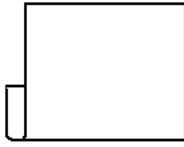
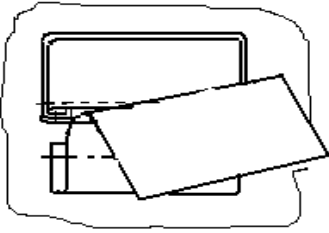
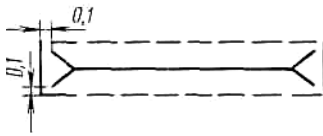
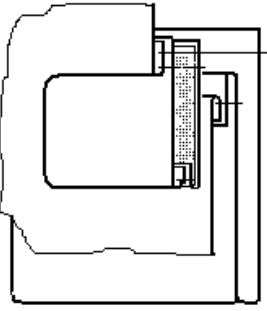


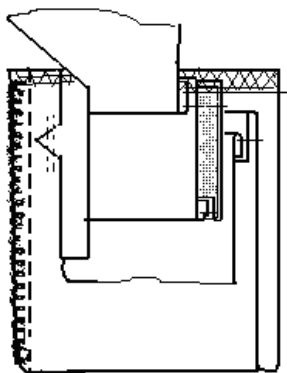
9.2-rasm. Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berish.
1- old bo'lak; 2- listochka; 3- cho'ntak xalta.

9.2-jadval

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas Operatsii	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob- uskuna
I Qopqoq tayyorlash				
1	Ostki qopqoqqa yelimli qotirma yopishtirish	Ostki qopqoq teskarisiga yelim tomoni ichkariga qaratib qo'yilib, pressda yoki dazmolda yopishtiriladi.		D
2	Ostki qopqoqqa ustki qopqoqni ag'darma chok bilan tikish.	Ostki va ustki qopqoqni 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
3	Chok haqini kertish	Qopqoq burchak joylari-ni 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi.		Q
4	Kopkokni ungiga ag'darish	Qopqoq maxsus moslama orqali o'ngiga ag'dariladi		M/M
5	Qopqoqni dazmollash	Ustki qopqoqdan 0,1-0,2sm ziy xosil qilib dazmollanadi		D
II Cho'ntakni yig'ish				
6	Cho'ntakni o'rnini belgilash	Old bo'lak o'ngida cho'ntak joyi 3ta chiziq bilan belgilanadi.		Q

7	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chizig'ini belgilash	Ostki qopqoqda qopqoq ulanadigan chiziqni belgilash.		Q
8	Qopqoqni old bo'lakka ulash	Tayyor qopqoq o'ngini pastga qaratilib asos-iy detalning o'ngi ustiga qopqoq bilan asosiy detaldagi chiziqlar to'g'ri keltirib qo'yiladi. Qopqoqdagi chiziq bo'y-lab old bo'lakka 0,5-0,7sm kenglikda ulanadi.		U/m
9	Cho'ntak xaltani teskari tomonga bukib dazmollanadi	Cho'ntak xalta kant va chok haqi kengligida teng kenglikda teskari tomonga bukib dazmollanadi.		D
10	Cho'ntak xaltani old bo'lakka biriktirish.	Bukilgan ziy cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib 0,5-0,7sm kenglikda cho'ntak xalta tikiladi.		U/m
11	Cho'ntak orasini qirqish	Cho'ntak orasi burchaklariga 1sm yetmasdan qirqilib ko'ndalang kesim hosil qilinadi.		Q
12	Cho'ntak xaltani ag'darish	Cho'ntak xalta teskari tomonga ag'dariladi va burchaklar to'g'irlanadi.		U/m
13	Cho'ntak xaltani qopqoq ulangan chok haqiga biriktirish	Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltaning 2-uchi qopqoq ulangan chokka tikiladi.		U/m
14	Qopqok va cho'ntak yu-qori qirqimini yo'rmalash	Qopqok va cho'ntak yuqori qirqimini yo'rmalash		M/M
15	Cho'ntak tilchalarini puxtalash	Cho'ntak tilchalari qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi.		U/m

16	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash	Cho'ntak xalta yon tomonlarini biriktirib tikish va yo'rmalash.		M/M
17	Cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi.		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Ayollar ko'ylagidagi cho'ntakka ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Ayollar ko'ylagidagi qanday cho'ntak turlarini bilasiz?
2. Cho'ntak detallari nomini va vazifasini ayting.
3. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berishning qaysi usullarini bilasiz?

10-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Yengil kiyim taqilmasiga ishlov berish.

Ishdan maqsad: ko'ylagining taqilma turlari bilan tanishish va ularga ishlov berish usullarini o'rganish.

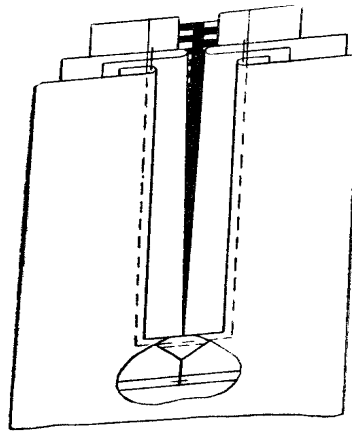
Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Taqilma turlarini o'rganish
2. O'qituvchining topshirig'i bilan biror taqilmani tikish
3. Tikilgan taqilmaga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

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

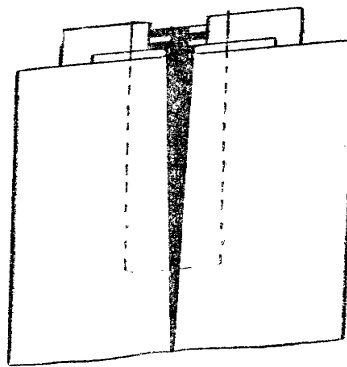
«Molniya» tasmali taqilmalar

«Molniya» tasma asosiy detalning cheksiz joyida yoki chokiga qo'yib tikilishi mumkin. «Molniya» tasma choksiz joyga tikiladigan bo'lsa, u joyga oldin mag'iz qo'yib olinadi. Buning uchun mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi. Ularning teskarisi asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab universal mashinada ulanadi. Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi. Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'irlanib, taqilma uchlari ikkita yoki uchta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlar tagiga «molniya» tasma qo'yib, uni universal mashinada mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi (10.1-rasm).



10.1-rasm. Ko'ylakning choksiz joyiga «molniya» tasmali taqilma tikish.

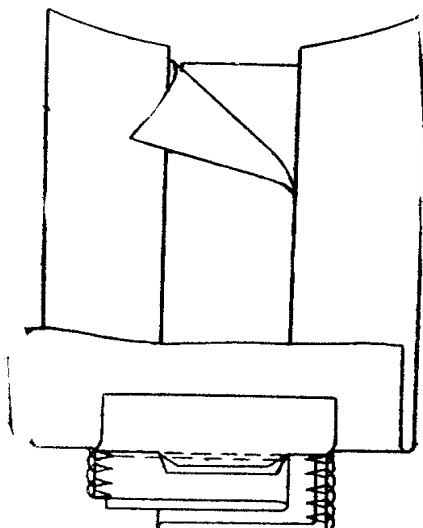
«Molniya» tasma chokka qo'yib tikiladigan bo'lsa (10.2-rasm), chok tikilayotganda tasma qo'yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanishi bilan ayni vaqtda taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskarisi tomondan «molniya» tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda bahyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1-0,5sm masofada o'tadi



10.2-rasm. Ko'ylak chokiga «molniya» tasmali taqilmani tikish

O'tqazma qopqoqli taqilma

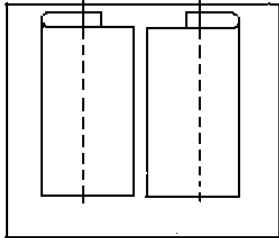
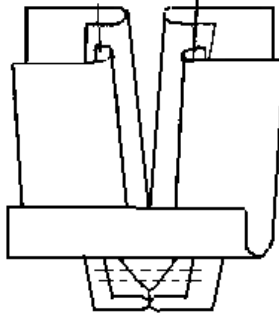
O'tqazma qopqoqli taqilma (10.3-rasm). Qopqoq o'ngini ichkariga qaratib, uzunasiga ikki buklanadi va yuqori cheti ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'darilib, choki to'g'irlanadi va yuqorisi bilan yon tomondagi buklangan ziylari dazmollanadi. Chap va o'ng qopqoqning tikilmagan yon chetlari asosiy detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi. Bu chiziqlar orasi esa qopqoqlarning tayyor bo'lganidagi eniga teng bo'ladi. Burchak joylarda chok haqi asosiy detal tomondan qirqib qo'yiladi. O'ng qopqoqni chap qopqoq ustiga qo'yib, pastki uchlari to'g'irlanadi va universal mashinada 2ta yoki 3 ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Qopqoqlar ulangan choklari bilan pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

