



А. П. Рогова

**ЭРКАКЛАР
ВА БОЛАЛАР
УСТЎКИ
КИИМИНИ
КОНСТРУКЦИЯЛАШ
АСОСЛАРИ**

К И Р И Ш

Кейинги йилларда партия ва ҳукуматимиз маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини купайтириш, тикилган буюмлар, жумладан, кийим-кечаклар ассортименти структурасини янада такомиллаштириш, сифатини яхшилаш, тикувчилик тармоғини жадал ривожлантириш ҳисобига ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш вазифаларини илгари сурди.

Бу вазифаларни муваффақиятли амалга ошириш учун Енгил саноатнинг тикувчилик тармоғига қарашли корхоналарни техник жиҳатдан қайта қуrollантириш ва қайта қуриш, янги комплекс-механизациялаштирилган жараёнларни, янги техника ва илгор технологияни жорий этиш, янги материаллар, хусусан қистирмабop материаллардан фойдаланиш, шу билан бирга технологик жараёнларни автоматлаштириш учун кийим деталларининг контурларини, база конструкцияларни унификациялаш ишларини йўлга қўйиш талаб қилинади.

Тайёр кийим юқори сифатли ва уни тикиш (ишлаб чиқариш) иқтисодий жиҳатдан самарали бўлиши учун кийимни лойиҳалаш вақтидаёқ бунга замин яратилади. Тикувчилик саноати ходимлари айна шу боисдан лойиҳалаш вақтида бўлғуси буюмнинг сифатини яхшилаш имкониятларини излайдилар ва топишга ҳаракат қиладилар.

④ [Кийимни конструкциялаш уни лойиҳалашнинг энг муҳим қисми ва мураккаб ижодий иш бўлиб, бадий конструкторлик ҳамда техник вазифаларнинг ечимини қамраб олади.

Кийимни конструкциялаш деганда, одатда, кийимни ташкил этадиган деталлар ва материаллар комплекси, шунингдек, уларни узаро улаб-тикиб, муайян размердаги ва формадаги яхлит буюм ҳолига келтириш усуллари, воситалари тушунилади (1).

Турли хил ва моделли кийимнинг конструкцияси унинг 03

тикиш технологиясининг такомиллашувига ҳамда модага қараб ўзгариб туради (2). Бу ҳол янги моделдаги кийим конструкциясини ишлаб чиқишни бирмунча мураккаблаштиради. Ишни енгиллаштириш учун типавий ва база конструкциялардан кенг фойдаланилади.

Кўплаб ишлаб чиқариладиган кийимларни конструкциялашда фан ютуқларига ва конструкциялаш соҳасида орттирилган кўп йиллик тажрибаларга таянилади, шунингдек, амалий антропология, материалшунослик, кийим тикиш технологияси, кийим гигиенаси каби ўзаро яқин фанлар соҳасида ҳамда тикувчилик корхоналарида ишни ташкил этиш ва тежамкорлик бора-сида эришилган ютуқлардан фойдаланилади. Шу мақсадда замонавий математик методлар ва электрон-ҳисоблаш машиналари — ЭҲМ лар тобора кўпроқ қўлланилмоқда. Ҳозирги мавжуд ЭҲМлар кишининг гавдасини ўлчаш пули билан олинган маълумотларни ишлаб чиқиш, андаза деталларининг жуда кўп ҳисоблаш параметрларини инобатга олиш, мураккаб ҳисобларни ечиш ва турли-туман асбоблар ёрдамида графиклар ясаш [2] имкониятини туғдиради.

Кийимни лойиҳалаш вақтида ЭҲМ лардан фойдаланилса, ЕСКД (Конструкторлик ҳужжатлари ягона системаси)да кўзда тутилган лойиҳалаш ишларини тартибга солиш осонлашади. ЕСКД конструкторлик ҳужжатларининг маҳаллий системалари сонини камайтиришга, ҳужжатлар рўйхатини барқарорлаштиришга, конструкторлик ишларини механизациялаштиришга, замонавий кўпайтириш техникасини қўллашга, ҳужжатларни рўйхатга олиш ва сақлаш ишларини тўғри ташкил этишга ёрдам беради, ҳужжатларнинг адаштириб юборилишининг олдини олади, конструкциялаш ишларини оқилона ташкил этиш ва ишлаб чиқаришни ЭҲМ лардан фойдаланиладиган қилиб тайёрлаш имкониятини туғдиради.

ЕСКД да янги форма ва янги конструкциядаги кийимларни лойиҳалашнинг беш босқичи кўзда тутилган. Кийимни стандарт жуссага мўлжалланган андаза бўйича (типавий) лойиҳалашда босқичлар сопи учдан ошмайди; автоматлашгирилган тарзда лойиҳалашда эса яна уч босқич — ЭҲМ га киритиш учун алгоритм ишлаб чиқиш босқичи; программа тузиш босқичи; бошланғич ахборотлар босқичи қўшнилади.

Уш иккинчи ва ундан кейинги беш йилликлар ишлаб чиқаришни интенсивлаш ва унинг самарадорлигини ошириш беш йилликлари бўлади. Кийим-кечакни лойиҳалаш вақтида конструкциянинг технологик (ишлов бериш) жиҳатдан қулайлиги (технологичность) асосий самарадорлик элементи ҳисобланади. Технологик қулайлик деганда, буюм конструкциясининг сифат кўрсаткичларидан бирини ифодаловчи хоссалари мажмуи тушунилади. Кийимнинг технологик жиҳатдан қулай конструкцияси истеъмолчиларнинг ҳамда корхонанинг талабларига жуда мос келади, кийим деталларига технологик ишлов бериш ва уларни йиғишнинг энг мураккаб методларидан фойдаланиш имкониятини туғдиради. Конструкция-

нинг технологик қулайлигига эришишда лойиҳалаш босқичларининг ҳаммаси ўз улушини қўшади.

Кийимни лойиҳалашда ҳал қиллинадиган асосий масалалар форма ва уни ҳосил қила билишдан иборат. Ҳозир кийимлар асосан туқилган газламадан, трикотаж, чарм, мўйна ва бошқа материаллардан тикилади. Кийимга форма бериш усуллари ишлатиладиган газлама (материал)нинг хоссаларини назарда тутиб танланади [3]. Замонавий кийимларга ясси туқилган материаллар, хусусан форма ҳосил қилишнинг учта асосий методини ва уларнинг комбинациясини қўллашга имкон берадиган газламалар ишлатилади (11-расм).

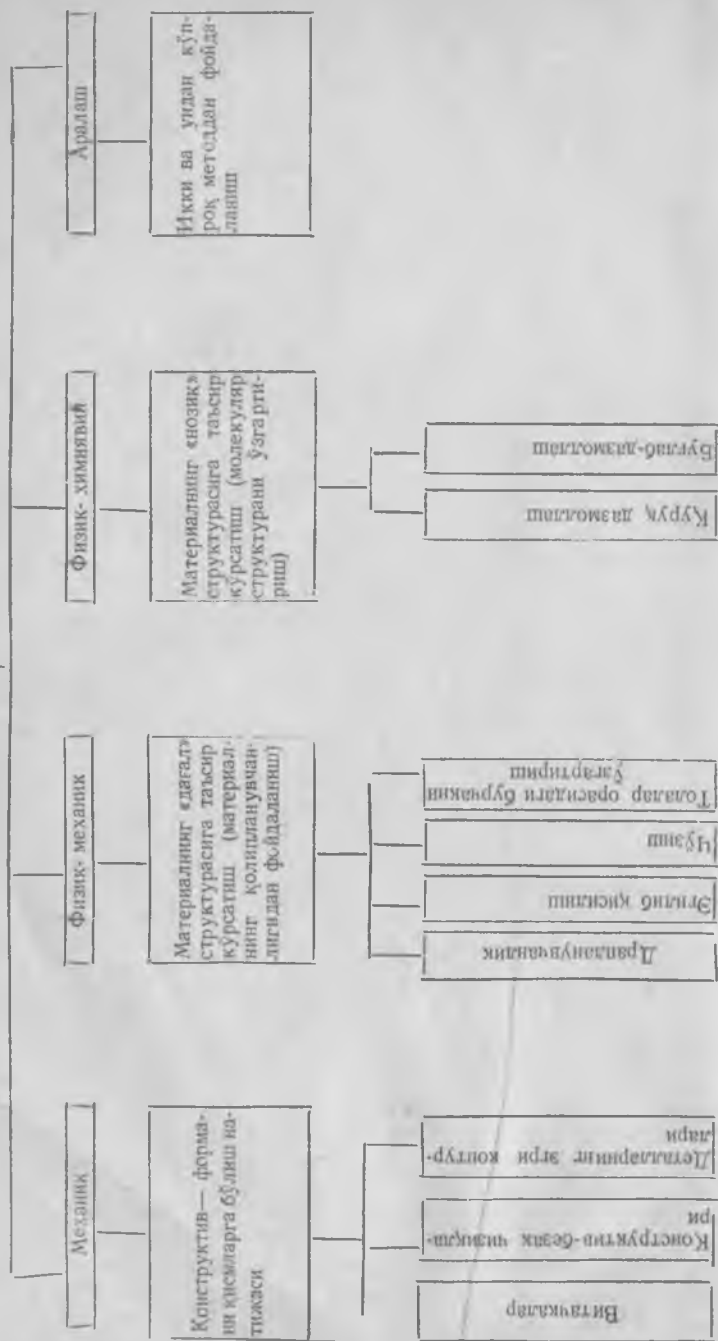
Кийимнинг формаси конструкция бўйича, яъни уни қоматга ва гавданинг ўлчамларига мос келадиган деталь (булак) ларга бўлиш йўли билан ҳосил қилинади. Юзанинг эгрилик радиуси кичик бўлган ҳолларда андазага қўшимча конструктив элементлар киритилиши лозим, бундай элемент, кўпинча, витечкадан иборат бўлади.

Газламанинг драплавувчанлиги га ва тўрсимон тузилишдаги материалнинг сирпанчиқлик (ҳаракатчанлик) хоссасига асосланиб кийимга шакл бериш, яъни форма ҳосил қилиш методи кийимларни бичиб тикиш усуллари келиб чиқишдан олдин қўлланилган. Тўрсимон тузилишдаги газламанинг сирпанчиқлиги аниқроғи, ҳаракатчанлигидан аслида «қиясига бичиш» усулида кенг фойдаланилади. Бироқ кийимни кийган вақтда материалнинг танда ва арқоқ иплари орасидаги бурчаклар эгри юзаларда қайта тақсимланиб узаро мос ҳолда жойлашувини ҳисобга олиб, газламанинг бу хусусиятидан 50-йиллардан бошлаб одатдагича бичиш усулларида ҳам фойдаланилмоқда. Пальто ва костюмлар группасига мансуб буюмларда қиялик бурчаги 10° гача қабул қилинган, кўйлақлар группасига кирадиган буюмларда эса қиялик бурчаги $15 - 17^\circ$ бўлиши мумкин. Форма ҳосил қилишнинг бу методида кўпгина чокларга ва витечкаларга деярли ҳожат қолмайди, бошқача айтганда, улар ё қисман, ёки бутунлай йўқотилади.

Кийим тикиладиган материалларнинг драплавувчанлиги деганда уларнинг эгилувчанлик, баланглаш хусусияти ва ҳаракатчан енгил бурмалар ҳосил қилиб, ҳилпиллаган (тўкис) форма касб этиш хусусияти тушунилади. Бу метод кийимларнинг анча мураккаб формаларини ҳосил қилишга имкон берганлигидан асосан хотин-қизлар кўйлақларини лойиҳалашда қўлланилади.

Кийим-кечакка нам-иссиқлик ишлови берилганда, яъни сув пуркаб дазмоллаганда материалнинг дағал структураси гўё ўзгаради (иплар, толалар чўзилади, таранглашади, сиқилади, иплар системалари қийшаяди), материалнинг молекуляр структураси ўзгаради. Синтетик толалардан туқилган газламалар пайдо бўлгунга қадар материални сув пуркаб дазмоллаш (нам-иссиқлик ишлови бериш) тикилган кийимга ҳажимий шакл беришнинг асосий методи ҳисобланиб, уларни турлантириш имкониятини туғдиради. Дазмоллаш чала фабрикаш шаклининг ўзгаришига қараб, қўйидаги турларга ажратилади: дазмоллаб чўзиб деталлар ўлчамларини катталаштириш (оттягивание); сув пуркаб дазмоллаб деталлар размерини кичрайтиш (сутуживание); чокларни бир томонга ётқизиб дазмоллаш (заутюживание); чокни икки томонга қайириб дазмоллаш (разутюживание); дазмоллаб чок солиш (фальцевание); дазмол теккан жойдаги ялтироқни буглаб-

ФОРМА ҲОСИЛ ҚИЛИШ МЕТОДЛАРИ



1.1-расм. Форма ҳосил қилиш методлари.

дазмоллаб кетказиш (отпаривание); пресслаш. Конструктив метод тикув материалларининг шакли (формаси)га боғлиқ бўлмаганлигидан универсал метод ҳисобланмоқда ва юқорида айтиб ўтилган методни сиқиб чиқармоқда.

«Кийимнинг андазасини тузиш» («Конструирование одежды») курсининг асосий вазифаси унинг айрим элементларини кўриб чиқишдан иборат. Бу элементларга қуйидагилар киради: кийим ҳақидаги умумий маълумотлар ва кийимлар классификацияси; кийимга қўйиладиган талаблар; пластик анатомия ва антропометрия, кийимни размери жиҳатидан стандартлаш; конструкторлик ишларининг сифатини назорат қилиш ва ҳоказо. Эркаклар ҳамда ўғил болаларнинг турли ассортиментдаги, ҳар хил мақсадларда кийиладиган ва бичими, андазаси турлича бўлган кийимлари деталларининг чизмаси — ёйилмасини ҳисоблаш ва чизиш методларига мазкур курсда асосий ўрин берилган, ёйилмалар ҳосил қилиш (чизиш) принциплари ва методлари тушунтирилган. Ёйилма (чизма)ларнинг асосий ҳисоблари ҳамда уларни чизиш тартиби ЦНИИШП методикаси буйича қабул қилинган. Курсни ўтган вақтда маиший хизмат системасидаги лойиҳалаш ишларининг ўзига хос хусусиятлари ҳам тушунтирилиши лозим.

1. КИЙИМ АНДАЗАСИНИ ЧИЗИШ УЧУН БОШЛАНҒИЧ МАЪЛУМОТЛАР

1.1. КИЙИМЛАРНИ КЛАССИФИКАЦИЯЛАШ АСОСЛАРИ ВА УЛАРГА ҚЎЙИЛАДИГАН ТАЛАБЛАР

1.1.1. КИЙИМ ТЎҒРИСИДА УМУМИЙ МАЪЛУМОТ

Кишининг баданини атроф-муҳитнинг салбий таъсиридан ҳимоялайдиган либос кийим-кечак деб аталади. Кийим-кечак инсоият тараққиётининг илк босқичларида пайдо бўлган.



1923 й



1937-1939 й



1948-1952 й



1964-1965 й

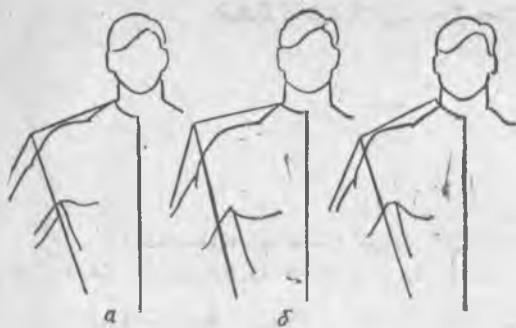


1977-1978 й



1982-1984 й

12-расм. Эркаклар кийим формасининг ривожланиши, 1923—1984 йиллар



1.3- расм. Эркаклар кийи-
мида елка сатҳининг ди-
намикаси:

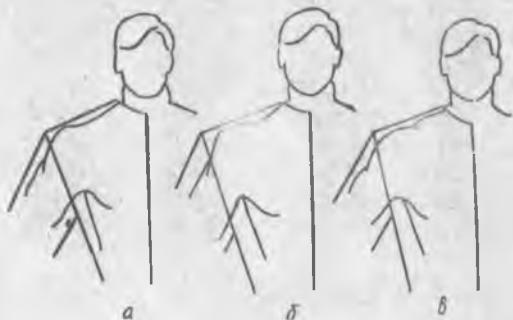
a — баландлаштирилган;
б — нормал; *в* — пасайти-
рилган

Кийимнинг материали, формаси ва бичимига қараб, кишининг турмуш тарзи, яшайдиган иқлимий шароити, унинг қандай синф ва табақага мансублиги, маданий савияси, моддий фаровонлиги тўғрисида фикр юритиш мумкин [2].

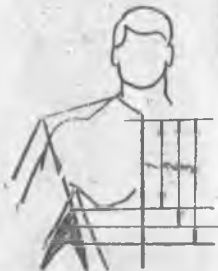
Кийимнинг ҳамма қисмлари (пиджак, шим, жилетка) пой-абзал ва бошқа қўшимчалари билан бирга костюмни ташкил этади. Костюм турли мамлакатлар халқлари ва жамият-

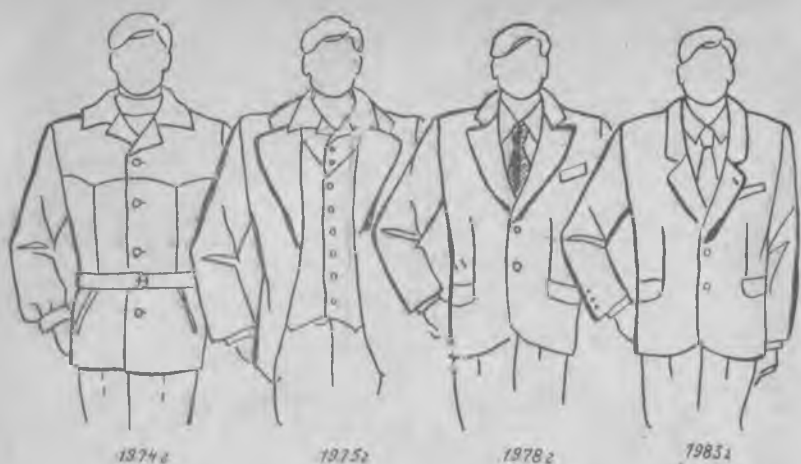
1.4- расм. Эркаклар кос-
тюмида елка узунлигининг
динамикаси:

a — нормал; *б* — узайти-
рилган; *в* — қисқартирил-
ган



1.5- расм. Елка ўми-
зининг динамикаси





1.6- расм. Эркаклар пиджагида бел ва этак чизиклари вазиятининг динамикаси (1969 — 1983 йиллар)

ларининг узига хос тарзда тараққий қилишини, миллий қиёфасини аниқ акс эттиради, шунингдек, киши шахсини характерлайди.

Гардероб деганда, бир кишига ёки бир оиллага тегишли жами кийим-кечак тушунилади [4].

Кийимнинг янги формасини энг аввало унинг бичими (силуэти) белгилайди. Бичим (силуэт)— кийим формасининг текисликдаги ифодаси. Кийимнинг асосий бичимлари (асосий силуэтлар) қуйидагилардан иборат (1.2- расм): бели ёпишиб турадиган бичимли кийим; гавдага ёпишиб турадиган бичимли кийим (белнинг ёпишиб туриши ҳар хил бўлиши мумкин); бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийим; тўғри бичимли кийим (гавдага кўпроқ ёки камроқ ёпишиб туради); кенг бичимли кийим.

Конструкциянинг элементлари доимо ўзгариб туради. Масалан, андазада елканнинг сатҳи (қиялиги) табиий (1.3-расм, а), баландлаштирилган (1.3-расм, б) ва пасайтирилган (1.3-расм, в) бўлиши, елканнинг узунлиги — нормал (1.4- расм, а) узайтирилган (1.4-расм, б) ёки қистирилган (1.4-расм, в), энг ўзининг чуқурлиги оширилган (1.5-расм, поз. 1), нормал 1.5- расм, поз. 2) ва камайтирилган (1.5-расм, поз. 3) бўлиши мумкин.

Бел чизиги кийимнинг бичимини белгилаб беради; бел чизиги тўғри, гавдага қисман ёпишиб турадиган, белга ёпишиб турадиган ва кенг бўлиши мумкин (1.2—1.6- расмлар).

Кийимнинг этаги торайтирилган, нормал ёки кенгайтирилган бўлади (1.2- расмга қараңг).

Костюмнинг бичими елканнинг қиялик даражасига, қоматга, енг ўзининг кўринишига, бел чизигининг паст-баландлигига ва буюм этагининг кенг-торлигига боғлиқ. Костюмнинг форма-

си конструктив ечимлар натижасида ва костюмнинг айрим қисмларини бирлаштириш оқибатида вужудга келади. Форманинг геометрик кўринишининг ўзгариши бичимнинг ўзгарганлигидан далолатдир; форма шакл жиҳатидангина эмас, балки ҳажми (катталиги) жиҳатдан ҳам ўзгаради (1.6-расмга қаранг [5]).

Болалар кийими катталар кийимининг нусхаси бўлиб, барча деталлар такрорланади. Болалар кийими ҳозирги кўринишини касб этгунга қадар узоқ ривожланиш йўлини босиб ўтди [6]. Болалар кийимини лойиҳалашда ҳар бир ёш группасига мансуб болаларнинг гавда тузилишидаги ўзига хос жиҳатлар XX асрдагина ҳисобга олина бошланди.

1.1.2. ҲОЗИРГИ ЗАМОН КИЙИМЛАРИНИ КЛАССИФИКАЦИЯЛАШ

Ишлаб чиқаришнинг турли босқичларида ҳисоблаш техникасини қўллаш кийимнинг деталлари ва узелларини кодлаш заруратини келтириб чиқаради. Маҳсулот Бутуниттифоқ классификатори — МБК (общесоюзный классификатор продукции — ОКП) да тикилган кийимларнинг ўнли системасидаги эгасиз классификацияси қўлланилади. Тикилган кийимлар МБК да мустақил классга ажратилиб, 85 номери билан белгиланган. Тикилган кийимлар бирин-кетин классификацияланади: класс, кенжа класс, группа, кенжа группа, тур, кенжа тур ва гуруҳларга бўлинади. Ўзаро боғлиқ шифрлар мажмуи — код маҳсулотнинг қисқартирилган шартли белгиси ҳисобланади. МБК да кодлашнинг ўнли системаси қабул қилинган. Ҳар қайси белгини таърифлаш учун муайян миқдорда ўнли разрядлар ажратилган [2].

Коднинг 1 ва 2-разрядлари (85) — «Тикилган буюмлар» класс.

3-разряд — кенжа класс, буюмларнинг ассортимент бўйича классификацияси: 1 — устки кийим; 2 — костюм-кўйлақдан иборат кийимлар; 3 — ички кийим; 4 — бош кийими; 5 — махсус кийим ва ҳоказо.

4-разряд — вазифаси жиҳатидан ухшаш ва модель-конструктив ечими жиҳатидан бир-бирига яқин буюмларнинг группа-хиллари мажмуи: 1 — пальто; 2 — калта пальто; ... 5 — кўйлақ, ..., 7 — эркаклар кўйлаги ва ҳоказо.

5-разряд — ҳам ашё тури бўйича кенжа группа: 1 — ип газламалар; 2 — зигир толаси ва аралаш толадан тўқилган газламалар; 3 — шойилар, синтетик ва аралаш толалардан тўқилган газламалар ва ҳоказо.

6-разряд — буюмнинг жинс-ёш белгилари бўйича хиллари: 1 — эркаклар учун; 2 — аёллар учун; 3 — ўғил болалар учун ва ҳоказо.

7-разряддан 10-разрядгача — хиллараро классификация.

1.1.3. КИЙИМГА ҚЎЙИЛАДИГАН ТАЛАБЛАР

Кийимни лойиҳалаш талаблар программасини тузишдан бошланади. Талаблар икки группага ажратилади: *истеъмолчи (матлуботчи)лар талаблари* ва *саноат-экономика нуқтаи назаридан қўйиладиган талаблар*.

Биринчи группага эксплуатацион, эстетик, гигиеник талаблар, кийимнинг товарлик сифатига, кўринишига онд ва бошқа талаблар кириди.

Эксплуатацион талаблар деганда, кийимнинг вазифасига ва фойдаланиш шароитларига мослиги, қулайлиги, чидамлилиги, ишончлилиги, формасининг барқарорлиги тушунилади.

Эстетик талаблар деганда, кийимнинг модага мослиги,

янги материаллардан тикилганлиги, янги отделкалар ишлатилганлиги, истеъмолчиларнинг эстетик дидларини қондириши тушунилади.

Гигиеник талабларга кийимнинг иссиқлик баланси, ҳаво ўтказувчанлиги, ички (кийим остидаги) нам-тердан ёки ташқи нам (қор-ёмғир) таъсиридан ҳимоялаш даражаси, енгиллиги, конструкциясининг қулайлиги (кишининг нормал физиологик функцияларига халақит бермаслиги) киради. Гигиеник талаблар бирмунча умумийроқ бўлиб, эргономик талабларни ҳам ўз ичига олади; эргономик талаблар эса антропометрик, гигиеник ва психо-физиологик мосликка оид бир қанча кўрсаткичларни ўз ичига олади (2).

Иккинчи группага технологик, стандартлаштириш ва унинг методлари, тежамкорликдан иборат талаблар киради. Тежамкорлик лойиҳалаш харажатлари, ишлаб чиқаришнинг технологик, конструкторлик ва техник жиҳатдан тайёрлаш билан боғлиқ харажатлар, шунингдек, истеъмолчиларнинг ундан фойдаланиш харажатлари билан характерланади.

Кўп моделии потокларда тайёрланадиган моделларга технологик бир хиллик жиҳатдан қўшимча талаблар қўйилади: бу талаблар корхоналарнинг унификациялаштирилган барқарор потокларда ишлашини таъминлайди.

1.2. КЎПЛАБ ТИКИЛАДИГАН ВА ЯККА ТАРТИБДА БУЮРТМА БЎЙИЧА ТИКИЛАДИГАН КИЙИМЛАРНИ ЛОЙИҲАЛАШ

Кийимни конструкциялаш жараёнини такомиллаштириш ҳозирги вақтда тикувчилик корхоналари олдида турган жуда муҳим масалалардан биридир.

Илгарилари кийимни конструкциялаш деганда унинг деталлари чизмасини чизиш тушуниларди. Кийим-кечак кўплаб ишлаб чиқарилиши ва илмий тадқиқот ишлари авж олиши натижасида конструкциялаш жараёнининг моҳияти ва мазмуни туғрисидаги фикрлар ўзгарди [7].

Ҳозирги вақтда кўплаб тикиладиган кийимларни конструкциялаш ишлари ЕСКДга мувофиқ олиб борилади. ЕСКД типик лойиҳалаш-конструкторлик ишлари структурасини белгилаб беради ва бу ишларнинг беш босқичини ўз ичига олади.

Кийимнинг юқори сифатли бўлишини таъминлашда муҳим аҳамиятга эга бўлган лойиҳалаш ишларининг биринчи босқичида техник топшириқ ишлаб чиқилади. Топшириқда кийимнинг асосий вазифаси акс эттирилиши билан бирга, сифат кўрсаткичлари берилиши, конструкцияга оид ҳужжатни ишлаб чиқиш этаплари, унинг таркибий қисмлари, шунингдек, кийимга қўйиладиган махсус талаблар акс эттирилган бўлиши лозим.

Иккинчи босқичда техник таклифлар ишлаб чиқилади: техник таклифлар бир хилдаги ёки ўхшаш вазифани бажарадиган кийим-аналоглар таҳлилига асосланиб янги кийимлар ечимининг мумкин бўлган вариантларини тайёрлашни ўз ичига олади. Энг юксак сифат кўрсаткичларига эга бўлган модель-аналогларнинг эталон қаторини тузиш, техник таклифлар тайёрлаш, серияга кирадиган моделларнинг конструктив ўхшашлигини (бошқача айт-

гавда, ишларининг, гоёининг ўзига хослигини ҳамда моделларининг рақобатга қодирлигини кўрсатиб берадиган элементларини) текшириш юзасидан таклифлар ишлаб чиқилади.

Учинчи босқичда эскиз лойиҳа тайёрланади: эскиз лойиҳа кийимнинг тузилиши ва асосий параметрлари тўғрисида умумий тасаввур тўғдирадиган принципиал конструктив ечимни ўз ичига олади. Янги моделларнинг эскиз тасаввурларини чиқиқлар ёрдамида кўрсатиш формаси ҳозирча тўлиқ ўрганилган эмас. МТИЛП ва М. В. Фрунзе номидаги ИВТининг модель эскизидан иборат расм солиш, кейинчалик унинг ҳажмий формасини яратиш, кийим макетига мазкур эскизнинг бўлиниш чиқиқларини тушириш тўғрисидаги таклифлари диққатга сазовордир.

Лойиҳалаш ишларининг тўртинчи босқичида кийимнинг техник лойиҳаси ишлаб чиқилади. Техник лойиҳа конструкторлик ҳужжатларининг мажмуи бўлиб, лойиҳаланган кийимга оид маълумотларни ўз ичига олади. Асосий деталлар (кийимнинг белдан юқориги қисмининг олди ва орқаси, енглар ва ёқалар)нинг чизмалари, шунингдек, лойиҳаланадиган кийимнинг тузилишини белгиб берадиган асосий конструктив узелларнинг технологик карталари шулар жумласидандир.

Бешинчи босқичда иш (конструкторлик) ҳужжатлари ишлаб чиқилади. Ҳозирги вақтда бу иш андазалар комплекти илова қилинган техник таърифни расмийлаштиришдан иборат бўлмоқда [2].

Кейинги вақтларда кийимнинг эстетик хусусиятларига, унинг гавдага ёпишиб-ярашиб туришига катта талаблар қўйилмоқда. Стандарт жуссага мўлжалланган андаза бўйича бичилган кийим ҳаммага ҳам тўғри келавермайди [1]. Шунинг учун қадди-қоматимизга мос келадиган кийим тиктириш учун яқка тартибдаги буюртма бўйича кийим тикадиган ательега—манший хизмат системасидаги устахонага мурожаат қиламиз.

Манший хизмат системасида кийим лойиҳалашнинг ўзига хос хусусиятлари мавжуд. Кийимни лойиҳалаш ишнинг асосини модель тузиш ва конструкторлик ҳужжатларини ишлаб чиқиш ташкил этади. Моделлаштирувчи ташкилотлар бу модель ва ҳужжатларни моданинг йўналишига ҳамда аҳолининг талабига қараб ва яқка буюртма тартибда кийим тикадиган барча корхоналар максимал равишда фойдалана оладиган қилиб тузади.

Манший хизмат системасида кийим лойиҳалаш жараёни уч босқични ўз ичига олади.

Биринчи босқичда — моделлаштирувчи бош ташкилот (ЦОТШЛ, республика кийим моделлари уйлари) ҳар йили кийимлар моделининг йўналтирувчи (етакчи) коллекциясини ҳамда кийим лойиҳалашга доир муҳим методик маълумотларни тайёрлайди, моданинг йўналиши бўйича, модага мос формадаги ва бичимдаги кийимларни лойиҳалаш ҳамда тикишининг ўзига хос томонлари тўғрисида, янги материаллардан фойдаланиш ҳақида методик тавсиялар ишлаб чиқади, шунингдек, база конструкторлик ҳужжатларини (база конструкцияларнинг техник таърифи берилган перспектив андазаларини) ва расм иш папкасининг намунасини тайёрлайди ҳамда бу материалларни корхонанинг экспериментал хизмат мутахассисларига етказди.

Иккинчи босқичда — корхонанинг экспериментал хизмати ходимлари моделлаштирувчи бош ташкилотдан олинган материалларга асосланиб, кийимларнинг модага мос моделлари коллекциясини тузади, коллекцияга киритилган моделлар учун конструкторлик ҳужжатлари тайёрлайди, яратилган моделлар-

нинг эскизларини рассом папкасига жойлайди, ҳужжатлардан пухсалар кўчиртириб, уларни ишлаб чиқариш участкалари (ательелар)га тарқатади ҳамда мутахассисларга илғор иш методларини ва кийим бичишнинг янги усулларини ўргатади.

Учинчи босқичда — ишлаб чиқариш участкалари (ательелар) шароитида муайян гавда учун андаза тайёрланади; бунда рассомнинг иш папкасидаги моделлардан ҳамда экспериментал хизмат мутахассисларидан олинган конструкторлик ҳужжатларидан фойдаланилади.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Тикувчилик саноати олдида турган асосий вазифалар нимадан иборат?
2. Тикувчилик саноатини интенсивлаш вазифалари қай тариқа бажарилади?
3. Кийимларнинг сифатини яхшилашда ва кийим тайёрлаш самарадорлигини оширишда лойиҳалаш ишлари қандай роль ўйнайди?
4. Кийимни конструкциялаш деганда нима тушунилади?
5. Қандай конструкция типавий деб аталади?
6. Кийимнинг қандай конструкцияси база конструкция ҳисобланади?
7. Типавий лойиҳалашда қандай ишлар бажарилади?
8. Стандартлаштириш нима сабабдан узлуксиз ишлаб чиқариш (конвейер усули) нинг бир шарти ҳисобланади?
9. Стандартлаштириш қандай методларни ўз ичига олади?
10. Унификация деганда нима тушунилади? У қандай бўлиши керак?
11. Нормаллаштириш нима? Кийимга оид нормаллаштириш ишларини айтиб беринг.
12. Конструкторлик ҳужжатлари ягона системаси — ЕСКД нинг афзаллиги нимада?
13. ЕСКД да лойиҳалашнинг неча босқичи кузда тутилган?
14. Қўлаб кийим тикишда нима учун тайёр кийимнинг технологик қўлайлиги шарт қилиб қўйилади? Бунинг қандай фойдаси бор?
15. Кийим деталларига шакл бериш усули нимага боғлиқ?
16. Кийим деталларига шакл беришнинг қандай усуллари сизга маълум?
17. Кийим деталларига шакл бериш конструктив усулининг моҳиятини айтиб беринг.
18. Турсимон структурали газламадан тикиладиган кийимнинг деталларига шакл беришда газламанинг қандай хусусиятларидан фойдаланилади?
19. Қандай ҳолларда кийим деталларига намлаб-дазмоллаб шакл берилади?
20. Кийим деб нимага айтилади?
21. Кийим нимани англатади?
22. Костюм нима? У қандай буюмлардан ташкил топади?
23. Гардероб нима?
24. Силуэт (бичим) деганда нима тушунилади? Кийимнинг маълум силуэтининг бирма-бир айтиб беринг.
25. Конструкция элементлари вақтга қараб қандай ўзгаради?
26. Кийим силуэтининг ўзгарганлигини билдирувчи белгилар нималардан иборат?
27. Замоनावий кийимлар қандай классификацияланади? Бундан мақсад нима?
28. Бутуниттифоқ маҳсулот классификатори (ОКП) қандай тузилган? Тикилган кийимлар ОКП да қандай урин эгаллайди?
29. Кийимга қандай талаблар қўйилади?
30. Истеъмолчи (матлуботчи)ларнинг талаблари нималардан иборат?

31. Кийимга саноат-иқтисодий пуқтан назаридан қўйиладиган талабларнинг асосий мазмунини айтиб беринг.

32. Техник топшириқни ишлаб чиқиш босқичида қандай ишлар бажарилади?

33. Техник таклифлар ишлаб чиқиладиган босқичда бажариладиган ишларни айтиб беринг.

34. Эскиз лойиҳа тузиш босқичида қандай ишлар бажарилади?

35. Техник лойиҳа тузиш босқичида қандай ҳужжатлар тайёрланади?

36. Иш ҳужжатларига нималар қиради?