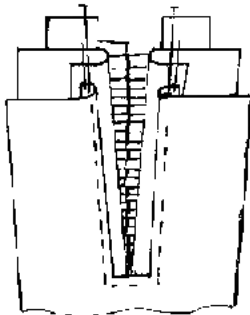


10.3-rasm. Ko'ylakning o'tkazma qopqoqli taqilmasini tikish

«Molniya» tasmani takilmaga ishlov berish texnologik xaritasi

10.2-jadval

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
Molniya tasmani choksiz joyga tikish. Mag'izini tayyorlash				
1	Mag'iz chetini bukib dazmollash	Mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi va dazmollanadi.		D
2	Mag'izni asosiy detalga ulash	Mag'izlar asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab 0,7-1sm kenglikda birlashtiriladi.		U/m
3	Kesim uchlarini kertimlash	Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi		Q
4	Mag'izni asosiy detalga puxtalash	Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkazi-ladi va choklari to'g'irlanadi. Taqilma uchlari ikki yoki 3ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi.		U/m
5	Molniya tasmani asosiy detalga bostirib tikish.	Mag'izlar tagiga «molniya tasma» qo'yib uni mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.		U/m

				
--	--	--	---	--

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Ayollar ko'ylagidagi taqilma ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Ayollar ko'ylagidagi qanday taqilma turlarini bilasiz?
2. Bostirma qopqoqli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
3. Ikki mag'izli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
4. «Molniya» tasmali taqilmaga ishlov berishning qanday usullari mavjud?

11-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Yengil kiyim yoqalariga ishlov berish.

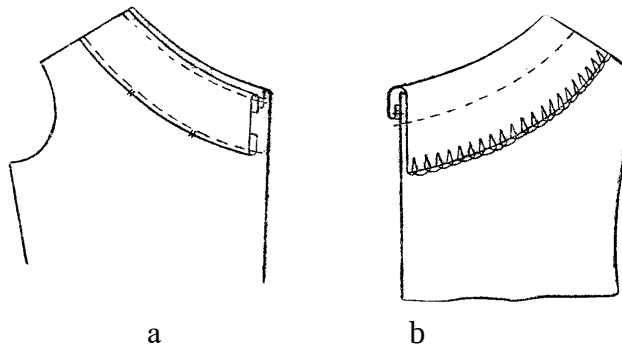
Ishdan maqsad: Ayollar ko'ylagida yoqa turlarini o'rganish va ularga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Ayollar ko'ylagida yoqa turlarini o'rganish. Yoqa detallarini rasmini chizish va ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatish.
2. Ko'rgazmali qurollardan foydalanib yoqaga ishlov berish va yoqa o'miziga ulash usullarini o'rganish va o'qituvchining topshirig'i bilan yoqaga ishlov berish va yoqa o'miziga ulashning biror usulini tikish.
3. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni birinchi jadval shaklida bajarish.

Yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikish

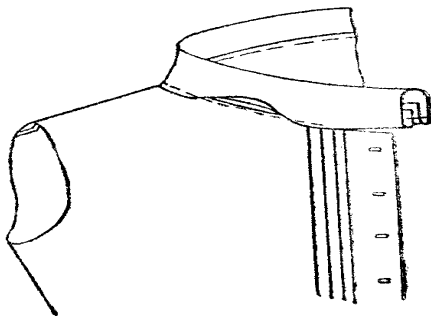
Yoqasi yo'q ko'ylakda yoqa o'mizi mag'izining ichki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi yoki 0,5-0,7sm bukib, universal mashinada tikiladi. Tayyor mag'iz, uning o'ngini kiyimning o'ngiga qaratib o'miz chetiga quyiladi va 0,7sm ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz kiyimning teskarisiga ag'darib o'tkazilib, ag'darma chok to'g'irlanadi va keyin mag'izga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda bahyaqator ag'darma chokdan 0,2-0,3 sm masofada o'tadi. Mag'izning ichki chetlari yoki yashirin bahyali maxsus mashinada yelka chokiga puxtalanadi. Hamda old va ort bo'lakka chatib qo'yiladi. Yoqa o'mizi dazmol qilinadi (11.1-rasm).



11.1-rasm. Yoqasiz ko'ylakning yoqa o'miziga ishlov berish.

Bog'ichli tik yoqa

Bog'ichli tik yoqa tikishda yoqaning uchi tomonlari uzunasiga, o'ngini ichkariga qaratib ikki buklanadi. Yon tomoni bilan pastki tomoni qirqimlarining cheti tik yoqa o'miziga o'tqaziladigan joyi belgilangan kertimlargacha 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda 0,2-0,3sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Shu tikilgan joyi (yoqaning bu qismi ayni vaqtda bog'ichbog'ning boshlanish qismi hisoblanadi) o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Tik yoqaning ostki qismi o'ngi kiyim teskarisiga qaratib qo'yilib yoqa o'miziga tikib o'tkaziladi. Yoqa ustki qismi qirqimining cheti buklanadi va ostki qismi ulangan chokni 0,1-0,2sm yopib turadigan qilib, yoqa o'miziga bostirib tikiladi 11.2-rasm). Yoqa dazmollanadi

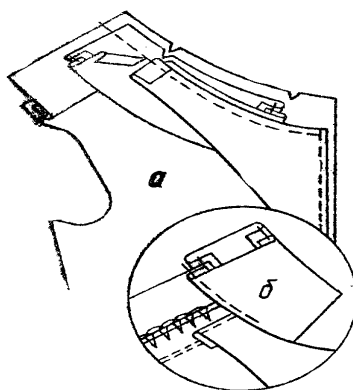


11.2-rasm. Ko'ylakning bog'ichbog'li tik yoqasini tikish

Adip qaytarmali yoqa

Adip qaytarmasi bor ko'ylaklar yoqasi o'tkazilayotganda (11.3-rasm), adip bilan old bo'lak, o'ngi ichga qaratib juftlanadi. Adip bilan old bo'lak orasiga kertimlarga to'g'rilab yoqani, uning o'ngi yuqoriga qaratilib qo'yiladi va adip tomondan yelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag'darma chok bilan tikiladi.

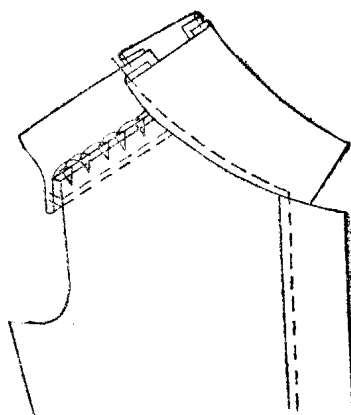
Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi, ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tqaziladi. Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o'tqazilgan chok to'g'irlanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukilib, ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi.



11.3-rasm. Adip qaytarmali ko'ylak yoqasini o'tqazish

Taqilmasi yoqagacha davom etgan yoqa

Taqilmasi yoqagacha davom etadigan ko'ylaklar ostki yoqa bilan asosiy detallar, ularning o'ngi tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib belgi kertimlariga to'g'ri keltirilib, ostki yoqa tomondan 0,7-1sm kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi (11.4-rasm).

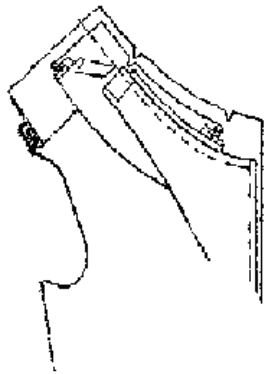
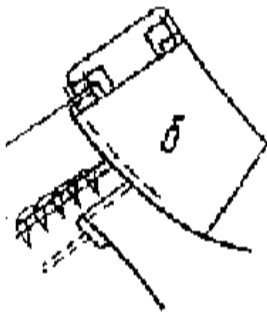


11.4-rasm. Taqilmasi yoqagacha yetgan ko'ylak yoqasini tikish

2-jadval

Adip qaytarmali yoqaga ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Ostki yoqa bilan ustki yoqani ag'darma chok bilan tikish	Ostki va ustki yoqani o'ngini ichkariga qara-tib 0,7-1sm kenglikda tikiladi.		U/m
2	Yoqa uchlarini kertish	Yoqa uchlari chokka 0,1-0,2sm yetmasdan kertiladi.		Q
3	Yoqani o'ngiga ag'darish	Yoqa uchlari to'g'irlanib o'ngiga ag'dariladi.		Q

				
4	Yoqani dazmollash	Ustki yoqa tomonidan 0,1-0,2 sm ziy xosil qilib dazmollanadi.		D
5	Old bo'lak bilan adipni biriktirib tikish	Old bo'lak bilan adip o'ngi ichkariga qaratilib 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi.		U/m
6	Yoqani yoqa o'miziga o'tkazish	Adip bilan old bo'lak orasiga qertimlari to'g'irlab yoqani, uning o'ngi yuqoriga qaratilib qo'yiladi va adip tomondan yyelka chokiga qadar tikish bilan bir vaqtda bort ham ag'darma chok bilan tikiladi.		U/m
7	Ostki yoqani ort bo'lak o'miziga o'tkazish	Ustki yoqaning chok haqi kertilib, uni yuqoriga qaytarib qo'yiladi, ostki yoqa esa ort bo'lak o'miziga o'tkaziladi.		U/m
8	Ustki yoqani ort bo'lak yoqa o'miziga bostirib tikish	Ustki yoqa ostki yoqa ustiga qaytarilib, ostki yoqa o'tkazilgan chok to'g'irlanadi. Ustki yoqa qirqim tomoni bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm mashinada ort bo'lak o'miziga bostirib tikiladi.		M/m
9	Yoqani dazmollash	Tayyor yoqa dazmollanadi.		D

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Ayollar ko'ylagidagi yoqa ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Ayollar ko'ylagidagi qanday yoqa turlarini bilasiz?
2. Yoqa detallari nomini ayting va ularning vazifasi nimalardan iborat?
3. Yoqaga ishlov berish va o'mizga o'tqazishning qanday usullari mavjud?

12-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Yengil kiyimning detallariga ishlov berish jarayoni. Kiyimning konstruktiv tasnifi.
Yengga ishlov berish.

Ishdan maqsad: Erkaklar ko'ylagidagi yeng turlarini o'rganish va yengga ishlov berish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

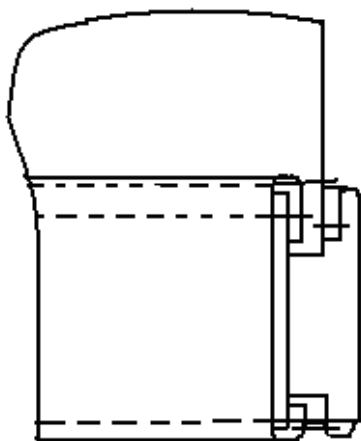
1. Erkaklar ko'ylagidagi yeng detallari rasmini chizish va ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatish.
2. Ko'rgazmali qurollardan foydalanib yengga ishlov berishning usullarini o'rganish.
 - a) manjetli yengga ishlov berish.
 - b) manjetsiz yengga ishlov berish
3. Tikilgan namunaga texnologik ketma-ketlikni jadval shaklida bajarish.

Yeng tikish va o'tqazish. Yeng uchi kesimga yaxlit mag'iz quyib, mag'izning ikkala maxsus buklagich moslamali mashinada tikiladi. Kesim oxirining yeng teskarisidan yoki yeng o'ngidan puxtalab qo'yiladi.

Ko'ylakning yon choklari tikilishidan oldin yengni yeng o'miziga buklagich moslamasi bor qo'sh shinali mashinada 0,6sm ichki chok bilan ko'ylakning o'ngidan tikiladi. Yeng biriktirma chok bilan o'tkazilsa, chok qirqimlari yo'rmab qo'yiladi, chok kengligi esa 0,8 sm bo'ladi.

Ko'ylak yon qirqimlari bilan yeng qirqimlari 0,4-0,6sm ichki chok bilan maxsus buklagichi bor, qo'sh ignali ko'tarma platformali mashinada yeng uchlaridan boshlab biriktirib tikiladi Yon qirqimlar bilan yeng qirqimlari 0,8sm chok bilan tikilib, qirqimlari yo'rmab qo'yilsa ham bo'ladi. Shundan keyin yeng uchlari tikiladi.

Manjetli yengga ishlov berish (12.1-rasm). Ustki manjetga yelim qotirma ulanadi va manjet yuqori qirqimini 0,5-0,7 sm kenglikda ort tarafga bukiladi. Bukilgan ziyidan 0,3-0,4 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi. Ostki va ustki manjetni o'ngini-o'ngiga qaratib ag'darma chok bilan tikiladi. Manjet burchaklaridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga ag'dariladi. Burchaklari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Ostki manjet yengga ulanadi. Ustki manjet ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda yengga bostirib tikiladi.

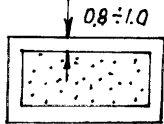
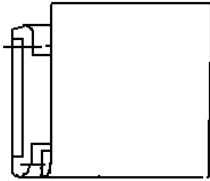
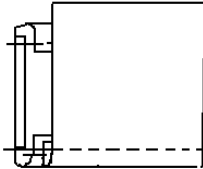
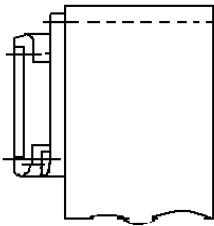


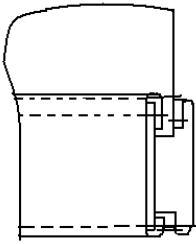
12.1-rasm. Manjetli yengga ishlov berish.

Manjetsiz yengga ishlov berish. Ko'ylak yenglari manjetsiz bo'lsa, ularning uchi universal mashinada ikki marta bukib tikiladi. Bezak tasma qo'yib tikiladigan ko'ylaklarda yengi uchiga tasma qo'yiladi. Tasmanii buklagich moslamasi bor qo'sh ignali mashinada yeng uchini o'ngiga bukish bilan birga qo'shib bostirib tikiladi.

1-jadval

Manjet tikish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Ustki manjetga yelimli qotirma ulash	Ustki manjetga yelim qotirma, manjet yuqori qirqimidan 0,8-1,0 sm chok haqi tashlanadi		Pr
2	Manjet yuqori qirqimini bukish va bostirib tikish	Manjet yuqori qirqimini 0,8-1,0 sm ga bukib, 0,6-0,8 sm kenglikda bostirib tikiladi		U/m
3	Ustki va ostki manjetlarni ag'darma chok bilan biriktirish	Ustki va ostki manjetlar 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan birlashtirish.		U/m
4	Burchaklarini qirqish	Manjet burchaklari chokka 0,1-0,2 sm yetmasdan qirqib tashlanadi.		Q
5	Manjetni o'ngiga ag'darish va dazmollash	Manjet o'ngiga ag'dariladi.		D
6	Manjetga bezak bahyaqator yuritish	Manjet o'ngidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.		U/m
7	Ostki manjetni yeng uchiga biriktirish	Ostki manjet yeng uchiga 0,5-0,7sm kenglikda taxlamalar hosil qilib biriktirib tikiladi.		U/m
8	Manjetni ag'darish va ustki manjetni	Manjet ag'dariladi va ustki manjet 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib		U/m

	bostirib tikish	tikiladi.		
9	Manjetni dazmollash	Tayyor manjet dazmollanadi.		Д

Ko'rgazmali qo'llanmalar:

1. Erkaklar ko'ylagidagi yengga ishlov berish bo'yicha plakatlar.
2. Albom namunalari.

Nazorat savollari:

1. Erkaklar ko'ylagida yengga ishlov berish usullari.
2. Manjetli yengga ishlov berishning texnologik tartibini ayting.
3. Manjetsiz yengga ishlov berishning texnologik tartibini ayting.

13-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Shimning “molnya” taqilmasiga ishlov berish.

Ishdan maqsad: Shimning “molnya” taqilmasiga ishlov berish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Shimning “molnya” taqilmasiga ishlov berish usullari bilan tanishinsh
2. Shimning “molnya” taqilmasining detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval)
3. Shimning “molnya” taqilmasiga ishlov berish texnologik tartibini tuzish (2- jadval)
4. Shimning “molnya” taqilmasi namunasini tikish.