37. Якка буюртма тартибида кийим тикишда кийим қандай лойиҳаланади? Қандай ишлар амалга оширилади?

38. Қўлаб кийим тикишдаги лойиҳалаш ишлари билан якка буюртма тартибида кийим тикишдаги лойиҳалаш ишларининг бир-биридан фарқ қилишига сабаб нима?

1.3. КИЙИМНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ СИСТЕМАСИ ВА МЕТОДЛАРИНИНГ ҚИСҚАЧА ХАРАКТЕРИСТИКАСИ

Конструктор фаолиятининг энг қийин ва масъулиятли босқичлари кийим деталларининг чизмаси-ёйилмасини чизишдан иборат. Бу босқичдан кузланадиган асосий мақсад — деталларнинг шакли ва размерини мумкин қадар аниқроқ белгилаш; шундай қилинса, кийимнинг деталлари йиғилгандан кейин ҳосил бўлган формаси расом формасига мос келади.

Бу ишнинг қийинлиги, мураккаблиги шундаки, фақат таърифи, эскизи ёки намунасигина берилган, лекин ўзи йўқ кийимнинг чизмасини — деталлари ёйилмасини чизишга туғри келади. Бунинг устига, кийимнинг сирти мураккаб, ёйиб бўлмайдиган сирт ҳисобланади; шунга кўра унинг ёйилмаси ва ҳисоби, яъни уни чизиш учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаб чиқариш ва чизмани чизиш анча қийин.

Кийим деталларини ҳисоблаш ва чизма тайёрлашнинг мавжуд методларини группаларга бўлиб, қуйидагича тушунтириш мумкин: муляж методи, гавданинг ўлчамларига ва чок ҳақларига асосланиш, бошланғич сирт туғрисидаги маълумотларга асосланиш.

Муляж методининг моҳияти шундан иборатки, манекен ёки киши гавдасига макет материал (асосий газлама, енгил-юмшоқ қоғоз ёки тур-канва) моделнинг формасига мослаб, туғнағичлар билан қадаб қўйилиб, кийим деталларининг контурлари чизиб чиқилади. Бунда асосий усул — қадашдир.

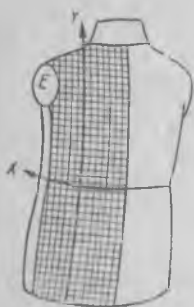
Ердамчи тур-канва методи муляж методининг бир тури ҳисобланади; бунда газлама ипларини суриш-силжитиш ҳисобига кийим деталларининг ёйилмаси худди пардага ўхшатиб ясалади (1.7-расм).

Кийим деталларининг ёйилмасини бошланғич сирт маълумотларига асосланиб чизиш методлари группаси аналитик

ва график методлар деган ёрдамчи группаларни ўз ичига олади.

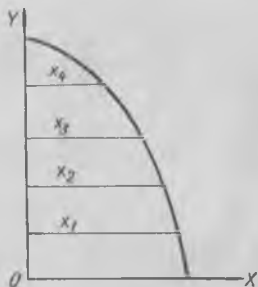
Аналитик методлар гавда (сирт)нинг размери ва формаси тўғрисидаги маълумотларга асосланган назарий ҳисоблашлар методи жумласига киради. Унинг иккита асосий тури маълум: академик П. Л. Чебишев методи ва МП (размерлар орасидаги ўтишга асосланиш) методи.

П. Л. Чебишев методида ёйиладиган сиртнинг эгрилиги аниқланади. Бу метод бошланғич сирт тўғрисидаги маълумотларга асосланиб, кийимни конструкциялаш принципларини ри-вожлантиришга ёрдам бери.



1.7- расм. Ёрдамчи тур-
канва методи

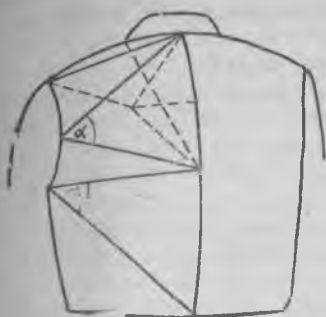
1.8- расм. Геодезик чи-
зиқлар методи



МП методи ёрдамчи система ҳисобланади; бу система учун бошланғич размернинг тулиқ чизмалари бўлиши шарт. Кийим деталларининг чизмаларини эса истаган методда чизиш мумкин. Деталларнинг бошқа размерлари ҳисоблаш методида аниқланади.

График методга чизма геометрия принципи асос қилиб олинган. Жамн методларнинг моҳияти ёйилмайдиган сиртларни участка ва кичик участкаларга бўлиб чиқишдан иборат. Ёрдамчи участкаларнинг ҳосил қилинган чизмалари кейинчалик муайян тартибда кетма-кет жойлаштирилиб, кийим сиртнинг яхлит чизма-ёйилмаси ҳосил қилинади.

Кийим сиртнинг кесимига қараб қуйидаги методлар фарқ қилинади: геодезик чизиқлар методи (сиртнинг кесими геодезик, яъни энг қисқа, ёйилманинг бошланғич ОУ чизигига нисбатан перпендикуляр жойлашган энг қисқа x_1 , x_2 , x_3 ва x_4 чизиқлар бўйича ҳосил қилинади; 1.8- расм); кесувчи текисликлар методи (ёйилувчи сирт уч участкага ва ҳар участка кичик участкаларга бўлинади); учбурчаклар методи (сирт кесими уққа нисбатан жойлашган учбурчакларга ажратилади, 1.9- расм); горизонтал кесимлар методи (сирт йул-йул қилиб элементар участкаларга бўлиб чиқилади);



1.9- расм. Учбурчак методи

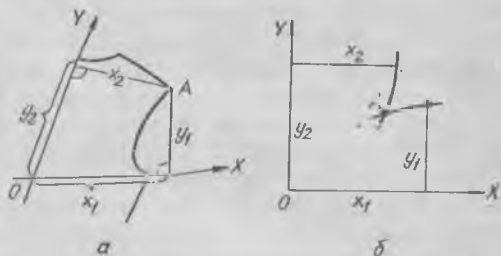
ларига координата ўқлари ҳамда ёрдамчи ёйиш чизиқлари чизилади (1.11-расм).

тўрт координата методи (сиртга координаталар ўқи чизилади, сўнгра ўзига хос нуқталар қўйиб чиқилади, нуқталарнинг координаталарини топиш йўли билан чизма-ёйилмадаги вазиятни аниқлаш мумкин; 1.10-расм).

Ёрдамчи ёйиш чизиғи методи (E_4) кийим тикиладиган материалларнинг ҳаракатчанлиги (сирпанчиқ, силлиқлиги)ни ҳисобга олиш зарурлигига асосланган. Манекен (ёки кийим)да кийим деталларининг асосий зўриқадиган жой-

1.10- расм. Тўрт координата методи:

a — юзани белгилаш; b — текисликдаги ёйилма

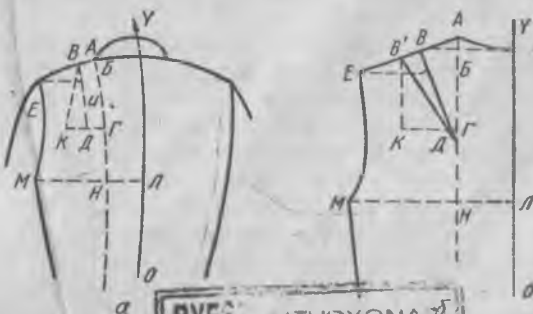


Мазкур чизиқлар ўзига хос координаталар системаси бўлиб, улар ёрдамида кийим деталларидаги ҳар қандай нуқтанинг фазовий (1.11-расм, a га қаранг), сўнгра текисликдаги вазиятини (1.11-расм, b га қаранг) аниқлаш мумкин. Бу метод кийимга шакл бериш технологияси ҳақида 1—2 мм гача аниқликда маълумот олишга имкон беради.

Кийим деталларининг чизма-ёйилмасини гавда ўлчамлари ва чок ҳақиқа асосланиб чизишда ҳар хил конструкциялаш методларидан фойдаланилади. Гарчи конструкциялаш методларининг камчиликлари бўлса-да, улар анча осон ва кийим деталларининг форма ҳамда ўлчамларини нисбатан тўғри аниқлаш имконини беради, шунга кўра дастлабки чизмалар

1.11- расм. Ёйиш ёрдамчи чизиқлари — E_4 (ЛР) методи:

a — юзани белгилаш; b — текисликдаги ёйилма



учун керакли маълумотларни ҳисоблаб чиқаришда ва уларни чизишда ҳали ҳам шу методлар ишлатилади. Уларнинг кўпчилигига маълум бўлганлари ҳисоблаш-ўлчамлар методи, пропорционал ҳисоблаш методи, координаталар методи, масштаблар методи ва бошқалар.

Якка буюртма бўйича кийим тикишда ҳисоблаш-ўлчамлар методи қўлланилади. Бу методда киши гавдасининг ўлчамлари олинади ва кийимнинг туқислиги учун қўшилидиган чок ҳақи аниқланади. Гавдани ўлчаб олинган маълумотлардан фойдаланиб, конструкция асосий элементларининг размери белгиланади. Конструкция чизмаларининг кам-кўсти кийимни кийгизиб куриб, яъни примерка вақтида аниқланади ва бартараф этилади.

Конструкциялашнинг пропорционал-ҳисоблаш методларидан бириччи марта кўплаб кийим тикишда фойдаланилади. Бу методлар ҳисоблаш-ўлчам методларининг бир туридир; буида бичиш ўлчамлари ҳисоблаш ўлчамларига алмаштирилган; ҳисоблаш ўлчамлари иккита асосий размер белгисига — кўкрак ярим айланасининг иккинчи ўлчами $S_{\text{кп}}$ га ва рост (бўй) P га пропорционал боғлиқ ҳолда белгиланади. Бироқ ҳар бир муаллиф ўз билими ва тажрибасига яраша иш тутганлигидан айрим размерларни белгилашда катта фарқ келиб чиқди. Аналитик-ҳисоблаш методларда бу камчиликлар бартараф этилган; бу методларда ўлчов белгилари/реал қонуниятларга мувофиқ ва етакчи ўлчов белгилари ўртасидаги боғланишни назарда тутиб белгиланади. ЦНИИШП «Кийим конструкциялаш ягона методи» ҳамда ЦОТШИ «Ягона методи» шулар жумласига киради.

Бу иккала методнинг ўзига хос жиҳатлари ва афзаллиги қуйидагилардан иборат:

- чизмалар учун керакли маълумотларни ҳисоблашда ва чизма чизишда стандартда қўрсатилган кўп сонли ўлчов белгиларига асосланилади;

- ҳисоблашлар гавданинг ва чизманинг айрим ўлчамлари ўртасидаги энг туғри боғланишларга асосланган;

- гавда тузилишининг ҳар бир типига мансуб жуссалар учун ҳисоб ва чизмаларнинг ягона схемасини тузиш мумкин;

- чок ҳақи системаси ишлаб чиқилганлиги туфайли мода ўзгаришининг аҳамияти йўқ;

- чизма асосий элементларининг ўлчамини ҳамда энг ўмизи билан энг боши ўртасидаги боғланишни аниқлашга имкон берадиган дастлабки ҳисоблаш берилган;

- материалларнинг хусусиятлари ҳисобга олинган;

- кийимнинг баланс ҳисоби унинг хушбичимлигини таъминловчи муҳим фактор бўлганлигидан мазкур методларда баланс ҳисобига кенг ўрин берилган.

ЦНИИШПда катталар ва болалар размерларининг янги типологиясига асосланиб, эркаклар, аёллар ва болалар кийимларини конструкциялаш методлари ишлаб чиқилган; бу метод-

ларда стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларидан максимал даражада фойдаланилган.

Конструкция чизмалари стандарт жуссаларнинг ўлчов белгиларини билдирувчи маълумотлар бўйича ҳисоблаб чиқарилади ва чизилади, бунда пропорционал ҳисоблашдан воз кечилади (8).

Чизмадаги конструктив бўлаклар ва нуқталар ўртасидаги боғланишни аниқлашда стандарт жуссали манекенлар сиртининг ёйилмасидан фойдаланилган, ёйилмалар эса янги антропометрия маълумотларига асосан чизилган.

Чизмада чок тушадиган жойлар антропометрик нуқталар бўйича белгиланган, улар кийимнинг гавдага ёпишиб туришини таъминлайди.

Ёйилманинг бошланғич чизиқлари сифатида гавданинг олди ва орқасидаги симметрия чизиқлари, кўкрак безларининг бўртиб турган энг баланд нуқтаси (учи) орқали ўтган чизиқлар, бел ва сон айлапаси чизиқлари олинган.

Чизмадаги чоклар ва бошланғич чизиқлар ўрни асосий база чизиққа нисбатан белгиланган. База чизиқ аниқ кўриниб турадиган, топишга осон ва доиравий бўлиши лозим (чунки у жуссанинг ҳар қандай нуқтаси билан боғланган бўлиши лозим). Ишлаб чиқилган методларда бел чизиги база чизиқ сифатида қабул қилинган. Бел чизиги билан чегараланган горизонтал текислик бошланғич база текислик ҳисобланади, гавдадаги жами таянч нуқталар ўрни шу текисликка нисбатан белгиланади. Чизма текислигида таянч нуқталар ўрнини белгилашда ҳам ана шу текисликдан фойдаланилади.

ЦНИИШП методида чок ҳақи янада аниқлаштирилган. Кийим (пакет)нинг остки қатламлари қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақлар структураси ва ҳисоблашнинг батафсил таҳлили, кийимнинг елка қисмидаги конструктив нуқталардаги пакет қалинлигига қўшиладиган ҳақ берилган.

Биринчи марта айни шу методда кийим деталларининг чизмаси учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаб чиқаришда ва чизма чизинишда чок ҳақи ($Ур$) ҳисобга олинган. Бунда деталнинг бўйи (узунлиги)га қўшиб бериладиган чок ҳақи процентларда, деталь энига қўшиладиганлари эса сантиметрларда курсатилган.

Конструкциянинг чизмалари чок ҳақини қўшмасдан чизилади, андаза тайёрлашдагина улар ҳисобга олинади.

Бу методда одам гавдасида яхши туришини таъминловчи баланс нуқтаининг ҳисоби асослаб берилган.

ЦНИИШП методи универсал ҳисобланади, чунки ҳар хил кўринишдаги ва турли мақсадларга (эркаклар ва аёллар, қизлар ва ўғил болаларга, бичими ҳар хил гавдаларга) мўлжалланган кийимлар деталларининг чизмасини тайёрлашда шу методнинг ҳисоблаш формулаларидан фойдаланилади. Формулалардаги фарқ коэффициентларда ҳамда эркин ҳадларда ифодаланади.

Дастлабки ҳисоб ЦНИИШПнинг бундан олдинги «Кийимни конструкциялаш ягона методи» дагидаи бошқачароқ. Бунда белгиланадиган участкалар сони кўпайтирилган ҳамда уларни белгилаш структураси ўзгартирилган.

Ҳозирги вақтда лойиҳалаш ва моделлаштириш ташкилотларига Ўзаро Иқтисодий Ердан Кенгаши — УИЕК аъзолари ҳисобланган барча мамлакатлар учун ягона бўлган конструкциялаш методи ЕМҚО СЭВ, яъни УИЕК ККУМ жорий қилинмоқда. Кийим конструкциялашнинг бу методини мазкур кенгаш аъзолари — БХР, ВХР, ГДР, ПХР, РСР, СССР ва ЧССР ҳамкорликда ишлаб чиққан.

ЕМҚО СЭВ (яъни УИЕК нинг кийим конструкциялаш ягона методи — УИЕК ККУМ) нинг ўзига хослиги шундаки, у катталар ва болалар кийимларини конструкциялашнинг ягона методи ҳисобланади. Бу метод бошқа методлардан универсаллиги билан ҳам фарқ қилади, чунки ҳар қандай бичимдаги ва кўринишдаги кийимлар конструкциясини тузишда база конструкциялар, асос қилиб олинади; база конструкциялар эса қўлаб ишлаб чиқариладиган кийимлар учун ҳам, алоҳида буюртмалар бўйича тикиладиган кийимлар учун ҳам умумий ҳисобланади. Ҳозирги вақтда стандарт жуссалар учун 30 хил база конструкция яратилган.

ЕМҚО, СЭВ нинг асосий элементлари конструктив бўлақлардан иборат. Уларнинг ўлчамлари стандарт бичимли гавда айрим қисмларининг ўлчамларига мос келади.

Кийим деталларининг чизма-ёйилмасини чизиш методининг умумийлигига кийимларни конструктив белгилари бўйича турларга ажратиш йўли билан эришилади. Ҳамма турдаги кийимлар бадани ичдан ва сиртдан қўлаб турадиган кийимларга ажратилади. Кийим гавданинг қайси қисмини қўлаб туришига қараб, капюшон (қайтарма қалпоқ), жилетка, энг, трусик, иштон ва шим деган номлар билан юртилади. Ҳамма кийимлар асосий турдаги кийимлар ёки улар қисмларининг комбинациясидан ташкил топган.

Конструктив бўлақларни чизиш тартиби (изчиллиги) ишлаб чиқилган. Конструкциялаш изчиллиги кийимларнинг ҳамма турлари ва группалари учун бир хил: конструкцияга муайян талаблар қўйилади, кийимнинг умумий таърифи берилади, дастлабки маълумотлар ҳисоблаб чиқарилади, конструктив изчиллик белгиланади ва қабул қилинган қондаларга мувофиқ чизма чизилади.

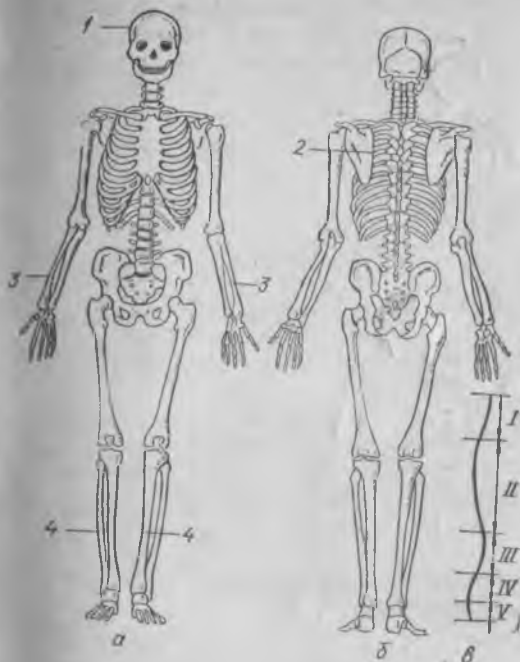
1.4. ГАВДА ТУЗИЛИШИ ҲАҚИДА ҚИСҚАЧА МАЪЛУМОТЛАР [ПЛАСТИК АНАТОМИЯ]

А н а т о м и я — киши организми; айрим органлар ва системаларнинг тузилиши ҳамда формалари ҳақидаги фан. Анатомия морфологиянинг бир қисми ҳисобланади (9).

М о р ф о л о г и я — киши организмнинг шахсий ўзгарувчанлиги, гавда ўлчамлари ва пропорцияларининг ёшга қараб ўзгариши ҳамда организм айрим қисмларининг ўзгарувчанлиги қонуниятлари ҳақидаги фан бўлиб, инсон танасининг тузилиши ҳақидаги таълимот, яъни антропология фанининг бир қисми ҳисобланади.

П л а с т и к а н а т о м и я киши гавдасининг ташқи формаси қад-қоматни ўрганади. Гавда одатда тана, бўйин, бош, қўллар ва оёқлар деган бўлимларга бўлиб ўрганилади.

Одам скелети калла суяги I (1.12-расм, а, б), тана суяклари 2, қўл 3 ва оёқ 4 суяқларидан ташкил топган. Одамнинг умуртқа поғонаси (1.12-расм, в) S симон (эгри) бўлади: умуртқа поғонаси бўйин (I) ва бел (III) қисмларида эгрилик чизиги —



олдинга, кўкрак (II) ва бел (IV) қисмларида эса орқага йўналган. Умurtқа поғонасининг эгрилик даражаси одамнинг қадди-қоматини белгилайди.

Қўл скелети деганда, елка камари (кураклар ва ўмовлар) ҳамда қўлларнинг эркин суяклари тушунилади. Қўлларнинг эркин суяклари жумласига елка,

1.12-расм. Одам скелети

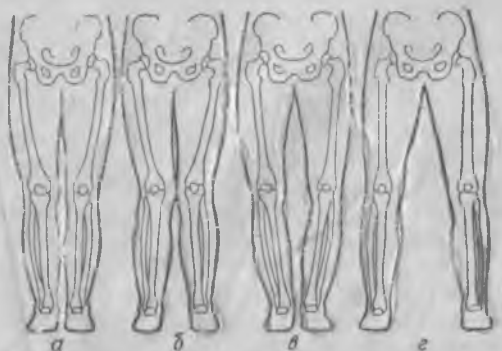
а—олддан кўриниши;
б—орқадан кўриниши;
в—умurtқа поғонаси ва унинг қисмлари: I—бўйин қисми; II—кўкрак қисми; III—бел қисми; IV—думғаз қисми; V—дум қисми

тирсак ва билак ҳамда кафт суяклари киради. Елка суяги тик вазиятда жойлашган ёки бир оз орқага ё олдинга оғган бўлиши мумкин. Елка суяги билан тирсак ҳамда билак суяклари бирлашган жойда бурчак ҳосил бўлади, у еланинг формасига таъсир этади.

Оёқлар скелети тос камари ва оёқларнинг эркин суякларидан ташкил топган. Оёқларнинг эркин суяклари жумласига ёнбош (сон) суяги, катта ва кичик болдир суяклари ҳамда товон суяклари киради.

Оёқларнинг формаси ёнбош ўқи билан болдир ўқининг бир-бирига нисбатан қандай жойлашганлигига қараб, нормал (1.13-расм, а), Х-симон (1.13-расм, б), О-симон, яъни хомутсимон (1.13-расм, в) ва циркулсимон (1.13-расм, г) бўлиши мумкин.

Тананинг бўйин асосидан то елка бўғимларигача бўлган қисми елка деб аталади. Елка нормал (1.14-расм, а), кенг (1.14-расм, б)



1.13-расм. Оёқларнинг формаси



1.14- расм. Елка кенглигининг формаси



1.15- расм. Елка баландлигининг формаси

ва тор (1.14- расм, в), шунингдек, қиялик даражасига қараб, нормал (1.15- расм, а), баланд (1.15- расм, б) ҳамда паст (1.15- расм, в) бўлиши мумкин.

Қориннинг ҳам асосий учта формаси мавжуд: текис, ичга тортилган ва думалоқ-дўппайиб чиқиб турган қорин. Қориннинг формаси жинсга, ёшга ва ориқ-семизликка боғлиқ бўлади.

Орқа одатдагича ёки умуртқа бўлимлари салгина бўртиб чиққан (тулқинсимон), букчайган ва тўғри бўлиши мумкин.

Бўйиннинг формаси хилма-хил: эркакларда мускуллар жуда ривожланганлиги сабабли бўйиннинг кесими мураккаб; болаларда эса бирмунча думалоқ бўлади. Бўйиннинг узун-қисқалиги ёшга ҳамда елка қиялигига боғлиқ.

Гавдани (жуссани) белгилаб берувчи асосий морфологик белгилар умумий белгиларни, мутаносибликни, гавда тузилиши ва қад-қоматни ўз ичига олади.

Умумий белгилар деганда, тананинг узунлиги (одамнинг буйи, яъни рост), кўкрак айланаси (периметри) ҳамда вазн (масса) каби энг йirik белгилар тушунилади. Гавданинг ўртача узунлиги (ўртача буй) ушбу чақалоқларда 51,5 см бўлади. Эркакларнинг буйи 18—20 ёшда «маррига» етади; мамлакатимизда эркакларнинг ўртача буйи 167—168 см ни, бутун жаҳонда эса 165 см ни ташкил этади. Одамнинг буйи 35—50 ёшгача узгармайди, шу ёшдан ўтгач, ҳар беш йилда 0,5 см қисқара боради; 55 ёшгача шу тарзда давом этади, кейинчалик ҳар беш йилда 0,7 см дан қисқара бошлайди.

Кўкракнинг антропометрик айланаси антропологияда жуда яхши ўрганилган; эркакларда бу размер орқада — курак суяклари остидан, олдинда эса кўкрак безлари учини атрофидаги пастки элемент буйича ўлчаб аниқланади. Ёш улғайган сари кўкрак айланасининг ўлчамини оорта боради, қаригандан кейингига бир оз камаяди.

Бир яшар гўдакнинг кўкрак айланаси 49 см га тенг. 25—26 ёшдаги йигитларда кўкрак айланаси ўлчами «марра»сига етади ва ўзгармайди. Эркаклар 40 ёшларда жадал семира бошлайди, шу сабабдан кўкрак айланаси ўлчами ортади. Фақат 60 ёшлардагина кўкрак айланаси ўлчами камаяди, бунга организмнинг қариши билан боғлиқ физиологик ўзгаришлар сабаб бўлади.

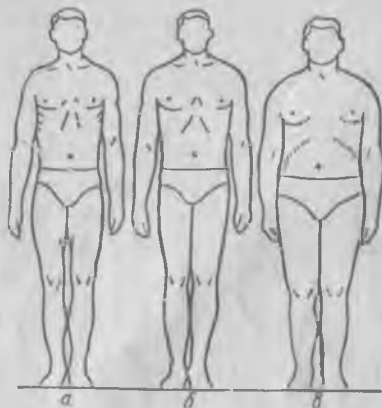
Эркаклар гавдасининг ўртача вазни 64 кг. Катта ёшдаги кишилар вазнининг 40 кг дан кам ёки 99 кг дан зиёд бўлиши патологик касаллик ҳисобланади. Ўсиш даврида тананинг вазни ортаверади; 25—40 ёшларда вазн барқарорлашади. 40 дан 55 ёшгача тана вазни ҳар беш йилда ўрта ҳисобда 1,0—1,5 кг ортади, 60 ёшдан ўтгач, бирмунча камаяди.

Кийинми конструкциялаш учун пропорция (мутаносиблик) нинг катта аҳамияти бор. Пропорция деганда, тананинг турли қисмлари ўлчамининг бўй (рост)га нисбати тушунилади; бу нисбат процентлар билан ифодаланади. В. В. Бунак катта ёшдаги эркаклар ва аёллар ўртасида кўп учрайдиган тана пропорцияларини учта асосий типга бўлади: долихоморф тип (1.16-расм, а) — бу типга мансуб кишиларнинг оёқлари узун, танаси қисқа ва ихчам (камбар) бўлади; брахиморф тип (1.16-расм, в) — бу типга мансуб кишиларнинг оёқлари нисбатан қисқа, танаси узун ва сербар бўлади; мезоморф тип (1.16-расм, б) — оралиқ тип ҳисобланади.

Тана пропорциялари ёшга ва жинсга қараб ўзгаради. Ёшга боғлиқ ўзгаришлар, биринчидан, тана барча қисмларининг ортишидан, иккинчидан, пропорциялар ўзгаришидан иборат бўлади. Масалан, катта ёшдаги кишининг калласи чақалоқнинг калласидан икки баравар катта, бўйи — уч баравардан ҳам узун, тананинг узунлиги — уч баравар, қўллар — тўрт баравар, оёқлар — беш баравар ва бўйи етти баравар узун бўлади. Бунда бошнинг айлана ўлчами атиги бир ярим баравар, кўкрак айланаси ўлчами эса уч баравар ортиқ бўлади (10).

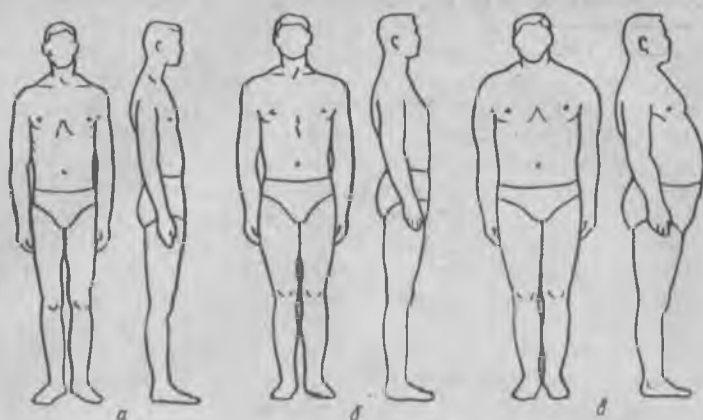
Жусса (тана тузилиши) муайян белгилар мажмуига боғлиқ бўлиб, кишининг қадди-қоматини ифодалайди. В. В. Бунак эркакларнинг гавда тузилиши, яъни жуссасини етти типга бўлади; шулардан учтаси асосий ҳисобланади: кўкракдор (кўкси баланд) тип; мускуллари ривожланган тип ва қориндор тип (1.17-расм).

Кўкракдор тип (1.17-расм, а га қаранг) — унчалик сеимизмас, мускуллари озгина



1.16-расм. Эркаклар гавдасининг пропорция типлари:

а — долихоморф; б — мезоморф; в — брахиморф

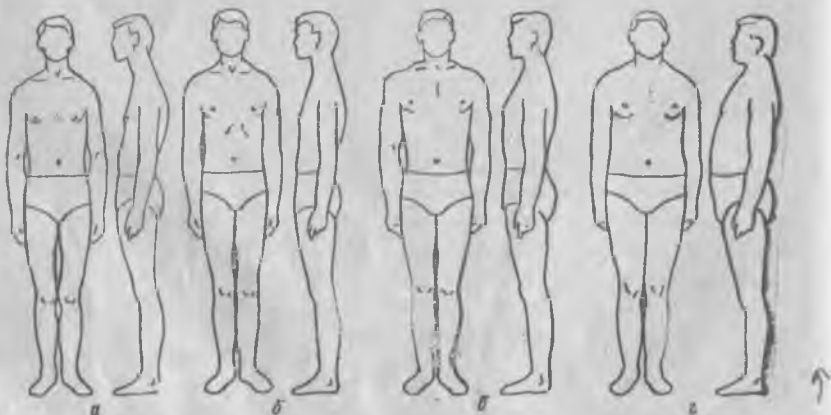


1.17- расм. Эркаклар қоматининг типлари

ривожланган, кўкрак қафаси ясси, қорни тортилган, букчайган. Мускуллари ривожланган тип (1.17- расм, б га қаранг) — теридаги ёғ қатлами ўртача, мускуллари ўртача ёки жуда ривожланган, кўкрак қафаси цилиндрик шаклда, орқаси текис.

Қориндор тип (1.17- расм, в га қаранг) — семиз, мускуллари ўртача ёки кам ривожланган, кўкрак қафаси конуссимон, қорни дум-думалоқ бўлиб чиқиб туради, букчайган ёки оддийгина.

Ўғил болалар жуссасининг В. Г. Штефко тузган схемаси энг мақбул схема ҳисобланади. Бу схемада ўспиринлар жуссасининг тўртта асосий типи берилган (1.18- расм).



1.18- расм. Ўспиринлар қоматининг типлари (В.Г. Штефко маълумотларидан)

c — қирра нуқтаси — ёнбош суяги қиррасининг четга энг кўп чиқиб турган нуқтаси (болаларни антропометрик текшириш вақтида бу нуқтага мурожаат қилинади).

Барча ўлчовлар вертикал ва горизонтал текисликларда ўлчанади. Умуртқа поғонаси орқали ўтиб танани ўнг ва чап қисмларга бўладиган вертикал текислик, шунингдек, унга нисбатан параллел жойлашган ҳамма текисликлар сагиттал текислик деб аталади.

Сагиттал текисликларга нисбатан тик перпендикуляр жойлашган ва танани олдинги ва орқа қисмларга бўладиган вертикал текисликларга фронтал текисликлар дейилади.

Сагиттал ва фронтал текисликларга нисбатан тик жойлашган ҳамда танани юқориги ва пастки қисмларга бўладиган горизонтал текисликлар трансверсал текисликлар деб юригилади.

Ўлчов олиш вақтида гавда муайян вазиятни эгаллаши, яъни киши зўриқмасдан, тўғри туриши ҳамда қоматининг одатдаги ҳолатини сақлаши, бош, қўз-қулоқ горизонтал чизигидан четга оғмаслиги, қўллар пастга туширилган, бармоқлар ёзилган, тизза букилмаган бўлиши, товонлар жуфтлаштирилиши ва оёқлар учи икки томонга керилиши лозим.

Антропометрик текширишлар вақтида трусикдан бошқа кийимлар ва пойабзал ечилади.

Антропометрик текширишлар замонавий методикасининг ўзига хослиги шундаки, программалар, ўлчов турлари, ўлчаш асбоблари, ўлчаш шароитлари, тартиб ва усуллари максимал даражада унификация қилинган.

Ўлчов белгилари бош ҳарфлар билан ифодаланади ва ҳарфлар тагига индекслар ёзилади. Ҳарфлар ўлчов турига қараб танланади. Масалан, B — баландлик; D — узунлик, масофа ва кўндаланг ёйлар; O — тўла айлана; C — ярим айлана; P — бўй (рост); $Ш$ — кенглик (эни), кўндаланг ёйлар; $Ц$ — марказлар ўртасидаги масофа; d — диаметрлар; F — чуқурлик.

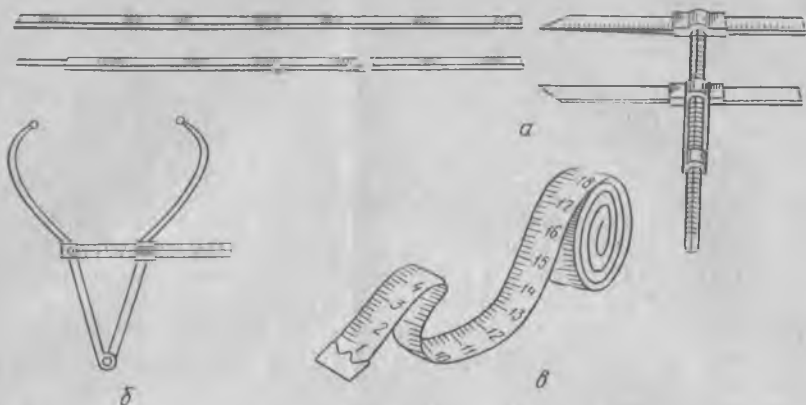
Индекслар ўлчанган жойни англатади. Масалан: B_k — кўкрак баландлиги; $D_{ор, уз}$ — орқанинг белгача узунлиги; O_k — кўкрак айланаси; $Ш_k$ — кўкрак кенглиги; $Ц_k$ — кўкрак безларининг учлари орасидаги масофа ва ҳоказо.

Антропометрик текширишлар оммавий равишда ўтказиладиган ҳолларда стандартлаштирилган контакт ўлчаш асбоблари қўлланилади.

Мартини системасидаги ихчам, металл антропометр (1.21-расм, а) билан баландлик ўлчанади. Кўндаланг ва олдинги-кетинги проекция диаметрларини ўлчашда жуфт муфтали устки штангадан штангенциркуль сифатида фойдаланилади.

Катта циркуль (1.21-расм, б) тўғри диаметрларни ўлчашга мўлжалланган.

Айланаларни ўлчаш ва ёйсимон кўндаланг ҳамда бўйлама ўлчовлар учун сантиметрли тасма қўлланилади (1.21-расм, в).