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Shimning “molnya” taqilmasiga ishlov berish usullari qanday?
2. Shimning “molnya” taqilmasi qanday tikiladi?

Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Shimning “molnya” taqilmasi detallarining spetsifikatsiyasi

1 - jadval

/r	Detalning nomi	Tasviri	So ni	Ishlatiladigan material

2 - jadval

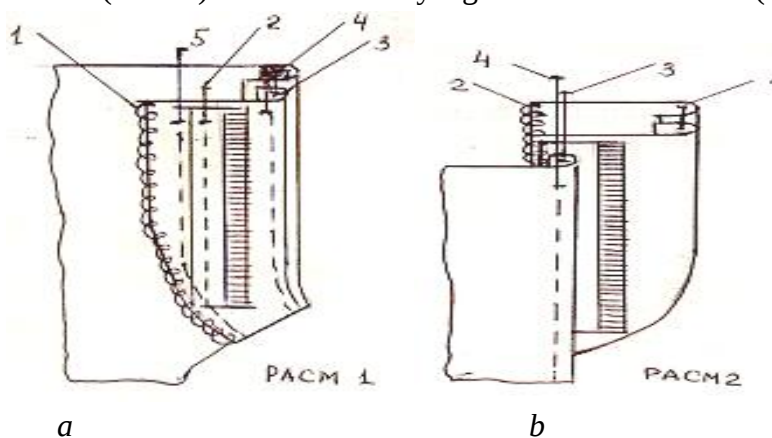
/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Shimning taqilmasi tugma va izmali yoki “molniya “ tasmali bo`ladi. Taqilmaning tugma solinadigan joyi gulfik, tugma chatiladigan joyi esa tugma joyi deb ataladi. Tugma joy pishiqroq

bo'lishi uchun o'nga qotirma qo'yiladi. Chap old bo'lak taqilmasining cheti cho'zilib ketmasligi uchun o'nga yelimli yoki yelimsiz uqa qo'yiladi. "Molniya" tasmali taqilmada gulfik o'rniga asosiy gazlamadan bichilgan mag'iz qo'yiladi.

Shimning molniya tasmali taqilmasini tikish

«Molniya» tasmali taqilmani tikkanda mag'izning ichki qirqimi maxsus 208-A kl. mashinasida yo'rmlanadi (chok 1) va belgilangan chiziq bo'ylab «molniya» tasma 0,2 sm. masofada chetidan bostirib tikiladi (chok 2). Chap old bo'lak qirqimidan 0,8 sm. masofada yelim uqa yopishtiriladi. Chap old bo'lak bilan mag'iz ag'darma chok bilan ulanadi (chok 3). Taqilma cheti o'ngiga ag'darilib 0,2 sm. kyenglikda kant hosil qilinadi va mag'iz ag'darma chok haqiga chokdan 2 mm. masofada bostirib tikiladi (chok 4). Chap old bo'lak o'ngiga bezak baxyaqator yuritiladi (*a*, chok 5). Tugma joy astari bilan ag'darma chok bilan ulanadi (chok 1), tugma joydan 2 mm. kyenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joy bilan astarning qirqimi yo'rmlanayotganda «molniya» tasma ham biriktiriladi (chok 2). Tugma joy old bo'lakka biriktirib tikiladi (chok 3). Chok 1 mm. kyenglikda bostirib tikiladi (*b*, chok 4).



Molniya tasmali shim taqilmasini tikish.

14-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Shimning yon va orqa cho'ntaklariga ishlov berish.

Ishdan maqsad: Shimning yon va orqa cho'ntagiga ishlov berish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Shim uzellariga ishlov berish: Shimning yon cho'ntagiga ishlov berish usullari bilan tanishish.
2. Shimning yon va ort cho'ntagining detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval).
3. Shimning yon va ort cho'ntagiga ishlov berish texnologik tartibini tuzish (2-jadval).
4. Shimning yon cho'ntagining namunasini tikish.
5. Shimning ort cho'ntagi namunasini tikish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

1. Cho'ntakning qanday turlari bor?
2. Shim cho'ntagining qanday usullar bor?
3. Shimning qaysi bo'lagiga uqa qo'yiladi?

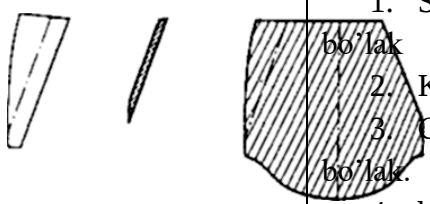
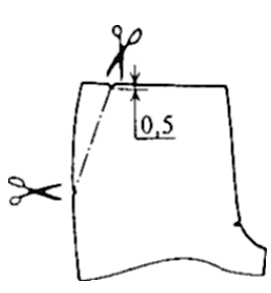
Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

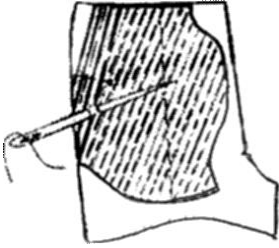
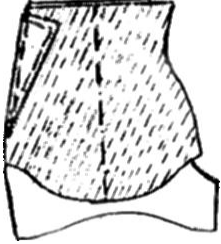
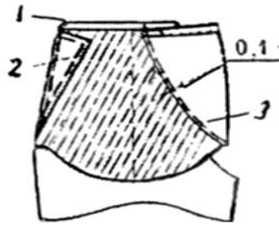
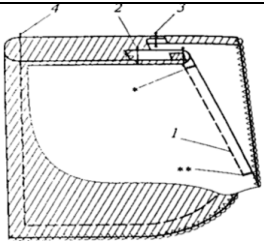
Shimning yon cho`ntagi detallarining spetsifikatsiyasi

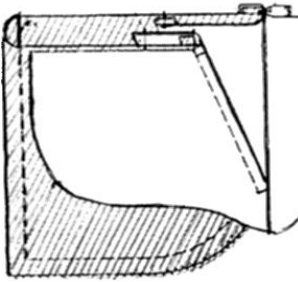
1 - jadval

№/r	Detalning nomi	Tasviri	So`ni	Ishlatiladigan material

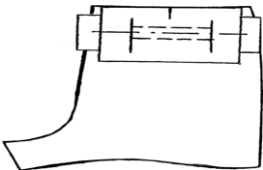
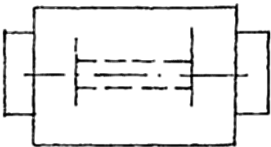
Shimning yon cho`ntagi tikish texnologik ketma-ketligi

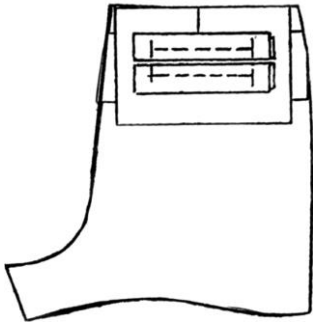
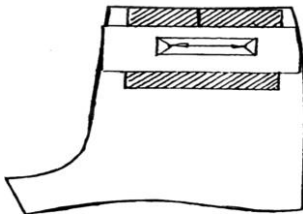
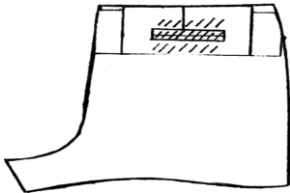
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi
I. Tekshirish ishi			
1.1. Bichilgan bo'laklarni tekshirish.	qaychi.		Podzor.
1.2. Cho`ntak urnini belgilash.			Cho`ntak xalta, kotirma, kurinma, asosiy bo'lak dolevik.
II. Shim old bulagidagi kiya cho`ntakni tikish			
2.1. Bichik bo'laklarni tekshirish.	qaychi.		Cho`ntak bo'laklari. 1. Shim old bulagi – 1 bo'lak 2. Kurinma – 1 bo'lak 3. Cho`ntak xaltasi – 1 bo'lak. 4. bir tomoniga yelim koplangan kotirma 1 ta bo'lak.
2.2. Cho`ntak urnini belgilash.	Sm lenta, chizgich, kaychi.		Old bo'lakning yukori qirqimi buyicha 7,0 sm yon qirqimidan 3,0-4,0 sm masofada nuktalar kuyiladi. Nuktalar to'g'ri chiziq bilan birlashtiriladi. Cho`ntak uchlariga kertiklar kuyiladi. Cho`ntak og'zini uzunligi shim uzunligiga boglik.

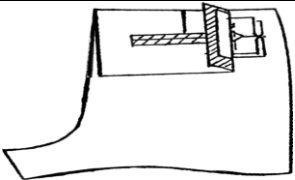
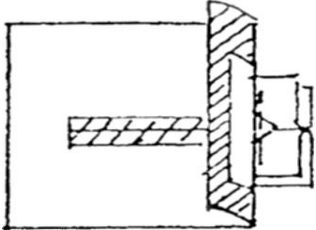
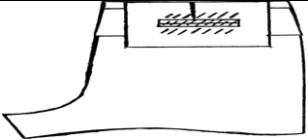
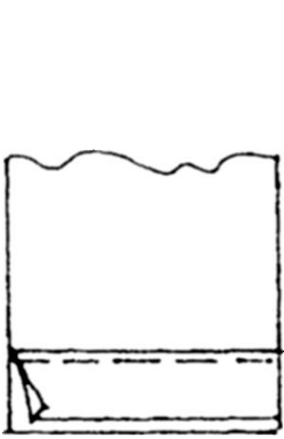
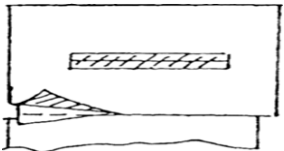
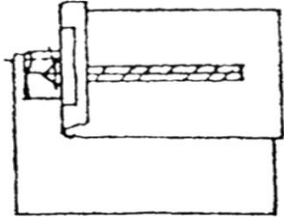
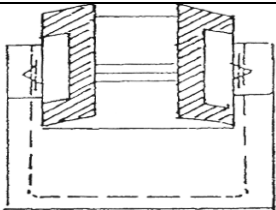
2.3. Shim old bulagining cho'ntak joyiga yelimli kotirma yopishtirish.	Dazmol.		Old bo'lakning teskari tomonida cho'ntak urni chizilgan 0,1-0,2 sm masofada, bir tomonga yelim koplangan kotirma tikish rejimiga amal kilib dazmol bilan yopishtiriladi.
2.4. Old bo'lakning cho'ntak chetidagi bukish hakini bukib kuklash.	Nina, ip, maxsus, universal mashinalar.		Old bo'lakning cho'ntak chizigiga shimning teskari tomonidan cho'ntak xalta qirqimi kuyiladi. Keyin yelimli kotirmanini old bo'lak va yaxlit bichilgan mag'iz bilan urab kulda yoki maxsus mashinada kuklanadi, dazmollanadi va ziyidan 0,7-1,0 mm oraliqda bezak bayahqator yuritib puxtalanadi.
2.5. Bezak baxyaqatori ni yuritish.			Yaxlit bichib olingan kiya kirkma cho'ntak obtachkasini cho'ntak xalta tomonga bukiladi va modelga karab kuklanadi, bezak baxyaqator chok yurgaziladi. Chok boshi va oxiri puxtalanadi. Yurmalangan yaxlit obtachka qirqimi cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Chok hakki 0,3-0,4 sm.
2.6. Cho'ntak kurinma tikish.	Maxsus, universal mashina.		Kurinmani cho'ntak xaltaning ikkinchi kismi ustiga yukori va yon qirqimlarini to'g'ri keltirib kuyiladi, so'ngra ichki va pastki qirqimlari buylab (0,3-0,4) sm oraliqda bostirib tikiladi.
2.7.Cho' ntak xaltani biriktirib tikish va yurmash.	Maxsus mashina.		Cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikilib, maxsus mashinada yurmab kuyiladi.

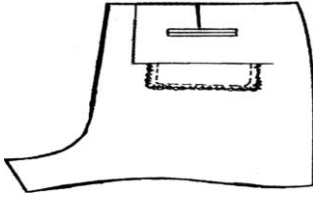
2.8. Shim old va ort bo'laklarini ng yon qirqimlarini biriktirish.	Maxsus, universal mashina.		Cho'ntak xaltaga tikib ishlov berilgandan so'ng kurinma ustiga shim old bulagini kuyib, ustki va yon qirqimlari nazorat belgilariga binoan tekislanadi. Bo'laklar biriktirib tikish mashinasida ustki qirqim buylab, undan 0,5 mm kochirib bir-biriga puxtalanadi.
2.9. NII berish.	Dazmol, dazmol mato, press, suv purkagich.		Cho'ntak og'zi uchlarini press yoki dazmolda dazmollangandan keyin maxsus mashinada puxtalab kuyiladi.

2 - jadval

Texnologi ya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operastiyani bajarish tartibi
I	II	III	IV
1. Bo'lak larni tekshirish.	Sm.lenta , kaychi bur.		1-asosiy bo'laklar (old bo'lak). 1 ta bo'lak; 2 ta mag'iz – avradan 2-ta bo'lak. 3-kurinma avradan-1ta bo'lak; 4-cho'ntak xalta – 1ta bo'lak; Ikki bo'lakdan iborat 5- buylama – 1 ta bo'lak.
2. Cho'nt ak urnini belgilash	Sm lenta, chizgich, bur.		1-cho'ntak urni belgilanadi. 2-3-chiziqlar bilan cho'ntak og'zi tugallanadigan joyi belgilanadi: 4-5- chiziqlar esa mag'iz ulash joyini belgilaydigan yordamchi chiziq.
3. Buyla ma kuyish	Dazmol.		Asosiy bo'lakni teskari tomonidan buylamaning urtasida cho'ntak urnini belgilaydigan joyda urnini to'g'rilab, kuklab ulanadi yoki yelim buylama bir tomoniga yelim koplangan gazlamadan bichilgan bulsa, dazmolda yopishtiriladi.
4. Mag'iz larni buklab dazmollash.	Dazmol.		Mag'izlar dazmollanadi. Ustki tomondagi mag'iz uzunasiga ikki bukib

			dazmollanadi. Ostki tomondagi mag'iz esa uzunasiga 1/3 kyenglikda bukib tikiladi.
5. Mag'iz larni ulash.	Univers al mashina.		Asosiy bo'lakning o'ng tomoniga mag'izlar qirqimini cho'ntak og'zi qirqimi tomon karatib mag'iz bukilgan ziylarini yordamchi chiziqlarga to'g'rilab ulanadi. Ostki mag'izning kalta tomonini pastga karatib kuyiladi. Mag'izning yon tomonlari cho'ntak uchlaridan 15-20 mm bo'lishi kerak. Mag'iz bukilgan ziylar 5-7 mm oraliqda ulanadi. Baxyaqator uchlari kayta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlangan chok buylama tomondan tekshirib kuriladi. Baxyaqatorlar bir chiziqda parallel bo'lib, bir xil oraliqda tugallanishi kerak.
6. Cho'ntak og'zini qirqish.	qaychi.		Asosiy bo'lakni (bo'lakni teskarisidan buylama tomonidan) baxyaqatorlar orasida cho'ntak og'zining tugallanadigan chiziqqa 1,0-1,5 mm yetkazmay 2 chetidan burchak xosil kilib, baxyaqatorga 1-2 mm yetkazmay qirqiladi. 2 chetidan yetkazmay burchak xosil kilib, baxyaqatorda 1-2 mm yetkazmay qirqiladi. Mag'izlar asosiy bo'lak teskarisiga agdariladi.
7. Cho'ntak ramkalari ziyini kuklash.	Angisho vna, igna, ip.		Cho'ntak og'zini qirqimdan xosil bulgan teshikdan mag'izlar shunday extiyotkorlik bilan utkazish kerakki, bunda mag'iz ziylari tutashtirilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning yukori va pastki tomonidagi ziylari 5-7 mm li yiriklikdagi sirma kavik bilan kuklanadi. 40 rakamli oddiy ip ishlatiladi.