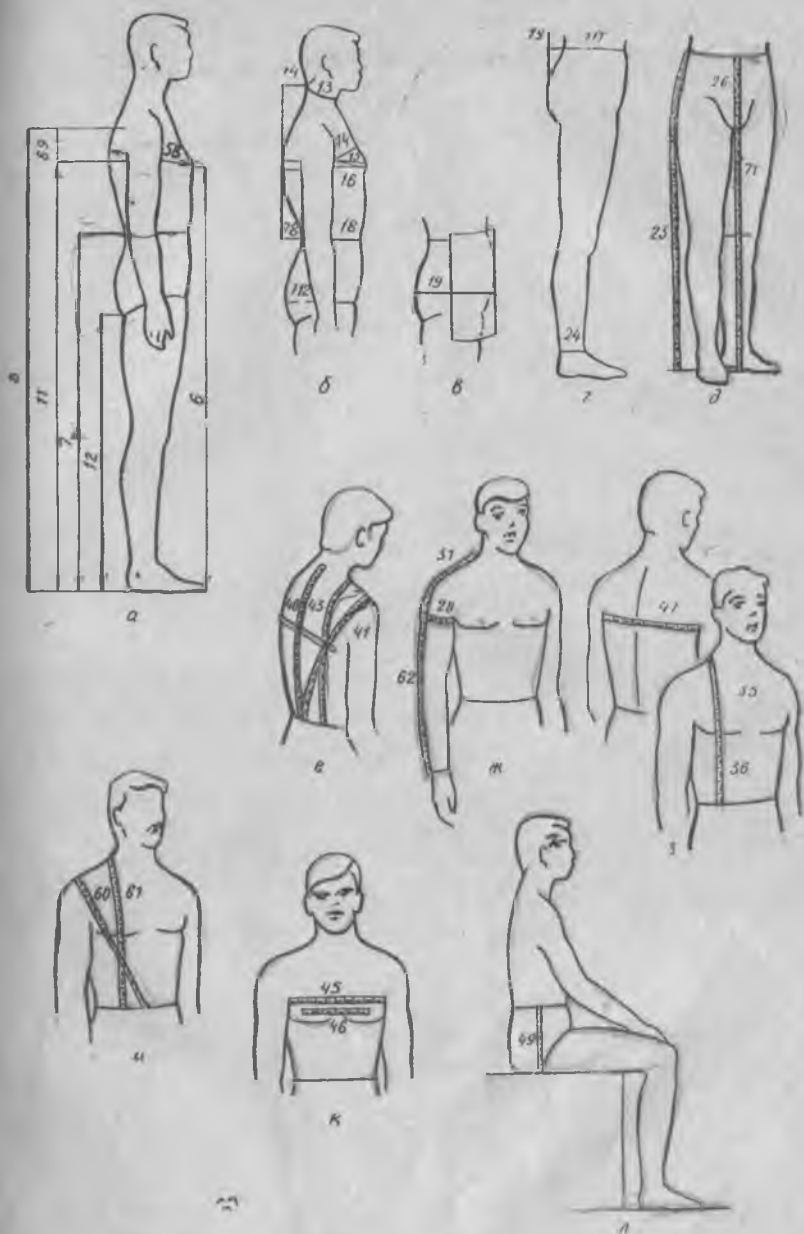
1.21-расм. Антропометрик ўлчаш асбоблари

Тананинг массаси медицина муассасалари учун мўлжалланган ихчам тарозида тортиб аниқланади.

Чизиқли проекцион ўлчашлар (1.22-расм, а) полдан то антропометрик нуқталаргача бўлган қуйидаги маълумотларни билдиради: $B_{\text{бел. чиз.}}$ (7)—бел чизигининг баландлиги; $B_{\text{к. учи}}$ (6)—кўкрак безлари учининг баландлиги; $B_{\text{қўлт. ор. бурчаги}}$ (11)—қўлтиқ чуқурлиги орқа бурчагининг баландлиги; $B_{\text{дум. бур.}}$ (12)—думба ости бурмасининг баландлиги.

Ёйли кўндаланг периметр (айлана) лар трансверсал текисликларда сантиметрли тасма ёрдамида ўлчанади: $O_{\text{б.я}}$ (13)—бўйин айланаси (1.22-расм, б); $O_{\text{к. I}}$ —(14)—кўкрак айланаси, биринчи; $O_{\text{к. II}}$ (15)—кўкрак айланаси, иккинчи; $O_{\text{к. III}}$ —ёки $O_{\text{к}}$ (16)—кўкрак айланаси, учинчи; $O_{\text{бел}}$ (18)—бел айланаси; $O_{\text{сон.}}$ (19)—сон айланаси (қориннинг баландлиги ҳам шу ҳисобга киради; 1.22-расм, в); $O_{\text{тўп.}}$ (24)—тўпиқ айланаси (1.22-расм, г); $O_{\text{ел.}}$ (28)—елка айланаси (1.22-расм, ж).

Ёйли бўйлама ўлчашлар (баландлик, узунлик, масофа) тана айрим қисмларининг катталигини билдиради, бунда сантиметрли тасмадан фойдаланилади: $D_{\text{ён. бел.}}$ (25)—бел чизигидан полгача (ён томондан) бўлган узунлик (1.22-расм, д); $D_{\text{олд. бел}}$ (26)—бел чизигидан полгача (олд томондан) бўлган узунлик; $D_{\text{бел. тир.}}$ (71)—бел чизигидан тизагача бўлган масофа; $D_{\text{ор. уз.}}$ (40)—орқанинг бел чизигача узунлиги (кураклар баландлиги ҳам шу ҳисобга кирган; 1.22-расм, е); $B_{\text{ел. қия.}}$ (41)—елка қиялиги баландлиги; $D_{\text{рр. уз.}}$ (43)—орқа томондан бел чизигидан бўйин асосигача бўлган масофа; $D_{\text{қўл. тир.}}$ (62)—қўлнинг тирсақкача узунлиги (1.22-расм, ж); $B_{\text{к.}}$ (35)—кўкрак баландлиги (1.22-расм, з); $D_{\text{олд. бел.}}$ (36)—олдинги бел чизигача узунлиги; $B_{\text{олд. ел. к.}}$ (60)—елка қиялигининг олд то-



1.22- расм. Эркаклар гавдасини улчаш усуллари

мондан баландлиги (1.22-расм, и); $D_{\text{бўя. олд. бел. 1}}$ (61)—бўйин асосидан бел чизигигача олд томондан ўлчанган масофа.

Ёйли кўндаланг ўлчашлар (кенглик, ёй) гавданинг айрим қисмлари кенглигини билдиради (бу ўлчашларни олишда сантиметрли тасмадан фойдаланилади); $Ш_{\text{ел. қия.}}$ (31)—елка қиялигининг кенглиги (1.22-расм, ж га қаранг); $Ш_{\text{ор.}}$ (47)—орқанинг кенглиги (1.22-расм, з га қаранг); $Ш_{\text{к.}}$ (45) кўкракнинг кенглиги (1.22-расм, к га қаранг);

$Ш_{\text{к.}}$ (46)—кўкрак безлари учлари оралиғи.

Чизикли проекцион ўлчашлар (чуқурлик) гавданинг ҳолати $П_{\text{гав.}}$ (74) ни (1.22-расм, б га қаранг), белнинг чуқурлиги, биринчи $Г_{\text{бел. 1}}$ ва белнинг чуқурлиги, иккинчи $Г_{\text{бел. 1}}$ ни (1.22-расм, в, г) билдиради.

Диаметрлар антропометрнинг юқориги штангаси, катта циркуль билан ўлчанади ёки бир белгининг ўлчовини бошиқа белги ўлчовидан чегириб ташлаш йўли билан ҳосил қилинади: $d_{\text{қўл. а.}}$ (69)—қўлнинг вертикал диаметри (1.22-расм, а га қаранг) ўлчов белгиси 11 нинг қийматида ўлчов белгиси 5 нинг қиймати чегириб ташланиб ҳосил қилинади; $d_{\text{олд-ор. к.}}$ (58)—кўкрак айланаси, иккинчисининг олд-орқа диаметри антропометр юқориги штангаси ёрдамида олд томондан, кўкрак безларининг энг баланд нуқталари устидан, орқадан эса курак суякларининг туртиб чиқиб турган нуқталари устидан ўлчанади; $d_{\text{олд-ор. с.}}$ (112)—сон айланаси сатҳидага олд-орқа диаметри (1.22-расм, б)—антропометрнинг юқориги штангаси ёки катта циркуль билан ўлчанади;

$d_{\text{олд-ор. а.}}$ (111)—белнинг олд-орқа диаметри (1.22-расм, г га қаралсин)—антропометрнинг юқориги штангаси ёки катта циркуль билан ўлчанади.

Ўлчов белгиларининг номерлари ва таърифи «Тикилган, трикотаж, мўйца кийимлар. Эркакларнинг стандарт (типавий) жуссалари. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ОСТ 17-325—81 ва «Тикилган, трикотаж, мўйца кийимлар. Ўғил болаларининг стандарт жуссалари. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ОСТ 17-67—77 га мувофиқ берилган.

1.5.2. ЭРКАКЛАР ВА ЎҒИЛ БОЛАЛАРНИНГ РАЗМЕРЛАРИ ТАСНИФИ ВА КИЙИМЛАР РАЗМЕРИНИ СТАНДАРТЛАШ

Аҳоли учун кўплаб кийим ишлаб чиқаришда ҳамманинг гавдасини ўлчаш ва ҳар бир кишининг размерини аниқлашнинг иложи йўқ, албатта. Шунга кўра аҳоли ўртасида қандай жуссали одамлар кўпроқ учраса, кийимлар ана шундай кишиларга мўлжаллаб тикилади. Стандарт жуссаларнинг оқилона тузилган системаси размерлар таснифи (размерная типология) деб аталади. Размерлар таснифини оқилона тузиш вазифаси мумкин қадар қамроқ жуссалар типини танлаб, кийим размерларининг аҳолини кўпроқ қаноатлантиришига эришишдан иборат.

Стандарт жуссаларнинг оптимал сони аҳолини қаноатлантирадиган бўлиши лозим. Мавжуд стандартларда бу масала кўпроқ учрайдиган жуссаларга қараб ҳал қилинган: минг киши орасида камида 0,1 процентни ташкил этадиган жуссалар типи стандартга киритилган.

Текширилиши лозим бўлган кишилар сони бош вакиллар мажмуи (генеральная совокупность) деб, унинг бир қисми эса терма вакиллар деб аталади. Терма вакиллар ичида муайян жуссали кишилар бош вакиллар мажмуидагидек кўп учрасагина улар эътиборга лойиқ ҳисобланади.

Терма вакилларга алоҳида талаблар қўйилади: улар орасидаги шаҳарликлар билан қишлоқликлар сони ўртасидаги нисбат (аҳоли рўйхатиға мувофиқ) процентларда ифодаланиши, болалар ва эркаклар ёш группаларининг процентларда ифодаланган нисбати ҳисобга олинган бўлиши, шаҳарлик вакилларга оғир ва енгил саноат соҳаларида меҳнат қиладиган ишчи ва хизматчилар киритилиши лозим.

Шу талабларга биноан, катта ёшдаги аҳолидан 1500—2000 кишининг, ҳар бир ёшдаги болалардан эса 100—150 кишининг гавдасини ўлчаш зарур (9).

Размерлар таснифини ҳамда размерлар антропологик стандартларини тузиш вақтида қуйидаги масалалар ҳал қилинади: етакчи ўлчов белгилари танланади; ҳар бир етакчи белги бўйича размер ўлчовдаги фарқсизлик интервали белгиланади; стандарт жуссаларнинг оптимал сони белгиланади; тобе ўлчов белгиларининг қийматлари ҳисоблаб чиқарилади; жуссаси жиҳатдан танлаб олинган типдаги кишилар аҳоли ичида қанчалиги аниқланади.

Эркаклар кийими размерларининг таснифини тузиш учун қуйидаги етакчи ўлчов белгилари қабул қилинган: P — рост (бўй); O_k — кўкрак айланаси, учинчи; $O_{\text{бел}}$ — бел айланаси. Ўғил болалар учун рост (бўй) ҳамда кўкрак айланаси (учинчи)ни билдирадиган белгилар қабул қилинган.

Размердан четга чиқиш чегараси, бошқача айтганда, размерлардаги фарқсизлик интервали қуйидагилардан иборат: бўй (рост) ва бел айланаси бўйича — 6 см (± 3 см); кўкрак айланаси учинчи бўйича — 4 см (± 2 см).

«Эркакларнинг типавий жуссалари. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ГОСТ 17521—72 даги тавсияларға мувофиқ эркаклар учун 360 стандарт жусса аниқланган; «Тикилган, трикотаж, мўйна кийимлар. Эркакларнинг стандарт жуссалари. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» тармоқ стандарти ОСТ 17-325—81 да аҳоли учун кўплаб кийим тайёрлаш учун шу 360 жуссадан 125 таси қабул қилинган. «Ўғил болалар стандарт жуссалари. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ГОСТ 17917—72 тавсияларига мувофиқ, ўғил болалар учун 114 стандарт жусса аниқланган; унинг 64 таси «Тикилган, трикотаж, мўйна кийимлар. Ўғил болаларнинг стандарт жуссала-

ри. Кийим лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ОСТ 17-67—77 да кўплаб кийим ишлаб чиқариш учун қабул қилинган (1.1 ва 1.2-жадваллар).

Стандартга киритилган жуссаларнинг ҳар бирига хос стакчи ва тобе ўлчов белгилари қиймати мавжуд; шу билан бирга, тобе ўлчов белгилари қиймати жуда кўп регрессия тенгламалари бўйича аниқланади.

ОСТ 17-325—81 га мувофиқ, эркакларнинг стандарт жуссалари тўртта тўлалик группаси билан кўрсатилган. Гавданинг тўлалик даражаси кўкрак айланаси (учинчи) қийматининг бел айланаси қийматига нисбати билан белгиланади. Бирин-кетин келадиган тўлалик группаларида бир номдаги размер ва ростга мансуб стандарт жуссалар бир-биридан бел айланаси бўйича олинган тўлаликаро интерваллар қийматича фарқ қилади.

Тўлалик группалари, ўз навбатида, размер подгруппаларига ажратилган. Эркаклар учун кўкрак айланаси O_k бўйича размерлар диапазони 84—128 ни, яъни 12 номерни ўз ичига олади. Размерларнинг биринчи подгруппасига: 2—4-тўлалик группалари учун—84—104 размерлар, 1-тўлалик группаси учун—92—112 размерлар киритилади. Эркаклар учун жами 6 та тўлалик-размер подгруппаси белгиланган. Подгруппалар ичида стандарт жуссалар рост бўйича бир-биридан фарқ қилади.

Ҳар бир подгруппа учун муайян ёш белгиланган: кичик ёш группасига—18—29 ёшдаги кишилар, ўрта ёш группасига—30—44 ёшдаги кишилар ва катта ёш группасига 45 ёшдан ошган кишилар киритилади.

Ҳар бир подгруппада база тип кўзда тутилган; кийим шу типга мўлжаллаб лойиҳаланади ва моделлаштирилади. Ёш белгиларининг назарда тутиб, кийимни 15 та асосий типга мўлжаллаб лойиҳалани керак.

«Тикилган, трикотаж, мўйина кийимлар. Ўғил болаларнинг стандарт жуссалари. Кийимни лойиҳалаш учун ўлчов белгилари» ОСТ 17-67—77 га мувофиқ, мамлакатимиздаги барча болалар 5 размер-ёш группасига киритилган; шу билан бирга, ўспиринлар группаси акселерат (тез ўсадиган ёшдаги бола)лар подгруппасини ҳам ўз ичига олади. Размерларнинг рост (узунлик) бўйича вариантлари шундай танланганки, улар катта ёшдаги кишилар размерларининг ростини ифодаловчи қийматларнинг туташ қаторини ташкил этади.

Шундай қилиб, тармоқ стандартлари қуйидагиларни белгилаб беради: кўплаб кийим тайёрлаш учун керак бўладиган стандарт жуссаларнинг максимал сонини; стандарт жуссалар классификацияси (группалар)ни; кийимлар лойиҳаланадиган база стандарт жуссаларни; стандарт жуссалар ўлчов белгиларининг қийматларини; (2.8 ва 5.1-жадвалларга қаранг).

1.5.3. РАЗМЕР БҲЙИЧА АССОРТИМЕНТ

Мамлакатимиз территориясидаги катта ёшдаги аҳоли билан болаларнинг стандарт жуссалари бир-бирига ўхшаш. Лекин мамлакатнинг айрим районларида улар процент жиҳатидан бир-биридан фарқ қилади; бу фарқ этник, тарихий ва географик омиллардан келиб чиқади. Стандарт жуссаларнинг мамлакат айрим регионлари бўйича тақсимланганлик процентини аниқлаш учун аҳоли орасида етакчи ўлчов белгилари жиҳатидан антропометрик текширишлар олиб борилади ва бу натижаларга асосан стандарт жуссаларнинг процент ҳисобидаги тақсимланиш шкаласи ишлаб чиқилади.

Ҳозирги вақтда катта ёшдаги аҳоли учун: РСФСРда — 9 шкала, УССРда — 4 та ва бошқа республикаларнинг ҳар бирида биттадан шкала ишлаб чиқилган. Болалар жуссаси учун ҳам шкалалар лойиҳаси тузилган.

Шкалалар уч хил формада ишлаб чиқилган: 1) умумий шкала (бунда барча стандарт жуссаларнинг учраши 100 процент қилиб олинган); 2) тулалик группаси бўйича тузилган шкала (бунда стандарт жуссанинг учраши 100 процент қилиб олиниб, ҳар бир тулалик группаси бўйича алоҳида-алоҳида берилган); 3) ҳар бир тулалик группасига мансуб подгруппалар бўйича тузилган шкала (бунда стандарт жуссаларнинг учраши 100 процент қилиб олиниб, ҳар бир подгруппа учун алоҳида-алоҳида берилган).

Янги размерлар типологиясини жорий қилиш билан бирга, айни вақтда жуссалар типини ва тикилган кийимларни унификациялаш ҳамда стандартлаштириш ишлари ҳам олиб борилди. Ўзаро Иқтисодий Ёрдам Кенгаши стандартида эркаклар стандарт жуссаси ва кийимини ўрта етакчи белги: бўйи (рост) P , кўкрак айланаси (учинчи) O_k ва бел айланаси $O_{бел}$ бўйича маркалаш кўзда тутилган. Маркалар қуйидагича ифодаланади.

$P — O_k — O_{бел}$ (русчаси — $P — O_r — O_l$). Болалар стандарт жуссаси ва кийими $P — O_k$ тарзида маркаланади. Қўшимча ўлчов белгилари, масалан, эркаклар кўйлаги учун $O_{бўян}$ — асосий ўлчовлардан кейин қўйилади. Барча ўлчовлар тўлиқ ёзилади.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Кийим деталларининг чизма-ёйилмасини чизишнинг мураккаблиги нимадан иборат?
2. Кийим деталларининг ёйилмасини ҳосил қилиш муляж методининг моҳиятини айтиб беринг.
3. Бошланғич сирт бўйича кийим деталларининг ёйилмасини тузиш методлари қандай группаларга ажратилади?
4. Ёйилмалар ҳосил қилиш аналитик методининг моҳиятини айтиб беринг. Бу группага кирадиган методларнинг қайсылари энг кўп тарқалган?
5. Ёйилмалар ҳосил қилиш графика методининг моҳиятини айтиб беринг. Бу группага кирадиган методларнинг қайсилари энг кўп тарқалган?
6. Аҳоли учун кўллаб кийим ишлаб чиқаришда ва алоҳида буюртма бўйича кийим тикишда энг кўп қўлланиладиган конструкциялаш методларини айтиб беринг.

1. 1. Эраклар стандарт жуссасининг кўрак айланаси, бўйи (рост), тулалиги ва ёш гуруҳлари жиҳатдан классификацияси

Тўлалик группаси номери	Еш группаси	Тананинг узунлиги (рост), см	Стандарт жуссаларнинг кўкрак айланаси бўйича размерлари, см												База жуссанинг ўр- тача номери
			84	88	92	96	100	104	108	112	116	120	124	128	
1	Кичик, ўрта	164—188	—	—	70	76	<u>82</u>	88	94	100	—	—	—	—	176—100—82
2	Кичик, ўрта, катта	158—188	—	70	76	82	<u>88</u>	94	—	—	—	—	—	—	170—100—88
	Ўрта, катта	164—188	—	—	—	—	—	100	<u>106</u>	112	118	124	—	—	176—112—106
3	Кичик, ўрта, катта	158—176	70	76	82	88	<u>94</u>	100	—	—	—	—	—	—	170—100—94
	Ўрта, катта	158—176						106	<u>112</u>	118	124	130	136		176—112—100
4	Кичик, ўрта, катта	158—176	76	82	88	94	<u>100</u>	106	—	—	—	—	—	—	170—100—100

Э с л а т м а. Кичик еш группасига мансуб эркаклар учун 1-тулалик группасига кирадиган 176 — 92 = 70 жуссали ва 2- тулалик группасига кирадиган 176—100=85 жуссали кишиларга мўлжалланадиган кийимлар моделини тузишга ва конструкциясини яратишга йўл қўйилди.

1. 2. Ўғил болалар стандарт жуссасининг рости (бўйи), кўкрак айланаси ва ёш группаси бўйича классификацияси

Еш группалари бўйича ўрил болаларнинг кўкрак айланаси, см																								
ясли ёшда (3 ёшгача)				мактабгача тарбиясида (3 дан 7 ёшгача)				кичик ёшдаги ўқувчилар (7 дан 12 ёшгача)				ўрта ёшдаги ўқувчилар (12 дан 15,5 ёшгача)				ўспиринлар (15,5 дан 18 ёшгача)								
бўйи (рости) см																								
74	80	86	92	98	104	110	116	122	128	134	140	146	152	158	164	170	164	170	176	182	188			
44	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			
48	48	48	52	52	52	56	56	60	60	60	64	68	68	72	76	80	84	88	92	96	100			
—	52	52	56	56	60	60	64	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116	120			
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108
																		—	—	—	—	—	—	—
																		84	88	92	96	100	104	108

7. ЦНИИШП кийим конструкциялаш умумий методикаси ва ЦОТШЛ умумий методикасининг ўзига хос жиҳатларини ва афзалликларини айтиб беринг.

8. ЦНИИШП ККУМ (кийим конструкциялаш умумий методи) нега универсал метод ҳисобланади?

9. ЦНИИШП кийим конструкциялаш умумий методида кийим бўлак-лари ва чоклари ўрнини белгилаш учун нима асосий база ҳисобланади?

10. Ўзаро Иқтисодий Ердан Кенгаши ККУМ нинг ЦНИИШП ККУМ шдан фарқи нима?

11. Кийимлар конструктив белгилари бўйича қандай тақсимланган?

12. Ўзаро Иқтисодий Ердан Кенгаши ККУМининг универсаллиги нимадан иборат?

13. Анатомия фани нимани ўргатади?

14. Морфология фани нимани ўргатади?

15. Пластика анатомияси нимани ўрганади?

16. Одам танаси, яъни одамнинг гавдаси қандай қисмларга бўлиб ўрганилади?

17. Одам скелети қандай қисмлардан тузилган? Скелетнинг ҳар бир қисми қандай суяклардан ташкил топган?

18. Елка камарини қандай суяклар ташкил этади? Қўлларнинг эркин суяклари номини ва уларнинг бир-бирига нисбатан қандай жойлашганлиги айтиб беринг.

19. Оёқлар скелети қандай суяклардан тузилган? Уларнинг ўзаро жойлаштириш тартибини кўрсатинг.

20. Одам елкаси кўриниш жиҳатидан қандай формада бўлиши мумкин?

21. Одамнинг қорни, орқаси ва бўйни кўриниши жиҳатидан қандай бўлиши мумкин?

22. Қандай ўлчов белгиларини умумий (тоталь) белгиларга киритиш мумкин?

23. Одамнинг бўйи (рости) ёшга қараб қандай ўзгариши мумкин?

24. Турли ёшда одамнинг кукрак айланаси қандай ўзгаради?

25. Одамнинг бутун умри бўйича танасининг вазни қандай ўзгаради?

26. Пропорция деб нимага айтилади? Эркаклар пропорция жиҳатидан қандай типларга ажратилади?

27. Одамнинг жуссасини нималар белгилайди? Жуссаси (андоми)га қараб эркаклар қандай типларга ажратилади?

28. Успирин ўғил болалар жуссасининг қандай типлари маълум?

29. Андом нима? Андом нималарга боғлиқ?

30. Андомнинг қандай классификациясини биласиз? Тикувчилик сановатида андомнинг қандай классификацияси қабул қилинган?

31. Аҳолини ўлчов белгилари жиҳатидан ёппасига текшириш қандай аталади?

32. Одам гавдасидаги асосий антропометрик нуқталар ва текисликлар қандай аталади?

33. Антропологик ўлчовлар ўтказишда қандай талаблар қўйилади?

34. Ўлчовлар турига қараб ўлчов белгилари қандай ифодаланади (ёзилади)? Индекс нимани билдиради?

35. Ёппасига антропологик ўлчовлар ўтказишда фойдаланиладиган стандарт контакт ўлчаш асбобларининг номини айтиб беринг.

36. Мартин системасидаги ихчам металл антропометрдан қандай ўлчамларни олишда фойдаланилади?

37. Катта циркуль қандай ўлчамларни олишда қўлланилади?

38. Сантиметрли тасма қандай ўлчамларни олишда ишлатилади?

39. Қандай ўлчов (размер) белгилари чизикли проекцион ўлчам ҳисобланади ва улар қандай ҳосил қилинади?

40. Қандай ўлчов белгилари периметр ўлчами деб аталади ва улар қандай ҳосил қилинади?

41. Бўйлама ўлчов деб қандай ўлчов белгиларига айтилади ва улар қандай ҳосил қилинади?

42. Гавда айрим қисмларининг кенглиги қандай ўлчов белгилари билан кўрсатилади ва бу ўлчовлар қандай ҳосил қилинади?

43. Чуқурлик ва диаметрлар қандай ўлчов белгилари билан кўрсатилади ва бу ўлчовларни ҳосил қилиш техникасини батафсил айтиб беринг.
44. Катта ёшдаги кишиларга ва болаларга оид размерлар типологиясини оқилона ишлаб чиқишдан мақсад нима?
45. Бош мажму ва терманинг маъносини айтиб беринг.
46. Термаларга қандай талаблар қўйилади?
47. Размерлар типологиясини тузиш вақтида қандай масалалар ҳал қилинади?
48. Эркаклар ва ўғил болаларнинг размерлар типологиясини (таснифни) тузиш учун қандай етакчи ўлчов белгилари қабул қилинган?
49. Етакчи ўлчов белгилари бўйича размерлар бефарқлигининг қандай интерваллари қабул қилинган?
50. Кўплаб кийим тайёрлаш учун эркаклар ва ўғил болаларнинг неча стандарт жуссаси қабул қилинган?
51. Кийим лойиҳалаш учун керакли ўлчов белгилари қандай ҳужжатларда кўрсатиб қўйилган бўлади?
52. Эркакларнинг размерлар таснифи структурасини айтиб беринг.
53. Ўғил болаларнинг размерлар таснифи структурасини айтиб беринг.
54. Стандарт жуссаларнинг процентлар ҳисобидаги тақсимланиш шкаласи қандай тузилади?
55. Эркаклар ва ўғил болаларнинг стандарт жуссалари ҳамда уларга тегишли кийимлар қандай маркланади?

2. ЭРКАКЛАРНИНГ ЕЛКАСИ ЁСТИҚЧАЛИ КИЙИМИНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

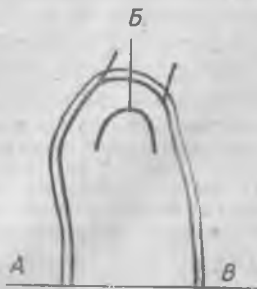
Кийим деталларининг чизма-ёйилмасини чизиш биринч-кетин келадиган бир печа босқичга бўлиб ажарилади. Босқичлар сони ва уларнинг мазмуни конструкциялаш методига боғлиқ. Қуйидагилар энг кўп қабул қилинган босқичлар.

1-босқич. Кийимнинг умумий конструктив-технологик таърифига ҳамда унга қўйиладиган талаблар: кийим (буюм)нинг кўриниши ва бичими, кийим конструкциясининг тури, етакчи белгиларига оид ўлчовлар ва ёш омилларига боғлиқ ўлчовлар, материалнинг форма ҳосил қилишга таъсир кўрсатадиган хоссалари ҳамда кийимнинг хоссалари, тикиладиган кийимга қўйиладиган талаблар аниқланади.

2-босқич. Бошланғич маълумотлар: мавжуд норматив-техник ҳужжатлар бўйича ўлчов белгилари ва пакет қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақ танланади.

3-босқич. Конструкция учун керакли маълумотлар ҳисоблаб чиқарилади. Бундан қўзланаётган мақсад деталларнинг асосий ўлчамларини аниқлаш ҳамда конструкциянинг элементларини ўзаро мослашдир.

4-босқич. Кийим чизмасининг база турини тайёрлаш. У вертикал ва горизонтал чизиқлардан иборат бўлиб, чизиқлар орасидаги масофа дастлабки ҳисоблашга мувофиқ белгиланади.



2.1- расм. Кийим пакетининг қалинлигига берилган ҳақни аниқлаш схемаси

5-босқич. Кийим чизмасынинг асосий схемаси чизилади. Кийим чизмасынинг бир хил бичимдаги кийимнинг турли моделлари учун умумий бўлган чизиқлари: кийим орқасининг ўрта (марказий) чизиги, бар чизиги, буюмнинг юқориги контурлари ҳамда конструкциянинг бошқа элементлари чизилади.

6-босқич. Конкрет моделга хос конструктив чизиқлар — пардоз бахялар; барлар ва ёқа қайтармаси (лацкан) четига чизилади, чўнтаклар ўрни, ён чоклар ҳамда безак чоклар ўрнини билдирувчи ва бошқа чизиқлар тортилади. Кийимнинг чизмаси ҳосил қилинади.

7-босқич. Чизманинг сифати: деталларнинг туташадиган жойлари, ўлчамлари ҳамда кийим деталларининг бир номдаги зиҳларининг шакли, уларнинг ҳисоблаб чиқарилган ўлчовларга мослиги ва ҳоказолар текширилади.

Эркакларнинг елкаси ёстиқчали устки кийими деталларининг чизмасини ҳосил қилиш учун зарур маълумотлар эркаклар устки кийимини конструкциялаш методи бўйича берилган. Бу методни ЦНИИШПнинг маиший кийимлар ассортиментлари ва уларни конструкциялаш лабораторияси ишлаб чиққан [8, 10—13].

Бу методда қуйидагилар кўзда тутилган:

Янги антропологик ўлчовлардан максимал фойдаланиш;

«Тикилган, трикотаж ва мўйна кийимлар. Эркакларнинг стандарт жуссалари. Кийим конструкциялаш учун ўлчов белгилари» ОСТ 17-325—81 га мувофиқ, стандарт жусса ўлчов белгиларининг абсолют қийматларидан фойдаланиш;

конструкция деталларининг ўлчамларини тегишли ўлчов белгиларининг абсолют қийматларидан ташкил топган формулалар бўйича аниқлаш, шунингдек, кийимнинг тўлалигига ҳамда ички қатламлари қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақ ва бошқа чоклар ҳақини аниқлаш;

кийимнинг ассортименти, материалларнинг хоссалари, ишлов бериш технологияси, моданинг йўналишига қараб кийимнинг тўлалиги ҳамда ички қатламлари қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақ ва бошқа чоклар ҳақини аниқлаш;

эркаклар кийимини конструкциялаш методларига асосланиб, андазаларни қўпайтириш конструктив нуқталарининг жилитилиш даражасини аниқлаш.

Конструкция чизмасида нуқталар билан конструктив бўлакларнинг ўзаро боғлиқлигини аниқлаганда стандарт жуссали манекенлар сиртининг ёйилмаларидан фойдаланилди [8].

Манекенлар сиртининг ёйилмаларини ҳосил қилишда деталларнинг бўлиниш ўрни антропометрик нуқталарга мос келади. Жуссанинг олдинги ва орқа томондаги симметрия чизиқлари, кўкрак безларининг энг баланд нуқталаридан ўтган чизиқ, бел айланаси билан сон айланаси чизиқлари манекенлар ёйилмасининг бошланғич чизиқлари сифатида қабул қилинган.

Бел чизиғи билан чекланган горизонтал текислик гавдадағи барча таянч нуқталарнинг ўрнини белгилаб берадиган бошланғич база вазифасини бажаради.

2.1 КИЙИМНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШДА ҚУШИЛАДИГАН ҲАҚЛАР ВА УЛАРНИ ҲИСОБЛАШ. КОНСТРУКЦИЯНИНГ ДАСТЛАБКИ ҲИСОБИ

Кийим гавданинг ҳаракатига халақит бермаслиғи, иссиқлик алмашинувини ростлаб турадиган гигиеник ҳаво қатлами ҳосил қилиши ва формаси жиҳатидан мода талабларига мос келиши лозим. Конструкция учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаб чиқараётганда *қўшимча ҳақ* (чок ҳақи)дан фойдаланиш йўли билан бу талабларни қондириш мумкин. [14]. Чуқур нафас олган вақтда кўкрак қафаси баландлигининг ўзгаришига имкон берадиган энг кичик қўшимча ҳақ техник ҳақ деб аталади. Турли кийимлар учун техник ҳақлар қиймати қуйидагича белгиланган: устки кўйлак учун — 2 см, пиджак учун — 3 см ва пальто учун — 4 см.

Конструкциянинг уч жойида: айлана бўйича — бел, сон ва елканинг ярим айлана ўлчамларига; кенглик ўлчови бўйича — орқанинг кенглиги ва кўкрак кенглигига; орқа ёқа ўмизининг кенглиги ва баландлигига ҳамда орқа энг ўмизининг чуқурлигига қўшимча ҳақ берилади.

Кийимнинг туқислигига чок ҳақи бериш-бермаслик буюмининг тури, бичимига ҳамда кийим тикиладиган материалнинг хилига боғлиқ.

Кийимнинг туқислигига бериладиган ҳақдан ташқари, унинг пакети (ички қатламлари) қалинлигига қўшиладиган ҳақни ҳам ҳисобга олиш керак. Кийимнинг елка қисмидаги конструктив нуқталардагина пакетнинг қалинлигига қўшимча ҳақ берилади [8].

Пакетнинг қалинлиги кийим материалининг шу нуқталардаги қатламлари қалинлигидан ташкил топади. Масалан, пиджак пакетининг қалинлигини майка, кўйлакнинг ва пиджак пакетининг, яъни авра, қистирма ва астарнинг қалинлиги ташкил этади. Кийимнинг кўкрак қисмидаги қистирма қалинлиги ҳисобга олинади. Пальтонинг пакети пиджак пакетини ҳам ўз ичига олади. Пальто кўкрак қисмининг пакетига шарфнинг қалинлиги ҳам қўшилади.

Ҳишки пальто учун авра билан астар оралиғидаги иссиқлик сақловчи қатлам (ватин)нинг қалинлиги ҳам ҳисобга олинади.

Кийим орқасининг ва кийим олдининг белгача бўлган узунликларига қўшиладиган ҳақ ($P_{ор. бел. уз.}$ ва $P_{олд. бел. уз.}$) ларнинг қийматини ҳисоблаб чиқаришда пакетнинг қалинлиги ҳамда елка қисмининг қиялик даражаси (21-расм) ҳисобга олинishi лозим. Расмдаги Б нуқта жуссанинг профил проекциясида бўйин асосининг нуқтаси-

ни билдиради; AB — орқанинг шу нуқтадан бел чизиғигача бўлган узунлиги; BB — олдинги шу нуқтадан бел чизиғигача бўлган узунлиги. Гавданинг профилини тасвирловчи ABV эгри чизиғидан 1 мм қочириб, шу чизиққа параллел равишда яна эгри чизиқ тортилган. Шу тарзда ABV эгри чизиғи 3 мм узайтирилган. AB чизиғи BB чизиғига тахминан тенг бўлганлигидан кийим кўкрак қисмининг орқа ва олдинги томондаги узунликлари ҳам бир хил, яъни пакет қалинлигининг ҳар 1 мм га 1,5 мм дан тўғри келади.