8. Cho'ntakni dazmollash.	Dazmol, press, dazmol mato.		Cho'ntakning o'ng tomoniga namlangan mato kuyib ramkalari dazmollanadi.
9. Cho'ntak uchlari puxtalash.	Ikki ipli universal mashina.		Cho'ntak ramkasini uzunasiga tortib, burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak uchlari mashinada kayta baxyaqator bilan puxtalanadi.
10. Cho'ntakka NII berish.	Dazmol.		Cho'ntakning og'zi o'ng tomondan namlangan mato kuyib dazmollanadi.
11. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bulagiga kurinmani bostirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xalta ustiga kurinma qirqimini 5-7 mm ga bukib, bukilgan ziydan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi. Cho'ntak xalta bilan kurinmaning yukori qirqimlari bir-biriga to'g'ri kelishi kerak. Ziy tukilgan gazlamadan tikiladigan kiyimlarni kurinmasi cho'ntak xaltaga kyengligi 0,7-1,0 mm bulgan biriktirma chok bilan ulanadi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotkizib dazmollanadi.
12. Cho'ntak xaltani mag'iz pastki uchiga ulash.	Universal mashina.		Cho'ntak xaltaning kurinmas tomoni mag'izning pastki tomoniga o'ngini ichkariga kilib, 7-10 mm kyenglikdagi chok bilan ulanadi.
13. Cho'ntak xalta bilan kurinmani yukori tomonidagi mag'izga ulash.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xalta kiyilmaydigan kilib to'g'rilanadi va old bo'lak teskari tomonidan yukori mag'iz ulangan joydan 1-2 mm oraliqda cho'ntak xalta bilan kurinma yukori mag'izga ulanadi.
14. Cho'ntak xaltani biriktirib tikish.	Maxsus, universal tikuv mashinalari.		Cho'ntak xaltani uchta tomoni biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari puxtalanadi. Chok uchun oddiy ip ishlatiladi.

15. Cho'ntak xaltani yurmash.	Maxsus, universal tikuv mashinalari		Tayyor bulgan cho'ntak xaltaning ochik qirqimlari va cho'ntakning kolgan qirqimlari maxsus mashinada yurmalanadi.
16. NII berish.	Dazmol, press, dazmol mato, suv purkagich.		Cho'ntak oldin teskari tomondan dazmollanadi keyin namlangan matoni kuyib o'ngi tomondan dazmollanadi.

15-TAJRIBA ISHI

Mavzu: Shimning yuqori va pastki qirqimlariga ishlov berish

Ishdan maqsad: Shimning yuqori va pastki qirqimlariga ishlov berish usullarini o'rganish

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

- 1 Shimning yuqori va pastki qirqimini tikish usullari bilan tanishish
2. Shimning yuqori va pastki qirqimlari detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval)
3. Shimning yuqori va pastki qirqimlariga ishlov berish texnologik tartibini tuzish (2- jadval)
4. Shim pochasini tikish usullari bilan tanishish:
 - a) manjetsiz
 - b) manjetli

Ishga tayyorlanish uchun savollar:

1. Shimning yuqori va pastki qismiga qanday uskuna va moslamalar ishlatiladi?
2. Shimning yuqori va pastki qirqimi qanday tikiladi?

Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma`ruzalar matni, modalar jurnali.

Shimning yuqori qirqimi detallarining spetsifikatsiyasi

1 - jadval

/r	Detalning nomi	Tasviri	So ni	Ishlatiladigan material

2 - jadval

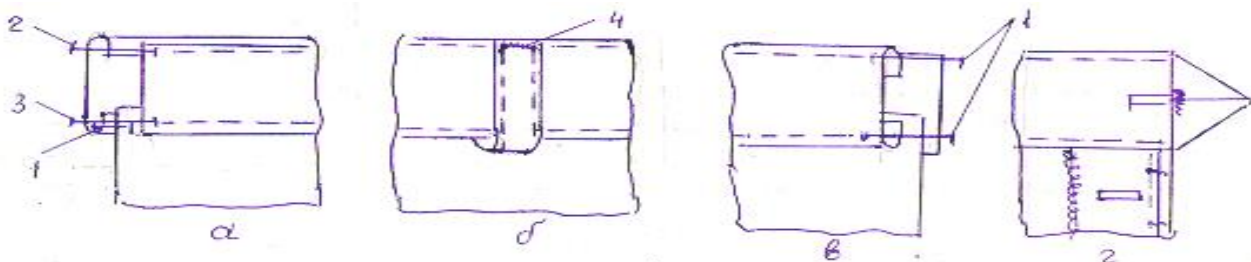
/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Shim belbog`ini tikish

Shimning belbog`i ulanma bo`lsa, o`nga ip yoki ipak gazlamadan astar qo`yiladi. Astar o`rniga kyengligi 6-7 sm. maxsus tasma qo`ysa ham bo`ladi. Belbog`ini turg`unlashtirish uchun

o'nga qotirma qo'yiladi. Belbog` shimning yuqori qirqimiga qo'sh ignali 852x32 kl. mashinada ulanadi.

Shimning belbog`i bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog` avrasi shimning yuqori qirqimiga ulanadi (chok 1). Kamar tutgichlar o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yib, belbog` ulanayotganda qo'shib tikiladi. Chok belbog` tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog`ning yuqori qirqimi teskari tomonga 0,7 sm. bukiladi va ostki tomoniga tasma qo'yilib, belbog` avrasidan 0,1 sm. kant hosil qilib bostirib tikiladi (chok 2). Belbog` ulangan chok yuz tomonidan tagiga tasmani to'g'rilab qo'yib, bostirib tikiladi ( a, chok 3). Kamar tutgichlarni 0,3-0,4 sm. bo'shroq qoldirib, ularning yuqori uchi belbog` yuqori qirqimiga puxtalanadi (b, chok 4).



Shim belbog`ini tikish.

Belbog` qo'sh ignali 852 x 32 kl. mashinasida ulanishida belbog` avrasi bilan tasma shim yuqori qirqimiga maxsus buklagich yordamida bir vaqtda ulanadi (v, chok 1). Belbog` shimga ulangandan keyin, belbog` qismlarining bir-biriga ulangan choklari kesilib, belbog` uchi ag'darma chok bilan tikiladi, yuz tomonga ag'darilib dazmollanadi. Belbog` uchi qirqimi puxtalanadi va izma yo'rmalanadi. (g).

Shimning pastki qirqimlari detallar spetsifikatsiyasi

1 - jadval

/r	Detalning nomi	Tasviri	So ni	Ishlatiladigan material

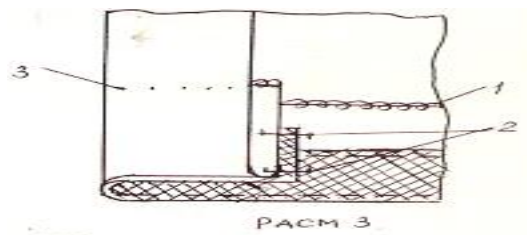
2 - jadval

/r	Texnologik jarayonning mazmuni	Tasviri	Texnikaviy shartlar	Uskunalar

Shim pochasini tikish

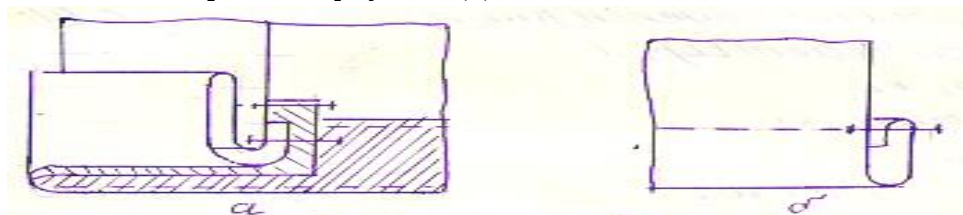
Shimning pochasi manjetli yoki manjetsiz bo'ladi.

Jun gazlamadan tikiladigan shimning manjetsiz pochasini tikish uchun oldin andaza qo'yib bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Pochasi ziya titilib ketmasligi uchun bir yoq ziya bo'rttirilgan tasma shimning o'ngiga gir aylantirib 428-2 «Minerva» yoki 72314-101 «Minerva» firmasining (Chexoslovakiya) qo'sh ignali mashinasida bostirib tikiladi (chok 2). Tasmaning bo'rtma ziya pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Pochaning qirqimi oldin 51-A, 208-A kl. maxsus mashinalarida yo'rmalab olinadi (chok 1) va belgilangan chiziq bo'ylab bukiib, Yashirin baxiyali 285 kl. mashinasida tikib qo'yiladi (chok 3)



Manjetsiz shim pochasini tikish.

Shim pochasi manjetli bo'lsa, shim pochasini belgi chiziq bo'ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm. chiqarib tasma Chexoslavaqiya "Minerva" firmasining maxsus qo'sh ignali 428-2 kl. yoki 72314-101 kl. mashinalarida bostirib tikiladi. Manjet shim o'ng tomoniga qaytarilib, maxsus moslamada dazmollanib, yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari maxsus 220 kl. mashinasida puxtalab qo'yiladi (a).



Shimning manjetli va manjetsiz pochalarini tikish.

Ip gazlamadan tikiladigan shimlarning pochasiga tasma qo'yilmaydi, balki universal mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi (rasm, b).

16-TAJRIBA ISHI

Mavzu: To'g'ri bichimli yubkaga ishlov berish.

Ishdan maqsad: To'g'ri bichimli yubkaga ishlov berish usullarini o'rganish.

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

1. Yubkaning yuqori va pastki qirqimlariga ishlov berish usullari bilan tanishish.
2. Yubka etagiga ishlov berish usullari bilan tanishish.
1. Uybka taqilmasi, yuqori va pastki detallarining spetsifikatsiyasini tuzish (1-jadval)
2. O'qituvchining topshirig'i bilan yubkaning taqilmasini tayyorlash
3. Uybka taqilmasini tayyorlashning texnologik ketma-ketlik tuzish va 2-jadval shaklida bajarish.

Ishga tayorlanish uchun savollar:

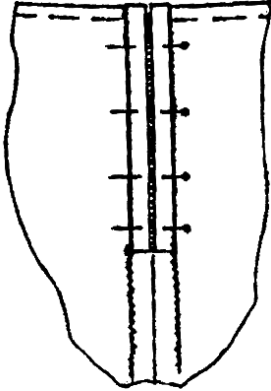
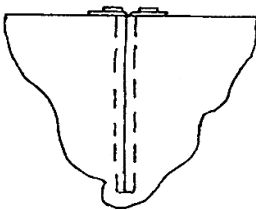
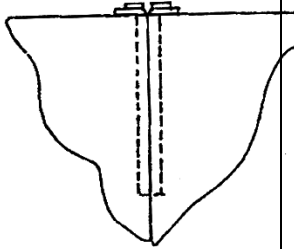
1. Yubka taqilmasining qanday turlari bor?
2. Yubkaning taqilmasi asosiy bo'lakka qanday usullar bilan ulanadi?

Asbob va qo'llanmalar: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 2.3. Ma'ruzalar matni, modalar jurnali.

Yubkaning taqilmasining detallarining spetsifikatsiyasi

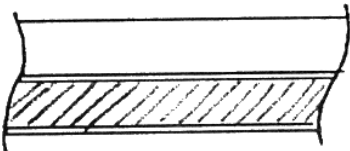
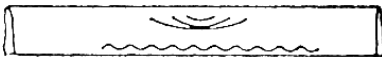
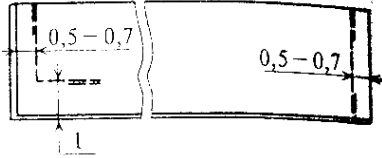
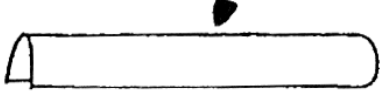
1 - jadval

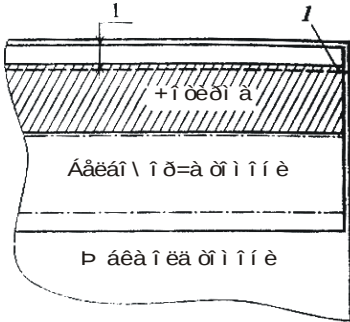
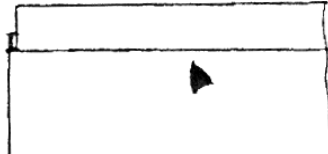
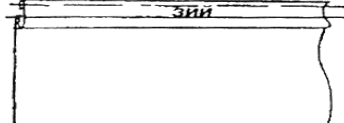
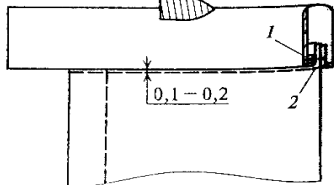
T/r	Detalning nomi	Tasviri	Soni	Ishlatiladigan material

IV. «Molniya» li taqilmaga ishlov berish				
4.1. Molniya tasmani to'g'nag'ichlar bilan ilintirib qo'yish.	To'g'nog'ichlar.		Yubkaning teskari tomoniga «molniya» tasmasi o'ngini pastga qaratib, uning tishlarini yon qirqimlari bilan biriktirib tikilgan bahyaqatorga to'g'ri tushadigan qilib, yuritgichni bel chizig'idan 5-7 mm pastroqqa joylab qo'yiladi. «Molniya» tasma to'g'nog'ichlar bilan uni tishlariga ko'ndalang joylashtiriladi, tayyor kiyim taqilmasi burishib qolmasligi uchun «molniya» tasma tarang tortiladi. Molniya tasmani puxtlangan joyi, yubka taqilmasini uzunligini belgilangan chizig'idan kamida 10 mm pastroqqa tushib turishiga ahamiyat berish kerak, aks holda boshqa uzunroq «molniya» kerak bo'ladi.	
4.2. Molniya sirmalash.	Igna, ip.		Yubkani «molniya» tasmaga uning tishlariga yaqin joyda yirikligi 5 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bostirib ko'klanadi. To'g'nag'ichlarni olib tashlanadi.	
4.3. Yubka o'ngi tomonidan «molniya» taqilmani bostirib tikish.	Universal mashina.		Bahyaqator kyengligi 8-7 mm, u yuritgichning kyengligiga bog'liq bo'ladi. Gazlama rangiga mos ipak ishlatiladi. Bahya yirikligi 10 mm da 3-4 ta bahya. Bezak bahyaqator yuritishda (9 mashinada) bir tomonli tepki ishlatish tavsiya etiladi va gazlama qalinligiga qarab mashina ustki ipining tarangligini rostlash kerak bo'ladi. Bahyaqatorni oddiy tepki ishlatib tikishda, gazlama qalinligi va «molniya» tishini qalinligiga teng bo'lgan qalin qog'oz qo'yib tikish tavsiya etiladi.	

Yubka taqilmasini tayyorlashning texnologik ketma-ketligi

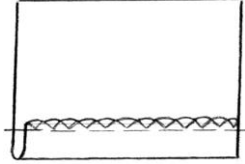
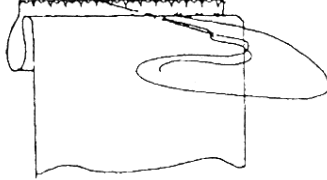
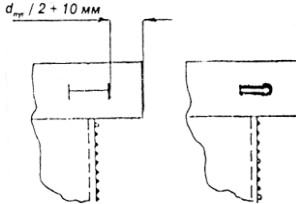
Yubkaning yuqori qirqimlariga ishlov berish bo'yicha texnologik

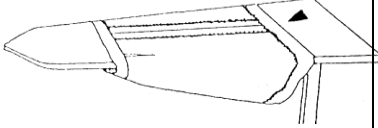
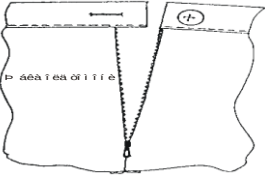
Texnologiya asosida faoliyat turlari	Tavsiya etiladigan moslama va uskunalar	Chizma	Standart asosida operatsiyani bajarish tartibi
I. Belbog'ga ishlov berish			
1.1. Belbog'ga qotirma yopishtirish.	Dazmol.		Belbog' teskarisiga yelim qotirimani yelimli tamonini qo'yib, dazmol yordamida yopishtiriladi va tekislanadi.
1.2. Belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' belda yaxshi turishi uchun, belbog'ning buklangan qismi kirishtirib, ochiq qirqimi esa cho'zib dazmollanadi.
1.3. Belbog' uchlarini ag'darma chok bilan tikish.	Universal mashina.		Belbog' o'ngini ichkariga qaratib uzunasi bo'ylab ikki bukib, qirqimlari to'g'rilanadi, izma ochiladigan tomoni to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi. Chok haqi 0,5 mm.
1.4. Burchakdagi ortiqcha chok haqqini qirqib tashlash.	Qaychi.		Chok haqidan 2-3 mm 0,7 mm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.
1.5. Belbog' uchlarini o'ngiga ag'darish.	Dukcha.		Belbog' uchlari dukcha yordamida o'ngiga ag'dariladi.
1.6. Belbog' uchidagi ziylarni ko'klash.	Ignap.		Belbog' uchlarining ziylari maxsus mashinada yoki qo'lda to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi.
1.7. Belbog'ni dazmollash.	Dazmol.		Belbog' uchlari va belbog'ni o'rtasidan uzunasi bo'ylab bukib dazmollanadi. Ko'klangan qaviqqator iplari izma ochib bo'lgandan keyingina so'kib tashlanadi.