Ҳар хил кийимлар пакетининг қалинлигини билгач, кийим кўкрак қисмининг олд ва орқа томонлари узунлигига бериладиган қўшимча ҳақлар ($P_{ор, бел, уз}$ ва $P_{олд, бел, уз}$) ни аниқлаш қийин бўлмайди.

Орқадаги ўрта чизиқнинг юқориги учини ҳамда олдинги ёқа ўмининг энг юқориги нуқтаси ўрнини белгилашда $P_{ор, бел, уз}$ (қўшимча ҳақ) дан фойдаланилади.

Кийимнинг елка қисмида пакетнинг орқа ва олд томондаги қалинликлари учун бериладиган қўшимча ҳақ ($P_{ор, ел}$ ва $P_{олд, ел}$) ни аниқлашда эгри чизиқларнинг узайтириш нормаси пакет қалинлигининг ҳар 1 мм га 1,5 мм ҳисобидан қабул қилинади. Орқа пакетининг қалинлиги деталнинг бошидан охиригача бир хил бўлганлиги учун $P_{ор, ел} = P_{ор, бел, уз}$ деб қабул қилинади. Олд пакет қалинлиги учун қўшимча ҳақ ($P_{олд, ел}$) эса борт остки қисмининг ҳамда шарфнинг қалинликлари ҳисобига $P_{олд, бел, уз}$ дан бир оз камроқ бўлади.

Шу сабабдан орқа ёқа ўминининг асоси еттинчи бўйин умуртқасига нисбатан $P_{ор, ёқа, сал}$ қийматича узайтирилади.

Енгнинг ўмизга чоклаб уланган жойидаги чокни ён томонга қайириб дазмоллаш учун енг бошининг баландлигига чок ҳақи ($P_{енг, ел}$) қўшиб берилади. Кийимнинг материали қанча қалин бўлса, чок ҳақи шунча катта бўлиши керак.

2. 1- Ҳар хил бичимли кийимларнинг орқа ($P_{ор}$) ва олд ($P_{олд}$) қисмларига кўкрак чизиғи бўйича қўшиладиган ҳақлар (см)

Буюм ва материалнинг тури	Қisman ёпишиб турадиган бичимли		Тўғри бичимли	
	$P_{ор}$	$P_{олд}$	$P_{ор}$	$P_{олд}$
Пиджак				
ип газламадан тикилган	1,7—2	1,4—1,6	2,5—3,0	2,0—2,4
жуи газламадан тикилган	1,0—1,7	1,0—1,5	2,0—2,5	1,5—2,0
трикотаж	1,0—1,5	0,8—1,3	1,5—2,0	1,0—1,6
Пальто				
енгил (баҳорги- кузги)	2,0—3,0	2,0—3,0	3,0—4,0	3,0—4,0
қийши	2,5—3,5	3,0—4,0	3,5—4,0	3,5—4,5

Э с л а т м а. Жилетканинг ярим кўкрак адланасига қўшиладиган чок ҳақи 3,5—5 см га тенг.

Елка ёстиқчасининг қалинлиги учун енг боши баландлигига қўшиб бериладиган ҳақ модага боғлиқ бўлиб, ўрта ҳисобда 1 см қабул қилинган.

Енг ўмизи елка ёстиқчаси қалинлигига боғлиқ ҳолда узайтирилиши лозим. Шу мақсадда елка ёстиқчаси қалинлигининг ҳар 1 см га 2,5 см ҳисобидан ҳақ ($P_{\text{ум. уз.}}$) қўшиб, ўмиз узайтирилади; жами қўшилидиган ҳақ енгнинг олд ва орқа ўмизларига барабар тақсимланади.

Айтиб ўтилган қўшимча ҳақлар 2.1 — 2.6- жадвалларда берилган.

2. 2. Қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимларда соннинг ярим айланасига ($P_{\text{сон}}$) ва белнинг ярим айланасига ($P_{\text{бел}}$) қўшилидиган ҳақлар (см)

Кийимлар	$P_{\text{сон}}$	$P_{\text{бел}}$
Пиджақ	4,0—6,0	Кийимнинг бичимига қараб модели бўйича Шунинг ўзи Шунинг ўзи
Енгил пальто	8,0—9,0	
Қишки пальто	10,0—11,0	

Э с л а т м а. Жилет учун $P_{\text{бел}}=3-4$ см.

2.3 Ҳар хил кийимларда енгнинг ва ёқанинг орқа ўмизларига қўшилидиган ҳақ (см)

Қўшимча ҳақнинг номи ва белгиси	Жилетка	Пиджақ	Пальто	
			енгил	қишки
Енг ўмизининг кенглиги учун (чуқурлиги бўйича қўшилади), $P_{\text{ум. чуқ.}}$	3,5—5,0	2,5—3,0	4,0—5,0	4,0—5,0
Орқа ёқа ўмизи кенглигига қўшилади $P_{\text{ор. ум. кенг.}}$	1,5	1,0—1,5	1,5—2,0	2,5—3,0
Орқа ёқа ўмизи баландлигига қўшилади, $P_{\text{ор. ёқа сал.}}$	0,2	0,2	0,3—0,4	0,5—0,6

2. 4. Ҳар хил бичимли кийимларда енгнинг туқислиги учун елка айланаси ўлчамига қўшилидиган ҳақ $P_{\text{ел. айл.}}$ (см)

Кийимлар	Қисман ёпишиб турадиган бичимли	Туғри бичимли
Пиджақ	9,0—10,5	11,0—12,0
Енгил пальто	13,0—14,0	14,0—15,0
Қишки пальто	13,0—15,0	15,0—17,0

2. 5. Ҳар хил материаллардан тикилган кийимларда энг бошини буриб ўтқа-
зиш нормаси H (енг ўмизи узунлигининг ҳар 1 сантиметрига қўшиладиган ҳақ,
см)

Материаллар	Енг бошини буриб ўтқа- зиш нормаси
Жунга сунъий тола қўшиб тўқилган костюмбоп материал	0,06—0,07
Костюмбоп камволь материал	0,07—0,08
Пальтобоп камволь материал, костюмбоп тоза жун мовут, пальтобоп юпка жун мовут	0,1
Пальтобоп тоза жун материал, ип аралаш жундан тўқил- ган юпка мовут ва қалин мовут	0,125
Жундан тўқилган юмшоқ мовут, юпка мовут	0,15

Кийимнинг орқа қисмлари ва энг узунлиги, шим узунлигига қўшиладиган чок ҳақи $Ур$ шу қисмлар узунлигининг 1,5% ни, олд қисмларида эса 2% ни ташкил этади.

Буюмнинг кенглигига қўшиб бериладиган чок ҳақи: орқа томонда — 0,3 см ва олд томонда (пиджак ва пальто учун) 0,5 см. Шимнинг бел ва сон чизиклари бўйича қўшиладиган чок ҳақи эса 1 см га тенг.

Кийим деталлари конструкциясининг чизмаларини тайёрлашнинг навбатдаги босқичи *дастлабки ҳисоблашдан* иборат. Бу босқичда энгнинг мўлжалланган кенглиги ва шунга яраша энг ўмизининг кенглиги аниқланади; мўлжалдаги (модель) конструктив чок ҳақларига мувофиқ, кийим орқаси ва олдининг кенгликлари ҳисоблаб чиқарилади.

Енг тепа қисмининг кенглиги елка айланаси ўлчовига қўшиладиган ($П_{ок}$) ва энгнинг тўқислигига қўшиб бериладиган чок ҳақи ($П_{ел. айл.}$) га асосан белгиланади. Қўшиладиган ҳақ модель бўйича ёки чоклар ҳақи кўрсатилган жадваллардан олиниши мумкин. Енгнинг кенглиги қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$Ш_{енг} = О_{ел.} + П_{ел. айл.}$$

Енг ўмизи кенглигини белгилаш учун аввало ўмиз чуқурлиги билан энг боши баландлигини, энг боши ва ўмиз узунлигини ҳисоблаб топиш керак: ёпиқ ўмиз баландлиги

$$В_{ўм.} = d_{қул. вєрт.} + П_{ум. чуқ.} + П_{єст. қал.} + 0,5;$$

енг боши баландлиги

$$В_{енг. бош} = В_{ўм.} (1 + Н) + П_{енг. бал.};$$

енг боши узунлиги

$$Д_{енг. бош.} = 1,51 (0,5 Ш_{енг.} + В_{енг. бош});$$

енг ўмизи узунлиги

$$Д_{ўм.} = Д_{енг. бош.} / (1 + Н);$$

енг ўмизи кенглиги

$$Ш_{ўм.} = 0,6^* (Д_{ўм.} - П_{ўм. уз.}) - (В_{ўм.} - П_{єст. қал.})$$

* $Д_{ўм.}$ ни аниқлаётганда коэффициент 0,6 дан 0,62 гача ўзгариши мумкин.

Орқанинг кенглиги:

$$\text{Ш}_{\text{ор.}} = \text{Ш}_{\text{ор.}} + \text{П}_{\text{ор.}} + (0,3 - 0,4) + \text{Ур}$$

бу ерда 0,3—0,4 см—эркин ҳад (ўрта чизиқни белгилаш вақтида торайган орқанинг тегишли кенглигини тиклайди).

Кийим олдининг кўкрак чизиғи бўйича кенглиги:

$$\text{Ш}_{\text{олд.}} = \text{Ш}_{\text{к.}} + (\text{С}_{\text{к. II}} - \text{С}_{\text{к. I}}) + \text{П}_{\text{олд.}} + \text{Ур}$$

Кийимнинг кўкрак чизиғи бўйича тўқислигини таъминлаш учун қўшиладиган умумий конструктив чок ҳақи $\text{П}_{\text{к.}}$ орқанинг қўшимча ҳақ ҳисобга олинмаган ҳолдаги, энг ўмизи ва кийим олдининг формула бўйича ҳисоблаб топилган кенгликлари билан кўкрак айланаси учинчи ўлчовининг ярми ўртасидаги фарққа тенг:

$$\text{П}_{\text{к.}} = [\text{Ш}_{\text{ор.}} + \text{П}_{\text{ор.}} + 0,6(\text{Д}_{\text{ум.}} - \text{П}_{\text{ум. ўз.}}) - (\text{В}_{\text{ум.}} - \text{П}_{\text{ест. қал.}}) + \text{Ш}_{\text{к.}} + (\text{С}_{\text{к. II}} - \text{С}_{\text{к. I}}) + \text{П}_{\text{олд.}}] - \text{С}_{\text{к.}}$$

2. 6. Кийим пакети (авра билан астар орасидаги қатлам) эвазига қўшиб бериладиган ҳақ, см

Қўшимча ҳақлар	Белгиси	Жилет-ка	Пид-жак	Пальто		
				енгал		Қишги
				ватин-сиз	бир қилат ва-тинли	
Орқадаги ёқа ўмизи асо-сининг баландлигига қў-шиладиган ҳақ	$\text{П}_{\text{ор. ёқа. ёл}}$	—	0,7	1,5	1,5	2
Орқадаги бел чизиғининг узунлигига қўшиладиган ҳақ	$\text{П}_{\text{ор. бел. уз}}$	0,3	0,4	1,2	1,4	1,6
Олд бел чизиғи узунлиги-га қўшиладиган ҳақ	$\text{П}_{\text{олд. бел. уз.}}$	0,7	0,8	3,3	3,5	3,8
Орқада елка нуқтасига қў-шиладиган ҳақ	$\text{П}_{\text{ор. ел.}}$	0,3	0,4	1,2	1,4	1,6
Олдинда елка нуқтасига қўшиладиган ҳақ	$\text{П}_{\text{олд. ел.}}$	0,5	0,7	1,5	1,7	2
Ўмизга ўтқазиб тикилади-ган энг боши баландлиги-га қўшиладиган ҳақ (чок-ни қайириш ҳақи)	$\text{П}_{\text{енг. бал.}}$	—	0,9	1,2	1,2	1,7
Елка ёстиқчасининг қалин-лигига бериладиган ҳақ (моделга боғлиқ)	$\text{П}_{\text{ест. қал.}}$	—	0—1	0—2	0—2	0—2,5
Елка ёстиқчасининг қалин-лиги ҳисобига энг ўмизини узайтириш ҳақи	$\text{П}_{\text{ум. уз.}}$	—	0—2,5	0—5	0—5	0—6,3
Кийим олдининг ГГ ₁ ва Т ₁ қисмларига қўшила-диган ҳақ (2. 3-расмга қа-ранг)	$\text{П}_{\text{қ. к.}}$	—	0,5	1	1,2	1,4

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

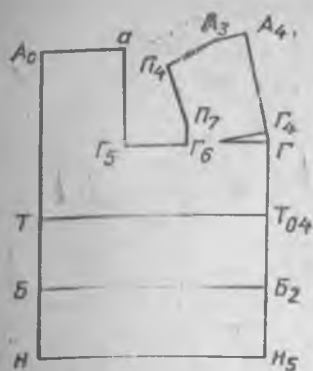
1. Кийим деталларининг чизма-ёйилмаларини ҳосил қилиш қандай бос-қичларга бўлинади?
2. Шу босқичларнинг биринчисида нималар аниқланади?
3. Одам гавдаси ўлчовлари ва қўшимча ҳақлар қийматини аниқлашда қандай ҳужжатлардан фойдаланилади?
4. Дастлабки ҳисоблашдан мақсад нима?
5. Буюм чизмасининг база тури нимадан иборат?
6. Буюм чизмасининг асосий схемасини тузиш вақтида қандай ишлар қилинади?
7. Олтинчи босқичда қандай конструктив элементлар тайёрланади?
8. Буюм чизмасини тайёрлаш вақтидаги охириги операцияларни айтиб беринг.
9. ЦНИИШП кийим конструкциялаш умумий методи (ККУМ) нинг асо-сий мазмунини айтиб беринг.
10. ЦНИИШП ККУМнинг бошланғич базаси қилиб нима қабул қи-линган?
11. Техник ҳақ деб нимага айтилади? Ҳар хил кийимлар учун унинг қандай аҳамияти бор?
12. ЦНИИШП ККУМи буйича ишлаб чиқилган қўшимча ҳақларнинг турларини айтиб беринг.
13. Кийим пакетининг қалинлигига қўшиб бериладиган ҳақ қай тарзда ҳисоблаб чиқарилади?
14. Қўшимча ҳақлар системасида материаллар қай тарзда ҳисобга оли-нади?
15. Кийимнинг турли қисмлари материалларига ишлов бериш учун бел-гиланган чок ҳақлари қай тариқа ҳисобга олинади?
16. Кийим конструкциясининг дастлабки ҳисоби мазмунини айтиб бе-ринг.
17. Кийим орқаси ва олдининг кенгликлари қандай ҳисоблаб чиқари-лади?
18. Енгининг кенглиги қандай ҳисоблаб топилади?
19. Енг умизининг кенглиги билан унинг чуқурлиги ва узунлиги ўрта-сида, шунингдек, енг умизининг кенглиги билан енг бошининг баландлиги ҳамда узунлиги ўртасида қандай боғланиш бор?
20. Кўкрак чизиги буйича қўшиб бериладиган умумий конструктив ҳақ (Пк) нимадан ташкил топади ва қай тарзда аниқланади?

2.2. ЕЛКАСИ ЁСТИҚЧАЛИ КИЙИМЛАРНИНГ АСОСИЙ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ ВА ҲИСОБЛАШ

Эркакларнинг елкаси ёстиқчали ташқи кийимларининг тур-лари жуда кўп; лекин уларни конструкциялаш учун фойдала-ниладиган ва бир-биридан принципаал фарқ қиладиган база асослар сони нисбатан чекланган. Айни вақтда елкаси ёстиқ-чали кийимлар конструкциясининг чизмаси учун керак бўла-диган маълумотларни ҳисоблаб чиқариш ва чизма тайёрлаш тартиби ҳамда асосий ҳисоблашлар универсал ҳисобланади.

Елкали кийимларни конструкциялаш ва чизмасини тайёрлаш учун эркаклар гавдасининг қуйидаги ўлчов белгилари керак бўлади:

$B_{\text{к.бел.}}$, $B_{\text{бел. чиз.}}$, $O_{\text{бўлин.}}$, $O_{\text{к1}}$, $O_{\text{к11}}$, $O_{\text{к.}}$, $O_{\text{бел.}}$, $O_{\text{сон.}}$, $O_{\text{ел.}}$, $\Pi_{\text{ел.к.}}$, $B_{\text{к.}}$,
 $D_{\text{олд. бел.}}$, $D_{\text{ор. уз.}}$, $B_{\text{ел. к.}}$, $B_{\text{олд. ел. к.}}$, $D_{\text{ор. уз. 1'}}$, $D_{\text{бўйин олд бел.}}$, $\Pi_{\text{к.}}$, $\Pi_{\text{к.}}$,
 $\Pi_{\text{ор.}}$, $D_{\text{қул тир.}}$, $d_{\text{қул. верт.}}$, $\Pi_{\text{гав. ҳол.}}$, $\Gamma_{\text{бел 1'}}$, $\Gamma_{\text{бел II'}}$, $d_{\text{олд. ор. к.}}$,
 $d_{\text{олд-ор. бел.}}$, $d_{\text{олд-ор. сон.}}$



2.2-рasm. Елкаси ёстиқчали эркаклар кийимининг асосий чизма түри

Елкаси ёстиқчали кийимлар конструкциясининг чизмасида ҳеч қандай чок хаки ва қўшимча ҳақлар берилмайди [13]. Асосий чизма база тўрға чизилади; база тўр горизонтал ва вертикал чизиқлардан иборат бўлиб, бу чизиқлар (2. 2-рasm) бошқалардан аниқ ажралиб турадиган антропометрик нуқталар ва чизиқлар орқали ўтади [15].

Тўрнинг горизонтал чизиқлари ва конструктив бўлаклари:

TT_{01} — бел чизиғи, кийимнинг кенглиги;

$Г_5Г_6$ — енг ўмизининг кенглигини билдирувчи чизиқ;

A_0a — кийим орқасининг кенглиги;

BB_2 — сон чизиғи;

HH_5 — этак чизиғи.

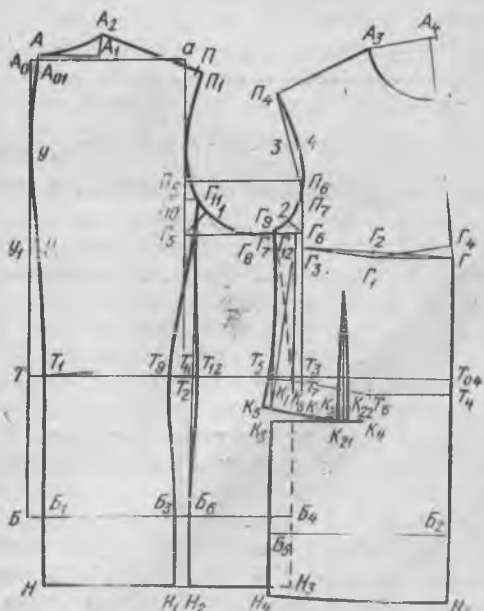
Тўрнинг вертикал чизиқлари ва конструктив бўлаклар: A_0H — орқанинг марказий чизиғи; $aГ_5$ — енг ўмизининг чуқурлиғи; $ГH_5$ — (T_4H_5) — бар чизиғи.

2.2.1. ОРҚАНИНГ ЎРТА ЧИЗИҒИ

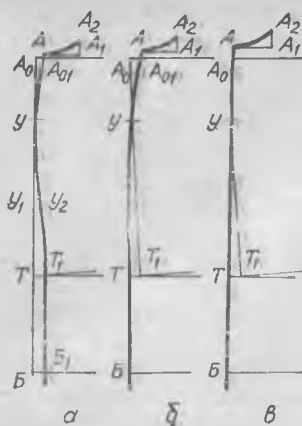
ЦНИИШП кийим конструкциялаш умумий методига мувофиқ чизмадаги бел чизиғи база чизиқ ҳисобланади. Шунга кўра чизмани чизган вақтда унинг чап бурчагига қоғоз четидан чап томонда 5—6 см ва тепада 50—60 см қочириб T нуқта қўйилади; бу нуқта бел чизиғи ўрнини билдиради. T нуқта орқали тепага ва пастга вертикал чизиқ тортилади (2.3 ва 2.4-расмлар).

Ўрта чизиқнинг қандай чизилиши кийимнинг бичимига, шунингдек, унинг орқаси кесикли ёки яхлит бўлишига боғлиқ.

T нуқтадан тепага қараб тортилган чизиқ охирига A_0 нуқта қўйилади, ҳосил бўлган TA_0 чизиқ бўйин нуқтаси ўрнини билдиради:

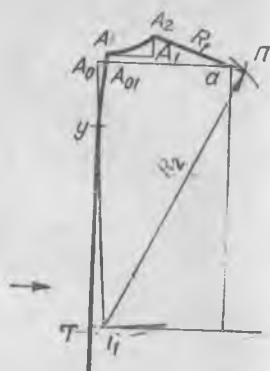


2.3-рasm. Пиджакнинг асосий чизмаси



2.4-расм. Ҳар хил бичимли кийимнинг орқасидаги ўрта чизиқни чизиш

2.5-расм. Орқанинг витечкасиз елка чизигини ҳосил қилиш ва чизиш



$$TA_0 = D_{ор. уз} + P_{ор. бел. уз.} + Y_p.$$

A_1 нуқтадан пастга вертикал бўлаб A_1U кесмани қўямиз, ҳосил булган A_0U чизиқ орқанинг ўрта чизиғи қиялигининг бошланиш жойини билдиради:

$$A_0U = 0,3D_{ор. уз.}$$

T нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўлаб TB кесмани қўямиз, ҳосил булган TB чизиқ сон чизиғи ўрнини билдиради:

$$TB = 0,5 \cdot D_{ор. уз.} - 2,5 \text{ см.}$$

A_0U , T ва B нуқталардан ўнг томонга горизонтал чизиқлар тортилади.

Одамнинг орқаси эгри булганлиги учун чизмада ўрта чизиқ бел чизиғи бўлаб ўнгга $TT_1 = 2,2$ мм сурилади.

T_1 нуқта U нуқта билан туташтирилади. Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимларда орқанинг ўрта чизиғи бел чизиғидан пастга қараб вертикал йўналишда давом этади. Тўғри бичимли кийимларда ўрта чизиқ бел чизиғининг T нуқтасидан ўтади (2.5-расм; 2.4-расмга ҳам қаранг). Тўғри бичимли кийимда ўрта чизиқнинг сон чизиғи билан кесишган нуқтаси B ҳарфи билан, бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимда эса B_1 ҳарфи билан белгиланади.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимнинг чизмасида U нуқтадан пастга вертикал бўлаб $UU_1 = A_0U$ кесма қўйилади. U_1 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ тортилади, унинг орқа чизиқ билан кесишган нуқтаси U_2 билан белгиланади (2.3 ва 2.4-расмларга қаранг).

Орқанинг ўрта чизиғини ўнгга суриш миқдори бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимда қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$A_0A_{01} = P_{сан.ҳол.} - F_{бел} - 0,3 \text{ см} - U_1U_2.$$

тўғри бичимли орқаси йирмочли кийимда қуйидаги формуладан фойдаланилади:

$$A_0 A_{01} = P_{\text{гав. хол.}} - G_{\text{белі}} - 1,3 \text{ см.}$$

Тўғри бичимли орқаси қирқимсиз кийимларда орқанинг ўрта чизиги белгиламайди (2.4-расмга қаранг).

Бели қисман ёпишиб турадиган ва тўғри бичимли, орқаси қирқимли кийимларнинг чизмаларида $У$ ва A_{01} нуқталар (тўғри бичимли орқаси йирмочсиз кийимларда $У$ нуқта билан A_0 нуқта) ўзаро тугалгирилиб, тўғри чизик юқорига давом эттирилади. Бу чизикда $A_{01}A$ (A_0A) кесмалар қўйилади, бу орқа ўрта чизик баландлигини билдиради; бели қисман ёпишиб турадиган, орқаси йирмочли кийимда $A_{01}A = P_{\text{ор. ёқа. бел.}} + 0,6 \text{ см.}$; тўғри бичимли орқаси йирмочли кийимда эса $A_0A = P_{\text{ор. ёқа. уз.}} + 1,2 \text{ см.}$ (88 — 104-размерлар учун) бўлади. Йирик жуссали кишилар орқасининг эгрилиги катта бўлганлигидан уларга мўлжалланган катта размерли кийимларнинг орқасини йирмочли қилиш тавсия этилади.

AUT_1 — бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимлар орқасининг ўрта чизиги; $AUTB$ — тўғри бичимли кийимлар орқасининг ўрта чизиги (2.4-расмга қаранг). Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли ва тўғри бичимли орқаси йирмочли кийимларда орқанинг ўрта чизигига $У$ нуқта сатҳида равои эгри чизик воситасида шакл берилади.

A нуқтадан пастга кийимнинг узунлигига тенг вертикал чизик тортилиб, H нуқта билан белгиланади (2.3-расмга қаранг). Кийимнинг узунлиги $АН$ моделга қараб ёки кийимларнинг узунлик шкаласи бўйича белгиланади:

$$АН = D_{\text{кийим}} + Ур.$$

H нуқтадан ўнгга горизонтал чизик тортилади.

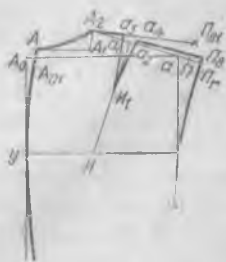
2.2.2. ОРҚАНИНГ ЮҚОРИГИ КОНТУРЛАРИ

A_0 нуқтадан ўнгга (2.3—2.6-расмларга қаранг) горизонтал чизик тортилиб, орқанинг кенглиги белгиланади. A_0a чизикнинг узунлиги дастлабки ҳисоблашдан олинади. a нуқтадан пастга вертикал чизик туширилади, унинг бел чизиги билан кесишган нуқтаси T_2 билан белгиланади.

A нуқта $AУ$ чизигига нисбатан ҳосил қилинган перпендикуляр чизикда орқа ёқа ўмизи чизилади. Орқа ёқа ўмизи (AA_1)нинг кенглиги:

$$AA_1 = C_{\text{кенг}} / 3 + P_{\text{ор. ўм. кенг.}}$$

Орқа ёқа ўмизининг баландлигини A_1A_2 A_1 нуқтадан юқорига AA_1 чизигига перпендикуляр қилиб қўйилади:



2.6-расм. Орқанинг вятчалли елка чизигини ҳосил қилиш ва чизилиши

$$A, A_2 = 0,15C_{\text{кент}} + P_{\text{ор. ёқа бал.}}$$

A ва A_2 нуқталар равон эгри чизик билан ўзаро туташтирилиб, орқа ёқа ўмизи ҳосил қилинади.

Елканинг P нуқтасини белгилаш учун (2.3, 2.5 ва 2.6- расмларга қаранг) орқа ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси A_2 дан радиуси R елка қиялиги кенглиги ($Ш_{\text{ел.к.}}$) га тенг келадиган ёй чизилади; пиджак учун $Ш_{\text{ел.к.}} = 0,5$ см, пальто учун $Ш_{\text{ел.к.}} = 0,7—1$ см.

Кийимнинг бичимидан қатъи назар, T_1 нуқтадан иккинчи ёй чизилади; унинг биринчи ёйни кесиб ўтган нуқтаси P белгиланади; иккинчи ёйнинг радиуси

$$R_2 = (B_{\text{ел.к.}} - 1,5) + P_{\text{ор.ел.}} + 0,5 P_{\text{см.уз.}} + Ур,$$

бу ерда 1,5 см — елка четининг (модель бўйича) кучирилишини англатади.

Тўғри бичимли кийимларда R_2 радиуси эи орқаси йирмочли кийимларда 0,6 см, орқаси йирмочсиз кийимларда эса 1,2 см (орқа ёқа ўмизининг баландлигича) узайтириш керак.

Ёйларнинг кесишган жойидаги P нуқта елка нуқтаси ҳисобланади ва уни тўғри чизик ёрдамида A_2 нуқта билан туташтирилади.

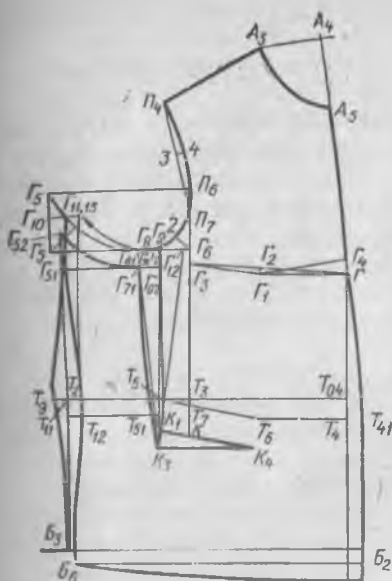
Кийимнинг орқасини курак суяклари дўмбоқлигига ё дазмоллаб, ёки елка чокидаги витачка ёрдамида мослаш мумкин. Бунинг учун чизмага пиджак учун 0,7 см, пальто учун 1,2 см дазмол ҳақи ёки 2,0—2,5 см чок ҳақи қўшилади. Шу мақсадда елка чизиги P нуқтадан ўнг томонга шу қиймат катталигида узайтирилиб, P_1 нуқта қўйилади (2.3 ва 2.6- расмларга қаранг). Орқанинг энг ўмизини дазмоллаб мослаш учун ўмиз чизиги P_1 нуқтадан тепага қараб 0,5—0,8 см узайтирилади ва уни P_8 нуқта билан белгиланади.

Елка чизигидаги A_2 нуқтадан ўнг томонга елка қиялиги кенглиги (1/3) — a_1 нуқта қўйилади (2.6- расмга қаранг). Елка чокидаги витачканинг кенглиги $a_1 a_2 = 2,0—2,5$ см.

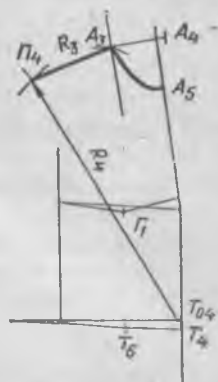
I нуқтанинг ўрнини белгилаш учун орқадаги ўрта чизикнинг $У$ нуқтасидан ўнгга, горизонтал чизик бўйича 0,4 $Ш_{\text{ор.}}$ га тенг масофа ўлчанади ва I ҳарфи билан белгиланади. a_1 нуқта I нуқта билан туташтирилади, ҳосил бўлган $a_1 I$ чизик витачканинг йўналишини билдиради. a_1 нуқтадан ўнгга 2,0—2,5 см (витачка ҳақи) ўлчанади ва a_2 нуқта қўйилади. Витачканинг узунлиги (чуқурлиги) 7—8 см га тенг (I_1 нуқта). I_1 нуқта витачканинг тепадаги учига туташтирилади. Витачканинг тепадаги учини аниқлаш учун P_{81} нуқтанинг ўрнини топиш керак. $A_2 P$ ва $I_1 P_{81}$ радиуси айланаларнинг ёйлари кесишган жой P_{81} нуқтанинг ўрни бўлади. $A_2 P_{81}$ чизик витачка ($I_1 = I_1$) ёпиқ (тикилган) ҳолдаги елка чизигини билдиради. a_4 нуқта P_8 нуқтага тўғри чизик ёрдамида туташтирилади.

2.2.3. Кийим олдининг белдан юқори қисми

T_2 нуқтадан (2.3- расмга қаранг) ўнг томонга горизонтал чизик бўйича аввал энг ўмизининг кенглиги (T_3 нуқта), кейин полочка



2.7- расм. Катта размерли, ёнбоши кесилмаган кийим олдининг асосий чизмаси



2.8- расм. Кийим олдининг елка чизигини чизиш

кенглиги (T_{04} нуқта) қўйилади. T_2T_3 ва T_3T_{04} чизиқларининг узунлиги дастлабки ҳисоблашдан олинади. Кийим олди орқага тортиб кетмаслиги учун чизмада T_3T_{04} чизиқ 5 см узайтирилади (2.20- расм; 2.7- расмга қараңг). T_3 ва T_{04} нуқталар орқали вертикал чизиқлар тортилади. T_{01} нуқтадан ўтган вертикал чизиқ кичик размерли (1-тўлалик группасига кирадиган 92—112- размерли, 2- тўлалик группасига кирадиган 88—104- размерли ва 3- ҳамда 4- тўлалик группаларига кирадиган 84—102- размерли) кийимларнинг бортлари чизигини билдиради.

T_3 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ тортилиб, T_5 нуқта қўйилади; ҳосил бўлган T_3T_5 чизиқчаниннг узунлиги 3,5—4,5 см бўлиб, ён витачка ўрнини билдиради:

$T_3T_5 = 3,5—4,5$ см (моделга боғлиқ).

T_5 нуқта орқали вертикал чизиқ тортилади.

Олдинги бел чизиги T_{01} нуқтадан ўтган горизонтал чизиққа нисбатан бирмунча пасайтирилади:

$$T_{01}T_4 = \{T_{01}T_5 - (C_k + P_{\text{в.к.}}) \} \Delta / (B_{\text{к.без.}} - B_{\text{бел.чиз.}}),$$

бунда $\Delta = [d_{\text{олд.-ор.бел.}} + \Gamma_{\text{бел.}}] - d_{\text{олд.-ор.к.}} / 2$.

Катта размерли (2- тўлалик группасига кирадиган 108—124- размерли ва 3- тўлалик группасига кирадиган 108—128- размерли) кийимларнинг борт чизиги ўнг томонга қорин баландлиги (ўлчов белгиси $B_{\text{кор.}}$) нинг ярмига узайтирилади (27- расмга қараңг):

$$T_4T_{41} = B_{\text{кор.}} / 2 = [d_{\text{олд.-ор.сон.}} - (d_{\text{олд.-ор.бел.}} + \Gamma_{\text{бел.}})] / 2.$$

T_{41} нуқтадан пастга вертикал чизиқ туширилади; бу — катта размерли кийимларнинг бортларини билдирувчи чизиқдир. Шу борт чизиги бўйича $T_4(T_{41})$ нуқтадан $0,5 \cdot D_{\text{ор.бел.}} - 2,5$ см пастга B_2

нуқта қўйилади; бу T_4B_2 (T_4B_2) чизик сон чизигини билдиради (2.3 ва 2.7- расмларга қаранг);

$$T_4B_2 (T_{41}B_2) = TB = 0,5 \cdot D_{\text{ор.уз}} - 2,5 \text{ см.}$$

$T_4(T_{41})$ нуқтадан чапга горизонтал чизик бўйича $C_k + P_{\text{ц.к.}}$ қийматиға тенг масофа ўлчаниб, T_6 нуқта қўйилади; натижада T_4T_6 ($T_{41}T_6$) чизик ҳосил бўлади. T_6 нуқта T_6 нуқта билан туташтирилади. Ҳосил бўлган $T_5T_6T_4$ чизик олдинги бел чизигини билдиради.

Кийим олдининг кенглигини кўрсатувчи вертикал чизик билан бел чизиги кесишган жой T_7 нуқта билан белгиланади.

T_4 нуқтадан юқорига томон вертикал чизик бўйича $T_4\Gamma$ чизик ўлчанади; бу чизик кўкрак маркази ўрнини билдиради:

$$T_4\Gamma = (D_{\text{олд. бел.}} - B_k) + 0,5 P_{\text{олд. бел. уз.}} + Ур.$$

Γ нуқтадан чапга горизонтал чизик тортилади, унга кесма қўйилади ва у кўкрак марказини билдиради:

$$\Gamma\Gamma_1 = C_k + P_{\text{ц.к.}}$$

Γ_1 нуқтадан чапга T_5T_6 чизикқа параллел чизик тортилади, унинг олд кенглигини кўрсатувчи вертикал чизик билан кесишган нуқтаси Γ_2 билан белгиланади. Γ_3 нуқта Γ нуқта билан туташтирилади.