II. Belbog'ni yubka yuqori qirqimiga ulash				
2.1. Yubka yuqori qirqimiga belbog'ni biriktirib tikish.	Univ ersal mashina.		Yubkani o'ngiga belbog'ni o'ngini qaratib, qirqimlarni, kertimlarni to'g'rilab to'g'nog'ichlar bilan to'g'nab qo'yiladi va 1 sm biriktirma chok bilan biriktiriladi. Belbog'ni biriktirayotganda, yubka old bo'laginging yon qirqimiga 2sm yetkazmay, ilmoq qo'shib tikiladi. Ilmoq uzunligining tayyor holati 6-12 sm.	
2.2. Belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib sirmalash va dazmollash.	Daz mol, ip, igna.		Belbog' ulangan chokni belbog' tomonga yotqizib, avval sirma qaviq bilan ko'klanadi, so'ngra past bosim bilan dazmollanadi.	
2.3. Belbog'ni pastki qirqimini bukib ko'klash.	Ip, igna, angishv ona.		Belbog' pastki qirqimini ichkariga 0,8-0,9 sm ga bukib, belbog' ulangan bahyaqatorni 0,2-0,3 sm yopadigan qilib bukib ko'klanadi.	
2.4. Belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan bezak bahyaqator yuritish.	Univ ersal mashina, dazmol.		Belbog' o'ngi tomonidan bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm oraliqda bezak bahyaqator yuritiladi. Ko'klangan iplar sukib tashlanadi va dazmollanadi.	

Yubkaning pastki qirqimlariga ishlov berish bo'yicha texnologik

Yubka etagiga ishlov berish			
3.1. Yubka etagini yo'rmalash.	Maxsus mashina.		Yubka etagini maxsus mashinada yo'rmlanadi.

3.2. Yubka etagini ko'klash.	Yubka bukib	Igna, ip, qaychi.		Belgi chiziq bo'ylab yubka etagini qirqimi teskari tomonga bukiladi va yirikligi 15-20 mm to'g'ri sirma qaviq bilan bukib ko'klanadi.
3.3. Yubka etagini dazmollash.	Yubka	Dazmol.		Yubka etagini dazmollashda yubka tanda ipining yo'nalishiga moslashtiriladi. Yo'rmalangan qirqimiga yyetkazmay dazmollanadi.
3.4. Yubka etagini bukib tikish.	Yubka	Igna, ip, qaychi.		Yo'rmalangan yubka etagi maxsus mashinada yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan bukib ipni tarang tortmasdan tikiladi. Ipak iplar gazlama rangiga mos, igna №1.
3.5. Ko'klangan iplarni so'kish.		qaychi.		Yubkani ko'klangan iplardan tozalanadi.
3.6. Yubkani dazmollash.	Yubkani	Dazmol.		Yubkaning etagiga namlangan dazmol mato qo'yib dazmollanadi.
Yubkaga uzil-kesil ishlov berish				
4.1. Izmani yo'rmalash.	Izmani	Maxsus mashina.		Izmalar o'zni belgilangandan so'ng maxsus mashinada asosiy gazlama rangiga mos ip bilan yo'rmalanadi.
4.2. Yubkani tozalash.	Yubkani	Cho'tka, gazlama parchasi.		Yubkadagi iplarni qoldiqlarini, iplarini, bukib ko'klangan iplarni va h.k.lar qirqib tashlanadi, bo'r yoki sovun izlari cho'tka yoki yubka gazlamasidan olingan gazlama parchasi bilan tozalanadi.

4.3. Yubkaga namlab-isitib ishlov berish (teskari tomondan bajariladi).	Dazmol.		Yubka belbog'idan boshlab dazmollanadi, belbog'ni teskarisiga dazmol mato qo'ymay dazmollanadi.
4.4. Yubka etagiga namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka etagini ishchiga qaratib qo'yiladi va navbati bilan joyidan surib dazmollanadi. Yubka bukish haqi izlari o'ngi tomonga botib chiqmasligi uchun, bitta dazmol matoni taxlab bukish haqiga tutashtirib qo'yiladi, ikkinchi dazmol matoni namlab etak dazmollanadi.
4.5. Yubka o'ng tomonidan namlab-isitib ishlov berish.	Dazmol.		Yubka o'ngi tomonidagi hosil bo'lgan yiltiroq joylarni namlangan dazmol-mato qo'yib dazmollab yo'qotiladi.
4.6. Yubkani quritish.			Yubka yaxshi qurishi uchun, uni ilib osib qo'yiladi.
4.7. Tugma va temir ilgaklarni chatish.	Igna, ip		Ikki teshikli tugmalarni 30-40 raqamli oddiy ip bilan, 5-6 ta qaviq bilan chatiladi. Temir ilgaklar 40-raqamli oddiy ipda 4-5 ta qaviq bilan chatiladi.

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. «Ta'lim to'g'risida» O'zbekiston Respublikasining qonuni. Toshkent. 1992 y.
2. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. Toshkent, 1997 y.
3. X.Komilova, N.K.Hamroeva. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T, 2003 y.
4. I.N. Litvinova, Ya.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. Toshkent. «O'zbekiston» 1997 y.
5. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.
6. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi.Toshkent. O'qituvchi. 1989 y.
7. М.К.Расулова, М.А.Шукурова. Новые технологии в производстве изделий легкой промышленности. Текст лекции. ТИТЛП. 2003 г.
8. А. Т. Truxanova. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent. «O'qituvchi» 1996
9. И.Н.Мурыгин. Основы функционирования технологического процесса швейного производства. Москва. 2001 г.
10. Е.Х.Меликов и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Москва. Легпромбытиздат, 1988.
11. П.П.Кокеткин. Одежда. Справочник. М. 2001 г.
12. П.П.Кокеткин. Одежда. Справочник. Промышленная технология одежды. М. Легпромбытиздат. 1988 г.
13. В.Ф.Шаньгина. Оценка качества соединений деталей одежды. Москва. «Легкая и пищевая промышленность». 1981 г.
14. Журнал «Швейная промышленность» Москва 2000-2004 г.
15. А.В.Савостицкий. Технология швейных изделий. Москва. 1971 г.
16. А.Т.Truxanova. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo'llanma. Toshkent, «O'qituvchi» 1987 y.
17. Журнал. «Швейное и раскройное оборудование» Москва. 2004 г.
18. Журнал. «Азбука » Текстильная и легкая промышленность. Москва. 2004 г.
19. Журнал. Курьер. Россия. 2004 г. №5.
20. И.С.Зак и др. Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности. Москва. Легпромбытиздат. 1988 г.
21. И.И.Галынкер и др. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. М., Легкая индустрия. 1980 г.
22. To'qimachilik va tikuvchilikdan ruscha-o'zbekcha atamalar lug'ati. 1993 y.
23. X.X.Samarxo'jaev. Tikuv korxonalari asbob-uskunalari. Toshkent, 2000 y.
24. М.А.Shukurova, М.К.Rasulova. Tikuv korxonalarini loyihalash. O'quv qo'llanma. Т., ТТЭСІ. 2004 y.
25. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления мужских костюмов. М. 1983 г.
26. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления женских пальто. М. 1983 г.
27. М.К.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi fanidan uslubiy ko'rsatma. Т., ТТЭСІ. 2004 y.
28. Л.Н.Флерова, Т.В.Голикова, Л.В.Золоцова. Технология трикотажно-швейного производства. М., «Легкая индустрия» 1976 г.
29. В.И.Дрожжин, Н.В.Орехенкова. Справочник по швейно-трикотажному производству. М., «Легкая и пищевая промышленность» 1982 г.

30. www.yandex.ru.
31. www.rambler.ru.
32. www.yahoo.ru.
33. www.google.ru, www.google.com.
34. www.textileclub.ru
35. textilegroup.ru.
36. www.remesla.ru.