Γ_1 нуқтадан перпендикуляр (тик чизик) туширилади ва Γ_2 нуқта қўйилади.

Γ нуқтадан юқорига борт чизиги бўйича $\Gamma\Gamma_4$ кесма қўйилади:

$$\Gamma\Gamma_4 = \Gamma_1\Gamma_2 + Ур.$$

Кийимнинг шу қисмида кийим олдиға қўшиладиган чок ҳақи: пиджак учун — 0,5 — 0,8 см, пальто учун — 1,0 — 1,5 см.

Γ_1 нуқта Γ_4 нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади ва Γ_4 нуқтадан юқорига томон $\Gamma_1\Gamma_4$ чизикқа перпендикуляр чиқарилади. Бу перпендикуляр борт чизигининг кўкрак чизигидан юқориги қисмини билдиради. Катта размерли кийимлар учун Γ ва Γ_{41} нуқталар ўзаро туташтирилади (2.7- расмга қаранг).

Олд ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси ўрнини белгилаш учун борт чизигининг юқориги қисмида унга параллел қилиб вертикал орқа ёқа ўмизи кенлиги (AA_1) га тенг чизик тортилади (2.8-расм). T_6 нуқтадан R радиус билан ёй чизиб (2.8- расмда кўрсатилмаган), айлана ёйининг маскур вертикал чизик билан кесишган жойига A_1 нуқта қўйилади:

$$R = D_{\text{олд. бел.}} + [D_{\text{ор. бел. 1}} - (D_{\text{ор. бел. 1 факт}} - P_{\text{ор. бел. уз.}} - Ур)] + P_{\text{олд. бел. уз.}} + Ур,$$

бунда — $D_{\text{ор. бел. 1 факт}}$ — чизмада T_1 нуқтадан $УТ_1$ тўғри чизигига (2.3- расмга қаранг) чиқарилган перпендикулярдан орқа ёқа ўмизининг энг баланд нуқтасигача бўлган оралиқ. Бу оралиқ орқа ёқа ўмизининг кенлигига тенг масофада орқанинг ўрта чизигига параллел ҳолда ўлчаб аниқланади. Тўғри бичимли, орқаси йирмочли (кесик) ва йирмочсиз кийимларнинг чизмасида $D_{\text{ор. бел. 1 факт}}$ қиймати орқа ёқа ўмизининг саланглигича (орқаси йирмочли кийимлар учун 0,6 см ва орқаси яхлит кийимлар учун 1,2 см) камайтирилади.

Олд ёқа ўмизининг A_3 нуқтасидан бел чизигига перпендикуляр туширилади ва A_4 нуқта билан белгиланади.

Олд ўмизининг чуқурлиги A_4A_5 кесмага тенг; $0,45 C_{\text{буйиш}}$ га тенг.

Олд ёқа ўмизини ҳосил қилиш учун маркалар A_3 ва A_5 дан A_4A_5 кесма узунлигига тенг радиус билан A_4 нуқтадан ўнгга ёйлар чизилади ва уларнинг кесишган нуқталаридан шу радиус билан ёқа ўмизи (A_3A_5) чизилади.

Елканинг олд нуқтасини топиш учун A_3 нуқтадан R_3 радиус билан ёй чизилади (2.8- расмга қаранг):

$R_3 = Ш_{\text{ел.к}} - 0,5 \text{ см}$ — пиджак учун; $R_3 = Ш_{\text{ел.к}} - (0,7 - 1,0 \text{ см})$ — пальто учун.

Иккинчи ёй $T_4 (T_{11})$ нуқталардан қуйидаги радиус билан чизилади:

$$R_4 = (B_{\text{олд.ел.к.}} + 1,5) + P_{\text{олд.ел.}} + 0,5 P_{\text{ум.уз}} + Ур,$$

бунда $1,5 \text{ см}$ — елка чокининг қўчириш даражаси (модель бўйича).

Бу ёйларнинг кесишган нуқтасини P_4 билан белгиланади. P_4 ва A_1 нуқталарни тўғри чизик билан туташтирилади.

2.2.4. Енг ўмизи

Енг ўмизи чуқурлигини аниқлаш учун a нуқтадан ўтган вертикал чизикда ҳамда T_2 нуқтадан $28-33 \text{ см}$ юқорида ёрдамчи P_5 нуқта белгиланади (2.3- расмга қаранг). P_5 нуқтадан ўнгга горизонтал чизик тортилади, унинг T_3 нуқтадан ўтган вертикал чизик билан кесишган жойига P_6 нуқта қўйилади. P_1 нуқта P_5 нуқта билан ва P_4 нуқта P_6 нуқта билан равион эгри чизик ёрдамида туташтирилади. Шу эгри чизикларнинг узунлигини ўлчаб, енг ўмизининг чуқурлиги Δl аниқланади:

$$\Delta l = (P_1P_5 - P_4P_6)/2.$$

Шу қиймат ҳисоблаб топилгандан кейин енг ўмизининг чуқурлиги аниқланади:

$$P_1P_5\Gamma_5 = 0,56 D_{\text{г.м.}} - 0,5 Ш_{\text{г.м.}} + \Delta l.$$

Γ_5 нуқтадан ўнгга горизонтал чизик тортилади, унинг кийимнинг белдан юқоринги — кўкрак қисми кенлигини кўрсатувчи вертикал чизик билан кесишган жойи Γ_6 нуқта билан белгиланади. Ҳосил бўлган $\Gamma_5\Gamma_6$ чизик енг ўмизининг чуқурлигини билдиради. $\Gamma_5\Gamma_6$ чизигининг T_5 нуқта орқали ўтган вертикал чизик билан кесишган жойи Γ_7 билан белгиланади. (T_3 дан чапда $T_3\Gamma_5 = 3,5 - 4,5 \text{ см}$).

Енг ўмизини чизигини ҳосил қилиш учун керак бўладиган ёрдамчи нуқталар:

Γ_8 ўмиз чуқурлигини кўрсатувчи чизик тегиб ўтадиган нуқта. Кийимнинг орқаси билан олдининг чизмалари орасини очиб чизилдиган бўлса, Γ_8 нуқта икки хил вазиятни эгаллайди (2.20- расмга қаранг):

$$\Gamma_5\Gamma_8 = 0,5 Ш_{\text{г.м.}} + 1 \text{ см}; \quad \Gamma_6\Gamma_8 = 0,5 Ш_{\text{г.м.}} - 1 \text{ см};$$

Γ_5 — бурчак биссектрисасида 1 рақами билан белгиланган ёрдамчи нуқта.

$$\Gamma_5 1 = 0,15 \text{ Ш}_{\text{ум.}} + 1,5 \text{ см};$$

Γ_6 — бурчак биссектрисасида 2 рақами билан белгиланган ёрдамчи нуқта —

$$\Gamma_6 2 = 0,15 \text{ Ш}_{\text{ум.}};$$

Π_7 — олд энг ўмизи чизиги Γ_6 нуқтадан ўтган вертикал чизиққа тегиб ўтадиган нуқта —

$$\Gamma_6 \Pi_7 = 5 — 5,5 \text{ см — пиджак учун};$$

$$\Gamma_6 \Pi_7 = 3,5 — 4 \text{ см — пальто учун}.$$

Π_4 ва Π_7 нуқталар тўғри чизиқ билан туташтирилади. Бу чизиқнинг қоқ ўртаси (3) дан ўнг томонга узунлиги 0,5 — 0,8 см бўлган перпендикуляр чизиқ тортилади ва у 4 билан белгиланади.

Шундан кейин кийим орқасининг $\Pi_1 \Pi_5$, 1, Γ_8 нуқталари, сунгра кўкрак қисмининг $\Gamma \Gamma_8$, 2, Π_7 , 4 ва Π_4 нуқталари ўзаро равион эгри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, кийимнинг энг ўмизи ҳосил қилинади. Ўмиз чизигининг T_5 нуқтадан ўтган вертикал чизиқ билан кесишган нуқтасини Γ_9 билан белгиланади.

Энг ўмизи чизилгандан кейин унинг узунлиги ўлчанади; ҳосил бўлган қиймат қуйидаги формула бўйича ҳисоблаб топилган қиймага солиштирилади:

$$Д_{\text{ум}} = Д_{\text{енг бош.}} / (1 + H).$$

Энг ўмизининг амалдаги узунлиги ҳисоблаб чиқарилган узунликдан $\pm 0,5$ см узунроқ ёки қисқароқ бўлишига йўл қўйилади.

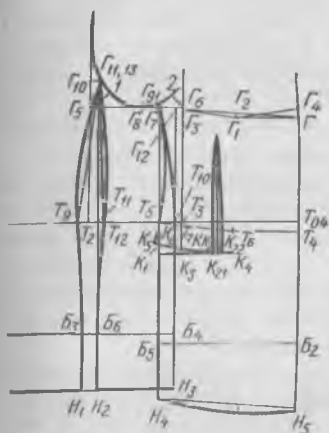
Орқа энг ўмизига дазмоллаб шакл бериш учун Π_1 нуқтадан юқорида $A_2 \Pi_1$ ёйи бўйича қўшимча ҳақ миқдори қўйилади ва шу нуқта Π_8 билан белгиланади (2.6-расмга қаранг): $\Pi_1 \Pi_8 = 0,5 — 0,8$ см.

A_2 нуқта Π_8 нуқта билан туташтирилади; ҳосил бўлган $A_2 \Pi_8$ чизиқ кийим орқасининг дазмоллаб шакл бериладиган елка чизигини билдиради.

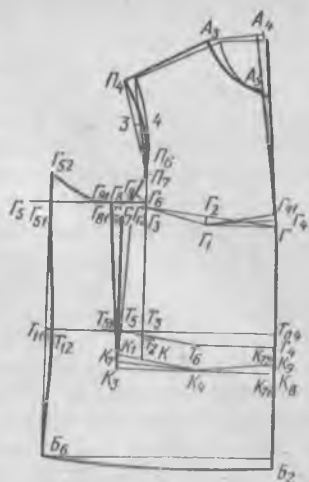
2.2.5. КИЙИМ ОЛДИ ВА ОРҚАСИНИНГ ЁН ЧИЗИҚЛАРИ

Кийимнинг ён чизиқларига унинг бичими ва кўринишига қараб шакл берилади. Ён чизиқнинг энг юқориги нуқтасини белгилаш учун Γ_6 нуқтадан юқорига 5 см ўлчаб (Γ_{10}) қўйилади (2.9-расм). Ён чизиқнинг шаклига қараб бу қиймат ўзгариши мумкин. Γ_{10} нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ тортилади, бу чизиқнинг энг ўмизи чизиги билан кесишган нуқтаси Γ_{11} билан белгиланади; орқадаги ён чизиқ (ён чок) нинг учи шу нуқтада бўлади.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимлар орқасининг бела чизиги бўйича кенглиги T_9 нуқта билан чекланади. Бу нуқтани топиш учун T_2 нуқтадан чапга 1,5 — 2 см (моделга боғлиқ) ўлчаб қўйилади.



2.9- расм. Пиджакнинг ён кесиклари, ён йирмочи ва этак чизигини ҳосил қилиш



2.10- расм. Чўнтак чизигидаги витачкаси енг ўмизига ва барни силжитиш чизигига қучирилган пиджак олд қисмининг чизмаси

Кийим орқасининг сон чизиги ва этак чизиги бўйича кенглиги бел чизиги бўйича аниқланган чизиқдан 0,5 см қўп бўлади (2.3- расмга қаранг): $B_1B_3 = HH_1 = T_1T_9 + 0,5$ см. Бироқ моделга қараб, кийимнинг бу жойлардаги кенглигини 1 — 1,5 см орттириш мумкин.

Ҳосил бўлган G_{11} , T_9 ва H_1 нуқталар тўғри чизиқ ёрдамида бири бири билан туташтирилади. Тўғри бичимли кийимда орқа этак кенглигини орқа енг ўмизи тагидаги кенгликка тенг қилиб олиш тавсия этилади, яъни кийим орқасининг ён чизиги G_{11} нуқтадан пастга йўналган вертикал чизиқдан иборат бўлади.

Чўнтак ўрни T_7K чизиқ билан (2.3, 2.7 ва 2.9- расмларга қаранг) ёки модель бўйича белгиланади:

$$T_7K = D_{\text{ор. уз.}}/4 - 7 - \text{пиджак учуи};$$

$$T_7K = D_{\text{ор. уз.}}/4 - 6 - \text{пальто учун.}$$

K нуқтадан бел чизиги (T_6T_5) га параллел қилиб тўғри чизиқ тортилади; ушнинг T_6 дан ўтаётган вертикал чизиқни кесиб ўтган жойи K_1 билан белгиланади (2.3, 2.7 ва 2.9- расмларга қаранг).

Чўнтак чизигининг олдинги учи K_4 нуқта борт чизигига 13 см етмаслиги керак. Кийимнинг моделига қараб бу рақам ўзгариши мумкин.

K_4 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ тортилади; бу чизиқ T_5 нуқтадан ўтган вертикал чизиқ билан K_3 нуқтада кесишади. Ҳосил булган $K_1K_4K_3$ чизиқ чўнтак чизигига тушадиган витачкани билдиради.

Агар чунтак чизигидаги витачка моделда сақланиб қоладиган бўлса, кийим олдининг чап ярмиси қуйидагича ҳосил қилинади (2.7-расм).

Олд энг ўмизи чуқурлиги чизиги билан олд бел чизигининг ён чизикқа келиб тақалган учларини K_1K_3 витачка кенглигича пастга суриш керак. Ўмиз чуқурлигини кўрсатувчи чизикнинг пастга сурилган учи билан T_5 нуқтадан ўтган вертикал чизик кесишган нуқта Γ_{07} билан белгиланади.

Олдинги энг ўмизига тушадиган витачканинг (очиқ ҳолдаги) кенглигини ҳосил қилиш учун K_1 нуқтадан K_1K_4 чизикқа перпендикуляр чиқарилади, унинг $\Gamma_5\Gamma_6$ чизик билан кесишган нуқтаси Γ_{12} билан белгиланади. Γ_{07} нуқтадан чапга горизонтал чизик бўйича, узунлиги $\Gamma_7\Gamma_{12}$ кесмага тенг бўлган $\Gamma_{07}\Gamma_{71}$ масофа ўлчанади. Γ_{71} ва K_3 нуқталар орқали тўғри чизик тортилади; бу чизик энг ўмизига томон йўналтирилган витачканинг чап томонини билдиради. Кейин витачканинг ҳар иккала томони бир-бирига тенглаштирилади: $K_3\Gamma_{91} = K_1\Gamma_9$.

Витачканинг чап чизигининг пастга сурилган бел чизигини кесиб ўтган нуқтаси T_{51} билан белгиланади. Бел чизиги бўйича қайириб витачка ҳосил қилинади. Уни қайириш кенлиги ёки чуқурлиги 0,5 см га тенг. Витачканинг кенлиги моделга қараб ўзгариши мумкин.

Олд энг ўмизининг ён қисмини ҳосил қилиш учун ўмиз чуқурлигини ифодаловчи пастга сурилган чизикда ёрдамчи нуқталар белгиланади:

$$\Gamma_{71}\Gamma_{81} = \Gamma_7\Gamma_{81}; \Gamma_{71}\Gamma_{51} = \text{Ш}_{\text{ўм.}} - \Gamma_6\Gamma_7 - \Gamma_{10}\Gamma_{11}.$$

бунда $\Gamma_{10}\Gamma_{11}$ — орқа энг ўмизининг кенлиги.

Γ_{51} нуқтадан юқорига $\Gamma_{51}\Gamma_{52}$ перпендикуляр чиқарилади; бу чизик кийим орқасининг чизмасида кўрсатилган $\Gamma_5\Gamma_{10}$ чизигига тенг бўлади.

Кийимнинг олд сон чизиги бўйича кенлигини аниқлаш учун сон чизиги бўйича кийимнинг тўлалик ҳақи $P_{\text{сон}}$ қўйилади.

$$B_2B_0 = (C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}}) - B_1B_3.$$

B ҳарфи билан кўрсатилган горизонтал сон чизигида B_6 нуқтанинг ўрни аниқланади.

Тўғри бичимли кийимларнинг (2.20-расмга қараб) олд сон чизиги бўйича кенлиги олд энг ўмизи тағидаги чизик бўйича аниқланган кенлигидан 1—2 см ортиқроқ бўлиши лозим. B_6 нуқта Γ_{52} нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади. Шу чизикнинг олд бел чизиги билан кесишган нуқтаси T_{11} билан белгиланади. $\Gamma_{52}B_6$ кесма кийим олд қисмининг ён чизигини билдиради. B_6 нуқтадан пастда ён чизик вертикал йўналишда давом эттирилади. Бел чизигида ён чокнинг кенлиги (моделга боғлиқ) $T_{11}T_{12} = 1,5—2$ см. T_{12} нуқта Γ_{52} ва B_6 нуқталар билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади, шунда олд ён чизикнинг сон чизигигача бўлган қисми келиб чиқади. Ён

чизикнинг бел чизигидан юқориги қисмига равон ботиқ чизик билан шакл бериллади.

Олд ён чизикнинг бел чизигидан юқориги ва пастки қисмларининг узунлиги орқадаги шундай чизиклар узунлигига тенг бўлиши лозим:

$$T_1 G_{11} = T_{12} G_{13'52}; \quad T_9 B_3 H_1 = T_{12} B_8 H_2,$$

бунда $G_{13(52)}$ — олдинги ён чизикнинг юқориги учи; H_2 — олдинги ён чизикнинг пастки учи.

Андаза тайёрлаш вақтида олд ва орқа ён чизиклар шакли бир-бирига ўхшаш бўлишини албатта текшириш керак.

Олд энг ўмизининг ён қисми G_{13} , G_{52} , G_{81} ва G_{91} нуқталарни равон эгри чизик ёрдамида бир-бирига туташтириш йўли билан ҳосил қилинади.

Барнинг энг пасти H_5 нуқта билан белгиланади:

$$T_4 H_5 (T_4 H_5) = T_1 H (TH) + 1,5 + Up$$

$T_1 H (TH)$ кесма узунлигига чок ҳақи қўшилмайди, чунки $T_4 H_5 (T_4 H_5)$ кесмада чок ҳақи кўзда тутилган бўлади.

H_2 ва H_5 нуқталар тўғри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. Олдинги этак равон эгри чизик ёрдамида думалоқланади.

Агар кийим ён витачкаси тикиладиган бўлса иккинчи вариант (2.10-расм), чўнтак чизигига тушадиган витачка кенглигининг бир қисми энг ўмиздаги витачка кенглигига қўшилади, яна бир қисми полочканинг юқориги қисмига ўтказилади. Бунда витачка $K_1 K_3$ нинг очиқ ҳолдаги кенглиги 2 см дан зиёд бўлмаслиги лозим.

Витачканинг энг ўмизига кўчириш учун K_3 нуқтадан юқори томонга $K_3 K_7$ кесма қўйилади, кесманинг узунлиги 1,2 см дан ошмасин: $K_7 G_{12} \perp K_7 K_4$; $G_7 G_{71} = G_7 G_{12}$. Витачканинг иккала томони тенглаштирилади: $K_7 G_{91} = K_7 G_9$.

Энг ўмизи биринчи вариантдаги тартибда чизилади (2.7-расмга қараң).

Чўнтак чизиги $K_1 K_7$ даги витачка кенглигининг қолган қисми елка тарафга ўтказилади. Лекин у 0,8 см дан зиёд бўлмаслиги лозим.

Витачканинг кенглигини турли томонга тақсимлаш тартиби қуйидагича. Горизонтал чизик K_4 нуқтадан ўнгга давом эттирилиб, унинг бар чизиги билан кесишган нуқтаси K_8 билан белгиланади. K_4 нуқтадан ўнг томонга $K_4 K_7$ кесмасига тенг радиус билан ёй чизилади: ёйнинг горизонтал чизик билан кесишган нуқтаси K_{71} билан белгиланади. Ёй бўйича юқори томонга $K_7 K_1$ кесма узунлигига тенг масофа ўлчаб қўйилади ва унга K_{72} нуқта қўйилади. K_{72} ва K_4 нуқталар орқали тўғри чизик тортилади, бу чизикнинг бар чизиги билан кесишган жойи K_9 нуқта бўлади.

G_4 нуқтадан юқorigа $K_8 K_9$ кесма узунлигига тенг масофа қўйилиб, G_{41} билан белгиланади, натижада $G_4 G_{41}$ кесма ҳосил

бўлади. Γ_1 билан Γ_{41} нуқталар тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади. Γ_{41} нуқтадан шу чизиққа перпендикуляр чиқарилади, шу тарзда бар чизиғи ҳосил бўлади. Янги чизиққа асосланиб, олд ёқа ўмизининг юқориғи учи ва елканинг энг баланд нуқтаси юқоридагидек топилади. Бунда $T_6\Gamma_1A_3$ ва T_4P_4 ($T_{41}P_4$) масофалар K_8K_9 кесма узунлигича ортади.

Бели ёпишиб турадиган бичимли ва бели қисман ёпишиб турадиган бичимли пиджак ёки пальтонинг ёнбоши витачкали бўлса, бундай ҳолларда кийимнинг белдан юқориғи олдинги қисми чизмасини тайёрлашда қуйидагиларга эътибор бериш керак (2.3 ва 2.9-расмларга қаранг).

Ён витачка тушадиган жой, яъни кесиш чизигининг ўрни узунлиги 3,5—4,5 см бўлган (моделга боғлиқ) T_3T_5 чизиғи билан белгиланади. T_5 нуқта орқали вертикал чизиқ тортилади, унинг энг ўмизи чуқурлигини кўрсатувчи чизиқ билан кесишган нуқтаси Γ_7 билан, ўмиз чизигини кесиб ўтган нуқтаси эса Γ_9 (Γ_{91}) билан белгиланади.

Сўнгра чўнтак ўрни (K , K_4 нуқталар) ён витачкасиз кийимдагидек аниқланади, бу ҳақда ҳам юқорида айтиб ўтилган эди. K_1K_4 чизиқнинг T_5 нуқта орқали ўтган вертикал чизиқ билан кесишган жойига K_3 нуқта қўйилади.

Чўнтак чизигидаги витачкани қоқ ўртасидан бўладиган марказий K_{21} нуқта бар чизигига 16 см ёки K_4 нуқтага 2—4 см (моделга боғлиқ) етмайди. Олд витачканинг очик ҳолдаги кенлиги —1—2 см (моделга боғлиқ), узунлиги —21—23 см. Витачканинг чўнтак чизигидаги томонлари тенглаштирилади: $K_3K_4 = K_4K_{22} + K_2K_5$.

Кийимнинг ён чизиғи чўнтак чизиғи сатҳидан баландроқда Γ_9 (Γ_{91}), T_5 , K_5 нуқталар орқали ўтган равон эгри чизиқ кўрилишида белгиланади.

$K_1\Gamma_{12} \perp K_5K_2$; $\Gamma_7\Gamma_{12}$ — кийим ён чизигининг сурилишини кўрсатади. Γ_{12} нуқтадан пастга вертикал чизиқ, K_5 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ тортилади: горизонтал чизиқнинг Γ_{12} нуқта орқали ўтган вертикал чизиқ билан кесишган жойига K_6 нуқта қўйилади; Γ_9 Γ_{91} K_6 чизиқ чўнтак чизигидан юқорида жойлашган ён чизиқнинг қиялантирилган қисми ҳисобланади.

Γ_9 (Γ_{91}) $K_5 + K_3B_5$ чизиқларнинг умумий узунлиги Γ_9 (Γ_{91}) K_6B_4 чизиқ узунлигига тенг бўлиши лозим.

Кесик ёнбошнинг сон чизигидаги кенлиги қуйидаги формула билан аниқланади:

$$B_4B_6 = (C_{\text{сон}} + II_{\text{сон}}) - (B_1B_3 + B_2B_5).$$

Γ_{11} нуқта B_6 нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, ён чизиқ ҳосил қилинади. Ён чизиқ B_6 нуқтадан пастда вертикал йўналишда давом этади. Ён чизиқ $T_{11}\Gamma_{12}$ чизиқнинг бел тўғрисидаги эгрилиги 1,5—2 см га тенг (моделга боғлиқ). Кийим орқаси ва олдининг ён чизиқлари узунлигини ўзаро тенг-

лаштириб, H_2 нуқта ҳосил қилинади. Ён чизиқларининг $\Gamma_9(\Gamma_{91})$ нуқтадан H_3 нуқтагача бўлган оралиғи ўзаро тенглаштирилиб, H_4 нуқта ҳосил қилинади.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Эркакларнинг елкаси ёстиқчали кийимлари чизмасини тайёрлашда қандай ўлчов белгиларидан фойдаланилади?

2. Елкаси ёстиқчали кийимнинг база тури қандай чизиқлардан ташкил топган?

3. Эркакларга мўлжалланган елкаси ёстиқчали кийим база турини характерловчи горизонтал ва вертикал чизиқларни айтиб беринг.

4. Орқа ўрта чизиқнинг шакли нимага боғлиқ?

5. Орқанинг ўрта чизигини ҳосил қилиш учун қандай ҳисоблашлар керак?

6. Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимнинг орқа ўрта чизигини ҳосил қилиш тўғри бичимли кийимнинг орқа ўрта чизигини ҳосил қилишдан қандай фарқ қилади? Орқаси йирмочли ва йирмочсиз кийимларнинг орқа ўрта чизиқларини ҳосил қилишдаги фарқни айтиб беринг.

7. Кийим орқасининг юқориги контурларига қайси жойлар киради?

8. Орқа ёқа ўмизини чизиш учун қандай ўлчовлар керак?

9. Турли бичимдаги кийимларда орқа ёқа ўмизини чизишдаги фарқларни айтиб беринг. Орқаси йирмочли ва орқаси йирмочсиз кийимлардаги шу фарқлар нимадан иборат?

10. Кийим орқасининг елка нуқтаси қандай аниқланади?

11. Орқа елкаси витачкали ва орқаси дазмоллаб курак суякларни дўмбоқлигига мосланидиган кийимларнинг елка қиялиги чизигини ҳосил қилиш тартиби бир-биридан фарқ қиладими ва бу фарқ нимадан иборат?

12. Кичик ва катта размерли кийимларнинг борт чизиқлари қандай аниқланади?

13. Олд бел чизигининг ҳолати қандай аниқланади?

14. Полочка ён чизигининг орқага силжиши қандай ҳисоблаб топилади?

15. Олд ёқа ўмиз чизигининг юқориги учи (энг баланд нуқтаси) қандай қилиб топилади?

16. Олд ёқа ўмизи қай тарзда ҳосил қилинади?

17. Олд елка нуқтаси қандай қилиб топилади?

18. Ёнг ўмизини ҳосил қилиш учун қандай ўлчовлар керак?

19. Турли кўринишдаги ва ҳар хил бичимли кийимларнинг ён чизиқларининг ўрни ва шакли қандай ҳисоблаб топилади?

2.3. ЕНГЛАР ЧИЗМАСИНИ ТАЙЁРЛАШ

Енгларнинг шакли ва конструкцияси кийимнинг формасига бевосита боғлиқ бўлади. Эркаклар ва болаларга мўлжалланган елкаси ёстиқчали кийимларнинг ўзига хослиги шундаки, уларнинг ва енгларнинг барқарор стандарт формаси мавжуд.

Кийимнинг бичими енгга қараб белгиланади. Ўмизга ўтқазиб тикиладиган енгнинг чизмаси эркаклар ва болалар кийими учун асосий ва база чизма қилиб қабул этилган; бошқа бичимдаги: реглан, яхлит бичиладиган, комбинациялаштирилган енглари андазасини тайёрлашда ана шу асосий чизмадан фойдаланилади.

Ўмизга ўтқазиб тикиладиган стандарт формадаги енгнинг уч хили мавжуд: бир чокли енг, икки чокли енг ва уч чокли енг; ўнгил болалар кийимларининг енги асосан бир чокли бўлади.

Икки чокли енг устки ва остки қисмлардан, баъзи ҳолларда эса олд ва орқа қисмлардан иборат бўлади.

Кийимларнинг енгги узун, қисқа бўлиши ёки кийим мутлақо енгсиз масалан, нимча, жилетка бўлиши мумкин.

Ўмизга ўтқазиб тикиладиган стандарт енгнинг чизмаси учун зарур маълумотларни ҳисоблаб чиқариш ва чизмани тайёрлаш учун қуйидаги ўлчов белгилари, конструктив деталлар ҳамда чок ҳақи керак бўлади: $B_{\text{эм}}$ (дастлабки ҳисоблашдан олинади), $D_{\text{кул. тир}}$, $Ш_{\text{нг}}$ (дастлабки ҳисобдан олинади), $d_{\text{кул. верт.}}$ (2.2-параграфга қаранг), $П_{\text{енг. бал.}}$, $П_{\text{ест. қал.}}$, $П_{\text{ел. айл.}}$, $П_{\text{эм. уз.}}$, $П_{\text{эм. чуқ.}}$ (2.4 — 2.6-жадвалларга қаранг).

Енгнинг база тўртини қуйидаги горизонтал ва вертикал чизиқлар ташкил этади (2.11-расмга қаранг).

Горизонтал чизиқлар:

O чизиқ — енг бошининг энг баланд нуқтасидан ўтади;

P чизиқ енг бошининг асос чизиғи;

L чизиқ — тирсак чизиғи;

H чизиқ — енг учи чизиғи;

OO_1 — енгнинг юқориги кенглиги;

LL_5 — енгнинг тирсак чизиғидаги кенглиги;

HH_1 — енг учининг кенглиги.

Вертикал чизиқлар:

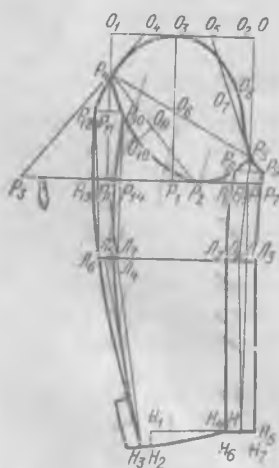
OH — енгнинг узунлиги;

O_3P_1 — енг бошининг баландлиги;

OL — тирсак чизиғининг ҳолати.

Енг қоғоз варағининг юқориги ўнг бурчагидан чизилади; чизиқлар варақнинг ўнг томондаги четидан ҳам, юқориги четидан ҳам 5—6 см дан қочириб чизилиши лозим.

2.3.1. ИККИ ЧОКЛИ ЕНГ



2.11-расм. Икки чокли енгнинг чизмаси

Қоғоз варағининг юқориги четига аввало горизонтал чизиқ, кейин варақнинг ўнг томонига бу чизиққа перпендикуляр чизиқ тортилади; перпендикулярнинг горизонтал чизиқ билан кесишган жойига O нуқта қўйилади (2.11-расм). O нуқтадан пастга (вертикал чизиқ бўйича) енг бошининг баландлигига тенг масофа ўлчаниб, шу нуқта P билан белгиланади, ҳосил бўлган OP кесма — енг бошининг баландлигини англатади:

$$OP = B_{\text{енг бош.}} = B_{\text{эм.}} (1 + H) + П_{\text{енг. бал.}}$$

Тирсак чизинининг ўрни қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$OL = D_{\text{енг. тир.}} + П_{\text{енг. қал.}} + П_{\text{ест. қал.}} + УР,$$

Енг учи чизиғининг ўрни қуйидагича то-

пилади;

$$OH = D_{\text{енг}} - 1,5 + \mathcal{U}p,$$

бунда 1,5 см — енг учини қиялаб кесиш учун енг узунлигига қўшиладиган ҳақ.

Енгнинг узунлиги кийимлар ва енглар узунлиги шкаласидан ёки моделга қараб олинади. P , L ва H нуқталардан чапга горизонтал чизиклар тортилади. O нуқтадан чапга горизонтал чизик бўйича енгнинг кенглигига тенг келадиган масофа ўлчаниб, O_1 нуқта қўйилади; енгнинг кенглигини кўрсатувчи бу чизик $OO_1 = 0,5 \mathcal{U}_{\text{енг}}$.

O_1 нуқтадан пастга вертикал чизик туширилади, унинг P нуқтадан бошланган горизонтал чизикни кесиб ўтган нуқтаси P_L билан белгиланади.

O нуқтадан чапга горизонтал чизик бўйича 2 см ўлчаниб, O_2 нуқта қўйилади; бу — ёрдамчи нуқта ҳисобланади. O_1O_2 кесма икки тенг қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтаси O_3 билан белгиланади. O_1O_3 ва O_3O_2 кесмаларнинг ҳар бири икки тенг қисмга бўлинади ва ҳосил бўлган нуқталар тегишли равишда O_4 ва O_5 билан белгиланади.

O_3 нуқтадан пастга вертикал чизик туширилади, унинг P нуқтадан ўтган горизонтал чизик билан кесишган нуқтаси P_1 билан белгиланади. O_3P_1 вертикал чизик икки тенг қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтаси O_6 билан белгиланади; бу ҳам ёрдамчи нуқта ҳисобланади:

$$P_1O_6 = (B_{\text{енг бош.}} - H_{\text{енг бал.}}) / 2.$$

Енгнинг P нуқтадан ўтган горизонтал чизикқа тегиб ўтиш нуқтаси P_2 қўйидаги формула бўйича топилади: $PP_2 = 0,5 \mathcal{U}_{\text{зм.}}$.

P_L нуқтадан чапга горизонтал чизик бўйича P_LP_2 кесмага тенг масофа ўлчаниб, P_LP_3 билан белгиланади.

P_3 ва O_4 нуқталар тўғри чизик воситасида ўзаро туташтирилади; бу чизикнинг O_1P_L вертикал чизикни кесиб ўтган жойи P_4 билан белгиланади. P_4 ва O_6 нуқталари тўғри чизик ёрдамида бир-бирига туташтирилади, бу чизикнинг OP чизик билан кесишган нуқтаси P_5 билан белгиланади. O_5 нуқта P_3 нуқта билан тўғри чизик воситасида туташтирилади, ҳосил бўлган O_5P_5 кесманинг қоқ ўртаси O_7 нуқта билан белгиланади. O_7 нуқтадан ўтган перпендикуляр бўйича $O_7O_8 = 0,2 - 0,4$ см га тенг кесма ўлчанади. P_4 , O_3 , O_8 ва P_5 нуқталарни раван эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтириб, енг босши (окат) нинг устки қисми ҳосил қилинади.

P_4 ва P_2 нуқталар тўғри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. Ҳосил бўлган кесманинг қоқ ўртаси O_9 нуқта билан белгиланади. Бу нуқтадан чапга 1,5—2 см узунлигида перпендикуляр чизик чиқарилиб, унинг учи O_{10} билан белгиланади. P_4 , O_{10} , P_{12} ва P_5 нуқталар раван эгри чизик билан туташтирилиб, енг бошининг остки қисми ҳосил қилинади.

Енг олдинги чизигининг эгрилик даражаси $ЛЛ_1 = 1 - 1,5$ см. L_1 нуқта тўғри чизик ёрдамида P_5 ва H нуқталарга туташтирилади. P_5L_1 чизикнинг P дан ўтган горизонтал чизик билан ке-

сишган нуқтаси P_n билан белгиланади. P_5L_1H — енгнинг олдинги перекаат чизиги ҳисобланади.

H нуқтадан чапга 15 см ўлчаб, шу ерга H_1 нуқта қўйилади. H_1 нуқтадан пастга 2 см узунликда тик чизик туширилиб, чизик учига H_2 нуқта қўйилади, ҳосил бўлган H_1H_2 кесма енг учининг қиялик чизиги бўлади. H_2 ва H нуқта тўғри чизик ёрдамида туташтирилади, ҳосил бўлган горизонтал чизикда енгнинг кенглиги белгиланади.

Енг учининг ёзилган ҳолдаги кенглиги моделга қараб олинади ёки ҳисоблаб чиқарилади:

$$Ш_{\text{енг учи}} = 0,5 Ш_{\text{енг}} + 10.$$

Эркаклар кийимида тирсак перекаатининг енг учигаги кенглиги нолга тенг. Шунга кўра енгнинг устки ва остки қисмларидаги тирсак чизикларининг пастки учлари бир нуқтада — H_3 да ётади. $HH_3 = 0,5Ш_{\text{енг учи}}$

Енгнинг устки ва остки қисмларининг олдинги чок тушадиган чизикларини ҳосил қилиш учун P_n , L_1 ва H нуқталардан чапга ва ўнгга горизонтал чизик бўйича 2,5 — 3 см дан ўлчаб, навбат билан P_6 ва P_7 , L_2 ва L_3 , H_4 ва H_5 нуқталар қўйилади:

$$P_nP_6 = P_nP_7 = L_1L_2 = L_1L_3 = HH_4 = HH_5.$$

L_3 нуқта H_5 нуқтага, L_2 эса H_4 нуқтага туташтирилади ва бу чизик енг учигага давом эттирилиб, чизик учи H_6 билан белгиланади. H_6H_3 — енг остки қисми (остки ярми)нинг енг учи чизиги бўлади.

Енг устки қисми (устки ярми) олдинги ён чизигининг пастки учини ҳосил қилиш учун H_6 нуқтадан L_2H_6 тўғри чизигига перпендикуляр чизик тортилади, унинг L_3H_5 тўғри чизик билан кесишган нуқтаси H_7 билан белгиланади. H ва H_7 нуқталар горизонтал чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. $H_7HH_6H_3$ — енг устки қисмининг енг пастки чизиги (енг учи) ҳисобланади.

L_2 ва P_6 , L_3 ва P_7 нуқталар орқали тўғри чизик тортилиб, бу чизиклар юқорига давом эттирилади. L_2P_6 чизикнинг енг боши чизиги билан кесишган нуқтаси P_8 билан белгиланади; бу нуқта енг остки қисми олдинги (чок тушадиган) чизигининг юқориги учи бўлади. P_8 нуқтадан P_8L_2 тўғри чизикқа нисбатан перпендикуляр чизик чиқарилади, унинг L_3P_7 чизикнинг давомин билан кесишган нуқтаси P_9 билан белгиланади; бу нуқта енг устки қисми олд (чок тушадиган) чизигининг юқориги учи бўлади: $P_8L_2H_6$ — енг остки қисмининг олдинги ён чизиги; $P_9L_3H_7$ — енг устки қисмининг олд ён чизиги.

Енг устки ва остки қисмларининг олдинги ён чизиклари L_2 ва L_3 нуқталарда равои бўлиши лозим.

Енг боши чизигининг P_5 ва L_9 нуқталар ораси ёпиқ ҳолдаги енг бошининг P_5 ва P_8 нуқталар орасига тенг бўлиши лозим.

Тирсак перекатининг кенглиги юқориги томонда 1—2 см га тенг. Енгнинг остки қисмидаги тирсак ён чизигининг юқориги учини топиш учун O_1P_L тўғри чизигига перпендикуляр чизик чиқарилади; перпендикуляр чизикнинг остки енг боши чизиги билан кесишган нуқтаси P_{10} билан белгиланади; перпендикулярнинг P_{10} нуқтагача бўлган қисми тирсак перекати кенглигига тенг бўлиши лозим. Перпендикуляр чизик билан тирсак перекати чизиги кесишган нуқта P_{11} билан белгиланади. Устки томондаги тирсак ён чизигининг юқориги учи $P_{10}P_{11}$ перпендикуляр чизик учига келиб тақалади ва P_{12} нуқта билан белгиланади. $P_{11}P_{12}=P_{11}P_{10}$.

Устки енг боши чизиги P_4 нуқтадан P_{12} нуқтагача давом эттирилади.

Енгнинг устки ва остки қисмларидаги тирсак ён чизикларининг ҳолати узунлиги 1 — 2 см га тенг бўлган P_LP_{13} ва P_LP_{14} кесмалар билан белгиланади.

Енгнинг тирсак чизигидаги кенглигини аниқлаш учун P_L нуқта H_3 нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади. Бу чизикнинг тирсак чизигини кесиб ўтган жойига L_3 нуқта қўйилади. Тирсак перекати чизигининг ўрни L_5 нуқта билан белгиланади; L_5 билан L_3 нуқталар оралиғи 1,5 — 2 см га тенг. L_5 нуқтадан уннга ва чапга 0,5 — 1 см дан ўлчаб қўйиб, L_6 ва L_7 нуқталар топилади, натижада тирсак перекатининг кенглиги ҳосил бўлади: $L_6L_5=L_5L_7$.

P_{12} , P_{13} , L_6 нуқталар ўзаро, шунингдек, P_{10} , P_{14} ва L_7 нуқталар ҳам ўзаро тўғри чизиклар билан туташтирилади, натижада енгнинг устки ва остки тирсак ён чизикларининг горизонтал тирсак чизигидан юқориги қисми ҳосил бўлади.

L_5 нуқта H_3 нуқтага тўғри чизик ёрдамида туташтирилади, шунда тирсак перекати чизигининг тирсакдаги пастки қисми ҳосил бўлади. L_6 ва L_7 нуқталар орқали равон чизик тортилиб, енгнинг устки ва остки қисмларидаги тирсак чизиклари ҳосил қилинади; бунда тирсак ён чизикларининг P_{10} ва P_{12} нуқтагача равон чиқишига эътибор бериш керак.

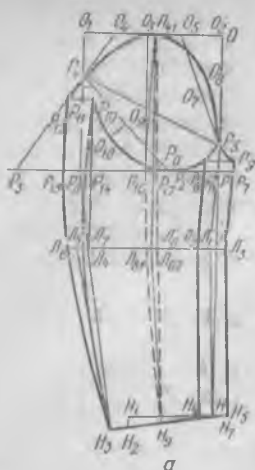
Енгнинг йирмочи L_5H_3 чизикда бўлиши лозим. Йирмочнинг узунлиги 8—9 см, кенглиги 1,5—2 см бўлади. Йирмочнинг устки чети енг учи чизигига нисбатан параллел жойлашиши керак.

Енг бошини ўмига салгина буриб ўтқизиш учун бериладиган ҳисоблаш ҳақи ($P_{\text{бур}} = D_{\text{фм}} \times H$) ҳақиқий чок ҳақиға таққосланади; бунинг учун енг боши узунлиги билан енг ўмизининг узунлиги ўртасидаги фарқ аниқланади. Ҳисоблаш ҳақи билан ҳақиқий чок ҳақи ўртасида 0,5 см гача тафовут бўлишига йўл қўйилади.

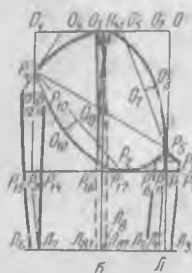
2.3.2. УЧ ЧОКЛИ ЕНГ

Устки томонига чок тушадиган уч чокли енгнинг кенглиги исталган кенгликдан 2 см камроқ қилиб олинади: $Ш_{\text{енг}} = O_{\text{елк.}} + L_{\text{ел.йлл.}} - 2 \text{ см.}$

Енг ўмизининг кенглиги енгнинг кенглигига қараб олинади; сўнг-ра кийим орқаси, олди ва енгнинг чизмалари чизилади, бунда енг бошининг баландлиги 1 см орттирилади.



2.12-расм. Уч чокли енгнинг чизмаси



H_9 билан белгиланади. Ҳосил бўлган нуқталар тўғри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. P_0 нуқта эса енг бошидаги кертик — P_{41} нуқта билан ҳам (2.3- параграфга қаранг) туташтирилади. $P_{41}P_0L_8H_9$ — енгнинг ўрта чок тушадиган чизиги ҳисобланади. P_0 нуқтадан чапга ва ўнгга 1 см дан ўлчаб P_{16} ва P_{17} нуқталар қўйилади; L_8 нуқтадан чапга ва ўнгга 0,75 см дан ўлчаб, L_{81} ва L_{82} нуқталар қўйилади:

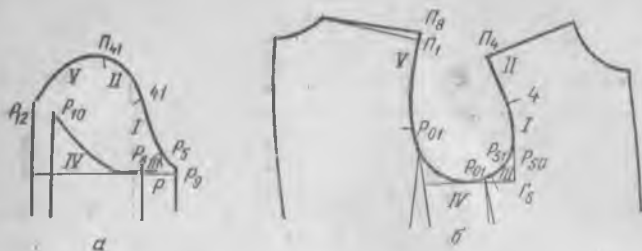
$$P_0P_{16}=P_0P_{17}=1 \text{ см}; L_8L_{81}=L_8L_{82}=0,75 \text{ см}.$$

Энди енг устки қисмининг ўнг ва чап томондаги четки чизикларининг ҳосил қилиш керак. Бунинг учун P_{41} , P_{16} , L_{81} ва H_9 нуқталар раvon эгри пунктир чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади, шунда ўнг томондаги четки чизик келиб чиқади; кейин P_{41} , P_{17} , L_{82} ва H_9 нуқталар раvon эгри пунктир чизик ёрдамида бир-бири билан туташтирилса, чап томондаги четки чизик ҳосил бўлади.

Қоллланувчанлиги қийин бўлган қалин материалларда енг бошидаги чок ҳақи енг бошидаги витачкага кучирилади; витачканинг очик ҳолдаги кенглиги 2—3 см бўлади. Витачканинг кенглиги P_{41} нуқтанинг икки томонига барабар тақсимланади (2.12- расм, б).

2.3.3. ЕНГ БОШИ ВА ЕНГ ЎМИЗИДАГИ КЕРТИКЛАР

Енгни ўмизга тўғри ўтқазиш учун енг бошига ва ўмизга кертиксимон контрол белгилар қўйилади. Кертиклар ўрни қуйидагича белгиланади.



2.13-расм. Енг боши ва енг ўмизда кертикларнинг тақсимланиши

Аввало енг бошини ўмизга буриб ўтқазиш учун қўшиб бериладиган чок ҳақи аниқланади:

$$П_{\text{бур.}} = Л_{\text{енг бош.}} - Л_{\text{ум.}}$$

Енг ўмизи ва енг бошининг узунликлари рулетка (сантиметрли тасма) ёрдамида деталь четидан 1 см қочириб ўлчанади. Ўмиз узунлиги $П_1$ ($П_8$) нуқтадан $П_4$ нуқтагача ўлчанади.

Сўнгра P_5 нуқтада енгнинг биринчи кертиги белгиланади (2.13-расм, а). Олдинги енг ўмизининг шунга мос келадиган кертиги ўрни қуйидагича топилади: $Г_6$ нуқтадан юқорига $Г_6P_{50}$ кесма узунлигига тенг масофа ўлчанади-да, P_{50} нуқта қўйилади: $Г_6P_{50} = PP_5 + 0,5$ см (енг чизмасида PP_5 чизиғи). P_{50} нуқтадан чапга горизонтал чизиқ тортилади, чизиқнинг олд ўмиз чизиғини кесиб ўтган жойи P_{51} билан белгиланади (2.13-расм, б).

Шундан кейин олд енг ўмизига иккинчи белги қўйилиб, 4 рақами билан белгиланади. Енг бошида шунга мос келадиган кертик ўрнини топиш учун енгни буриб ўтқазишга бериладиган чок ҳақини тегишлича тақсимлаш керак; шу мақсадда енг ўмизи ва енг боши беш қисмга бўлинади (I, II, III, IV, V) ва енг ўмизининг ҳар бир қисмига енг бошидаги чок ҳақининг неча проценти тўғри келиши кўрсатилади (2.7-жадвал).

Енг бошининг ўмиздаги иккинчи (4 нуқтадаги) кертikka тўғри келадиган иккинчи кертигини ҳосил қилиш учун ўмиз чизиғининг P_{51} 4 оралиқ ўлчанади ва унга енг чок ҳақининг 13% қўшилади. P_5 нуқтадан юқорига ана шу сон (чок ҳақи) узунлигидаги масофа ўлчаб қўйилади ва 41 рақами билан белгиланади.

Кийимнинг орқа ва олдинги енг ўмиздаги учинчи белги (кертик) елка чизиқларининг $П_4$ ва $П_1$ ($П_8$) нуқталарда туташган жойида бўлади. Енг бошидаги учинчи белги ўрнини топиш учун ўмизнинг II рақами билан кўрсатилган қисмининг узунлиги ўлчанади (2.7-жадвалга қаранг) ва унга енг бошидаги жамн чок ҳақининг 22% қўшилади. Енг бошидаги 41 нуқтадан юқорига томон шу чизиқ узунлигига тенг келадиган масофа ўлчаб қўйилади ва $П_{41}$ нуқта белгиланади; бу — енг бошидаги энг юқориги (учинчи) белгининг ўрни бўлади.

2.7. Чок ҳақининг энг ўмизи ва энг боши бўйича тақсимланиши

Участка номери	Участканинг чизмада белгиланиши		Чок ҳақи, %
	енг ўмизи	енг боши	
I	$P_{51} 4$	$P_5 41$	13
II	$4 P_4$	$41 P_{41}$	22
III	$P_{61} P_{91}$	$P_5 P_9$	6
IV	$P_{91} P_{01}$	$P_9 P_{10}$	24
V	$P_{01} P_1$	$P_{12} P_{41}$	35

Енг ўмизининг остки қисмидаги тўртинчи нуқта (белги)га енгнинг олдинги чокни тўғри келиши лозим. Бу нуқтани топиш учун P_5P_9 кесма ўлчанади: ўлчаб топилган узунликдан умумий чок ҳақининг 6% чегириб ташланади, шундан кейин ҳосил бўлган узунликка тенг келадиган масофани ўмиз чизиги бўйича P_{51} нуқтадан пастга ўлчаб қўйиб, P_{91} нуқта топилади.

Орқа энг ўмизидаги охириги (бешинчи) белги енгнинг тирсак чокни тўғрисида бўлади. Унинг ўрнини топиш учун энг боши чизигининг P_8P_{10} қисми узунлиги ўлчанади; ўлчаб топилган узунликдан умумий чок ҳақининг 24% чегириб ташланади; ўмиз чизигида P_{91} нуқтадан чапга ана шу масофа ўлчаб қўйилади ва P_{01} нуқта билан белгиланади.

Енг боши чизигининг охириги қисмига — $P_{12}P_{41}$ чизигига умумий чок ҳақининг 35% тўғри келади.

Орқа энг ўмизини дазмоллаб мослаш учун бериладиган қўшимча ҳақ P_1P_8 контрол белгиларни тақсимлашда қатнашмайди.

Ҳозирги тикувчилик корхоналарида энгни ўмизга ўтқазиб тикиш ишлари ярим автомат машиналар зиммасига юкланган. Бундай ҳолларда кийимнинг олд қисмида энгни ўмизга улайдиган битта белги — P_{51} бўлса бас. Тикувчи-мотористка энг бошидаги чок ҳақини регуляторда кўрсатиб қўйгандан кейин, қолган ишларни машинанинг ўзи бажараверади.

2.4. ОСТКИ ЁҚА ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ

Кийимнинг фасонига қараб ёқалар хилма-хил кўринишда ва кийимга композицион боғланган бўлади. Ёқанинг формаси ёқа ўмизининг шаклига ҳамда ёқа асосининг баландлик даражасига қараб ўзгаради. Ёқанинг кўриниши унинг қайириб қўйиладиган четни (отлёт) ва ёқа учларининг шаклига ҳамда узунлигига боғлиқ.

Эркаклар ва ўғил болалар кийимларининг ёқаси, кўпинча, қуйидаги формада бўлади: бари марказдан (ўртадан) тугмаланадиган пальто ёқаси; пиджак типидagi ёқа, «шалька» ёқа (кўкраккача тушиб турадиган қайтарма ёқа «шалька» дейилади). Пиджак типидagi ёқа улама стойкали бўлиши мумкин.

Бари ўртадан тугмаланадиган пальтонинг ёқаси алоҳида чизилади: пиджак типидagi, шу жумладан улама стойкали ёқа

ва «шалька» ёқа кийимнинг ёқа ўмизи билан бирга (унга туташтирилган ҳолда) чизилади.

Эркаклар, ўғил болалар ва умуман ёш болаларнинг қолип-ланувчанлиги ҳар қандай материалдан тикиладиган кийимлари, курткаларнинг барлари ўртадан тугмаланадиган қилинади, остки ёқаси ҳам шунга яраша бичилади.

Пиджак типдаги ёқалар кўпроқ эркаклар ва болалар кийимларига тўғри келади. Қолипланувчанлиги қийинроқ бўлган қалин материалдан тикиладиган кийимларда бундай ёқанинг тик қисми улама қилинади. Чарм, чарм ўрнида ишлатиладиган материал (кожзаменитель), замш (юмшоқ, бахмалсимон чарм), плашчбоп материаллар ва елимлаш йўли билан гайёрланган (тўқилмаган) материаллар қолипланувчанлиги қийин материаллар жумласига ки-ради.

Эркакларнинг қишқи ва калта пальтолари, кўпинча, «шалька» ёқали бўлади. Остки ёқаларнинг чизмасини тайёрлашда ёқанинг ўмизга уланиш чизиги ва ёқа асосининг кутарилиш баландлигигина конструктив аҳамиятга эга бўлади. Ёқанинг қолган қисмлари кийимнинг конструкциясига боғлиқ эмас; кон-структор уларни моделга мувофиқ лойиҳа-лайди.

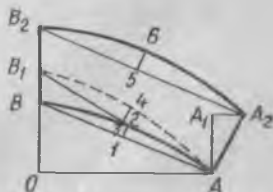
2.4.1. ЎРТАДАН ТУГМАЛАНАДИГАН ПАЛЬТОНИ-НГ ОСТКИ ЁҚАСИ

Бундай ёқанинг чизмаси кийим орқаси ва олдининг чизма-сидан алоҳида қилиб чизилади. Қогоз варағининг пастки чап бурчагига тўғри бурчак чизилиб, бурчакнинг учига O ҳарфи қўйилади (2.14-расм). Шу нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича 6—7 см ўлчаниб, B нуқта билан белгиланади. Ёқа асо-сининг баландлигини кўрсатувчи бу чизиқ ($OB=7-8$ см) куз-баҳорда кийиладиган енгил пальто учун, $OB=9$ см эса қишқи пальто учун мўлжалланган.

B нуқтадан орқа ва олдинги ёқа ўмизларининг умумий узун-лигича келади-ган радиус билан горизонтал O чизиқни кесиб ўтадиган ёй чизилиб, A нуқта билан белгиланади:

$$BA = l_{\text{ор. ўм. уз.}} + l_{\text{олд. ўм. уз.}}$$

буида $l_{\text{ор. ўм. уз.}}$ — кийимнинг орқа ёқа узунлиги;
 $l_{\text{олд. ўм. уз.}}$ — кийимнинг олд ёқа ўмизи узунлиги.



2.14-расм. Бари ўрта-дан тугмаланадиган пальто остки ёқаси-нинг чизмаси

Чизмадан кийимнинг орқа ёқа ўми-зи билан олдинги ёқа ўмизининг узун-ликлари ўлчанади. B нуқта A нуқта билан тўғри чизиқ воситасида туташти-рилади. Бу чизиқ тенг икки қисмга бў-линиб, бўлиш нуқтаси I рақами билан белгиланади. I нуқтадан юқорига 1,5 см узунликда перпендикуляр чиқарилиб,

узинг учига 2 рақаи қўйлади. B , 2, A нуқталар равон эгри чизик ёрдамида туташтирилиб, ёқанинг ўмизга уланиш чизиги ҳосил қилинади.

Ёқа ўртаси BB_2 нинг кенглиги BB_1 ва B_1B_2 чизикларнинг умумий узунлигига тенг; BB_1 чизик — ёқа тик қисмининг баландлиги; енгил пальто стойкасининг баландлиги 3—5 см, қиш-ки пальтоники эса 4—4,5 см қилиб олинади. Ёқанинг қайриладиган қисми (отлёт) нинг кенглиги — 5—8 см. BB_1 чизик билан B_1B_2 чизик B нуқтадан ўлчаб ҳосил қилинади.

Стойканинг эгиллиш чизигини, бошқача айтганда, ёқанинг қайрилиш чизигини ҳосил қилиш учун B_1 нуқта A нуқтага тўғри чизик воситасида туташтирилади. B_1A чизик икки тенг қисмга бўлиниб, бўлиш нуқтаси 3 рақаи билан белгиланади; бу нуқтадан юқорига 1,8 см узунликда тик чизик чиқарилади, чизик учига 4 рақаи қўйлади; демак, 3—4 чизигининг узунлиги 1,8 см га тенг бўлади. B_1 , 4, A нуқталар равон эгри чизик ёрдамида туташтирилиб, стойканинг эгиллиш чизиги ҳосил қилинади.

Ёқанинг учларига моделга қараб шакл берилади (AA_1 ва A_1A_2 — моделга боғлиқ). B_2 ва A_2 нуқталар тўғри чизик ёрдамида туташтирилади, ҳосил бўлган чизик икки тенг қисмга бўлинади, бўлувчи нуқта 5 рақаи билан белгиланиди; 5 нуқтадан юқорига 3 см узунликда тик чизик чиқарилади, чизикнинг учига 6 рақаи қўйлади. B_2 , 6 ва A_2 нуқталарни равон эгри чизик билан туташтириб, ёқанинг қайрилиб қўйиладиган ташқи чети (отлёт) ҳосил қилинади. A ва A_2 нуқталар тўғри чизик ёрдамида бир-бирига уланади.

Ёқанинг ўмизга уланадиган чизиги, стойка чизиги ва ёқанинг отлётини кўрсатувчи чизик (линия отлёт) B , B_1 ва B_2 нуқталарда ёқанинг ўрта чизигига нисбатан тўғри бурчак ҳосил қилиши лозим.

2.2.4.2. ПИДЖАК ТИПИДАГИ ОСТКИ ЁҚАЛАР

Пиджак типигади остки ёқа кийим орқаси ва олдининг чизмаларида ёқа ўмизи билан бирга чизилади. Бундай ёқаларнинг стойкаси яхлит ёки улама бўлади. Кийимнинг ёқа ўмизи ҳамда ёқанинг ўмизга уланиш чизиги тўғри ёки эгри чизик қуринишида бўлиши мумкин.

Пиджак типигади остки ёқа борт билан бирга чизилиши лозим. Бари ўртадан тугмаланадиган тайёр пиджакда барнинг кенглиги — 2—2,5 см, четроқдан тугмаланадиган барнинг кенглиги эса 7—9 см бўлади, бари ўртадан тугмаланадиган пальтода — 4—5 см, бари четроқдан тугмаланадиган пальтода эса 8—10 см қилиб олинади.

Ёқа ўмизининг пастки нуқтаси моделга қараб, A_5 нуқтадан ё пастроқда ёки юқорироқда бўлиши мумкин. 2.15-расмда ёқа ўмизи силжитилмаган остки ёқа билан ёқа ўмизининг чизмаси берилган.

Ёқа қайтармаси (лацкан)нинг ўйғини билдирувчи A_7 нуқта моделга қараб белгиланади.

Борт чизиги бўйича, энг юқориги чизмадан тепага қараб 1—1,5 см ўлчаб (L) нуқта қўйилади; ёқа қайтармаси шу нуқтадан букланади. Ёқа қайтармасининг чети моделга қараб, L ва A_7 нуқталар орасига тўғри келтирилади.

Елка чизиги A_3 нуқтадан ўнг томонга узунлиги пиджак учун 1—1,5 см ва пальто учун 2—2,5 см бўлган L нуқта $З$ нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилиб, ёқа қайтармасининг букилиш чизиги ҳосил қилинади. Бу чизик юқорига давом эттирилиб, унга $ЗЗ_1$ кесма қўйилади:

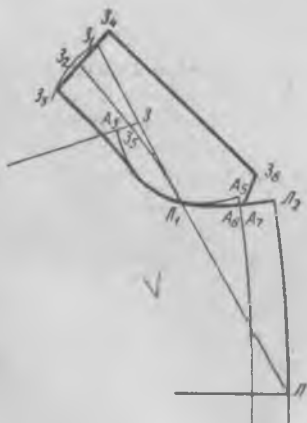
$$ЗЗ_1 = l_{\text{ор.ўм.уз.}} - 0,7 \text{ см,}$$

бунда $l_{\text{ор.ўм.уз.}}$ — орқадаги ёқа ўмизининг эгри чизик бўйича A нуқтадан A_2 нуқтагача бўлган узунлиги.

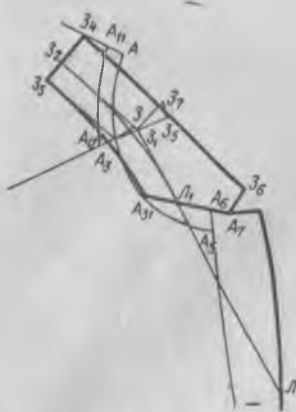
Қайтарма ёқанинг букилиш чизиги $LЗ$ билан ёқа ўмизи чизиги кесишган нуқта L_1 билан белгиланади. L_1 нуқтадан чапга $L_1З_1$ чизик узунлигига тенг радиус билан ёй чизилади. Шу ёйдаги $З_1$ нуқтадан $З_1З_2$ ва $З_2З_3$ кесмалар қўйилади; бунда $З_1З_2 = 0,3 ЗЗ_1$.

$З_2$ нуқта ёқанинг ўрта қисмида стойканинг эгилиш жойини билдиради. $З_2З_3$ — стойканинг баландлиги ($B_{\text{ст}}$): пиджак учун — 2,5 см, пальто учун — 3,5 — 4 см. $З_3$ нуқтадан олд ёқа ўмизига уринма чизик тортилади. Бу чизикнинг ўрта қисми 0,1 — 0,3 см эгрироқ бўлади. Ёқанинг ўрта чизиги $З_3$ нуқтада ёқанинг ўмизга уланадиган чизигига перпендикуляр бўйича ўтади.

Ёқа ўрта қисмининг кенглиги $З_3З_4$ стойканинг баландлиги ($B_{\text{ст}}$) плюс отлёт кенглигига тенг. Отлёт, яъни ёқанинг қайтариб қўйила-



2.15- расм. Пиджак типидagi остки ёқанинг чизмаси



2.16- расм. Олдинги ёқа ўмизига бурчак шакли берилган кийимнинг пиджак типидagi остки ёқасининг чизмаси

лиган ташиқи қисми кенглиги — $B_{\text{ст.}} + 1 - 1,5$ см. Шундай қилиб, сқа ўрта қисмининг кенглиги $2B_{\text{ст.}} + 1 - 1,5$ см бўлади.

Ёқа олдинги учининг кенглигини ва йўналиш моделига тўлиқ равишда мос келиши лозим. Z_4 ва Z_6 нуқталарни равион эгри чизик ёрдамида туташтириб ёқанинг ташиқи қайириб қўйиладиган чети ҳосил қилинади.

Z нуқтадан чапга $0,5$ см ўлчаб қўйиб, Z_5 нуқта ҳосил қилинади; Z_2 , Z_5 ва L_1 нуқталар равион эгри чизик ёрдамида туташтирилиб стойканинг қайрилиш чизиги ҳосил қилинади.

Ёқа ўмизи чизиги ва ёқанинг ўмизга уланиш чизиги бурчакли қилиб чизиладиган бўлса, у ҳолда остки ёқа чизмасига ўзгартириш киритилади (2.16-расм).

A_5 нуқтадан тепага узунлиги ёқа ўмизининг модель бўйича олинган кўтарилиш баландлигига тенг бўлган кесма қўйилади ва A_6 билан белгиланади.

Шундан кейин L нуқта Z нуқтага туташтирилиб, ёқа қайтармасининг эгилиш чизиги ҳосил қилинади.

Орқанинг юқори қисми чизилади ҳамда полочка ва орқанинг сика қисми белгиланади.

A_3 нуқтадан пастга, ёқа қайтармасининг эгилиш чизигига параллел чизик тортилиб унга $A_3A_{31}=4-5$ см узунлик (модельга боғлиқ) ўлчаб қўйилади ва A_{31} нуқта A_6 нуқтага туташтирилади, ҳосил бўлган $A_3A_{31}A_6$ чизик олдинги ёқа ўмизини билдиради. Модельга қараб, ёқа ўмизи чизигига ёки унинг давомига ёқа қайтармасининг ўйиги A_7 нуқта қўйилади. A_7 ва L нуқталар орасига ёқа қайтармаси чизиги тортилади.

A_3 нуқтадан ёқа қайтармасининг эгилиш чизигига томон тик чизик тортилиб, чизик учи Z_1 билан белгиланади. Бу чизикни Z_1 нуқтадан ўнгга давом эттириб, шу ерга Z_5 нуқта қўйилади. Ҳосил бўлган Z_1Z_5 чизик отлёт кенглигига тенг бўлади: $Z_1Z_5 = B_{\text{ст.}} + (1-1,5)$.

Орқа ёқа ўмизи чизиги (AA_3) дан $1-1,5$ см га (отлётнинг эли билан ёқа стойкасининг баландлиги ўртасидаги фарққа) тенг узунликда параллел эгри чизик ($A_{11}A_{12}$) тортилади: $AA_{11} = A_3A_{12} = 1-1,5$ см.

$A_{11}A_{12}$ чизик тайёр кийим ёқасининг отлёт чизигига мос келади.

A_3Z_5 тўғри чизикқа тик жойлашган чизикда Z_7 нуқтадан тепага A_3Z_5 кесма ўлчанади, бу кесма $A_{11}A_{12}$ ёй узунлиги билан AA_3 ёй узунлиги ўртасидаги фарққа тенг. Z_7 нуқта Z_1 нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади.

Z_1 нуқтадан юқorigа Z_1Z_7 чизикқа тик чизик чиқарилади, шу чизик бўйича орқа ёқа ўмизи узунлигича ($l_{\text{ор. ўм. уз.}} - b$) келадиган катталикда Z_1 , Z_2 кесма ажратилади (бу ерда b — ёқанинг ўмизга уланиш чизиги узунлиги билан ёқанинг қайрилиш чизиги узунлиги ўртасидаги фарқ; стойка баландлиги $2,5 - 3$ см бўлганда $b = 0,4 - 0,5$ см га, стойка баландлиги $3,5 - 4$ см бўлганда $b = 0,5 - 0,6$ см га тенг).

$З_1З_2$ кесмага кибатан тик жойлашган чизикдаги $З_2$ нуқтадан стойканинг баландлиги $З_3З_2$ ($З_2$ нуқтадан пастга ва чапга) ҳамда отлётнинг кенглиги $З_2З_4$ ($З_2$ нуқтадан юқорига ва ўннга) ўлчанади. Бошқа чизиклар бундан олдин қандай тартибда чизилган бўлса, бундан кейин ҳам шу тартибда чизилади.

Табиий ва сунъий чармдан, замш, спилка каби материаллардан тикиладиган кийимлар учун пиджак типидagi улама стойкали остки ёқа тавсия этилади (2.17-расм).

Бундай ёқанинг чизмасини тайёрлашда яхлит стойкали ёқанинг чизмасидан фойдаланилади ва унга зарур ўзгартиришлар киритилади. Яхлит стойкали ёқанинг чизмасида $A_6, A_7, З, З_1$ ва $З_5$ нуқталар ўрни қандай топилган бўлса, шундай тартибда топилади.

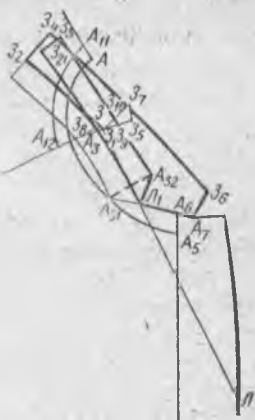
$A_3З_5$ чизикқа тик жойлашган тўғри чизикда $A_{11}A_{12}$ ёйи узунлиги билан AA_3 ёйи узунлиги ўртасидаги фарққа тенг узунликдаги $З_5З_7$ кесма ажратилади. $З_1$ нуқтадан $З_1З_7$ чизикқа перпендикуляр чиқарилади, бу перпендикулярдан $З_1З_2$ кесма ўлчанади; $З_1З_2 - l_{ор.ум.уз.} - b$ ($l_{ор.ум.уз.}$ — орқа ёқа ўмигининг узунлиги; b — ёқанинг ўмизга улашиш чизиги узунлиги билан стойканинг эгилиш чизиги узунлиги ўртасидаги тафовут).

$З_2$ нуқтадан $З_1З_2$ тўғри чизигига перпендикуляр чиқарилади; унга отлёт кенглигига тенг бўлган $З_2З_4$ кесма қўйилади. Ёқанинг олдинги учи ($З_6$ нуқтада) модель бўйича ҳосил қилинади. $З_4$ ва $З_6$ нуқталар ўзаро туташтирилиб, ёқанинг қайириб қўйиладиган ташқи чети (отлёт) ҳосил қилинади.

Стойканинг кесилиш чизиги равои эгри чизик ёрдамида ҳосил қилинади. $З_2Л_1$ эгри чизик билан $A_3З_1$ тўғри чизик кесишган нуқта $З_8$ билан белгиланади. $З_8$ нуқтадан ўннга $A_3З_5$ чизик бўйича стойка баландлигига тенг бўлган $З_8З_9$ масофа ўлчаб қўйилади, $З_9$ нуқтадан $З_8З_9$ кесмага перпендикуляр чиқарилади ва унга узунлиги b га тенг бўлган $З_9З_{10}$ кесма қўйилади.

$З_8$ нуқтадан $A_{12}З_8$ тўғри чизикқа перпендикуляр чиқарилади. $З_{10}$ чизик орқали юқорига перпендикулярга параллел қилиб, тўғри чизик тортилади: $З_8З_{21} = З_{10}З_3 = З_8З_2$, $З_{21}, З_8$ ва $Л_1$ нуқталар ўзаро туташтирилиб, улама стойканинг отлётга улашиш чизиги ҳосил қилинади.

$З_3, З_{10}$ ва $Л_1$ нуқталар бир-бирига туташтирилса, стойкада ёқани ўмизга улаш чизиги келиб чиқади. Бу чизикнинг $З_{10}Л_1$ қисми олд ёқа ўмизи чизигига, яъни $A_3Л_1$ га мос келиши ло-



2.17-расм. Кесик стойкали остки ёқанинг чизмаси

зим. Кийимнинг ёқа ўмизи ва ёқанинг ўмизга уланиш чизиги бурчакли бўлган ҳолларда улар 2.16-расмда кўрсатилган тартибда ҳосил қилинади.

2.2.4.3. «ШАЛЬКА» ЁҚА

Эркакларнинг, кўпинча, қишки пальтолари, калта пальтолари ва спорт кийимлари «шалька» ёқали қилиб тикилади.

Остки «шалька» ёқа олдинги ёқа ўмизига қўшиб чизилади; бунинг учун олд елка чизиги A_3 нуқтадан ўнгга (2.18-расм) 2,5—3 см ўлчаб қўйилади (моделга боғлиқ).

Борт чизигида L нуқта белгиланади: бу нуқта 3 нуқта билан туташтирилади. A_6 нуқтадан — вертикал чизиқ, A_3 нуқтадан эса горизонтал чизиқ ўтказилади, бу чизиқларнинг кесишган нуқтаси A_4 билан белгиланади. A_3A_4 чизиқнинг чап томондаги давомида орқа ёқа ўмизининг узунлигига тенг кесма ўлчаб қўйилади ва A_3Z_1 билан белгиланади. Z_1 нуқтадан тепага $Z_1Z_2=4—6$ см узунликда перпендикуляр чизиқ чиқарилади (букчайган гавда учун бу рақамларнинг кичикроғи, кеккайган гавдали ва паст елкали кишилар учун каттароғи олинishi лозим).

Z_2 нуқта A_4 нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади. Z_2 нуқтадан Z_2A_4 чизиққа перпендикуляр чизиқ чиқарилади; бу перпендикуляр ёқанинг ўрта чизиги йўналишини кўрсатади. Мазкур перпендикуляр чизиқда аввало стойка Z_2Z_3 нинг баландлиги, сўнгра отлёт Z_3Z_4 нинг кенглиги белгилаб қўйилади. Стойканинг баландлиги 2—3 см ва отлётнинг кенглиги 7—8 см қилиб (моделга боғлиқ) олинади. Z_4 нуқта A_7 нуқта билан равон эгри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, ёқанинг отлёт чизиги ҳосил қилинади; бу чизиқнинг шакли моделга қараб ҳар хил бўлиши мумкин.

A_3 нуқтадан чапга елка чизиги бўйича 1 см ўлчаб, нуқта ҳосил қилинади, Z_2 , Z_3 ва A_7 нуқталар ўзаро туташтирилиб, ёқанинг ўмизга уланиш чизиги ҳосил қилинади.

Стойканинг эгилиш чизиги равон эгри чизиқдан иборат бўлади; шу билан бирга бу чизиқнинг олдинги елка чизигигача бўлган қисми ёқанинг ўмизга уланадиган чизигига нисбатан параллел бўлади; бундан кейинги давоми ёқа қайтармасининг қайрилиш (отлёт) чизигига тегиб ўтади. Кийимнинг ёқаси юқоридан тугмаланадиган кийимларда Z_1Z_2 чизиқ 2—3 см гача қисқартирилади [15].



2.18-расм. «Шалька» типидagi остки ёқанинг чизмаси

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

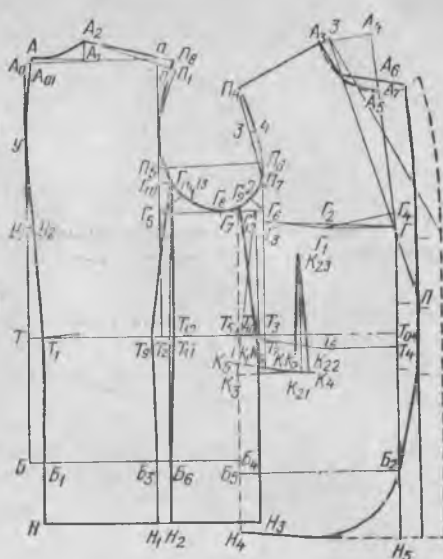
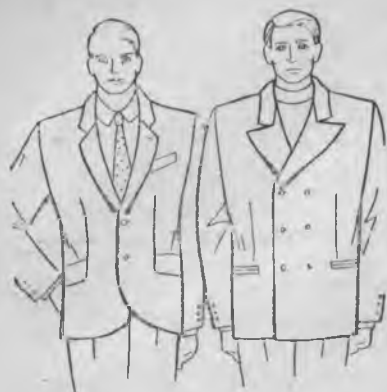
1. Кийимнинг бичими нимага қараб аниқланади?
2. Ҳизма утқазиб тикиладиган енгларнинг қандай турлари мавжуд?
3. Ҳизма утқазиб тикиладиган енгларнинг чизмасини чизиш учун қандай ўлчов белгилари ва чок ҳақи керак бўлади?
4. Енгнинг асосий турини қандай чизиқлар ташкил этади?
5. Ҳизма утқазиб тикиладиган енгнинг асосий чизмасини чизиш учун қандай маълумотлар керак бўлади?
6. Уч чокли енг асосининг ҳисоблашдаги ва чизмасини тайёрлашдаги фарқларни айтиб беринг.
7. Енг Ҳизмага ва енг бошига нега кертиб белгилар қўйилади ва уларнинг урни қандай ҳисоблаб топилади?
8. Енг Ҳизми ва енг боши қандай асосий қисмларга ажратилади?
9. Енгнинг ҳар бир қисмини салгина йиғиб Ҳизма утқазиб учун белгиланган чок ҳақи қийматини айтиб беринг.
10. Эркаклар кийими учун тавсия этиладиган ёқаларнинг асосий типавий формаларини айтиб беринг.
11. Бари ўртадан тугмаланадиган кийимлар ёқасининг чизмасини тайёрлаш учун қандай маълумотларни ҳисоблаб топиш керак?
12. Пиджак типидagi ёқаларнинг қандай асосий турлари бор? Улар қандай кийимларга тавсия этилади?
13. Пиджак типидagi, яхлит стойкали ёқанинг чизмасини тайёрлаш учун қандай асосий маълумотлар керак бўлади?
14. Ёқанинг Ҳизмини чизиш ва ёқани Ҳизма бурчакли қилиб улаш чизгини ҳосил этиш учун яна қандай чизмалар керак бўлади?
15. Пиджак типидagi, улама стойкали ёқа қандай кийимларга ярашади?
16. Пиджак типидagi, улама стойкали ёқа учун қандай қўшимча чизмалар талаб қилинади?
17. «Шалька» ёқанинг ҳисоби ва чизмаси бошқа ёқаларникидан нимаси билан фарқ қилади? Қандай кийимлар ёқаси «шалька» қилиб тикилади?

2.5. ЭРКАКЛАР ПИДЖАГИНИНГ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ УЧУН ҲИСОБЛАШЛАР

2.19-расмда бели қисман ёпишиб турадиган бичимли, бир бортли, ён томони йирмочли пиджак тасвирланган. Унинг енг икки чокли, енг учига йирмочи бор, ёқаси Ҳизма бурчак ҳосил қилиб уланган. Пиджакнинг ҳисоби олти тўлалик размер группасига мансуб бўлган стандарт жуссали кишиларга мўлжалланган (1.1-жадвалга қаранг). 2.8-жадвалда кўрсатилган ўлчов белгилари ОСТ 17-325—81 га мувофиқ олинган. Костюм учун ишлатиладиган материал — костюмбоп камвол жун газлама ва 30% сунъий тола аралаш яримжун газлама.

Чок ҳақи (2.9-жадвал) кийимнинг умумий конструктив хараakterистикасига ва қабул қилинган материалга қараб 2.1—2.6-жадвалларда белгиланган.

2.10-жадвалда эркаклар пиджаги асосий конструкциясининг чизмасига оид тахминий ҳисоблашлар берилган. Пиджак деталларининг чизмаларини чизиш методикаси 2.2—2.4-параграфларда баён этилган. Олти тўлалик-размер группасига мансуб стандарт жуссали кишиларга мўлжалланган пиджак деталларининг чизмалари учун керакли маълумотлар 2.11-жадвалда берилган. 2.19-расмда — бели қисман ёпишиб тура-



2.19-расм. Ён чокли йирмочли пиджакнинг чизмаси

диган бичимли бир бортли ва икки бортли пиджакларнинг модели (а) шунингдек, пиджакнинг олд ва орқа қисмининг чизмалари (б), 2.17-расмда — енг учида йирмочи бор икки чокли енгининг чизмаси, 2.16-расмда эса пиджак типдаги ва олд ёқа ўмизни бурчакли остки ёқанинг чизмаси кўрсатилган.

2.6. ЭРКАКЛАР ПАЛЬТОСИНИНГ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ УЧУН ЗАРУР ҲИСОБЛАШЛАР

2.20-расмда гавдага қисман ёпишиб турадиган, бир бортли, ёқаси пиджак типли, енг икки чокли эркаklar пальтоси тасвирланган. Ҳисоблашлар стандарт жуссални, олти тулалик размер группаси учун берилган (1.1-жадвалга қаранг).

Ўлчов белгилари ОСТ 17-325—81 бўйича 2.8-жадвалдан олинган. Пальтонинг материали — ип аралаш жундан тўқилган қалин мовут ва юпка мовут.

Ҳамма чок ҳақлари (2.12-жадвал) кийимнинг умумий таърифига ҳамда кийим учун танланган материалнинг турига қараб 2.1—2.6-жадвалларга мувофиқ белгиланган.

Пальто конструкциясининг деталлари учун қуйидаги чок ҳақи қабул қилинган: кийим орқасининг узунлигига ва енг узунлигига қўшиладиган чок ҳақи — орқа узунлиги ва енг узунлигининг 15% ини, кийим олдининг узунлигига қўшиладиган чок ҳақи — унинг узунлигининг 2% ни ташкил этади: орқанинг кенглигига — 0,3 см, кийим олдининг кенглигига — 0,5 см чок ҳақи қўшилади.

Эркаklar кийими асосий чизмасининг дастлабки ҳисоби 2.13-жадвалда берилган.

2.8. Стандарт жуссаи эркактар пиджагининг чизмасини чизиш ва ҳисоблаш
учун керак буладиган улчов белгилари

Улчов белгилари	Стандарт жуссалар улчов белгиларининг қиймати, см					
	176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	176—112 —112	170—100 —100
<i>B</i> _{к.без.}	128,6	123,7	123,7	128,4	128,4	123,7
<i>B</i> _{бел.чиз.}	109,5	105,5	105,9	110,5	110,9	106,3
<i>C</i> _{буийн.}	20,3	20,3	20,5	22,0	22,2	20,7
<i>C</i> _{к. I}	51,2	51,0	51,0	56,4	56,4	52,0
<i>C</i> _{к. II}	52,0	52,0	52,0	58,0	58,0	52,0
<i>C</i> _{к. III}	50,0	50,0	50,0	56,0	56,0	50,0
<i>C</i> _{бел.}	41,0	44,0	47,0	53,0	56,0	50,0
<i>C</i> _{сон.}	50,5	51,6	53,1	57,8	59,3	54,6
<i>O</i> _{ел.}	31,7	32,2	32,7	36,7	37,2	33,2
<i>Ш</i> _{ел.қ.}	15,6	15,3	15,2	15,8	15,7	55,1
<i>B</i> _{к.}	34,4	34,9	35,8	38,4	39,8	36,7
<i>D</i> _{олд.бел.}	55,8	54,8	54,6	57,9	57,7	54,4
<i>D</i> _{ор.уз.}	45,7	44,5	44,3	45,8	45,6	44,1
<i>B</i> _{ел.қ.}	49,5	48,2	47,6	49,9	49,3	46,9
<i>B</i> _{олд.ел.қ.}	45,3	44,6	44,7	47,8	48,0	44,8
<i>D</i> _{ор.уз. I}	50,8	49,2	48,5	50,3	49,6	47,8
<i>D</i> _{буийн.олд.бел. I}	44,9	44,2	44,3	46,9	47,0	44,4
<i>Ш</i> _{к.}	18,9	19,0	19,3	20,9	21,2	19,6
<i>Ш</i> _{ор.}	20,5	20,4	20,3	21,6	21,4	20,2
<i>Ц</i> _{к.}	11,3	11,4	11,5	12,6	12,7	11,6
<i>D</i> _{қўл тир.}	34,0	32,8	32,8	34,4	34,4	32,8
<i>d</i> _{олд.-ор.қ.}	25,6	25,9	26,3	29,3	29,7	26,7
<i>d</i> _{қўл.верт.}	12,8	12,8	13,0	13,8	14,0	13,2
<i>П</i> _{гав.ҳол.}	8,4	8,1	8,1	8,3	8,3	8,1
<i>Г</i> _{бел I}	6,4	6,2	6,0	5,7	5,5	5,8
<i>Г</i> _{бел II}	3,7	3,7	3,7	3,5	3,5	3,7
<i>d</i> _{олд.-ор.бел.}	21,6	23,6	25,5	29,5	31,7	27,4
<i>d</i> _{олд.-ор. сон}	26,6	27,9	29,5	34,4	37,6	31,2

2.9. Чок хаки

Тўлалик учун қўшилганлиги хаки	Қиймати, см	Шартли белгиси	Қиймати, см
Шартли белгиси			
$P_{ор.}$	1—1,5	$P_{ор.сел.бал.}$	0,7
$P_{ор.д.}$	1—1,5	$P_{ор.к.ел.}$	0,7
$P_{ор.ум.кел.}$	1—1,5	$P_{ор.сел.уз.}$	0,5
$P_{к.}$	7—9	$P_{ор.ел.}$	0,5
$P_{сел.}$	4—6	$P_{ор.сел.уз.}$	0,8
$P_{ум.уз.к.}$	2,5—3	$P_{сел.бал.}$	0,9
$P_{ор.сел.бал.}$	0,2	$P_{сел.кел.}$	1,0
$P_{сел.ел.}$	9—10,5	$P_{ум.уз.}$	2,5
H	0,06—0,08	$P_{п.г. (д.к.)}$	0,5

2.10. Пиджак асоси чизмасининг дастлабки ҳисоблаш

Конструкциядаги бўлакларнинг ўртадаги белгиси	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса шартлининг размерлари, см				
		176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	170—100 —100
$Ш_{сел.}$	$O_{сел.} + P_{сел.бал.} + d_{кел.верт.} + P_{ум.уз.к.} + P_{сел.кал.} + 1$	41,5	42,0	42,5	44,7	45,2
$В_{ум.}$	$V_{ум.} (1 + H) + P_{сел.бал.} + 1,51 (0,5 Ш_{сел.} + V_{сел.бал.})$	17,8	18,0	18,2	18,3	18,5
$В_{сел.бал.}$	$19,9$	20,2	20,3	20,5	20,6	20,3
$Д_{сел.бал.}$	$61,4$	62,2	62,7	64,6	65,2	63,1
$Д_{ум.}$	$57,3$	58,1	58,6	60,3	61,0	59,0
$Ш_{ум.}$	$0,6 (D_{ум.} - P_{ум.уз.}) - (V_{ум.} - P_{сел.кал.})$	16,1	16,3	16,5	17,4	17,6
$Ш_{ор.}$	$Ш_{ор.} + P_{ор.} + (0,3 - 0,4) + \gamma P$	22,1	22,6	21,9	23,7	23,5
$Ш_{олд.}$	$Ш_{к.} + (C_{к.11} - C_{к.1}) + P_{олд.} + \gamma P$	20,9	21,2	21,5	24,3	24,6
						21,8

2.11. Эркаклар пиджаги деталларининг чизмасини чизиб унун ҳисоблашлар

Чизмадаги белгилар	Конструкциядаги қисми	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун расчѣт натижаси, см					
			176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	170—112 —112	170—100 —100
Пиджакнинг олди ва орқаси (2.19- расм, б)								
ТА ₀	Буйин нуқтаси вазияти	$D_{ор.уз.} + P_{ор.сел.уз.} + Ур$	46,9	45,7	45,5	47,0	46,8	45,3
A ₀ У	Орқа ўрта чизигининг қиялиги бошланган нуқта	$0,3 D_{ор.уз.}$	13,7	13,4	13,4	13,7	13,7	13,2
ТБ	Сон чизиги вазияти	$0,5 D_{ор.уз.} - 2,5$	20,4	19,8	20,2	20,4	20,3	19,6
ТТ	Орқа ўрта чизигининг жилитилиши	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
УУ ₁	Ёрдамчи нуқта	A ₀ У	13,7	13,4	13,4	13,7	13,7	13,2
A ₀ A ₀₁	Орқа ўрта чизикнинг A ₀ дан ўтган горизонталдаги жилиш нуқтаси	$P_{габ.хол.} - \Gamma_{бел.1} - 0,3 - У_1 У_2$	0,9	0,8	1,0	1,5	1,7	1,2
A ₀₁ A	Орқа чизикнинг кўтарилиш баландлиги	P ёқа бал.	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
АН	Кийимнинг узунлиги	$D_{кидим} + Ур$	77,5	76,5	76,5	77,5	77,5	76,5
АА ₁	Орқа ёқа ўмизининг кенглиги	$C_{бўйин} / 3 + P_{ор.ўз.кенг.}$	8,3	8,3	8,4	8,8	8,9	8,4
A ₀ a	Орқанин кенглиги	Ш _{ор} (дастл. расчѣтдан)	22,1	22,0	21,9	23,7	23,5	21,8
A ₁ A ₂	Орқа ёқа ўмизининг баландлиги	$0,15 C_{бўйин}$	3,0	3,1	3,1	—	—	3,1
		$0,15 C_{бўйин} + P_{ор.ёқа бал.}$	—	—	—	3,5	3,5	—
R ₁	Орқа елка P нуқтаси; A ₂ дан чиққан ёй	Ёй (Ш _{ел.к.} — 0,5)	15,1	14,8	14,7	15,3	15,2	14,6

Қизмадаги белгилар	Қанструкциядаги қисми	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун расчёт натижаси, см					
			176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	170—112 —112	170—100 —100
R_2	Шунинг ўзи, 1- размер группаси учун T_1 дан чиққан ёй	$(B_{ел.к} - 1,5) + P_{ор.} +$ $+ 0,5P_{ум.уз.} + Ур$	50,5	49,2	48,6	—	—	46,9
R_2	Шунинг ўзи, 2- размер группаси учун	$(B_{ел.к.} - 1,9) + P_{ор.} +$ $+ 0,5P_{ум.уз.} + Ур$	—	—	—	50,5	49,9	—
$ПП_1$ T_2T_3	Орқа елка чизиги Енг ўмизи кенглиги	0,7 Дастлабки расчётдан оли- нади.	0,7 16,1	0,7 16,3	0,7 16,5	0,7 17,4	0,7 17,6	0,7 16,7
T_3T_{04}	Пиджак олдинги қисми- нинг кенглиги	Шунинг ўзи	20,9	21,2	21,5	24,3	24,6	21,8
T_3T_5	Ён витачка ўрни (ёни йирмочли)	3,5 — 4,5 см (моделга боғ- лик)	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Δ	Ёрдамчи қиймат	$0,5(d_{олд-ор.бел.} + \Gamma_{бел.1}) -$ $- d_{олд-ор.к.}$	1,2	1,85	2,5	3,0	3,75	3,3
$T_{04}T_4$	Олд бел чизигининг па- сайтирилиш даражаси	$[T_{04}T_5 - (Ц_{к.} + П_{ц.к.})] \Delta$ $B_{к.без.} - B_{бел.чиз.}$	0,8	1,3	1,8	2,5	3,3	2,5
T_4T_{41}	Қорин баландлиги учун чок ҳақи (2.8- расмда)	$0,5B_{кор.} = [d_{олд-ор.сон.}$ $(d_{олд-ор.бел.} + \Gamma_{бел.1})] 0,5$ $T_5 = 0,5 D_{ор.уз.} - 2,5$	—	—	—	1,2	0,7	—
$T_4B_2 (T_{41}B_2)$	Сон чизиги вазияти	$Ц_{к.} + П_{ц.к.}$	20,4	20,3	20,2	20,4	20,3	19,6
T_4T_6	Қўкрак марказий чизиги- нинг бел чизигидаги ўрни	$(D_{олд.бел.} - B_{к.}) +$ $+ 0,5 P_{олд.бел.уз.} + Ур$	11,8	11,9	12,0	13,1	13,2	12,1
$T_4\Gamma$	Қўкрак марказининг бел- дан баландлиги		22,1	20,5	19,5	20,2	18,6	18,4

$\Gamma\Gamma_1$	Қўкрак марказининг Γ чизигидаги ўрни	$Ц_{к.} + П_{ц.к.}$	11,8	11,9	12,0	13,1	13,2	12,1
$\Gamma\Gamma_4$	Пиджак олдини бар чи- зиги бўйича жилитиш да- ражаси	$\Gamma_1\Gamma_2 + Ур$	1,1	1,2	1,5	1,7	2,1	1,7
$T_6\Gamma_1A_3$	Олд ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси (учи)	$D_{олд.бел.1} + [D_{ор.уз.1} -$ $-(D_{ор.уз.1факт} - P_{р.бел.уз.}$ $- Ур)] + P_{олд.бел.уз.} + Ур$	49,7	49,0	49,3	51,0	51,3	48,9
A_4A_5	Олд ёқа ўмизи чуқурлиги Елка нуқтаси P_4 нинг ўр- ни, A_3 нуқтадан чиққан ёй	$0,45 C_{бўйин}$ $Ш_{ел.к.} - 0,5$ (ёй)	9,1	9,1	9,2	9,9	10,0	9,3
	Шунинг ўзи: 1- размер группаси учун T_4 нуқта- дан чиққан ёй	$(B_{олд.ел.к.} + 1,5) + P_{олд.ел.} +$ $+ 0,5P_{ум.уз.} + 0,5 + Ур$	15,1	14,8	14,7	15,3	15,2	14,6
	Шунинг ўзи: 2- размер группаси учун T_{41} нуқ- тадан чиққан ёй	—	49,8	49,1	49,2	—	—	49,3
T_2P_5	Орқа енг ўмизидagi ёр- дамчи нуқта	28 — 33	—	—	—	53,6	52,9	—
$П_1П_5П_6$	Енг ўмизи чуқурлиги Қиймининг енг ўмизи чу- қурлиги	$0,5 (П_1П_2 - П_4П_6)$ $0,56 D_{ум.} - 0,5 Ш_{ум.} + \Delta l$	28,0	28,0	28,0	29,0	29,0	28,0
$П_1П_8$	Орқа елка нуқтасининг ўмиз чизиги бўйича даз- моллаб кўтарилиш ба- ландлиги	0,5 — 0,8	1,0	0,9	0,9	1,0	1,1	1,0
$\Gamma_5\Gamma_8$	Ўмиз чизигини ҳосил ки- лиш ёрдамчи нуқтаси		23,0	23,5	23,7	24,1	24,2	23,7
Γ_5l	Шунинг ўзи		0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Γ_62	—	$0,5 Ш_{ум.} + 1$ $0,15 Ш_{ум.} + 1,5$ $0,15 Ш_{ум.}$	9,0	9,2	9,2	9,7	9,8	9,3
			3,9	4,0	4,0	4,1	4,1	4,0
			2,4	2,5	2,5	2,6	2,6	2,5

Чизмадаги белгилар	Конструкциядаги қисми	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун расқёт натижаси, см					
			176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	170—112 —112	170—100 —100
$\Gamma_6 \Pi_7$	Олд энг ўмизи чизигининг вертикал чизиққа тегиб ўтиш нуқтаси	5,5 — 6	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5	5,5
3—4	Энг ўмизи чизигидаги ёрдамчи нуқта	0,5 — 0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
$\Gamma_5 \Gamma_{10}$	Кийим ён чизиги (чоки)нинг энг юқори учи	5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
$T_2 T_9$	Кийим орқасининг бел чизигидаги кенглиги	1,5—2 (моделга боғлиқ)	1,8	1,8	1,8	1,5	1,5	1,8
$B_1 B_3$	Кийим орқасининг сон чизигидаги кенглиги	$T_1 T_9 + 0,5$	18,6	18,5	18,4	20,5	20,3	18,3
HH_1	Орианинг этак чизигидаги кенглиги	$B_1 B_3$	18,6	18,5	18,4	20,5	20,3	18,3
$T_7 K$	Чўнтак чизиги	0,25 $D_{ор.уз.}$ — 7	4,4	4,4	4,3	4,5	4,4	4,0
K_4	Чўнтакнинг олдинги чети	Бар чизигидан 13 см бери-рокда (модага боғлиқ)	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
K_{31}	Олд витачканинг ўрта чизиги	Чўнтакнинг олдинги четидан 3 см (ёки бар чизигидан 16 см) бери-рокда	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0	16,0
$K_{21} K_{22}$ $= K_{21} K_{22}$	Олд витачканинг очиқ ҳолдаги кенглиги (0,5 кенглик)	$0,5 \times 1,5$	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75	0,75
$K_{21} K_{23}$ $\Gamma_7 \Gamma_{12}$	Олд витачка узунлиги	18—22 см	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0	21,0
$T_{10} K_6 H_3$	Йирмочли ён чизиқни суриш даражаси	$K_1 K_2$ га нисбатан чиқарилган перпендикуляр чизиқда $\Gamma_7 \Gamma_{12}$ горизонтал чизигига						
	Ўнг томондаги йирмочли ёнбошнинг узунлиги	$T_6 K_6 + K_3 H_4$						

чизмадан олинади

$B_4 B_6$	Йирмочли ёнбошнинг сон чизигидаги кенглиги		12,0	12,9	14,2	15,0	15,4	15,5
$T_{11} T_{12}$	Чап томондаги йирмочли ёнбош чизиқ ўрни	$(C_{сон} + P_{сон}) - (B_1 B_2 + B_2 B_7)$	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$T_{12} \Gamma_{13}$	Йирмочли ёнбош чизиқнинг энг ўмизи чизигидаги учи	1,5 — 2 см (моделга боғлиқ)						
$T_{12} B_6 H_2$	Чап томондаги йирмочли ёнбош чизиқнинг бел чизигидан пастки узунлиги	$T_9 \Gamma_{11}$ $T_9 B_3 H_1$						
$T_4 (T_4) H_5$	Бар чизигининг пастки чети	$T_1 H + 1, 5 + Ур$	30,6	30,8	31,0	30,5	30,7	31,2
—	Марказдан (ўртадан) тугмаланадиган эркаклар пиджаги барининг кенглиги	2—3 см (моделга боғлиқ)	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0
—	Шунинг ўзи, икки бортли пиджакда	7—8 см	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0	7,0

чизмадан олинади

шунинг ўзи

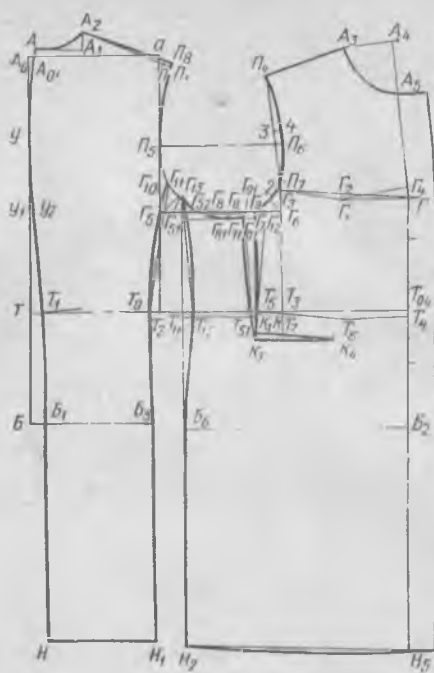
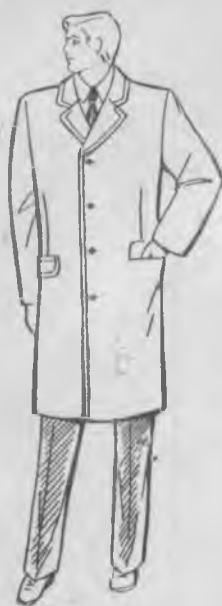
Енг (2.11- расмга қаранг)

ОР	Енг бошининг баландлиги	$B_{ен.бош.} = B_{ум.}(1 + H) + P_{енг.бал.}$	19,9	20,2	20,3	20,5	20,6	20,3
ОЛ	Тирсак чизигининг ўрни	$D_{к.тир.} + P_{енг.бал.} + P_{ест.қал} + Ур$	36,4	35,2	35,2	36,8	36,8	35,2
ОН	Енг учи чизигининг ўрни	$D_{енг} - 1,5 + Ур$	64,5	63,5	63,5	64,5	64,5	63,5
OO_1	Тайёр енгнинг кенглиги	0,5 $Ш_{енг}$	20,7	21,0	21,2	22,3	22,6	21,5
OO_2	Ёрдамчи нуқта	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
$O_1 O_3$	Чизиш нуқтаси	0,5 $O_1 O_2$	9,35	9,5	9,6	10,15	10,3	9,75
$O_1 O_4$	Шунинг ўзи	0,5 $O_1 O_3$	4,7	4,75	4,8	5,1	5,15	4,9
$O_2 O_3$	Шунинг ўзи	0,5 $O_2 O_2$	4,7	4,75	4,8	5,1	5,15	4,9

Чизмадаги белгилар	Конструкциядаги қисми	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун расчёт натижаси, см					
			176—100 —82	170—100 —88	170—100 —94	176—112 —106	170—112 —112	170—100 —100
$P_1 O_6$	Шунинг ўзи	$0,5 (B_{\text{енг.баш}} - P_{\text{енг.бал}})$	9,5	9,6	9,7	9,7	9,8	9,7
PP_2	Енг бошининг Р горизонтал чизиққа тегиб ўтиш нуқтаси	$0,5 Ш_{\text{ум}}$	8,0	8,2	8,2	8,7	8,8	8,3
$P_л P_3$	Чизиш нуқтаси	$P_л P_3$	Чизмадан олинади					
$O_5 O_7$	Шунинг ўзи	$0,5 O_5 P_5$	Шунинг ўзи					
$O_7 O_8$	— ϵ — ϵ — ϵ —	$0,2-0,4$	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3
$O_5 O_{10}$	— ϵ — ϵ — ϵ —	$1,5-2,0$	2,0	1,5	1,5	1,5	2,0	1,5
$ЛЛ_1$	Олд пережат чизигининг эгилиши	$1-1,5$	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
$НН_1$	Ердамчи нуқта	15	15	15	15	15	15	15
$Н_1 Н_2$	Енг учининг қиялиги	2	2	2	2	2	2	2
$Ш_{\text{енг учн}}$	Енг учининг кенглиги	$0,5 Ш_{\text{енг}} + 10$	3,07	31,0	31,2	32,3	32,6	31,5
$НН_3$	Енгнинг тирсак тўғрисидаги пастки чети	$0,5 Ш_{\text{енг учн}}$	15,4	15,5	15,6	15,6	16,3	15,8
$P_л P_6 = P_л P_7$	Олдинги пережат кенглиги	$2,5-3$	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
$= Л_1 Л_5 - Л_1 Л_7$								
$= НН_4 = НН_5$								
$P_{11} P_{13}$	Енгнинг устки қисмидаги тирсак чизигининг юқориги учи	$P_{11} P_{16}$	Чизмадан олинади					
$P_л P_{13} - P_л P_{14}$	Тирсак тўғрисидаги чизикларнинг Р чизиқдаги ўрни	$1-2$						

		Давоми					
$Л_4 Л_6$	Тирсак пережатиининг Л чизиқдаги ўрни	$1,5-2$	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$Л_5 Л_6 = Л_5 Л_7$	Тирсак пережатиининг кенглиги	$0,5-1$	1	1	1	1	1
	Енг йирмочининг кенглиги	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	Енг йирмочининг узунлиги	$8-9$	8	8	8	8	8
Остки ёқа (2.16- расмга қаранг)							
$A_5 A_6$	Ёқа ўмизининг кўтарилиш баландлиги	$2,5 \text{ см}$	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
$A_3 A_1$	Стойканинг вазияти	$4-5$ (моделга боғлиқ)	4	4	4	4	4
$A_6 A_7$	Ёқа қайтармасининг камари (ўйиғи)		Моделга боғлиқ				
$З_1 З_5$	Отлётнинг кенглиги	$B_{\text{ст.}} + (1-1,5)$	4	4	4	4	4
$АА_{11} = А_3 А_{12}$	Ердамчи чизиклар	Отлёт кенглиги $B_{\text{ст.}}$	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$A_5 A_3$	Ёқанинг орқа ўмизга ула ниш чизиги		$l_{\text{ор.ум}}$ — орқанинг чизмасидан олинади.				
$З_3 З_3$	Стойка (тик ёқа)нинг баландлиги		2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
$З_3 З_4$	Отлётнинг кенглиги	2,5	4	4	4	4	4
$A_7 A_6$	Ёқа олд учининг кенглиги	4	Моделга боғлиқ				

Э с л а т м а. Бортлар четининг, ёқа қайтармасининг шакли, чизмаларнинг сони моделга қараб белгиланади.



2.20- расм. Бели қисман ёпишиб турадиган эркаклар пальтосининг чизмаси.

Эркаклар енгил пальтоси деталларининг чизмасини чизиш методикаси 2.2—2.4- параграфларда баён этилган. Асосий стандарт жуссаларга мўлжалланган, олти тўлалик размер гуруҳларига мансуб эркаклар пальтосининг деталларини чизиш учун керак бўладиган маълумотлар 2.14- жадвалда берилган. 2.20- расмда белга қисман ёпишиб турадиган бичимли енгил пальтосининг модели, пальто орқаси ва олдининг чизмалари берилган.

2.12. Чок ҳақи

Тўқислик учун чок ҳақи		Кийим пакетиинг қалинлиги учун чок ҳақи	
Шартли белгиси	Қиймати, см	Шартли белгиси	Қиймати, см
$P_{ор. \text{ ўм. кенг}}$	2	$P_{ор. \text{ ёқа бал.}}$	1,5
$P_{ор}$	2	$P_{ор. \text{ ел}}$	0,9
$P_{олд}$	2	$P_{ор. \text{ бел. уз.}}$	0,9
$P_{вйл}$	8	$P_{олд \text{ бел. уз.}}$	4
$P_{ўм. чуқ}$	4	$P_{олд. \text{ ел.}}$	3,7
$P_{ор. \text{ ёқа бал.}}$	0,4	$P_{енг \text{ бал.}}$	1,2
$P_{л. \text{ вйл}}$	13	$P_{ёст. \text{ қал.}}$	2
H	0,125	$P_{ўм. \text{ уз.}}$	5
$P_{бел. (моделга \text{ боғлиқ})}$		$P_{ц-к.}$	1

2.11-расмда, икки чокли енгиниг чизмаси, 2.15-расмда ёқа ўмизи одатдагича бўлган пиджак типдаги ёқанинг чизмаси кўрсатилган.

2. 13. Пальто асосий чизмасининг дастлабки ҳисоби

Конструкция қисмининг шартли бел- гиси	 Ҳинголаш фурмуласи	Стандарт жуссалар учун, см					
		176 — 100 — — 82	170 — — 100 — — 88	170 — — 100 — — 94	176 — — 112 — — 106	176 — — 112 — 112	170 — — 100 — 100
$Ш_{қўл.}$	$O_{ел.} + P_{ор. ел.}$	44,7	45,2	45,7	49,7	50	46,2
$V_{ўм.}$	$d_{қўл. вкр.} + P_{ўм. чук.} +$ $+ P_{ёст- қал.}$	19,8	19,8	20,3	20,8	21	20,2
$V_{енг. бош}$	$V_{ўм. (1 + H)} + P_{ен. еал.}$	23,5	23,5	24,0	25,8	24,8	23,9
$D_{ўм}$	$D_{ўм.} / (1 + H)$	60,6	61,0	62,1	66,5	66,2	62,2
$D_{енг. б.}$	$1,51 (0,5 Ш_{е} + V_{енг. бош})$	68,2	68,6	69,8	74,7	74,4	70
$Ш_{ўм.}$	$0,6 \cdot (D_{ўм} - P_{ўм. уз.}) -$ $- (V_{ўм} - P_{ес. қ.})$	15,6	15,8	16,0	18,5	17,7	16,2
$Ш_{ор}$	$Ш_{ор} + P_{ср} + (0,3 - 0,4) +$ $+ U_p$	23,1	23,0	22,9	24,2	24,0	22,8
$Ш_{олд}$	$Ш_{к} + (C_{кII} - C_{кI}) +$ $+ P_{олд} + U_p$	22,2	22,5	22,8	25,0	25,3	23,1

Чизмадаги белги	Конструктив қисм	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун ҳисоб натижалари, см					
			176 — 100 — 82	170 — 100— — 88	170 — 100 — 94	176 — 112— — 106	176 — 112— — 106	170 — 100 100
Пальтонинг орқаси ва олди (2.20-расм)								
TA ₀	Бўйин нуқтасининг ўрни	D _{ор.у.} + P _{ор.б.} + У _р	46,8	45,6	45,4	46,9	46,7	45,2
A ₀ У	Ўрта чизиқ киялиги бош- ланган жой	0,3 D _{ор.уз.}	13,7	13,4	13,3	13,7	13,7	13,2
TБ	Сон чизиғи ўрни	0,5 D _{ор.уз.} — 2,5	20,4	19,8	19,7	20,4	20,3	19,6
TT ₁	Орқа ўрта чизиғини жи- литиш даражаси	2,2 (ўзгармас)	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2	2,2
УУ ₁	Ёрдамчи У нуқта	A ₀ У	13,7	13,4	13,3	13,7	13,7	13,2
A ₀ A ₀₁	Орқа ўрта чизиғининг A ₀ нуқтадан ўтган горизон- тал чизиқда жилитиш	P _{гав.ҳол} — Г _{бел} — 0,3 — У ₁ У ₂	0,8	0,8	1,0	1,3	1,6	1,1
A ₀₁ A	Орқа ўрта чизиғининг кў- тарилиш баландлиги	P _{ор.б.б.}	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
АН	Пальтонинг узунлиги	D _{кийим} + У _р	110	106,6	106,6	110	110	106,6
AA ₁	Орқа ёқа ўмизининг кенг- лиги	C _{бўйин} / 3 + P _{ор.фмк.}	8,7	8,7	8,9	9,2	9,3	8,8
A ₀ a	Орқанин кенглиги	Ш _{ор.} (дастлаб. ҳисобдан)	23,1	23,0	22,8	24,2	24,0	22,8
A ₁ A ₂	Орқа ёқа ўмизининг са- ландлиги	0,15C _{бўйин} + (1-размер)	3,0	3,0	3,1			
R ₁	Орқадаги елка нуқтаси P; A нуқтадан чиқарилган ёй	0,15C _{бўй.} + П (2-размер) Ш _{ор.} — 0,8 (1-ёй)	—	—	—	3,6	3,6	3,1
R ₂	Шунинг ўзи; 1-размер гр- уппаси учун T ₁ нуқтадан чиқарилган ёй	(В _{ел.к.} — 1,5) + P _{ор} + 0,5 П _{2-ей.} + У _р (2-ёй)	14,8	14,5	14,4	15,0	14,9	—
R ₂	Шунинг ўзи, 2-размер гр- уппаси учун	(В _{ел.к.} — 1,9) + P _{ор.е.} + 0,5 + + P _{фм.уз.} + У _р (2-ёй)	51,9	50,5	50,0	—	—	14,3
			—	—	—	51,9	51,3	49,3

Давоми

$ПП_1$	Орқа елка чизиғи	$0,7$ (ўзгармайди)	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
$T_2 T_3$	Енг ўмизининг кенглиги	Дастлабки ҳисобдан	15,6	15,8	16,0	18,5	17,7	16,2
$T_3 T_{04}$	Кўкрак қисми (олд) нинг кенглиги	Шунинг ўзи	22,2	22,5	22,8	25,0	25,3	23,1
$T_3 T_5$	Ён витечканин ўрни	$3,5 - 4,5$ см (ўзгармайди)	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Δ	Ёрдамчи қиймат	$0,5 [d_{олд-ор. б.} + Г_{бел}] -$ $- d_{оло-ор.к.}$	1,2	2,0	2,6	1,2	3,8	3,3
$T_{04} T_4$	Олд бел чизиғининг пасай- тирилиши	$\{ T_{04} T_5 - (Ц - П_{цк}) \} \Delta$	0,9	1,6	2,1	3,5	2,9	1,0
$T_4 B_2$	Сон чизиғининг ҳолати	$B_{к.б.} - B_{х.г.}$	20,4	19,8	19,7	20,4	20,3	19,6
$T_4 T_6$	Кўкрак маркази бел чизи- ғида	$TБ = 0,5 D - 2,5$ $Ц_{к.} + П_{п.к.}$	12,3	12,4	12,5	13,6	13,7	12,6
$T_4 Г$	Кўкрак маркази бар чизи- ғида	$D_{(олд - B_c)} + 0,5 P_{олд.бел.} +$ $+ U_p$	23,4	21,9	19,8	21,5	20,4	19,7
$ГГ_1$	Кўкрак маркази $Г$ тўғри чиқиқда	$Ц_{к.} - П_{п.к.}$	12,3	12,4	12,5	13,6	13,7	12,6
$ГГ_4$	Бар чизиғининг жилитилиш даражаси	$Г_1 Г_2 + U_p$	1,2	1,6	1,8	2,3	2,0	2,2
$T_6 Г_1 A_3$	Олд ёқа ўмизининг энг юқориги нуқтаси	$D_{олд.б.л.} + [D - (D_{ор.с.} -$ $- U_p)] + P_{озд. б. у.} + U_p$	50,5	49,3	49,1	51,4	51,7	48,6
$A_1 A_5$	Олд ёқа ўмизи чуқурлиги	$0,45 C_{бўйин}$	9,1	9,1	9,4	9,9	10,0	9,3
R_3	Олд елка $П_1$ нуқтаси, A_3 нуқта	$Ш_{ел.к.} - 0,8$	14,8	14,5	14,4	15,0	14,9	14,3
R_4	Шунинг ўзи, 1-размер группаси учун	$(B_{ел. олд.} + 1,5) + P_{слд.ел.} +$ $+ 0,5 P_{фм. у.} + 0,5 + U_p$	52,5	51,8	52,3	—	—	52,0
R_4	T_4 нуқтадан чиққан ёй Шунинг ўзи, 2-размер группаси учун T_{11} нуқта- дан чиққан ёй	$(B_{олд. е. к.} + 1,9) + P_{олд.ел.} +$ $+ 0,5 P_{фм.у.} + 0,5 + U_p$	—	—	—	55,0	55,2	—
$T_2 T_5$	Орқа енг ўмизидagi ёр- дамчи нуқта	$28 - 33$ (ўзгармайди)	30	30	30	30	30	30
	Енг ўмизи ўйиғи	$0,5 (П_1 П_5 - П_1 П_4)$	2,1	2,0	2,0	1,6	2,0	2,5
	Енг ўмизининг чуқурлиги	$0,56 D_{фм.у.} - 0,5 Ш_{фм.у.} + \Delta l$	24,7	25,1	25,1	25,3	25,3	25,7

Чизмадаги белги	Конструктив қисм	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жусса учун ҳисоб натижалари, см					
			176 — 100 — 82	170 — 100 — — 82	170 — 100 — 94	176 — 112 — — 106	176 — 112 — — 106	170 — 100 — — 100
$P_1 P_8$	Орқа елка нуқтасининг кўтарилиш даражаси (умизни дазмоллаш, текислаш ҳақи)	0,5 — 0,8 см	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
$G_5 G_8$	Ёнг умизини чизиш учун ёрдамчи нуқта	0,5 $Ш_{\Sigma} + 1$	8	8	8	10	9	8
$G_6 G_8$	Шунинг ўзи	0,5 $Ш_{\Sigma} - 1$	6	6	6	8	7	6
$G_5 I$	— — — — —	0,15 $Ш_{\Sigma} + 1,5$	3,8	4,0	3,7	4,1	4,0	3,8
$G_6 2$	— — — — —	0,15 $Ш_{\Sigma}$	2,3	2,2	2,2	2,6	2,5	2,3
$G_6 P_7$	Олди ёнг умизининг вертикал чизиққа уриниш нуқтаси	3,5 — 5 (ўзгармайди)	5	5	5	5	5	5
3 — 4	Ёнг умиздаги ёрдамчи нуқта	0,5 — 0,8 (ўзгармайди)	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6
$G_5 G_{10}$	Кийим ёнбош чизигининг энг юқори учи	5	5	5	5	5	5	5
$T_2 T_9$	Орқанинг бел чизиғи тўғрисидаги кенглиги	1,5 — 2 (ўзгармайди)	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
$B B_3 = HH_1$	Орқанинг сон чизигидаги ва этак чизигидаги кенглиги	$T_1 T_9 + 0,5$	20,9	20,8	20,7	22,0	21,8	20,6
$T_7 K$	Чўнтак чизиғи ўрни	0,25 $Д_{\text{бел.г.}} - 6$	4,4	4,1	4,1	4,5	4,4	4,0
K_4	Чўнтакнинг олдинги чети	Бар чизигидан 13 см бериқоқда	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
$G_7 G_{07} = T_9 T_{01}$	Ёнг умизи чизиғи билан бел чизигининг пасайтирилиш даражаси	$K_1 K_3$	чизмадан олинган					
$K_1 G_{12}$	$K_1 K_4$ чизигига нисбатан тортилган тик (перпендикуляр) чизиқ		Шунинг ўзи					
$G_{07} G_{11}$	Ёнг умизи чизигидаги вятчанинг очиқ ҳолдаги	$G_7 G_{12}$	— — — — —					

$G_{71} G_{81}$	кенглиги	$G_7 G_8$						
	Олд ёнг умизининг ён қисмини ҳосил қилиш учун ёрдамчи нуқта							
$G_{71} G_{81}$	Шунинг ўзи	$Ш_{\Sigma} - G_9 G_7 - G_{10} G_{11}$						
$G_{81} G_{82}$	— — — — —	$G_5 G_{10}$						
$B_2 B_8$	Кийим олдининг сон чизиги тўғрисидаги кенглиги	$(C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}}) - BB_3 + (1-2)$	32,7	33,9	37,5	38,9	40,6	37,1
$T_{11} T_{12}$	Кийим олди (полочка) ён чизигининг бел чизигида эгилиши	1,5 — 2 (моделга боғлиқ)	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,4
$T_{12} T_{13}$	Кийим олди ён чизигининг энг юқориси	$T_9 G_{11}$	Чизмадан олинади					
$T_{12} B_8 H_2$	Кийим олди ён чизигининг бел чизигидан пастки қисми	$T_9 B_3 H_1$	Чизмадан олинади					
$T_4 H_3$	Бар чизигининг пастки учи	$T_1 H + 1,5 + \text{Ур}$						
	Бортнинг кенглиги	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
—	Орқа йирмоч узунлиги	0,33 $АН$	37	35	35	37	37	35
—	Орқа йирмоч кенглиги	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
ОР	Ёнг бошининг баландлиги	$B_{\text{ёнг. б.}} = B_{\Sigma} (1 + H) + P_{\text{ёнг. бал.}}$	27,6	27,6	28,1	29,4	28,9	28,0
ОЛ	Тирсак чизиғи ўрни	$Д_{\text{қўл. тир.}} + P_{\text{г. бал.}} + P_{\text{ёст. қал.}} + \text{Ур}$	37,8	36,6	36,8	38,2	38,2	36,6
ОН	Ёнг учи чизиғи	$Д_{\text{ёнг.}} - 1,5 + \text{Ур}$	66,5	64,5	64,5	66,5	66,5	64,5
OO_1	Тайёр ёнгнинг кенглиги	0,5 $Ш_{\text{ёнг}}$	22,4	22,6	22,9	24,9	25,0	23,1
OO_2	Ёрдамчи нуқта	2 (ўзгармайди)	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
$O_1 O_3$	Чизиш нуқтаси	0,5 $O_1 O_2$	Чизмадан олинади					
$O_1 O_4$	— — — — —	0,5 $O_1 O_3$						
$O_2 O_5$	— — — — —	0,5 $O_3 O_2$						
$P_1 P_6$	— — — — —	0,5 $(B_{\text{ёнг. бош.}} - P_{\text{ёнг. бал.}})$	12,4	12,4	11,6	13,3	13,0	11,6
PP_2	Ёнг боши чизигининг Р	0,5 $Ш_{\Sigma}$	7,8	7,9	8,0	9,3	8,9	8,1

Чижадаги белги	Конструктив қисм	Ҳисоблаш формуласи	Стандарт жуеса учун ҳисоб натижалари. см					
			176 — 100 — 82	170 — 100 — 88	170 — 100 — 94	176 — 112 — 106	176 — 112 — 106	170 — 100 1000
$P_1 P_3$ $O_5 O_7$ $O_7 O_8$ $O_9 O_{10}$ $L L_1$ $H H_1$ $H_1 H_2$ $Ш_{\text{енг уч}} =$ $H H_3$ $P_n P_6 =$ $= P_1 P_6 =$ $= P_n P_7 =$ $= L_1 L_2 =$ $= L_1 L_3 =$ $= H H_4 =$ $= H H_5 =$ $P_{11} P_{12}$ $P_1 P_{13} =$ $P_1 P_{14}$ $L_4 L_5$ $L_5 L_6 =$ $L_5 D_7$ L	горизонталга уриниш нуқтаси Чижиш нуқтаси —»—»—» —»—»— —»—»—» Олд перекатнинг эгилиши Ёрдамчи нуқта Енг учининг қиялиги Енг учининг кенглиги Тирсак ён чизигининг пастки қисми Олд перекатнинг кенглиги Тирсак ён чизиги юқориги қисмининг учи Тирсак ён чизикларининг Р чизикдаги вазияти Чизикда тирсак перекати вазияти Тирсак перекатининг кенглиги Ёқа (2.15-расмга қаранг) Ёқа қайтармасининг қайрилиш нуқтаси	$P_1 P_3$ $0,5 O_5 P_5$ $0,2 — 0,4$ (ўзгармайди) $1,5 — 2$ (ўзгармайди) $1 — 1,5$ (ўзгармайди) 15 см 2 см $0,5 Ш_{\text{енг}} + 10$ $0,5 Ш_{\text{енг уч}}$ $2,5 — 3$ (ўзгармайди) $1 — 2$ (ўзгармайди) $1,5 — 2$ (ўзгармайди) $0,5 — 1$ (ўзгармайди) Юқориги илмдан 1,5 см баландроқда	Чижадан олинади —»—»— Чижадан олинади Чижадан олинади Чижадан олинади					
			0,4 1,5 1 15 2 32,4 16,2 2,5	0,4 1,5 1 15 2 32,6 16,3 2,5	0,4 1,5 1 15 2 32,9 16,5 2,5	0,4 1,5 1 15 2 34,9 17,5 2,5	0,4 1,5 1 15 2 35,0 17,5 2,5	0,4 1,5 1 15 2 33,1 16,6 2,5
			2	2	2	2	2	2
			1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
			1	1	1	1	1	1
			Чижадан олинади					
			0,5	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5

$A_2 Z$ $A_5 A_6$ $L Z$ $3 Z_1$ $3_1 Z_2$ $3_2 Z_3$ $3_3 Z_4$ A_7 $A_7 Z_6$ $3 Z_6$	Стойка (тик ёқа) чинг вазияти Ёқа умизининг пасайиши Ёқа қайтармасининг қайрилиш чизиги Ёқа ўртасининг вазияти Стойка устки четининг ёқа ўртасидаги вазияти Стойканинг баландлиги Отлёт ўртасининг кенглиги Ёқа қайтармаси камари (уйиғи) Ёқанинг олд учидagi кенглиги Стойка юқориги четининг A_3 чизик давомида жойлашиши	2,5 — — 0,3 $3 Z_1$ (ёй бўйича) 3,7 $2 B_{\text{ст}} + (1,0 — 1,5)$ — 0,5 (ўзгармайди)	2,5 2,5 2,5 2,5 2,5 2,5	Моделга боғлиқ $l_{\text{ср. ёқа. ўм}} = 0,7 C$ Орқанинг чизмасидан (ёй бўйича) олинади Чижадан олинади Моделга боғлиқ	3,7 8,6 — — 0,5	3,7 8,6 — — 0,5	3,7 8,6 — — 0,5
--	--	---	-----------------------------------	---	-----------------------------	-----------------------------	-----------------------------

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Кийимнинг конструкциясини ҳисоблаш учун унинг қандай конструкторлик-технологик характеристикалари зарур?
2. Эркакларнинг елкаси ёстиқчали кийими чизмасини тайёрлаш учун қандай асосий ўлчов белгилари зарур?
3. Конструктив чок ҳақлари қандай танланади? Қайси чок ҳақи модага боғлиқ ва қайси бирлари ўзгармас бўлади?
4. Стандарт жуссага мўлжалланган турли тўлалик размер группаларининг ҳисоблаш формулалари уртасидаги фарқ нимадан иборат?
5. Эркаклар пиджаги конструкциясининг қайси элементлари модага боғлиқ бўлади?
6. Бир бортли ва икки бортли пиджак барининг кенглиги қандай бўлиши керак?
7. Бортнинг ва ёқа қайтармасининг четларига қай тариқа шакл берилади?
8. Эркаклар пиджагининг енг қандай бўлади?
9. Енг учидаги йирмочнинг кенглиги ва узунлиги қандай бўлиши лозим?
10. Остки ёқанинг қайси элементлари модага боғлиқ ва қайсилари ўзгармас бўлади?
11. Эркаклар пальтоси ва пиджагининг чизмалари учун керакли маълумотларни ҳисоблаш ва чизмаларини чизиш бир-биридан фарқ қиладими ва бу фарқ нимадан иборат?
12. Эркаклар пальтосининг чок ҳақи нега катта бўлади?
13. Қайси ҳисоблаш формулалари жуссага қараб ўзгаради?
14. Пальто конструкциясининг қайси элементлари модага қараб ўзгаради?
15. Бир бортли ва икки бортли пальто барининг кенглиги қандай бўлиши керак?
16. Пальтонинг орқасидаги йирмочининг кенглиги ва узунлиги қандай бўлиши керак?
17. Эркаклар пальтосининг бортига ҳамда ёқа қайтармасига қандай қилиб шакл берилади?
18. Пальто ва пиджак остки ёқасининг чизмаларини чизиш бир-биридан фарқ қиладими? Нега?

2.7. КИЙИМНИ ТУРЛИ ҚОМАТГА МОСЛАБ КОНСТРУКЦИЯЛАШ ХУСУСИЯТЛАРИ

Тикувчилик саноатида кийим тикиш учун гавданинг уч хил асосий типи—уч хил жусса қабул қилинган: келишган қомат, сал букчайган гавда ва кеккайган гавда (1. 19-расмга қarang). Қоматнинг бу типлари бир-биридан ўлчов белгилари, қоматининг ҳолати (П_р), елканинг баланд-пастлиги (В_{ел}) билан ажралиб туради. Бироқ кийимнинг чизмасини чизиш, андазасини тайёрлаш ва кийимнинг гавдага ёпишиб-ярашиб туриши учун бу таъриф кифоя қилмайди. Кишининг қомати (жуссаси) ни аниқлаш ва шунга яраша асосий андаза (чизма) га ўзгартиришлар киритиш учун конкрет гавданинг ўлчов белгиларини—бўйи, размери ва тўлалиги жиҳатдан бир хил группага кирадиган стандарт жуссали гавданинг ўлчов белгиларига таққослаб кўриш керак. Бунда қуйидаги ўлчов белгиларини таққослаш талаб қилинади: Д_{ор.уз.}, Д_{ор.уз1.}, Д_{олд.} бел', Д_{олд.} бел1', Ш_{ор.}, Ш_к В_{ел.} қ., П_{гав.} ҳол ва бошқалар.

2. 15. Қомати келишган, орқаси сал букчайган ва кеккайган гавдали,
176 — 100 — 88 размерли эркакларнинг ўлчов белгилари, см (17)

Ўлчов белгиси	Гавда (қомат) нинг типлари				
	нормал (келишган)	орқаси сал букчайган		кеккайган	
	ўлчов белгисининг қиймати	ўлчов белгисининг қиймати	четга чиқиш (±)	ўлчов белгисининг қиймати	четга чиқиш (±)
Д _{ор. уз.}	45,5	47,5	+2,0	44,0	-1,5
Д _{ор. уз I}	50,1	52,6	+2,5	48,1	-2,0
Д _{олд бел}	55,6	54,1	-1,5	57,6	+2,0
Д _{олд бел I}	45,0	43,5	-1,5	47,0	+2,0
Ш _{ор}	20,4	21,4	+1,0	19,4	-1,0
Ш _х	19,2	18,2	-1,0	20,2	+1,0
В _{ел. ҳ}	48,9	49,9	+1,0	47,9	-1,0
П _{гав. ҳол.}	8,4	10,4	+2,0	6,4	-2,0

Гавданинг тузилишига, яъни қад-қоматга қараб баъзи ўлчов белгиларининг қиймати ортади, баъзилариники камаяди. Ўлчов белгиларининг қийматини ёзган вақтда рақам олдига қиймат ортган ҳолларда плюс белгиси (+), қиймат камайган ҳолларда минус белгиси (—) қўйилади [16, 17].

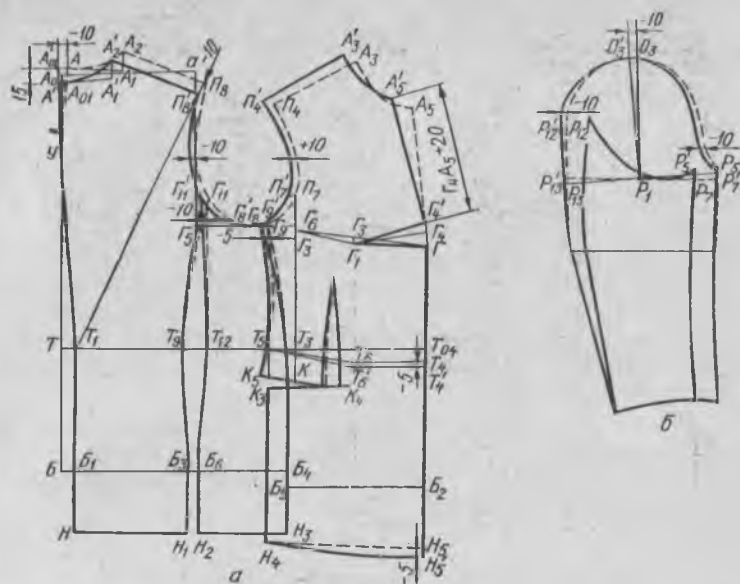
Юқорида айтиб ўтилган ўлчов белгиларининг ўзгаришидан ташқари, конструктив ҳақлар кўкрак чизиги бўйича P_k қайта тақсимланади: орқаси сал букчайган гавдага мўлжалланган кийимнинг орқасида чок ҳақи орттирилиб, кийим олдида тегишлича камайтирилади; кеккайган гавдага мўлжалланган кийим орқасида чок ҳақи, аксинча, камайтирилиб, кийим олдида орттирилади.

Енг ўмизининг узунлиги ҳар қандай жусса учун бир хиллигига қолади, лекин ўмиз айрим участкаларининг узунлиги стандарт жуссага мўлжалланган асосий чизмадагидан фарқ қилади: орқа енг ўмизининг узунлиги орқаси букчайган гавда учун чизмадагидан узунроқ, кеккайган гавда учун эса қисқароқ қилиб олинади.

Енг ўмизининг узунлиги ўзгаришига қараб, енг бошининг айрим участкалари узунлиги ҳам тегишлича ўзгартирилади. Шунга асосан кийим олди ва орқасининг чизмалари ҳамда енгнинг чизмаси учун керакли маълумотларни ҳисоблаб чиқаришда ва чизмаларни чизишда зарур ўзгартиришлар киритилади.

Гавда тузилишига қараб кийимларнинг тўғри балансини белгилаш учун орқа ёқа ва олдинги ёқа ўмизларининг, енг ўмизларининг энг баланд нуқталари, елка қияликлари, ён чиқиқларнинг юқориги учлари вазиятини ўзгартириш керак бўлади.

Орқаси сал букчайган ва кеккайган гавдали одамларга мўлжалланган кийимларнинг ҳисоби ва чизмалари учун ўлчов белгиларини қандай ўзгартириш кераклиги қуйидаги мисолда



2.22- расм. Пиджакнинг асосий чизмасини кеккайган гавдага мослаб ўзгартириш:

а — пиджакнинг орқаси ва олди; б — елги

Γ_{11} нуқтадан бошлаб бел чизиғи (2.22- расм) ёки сон чизиғи- гача (2.21- расмга қаранг) тегишлича силжитилади.

Кийимнинг олд (кюкрак) қисмига қуйидаги ўзгартиришлар кири- тилади. Бел чизиғининг вазияти аниқланади; чизмада бел чизиғи бук- чайган гавда учун 0,5 см тепага, кеккайган гавда учун 0,5 см паст- га сурилади ва T_6 нуқта қўйилади. Бел чизиғининг силжишига яра- ша бар чизиғининг пастки учи ҳам: букчайган гавда учун 0,5 см те- пага ва кеккайган гавда учун 0,5 см пастга сурилади ва H_5' нуқта қўйилади.

Γ нуқта ўрни ва кюкрак қисми юқориги ярмининг ўзгартириш даражаси (дазмоллаб текислаш бурчаги $\Gamma_1\Gamma_1'$) типавий ҳисоблаш бўйи- ча аниқланади; бунда дазмоллаб текислаш бурчаги ва олд витачка- нинг очиқ ҳолдаги кенглиги букчайган гавда учун 0,2 — 0,3 см камай- тирилади, кеккайган гавда учун эса 0,2 — 0,3 см орттирилади.

Сўнгра олд ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси (A_1') ўлчов белги- лари ($D_{\text{олд бел}}$ ва $D_{\text{олд бел уз}}$) дан фойдаланиб, типавий ҳисоблаш бў- йича белгиланади. Орқадаги Π_8 нуқта қанча сурилган бўлса, Π_4 нуқ- та ҳам шунча сурилади.

Олд елка чизиғининг A_3^1 нуқтадан ҳисобланадиган узунлиги орқа елка чизиғи узунлигига қараб белгиланади. Кийимнинг белдан юқо- риги олди қисмининг кюкрак чизиғи бўйича кенглиги ўлчов белгиси

Ш₁ га қараб аниқланади. Шунга яраша олд енг ўмизи чизиги, ён йирмач (ёки ён витачка) нинг ўрни ҳамда ён чизик ўзгартирилади.

Олд енг ўмизи чизиги қуйидагича ўзгартирилади: букчайган гавда учун — $\Gamma_5 I$ биссектриса (2.20-расмга қаранг) 0,2—0,3 см узайтирилади, $\Gamma_6 2$ биссектриса эса шунча қисқартирилади, кеккайган гавда учун — $\Gamma_5 I$ биссектриса 0,2—0,3 см қисқартирилиб, $\Gamma_6 2$ биссектриса шунча узайтирилади.

P_8 ва Γ_{11} нуқталарнинг сурилишига мувофиқ равишда енг бошидаги O_3 , P_{12} ва P_5 нуқталарнинг вазияти ўзгартирилади (2.21-расмга ва 22-расм, б га қаранг).

Маиший хизмат корхоналарида кийимлар асосий андазалар бўйича бичилади. Зарур ҳолларда андазаларга тегишли ўзгаришлар киритилади. Асосий андазани букчайган ёки кеккайган гавдага тўғрилашда унинг конструктив нуқталари силжитилган ёки қисмларга бўлинади [16, 17].

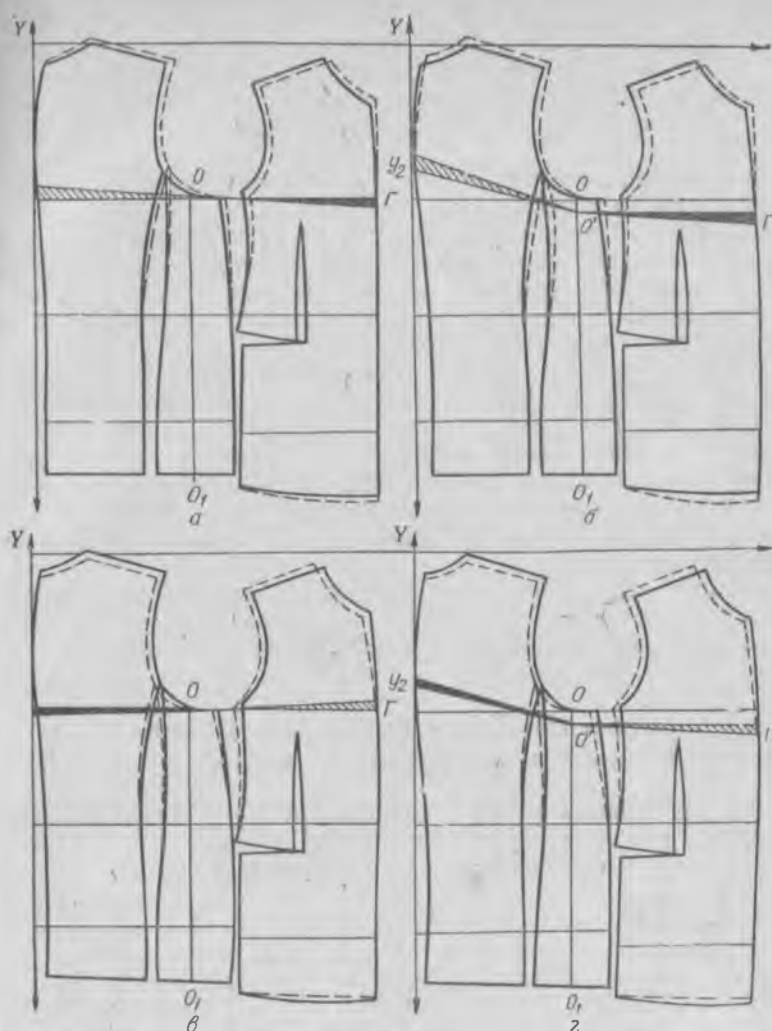
Биринчи ҳолда андаза ёзиб қўйилган газлама устига жойланиб, контурлари бўр билан чизилади, буюм турининг асосий чизиклари белгиланади. Сўнгра андазанинг конструктив кесмаларининг ўлчамлари ва ўрни конкрет жуссадаги (стандарт жуссага нисбатан) фарқларга яраша ўзгартирилади. Ҳосил бўлган нуқталар орқали деталларнинг контурлари чизилади. Ҳосил бўлган конструктив қисмлар (участкалар)нинг ўлчамлари ўлчов белгилари, чок ҳақи, қўшимча ҳақнинг қийматлари бўйича таққослаб курилади ҳамда деталлар конструктив участкаларининг уланиш жойлари текширилади.

Иккинчи ҳолда андаза айрим участкалари бўйича кесиб чиқилади, андаза ёзилган газлама устига қўйилгач, унинг айрим участкалари сурилади, бошқа участкалари устма-уст қўйилади, шу тариқа айрим участкалар узаяди ва бошқалари қисқаради.

Андазани турлича кесиш мумкин. 2.23-расм, а ва в да андазанинг кўкрак чизиги бўйича кесилиши (биринчи варианты) кўрсатилган. Бунда таянч O нуқта енг ўмизининг ўртасида жойлашган, OO_1 — база чизик ҳисобланади. 2.23-расм, б ва г да OO_1 база чизикли ва O' нуқтали андазани кесиш тартиби кўрсатилган, (иккинчи вариант); бунда O' ўз кўкрак чизигидан 3—4 см пастроқда жойлашган. O' нуқта кийим андазасининг орқа ярмидаги Y_2 нуқтага ва олд ярмидаги Γ нуқтага биринчи вариантдаги каби туташтирилади.

2.23-расм, а ва б да андаза букчайган гавдага, 2.23-расм, в ва г да эса кеккайган гавдага мосланган.

Асосий чизмани букчайган гавдага мослаб ўзгартирган вақтда орқанинг юқориги қисмини O нуқтадан (23-расм, а, б га қаранг) ёки O' нуқтадан бошлаб ўлчов белгилари $D_{\text{ср. ўм.}}$, $B_{\text{ел. қ}}$ ва $i_{\text{гав. ҳол}}$ га мос рағишда юқорига суриш керак; бунда орқа ўрта чизигининг энг юқориги нуқтаси (A') нинг ўрни ҳисоблаш усулидаги каби белгиланади (23-расмда орқанинг ораси очилган жойи штрих билан кўрсатилган).



2.23- расм. Пиджакнинг асосини гавдага мослаб ўзгартириш:

а — орқаси бир оз букчайган гавдага мослаш; **б** — кеккайган гавдага мослаш

Кийим олди андазасининг кўкрак чизиғидан юқориги қисми пастки қисми устига $D_{\text{олд бел}}$ ва $D_{\text{олд бел 1}}$ ўлчов белгиларига мос равишда қўйилади.

Кийим орқаси ва олдининг кенглиги, ён чизиқнинг вазияти андазани суриш йўли билан тўғриланади. Кийим орқаси ва олдининг юқориги қисмлари ва ён чизиқлари андаза бўйича бўр билан белгиланади; бунда енг ўмизи чизиғи ҳам гавдага мос ҳолда ўзгаради.

Асосий чизмани кеккайган гавдага мослашда ҳам худди шу ишлар бажарилади, орадаги фарқ шундан иборатки, бунда орқанинг кесилган қисмлари устма-уст қўйилади, кийим олдининг қисмлари ораси эса очилади (2.23-расм, в, г га қараңг).

Бел чизиги, витачка (ёки ён йирмоч)нинг чуқурлиги ва ўрни ҳисоблаш методидаги каби аниқланади.

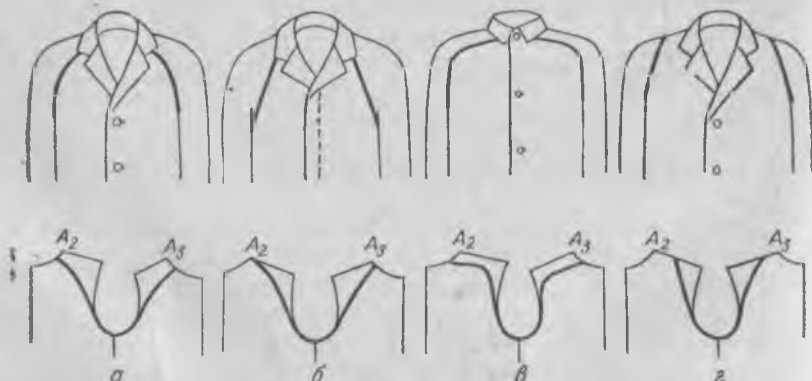
2.21-расм, б ҳамда 2.22-расм, б да ўмизга улаб тикилади-ган (ўтқазма) енг юқориги қисмининг андазасини мослаш тартиби кўрсатилган. Бундай енгнинг юқориги қисмини мослаш учун андазани $P_{13}P_7$ чизик бўйича кесилади. Кесилган қисмлар ораси P_1 нуқта атрофида керилади.

Енгни букчайган гавдага мослашда орқа енг ўмизи қанча узайтирилган бўлса, енгнинг тирсак қисми юқорига шунча сурилади (кесилган қисмлар ораси шунча очилади). Енгнинг олдинги томонида енг боши қисмларини устма-уст қўйиш йўли билан қисқартирилади, мослаш вақтида олдинги енг ўмизининг узунлиги неча сантиметр камайирилган бўлса, енг боши ҳам шунча қисқартирилади. Енг бошининг енг юқориги нуқтаси ҳам шунга яраша сурилади.

Енгнинг андазасини кеккайган гавдага мослаб ўзгартиришда бу ишлар тескари тартибда бажарилади, яъни енгнинг тирсак қисми қисқартирилиб, олдинги қисми узайтирилади.

2.8. РЕГЛАН ЕНГЛИ КИЙИМЛАР ДЕТАЛЛАРИ БИЧИМИНИ ҲИСОБЛАШ ВА ЧИЗИШ

Реглан бичимнинг ўзига хос жиҳати шуки, унинг енг ўмизи ва енг бошининг кўрниниши (шакли) бошқа кийимларникига ўхшамайди: енг боши ва енг ўмизининг юқори учи олдинги



2.24-расм. Реглан бичимнинг турлари:

а — типаний реглан; б — нуль реглан; в — погон-реглан; г — ярим реглан

ва орқа ёқа ўмизига тақалган бўлади. Реглан бичимнинг ҳам-ма вариантларида ўмиз чизигининг шакли ўзгариб туради.

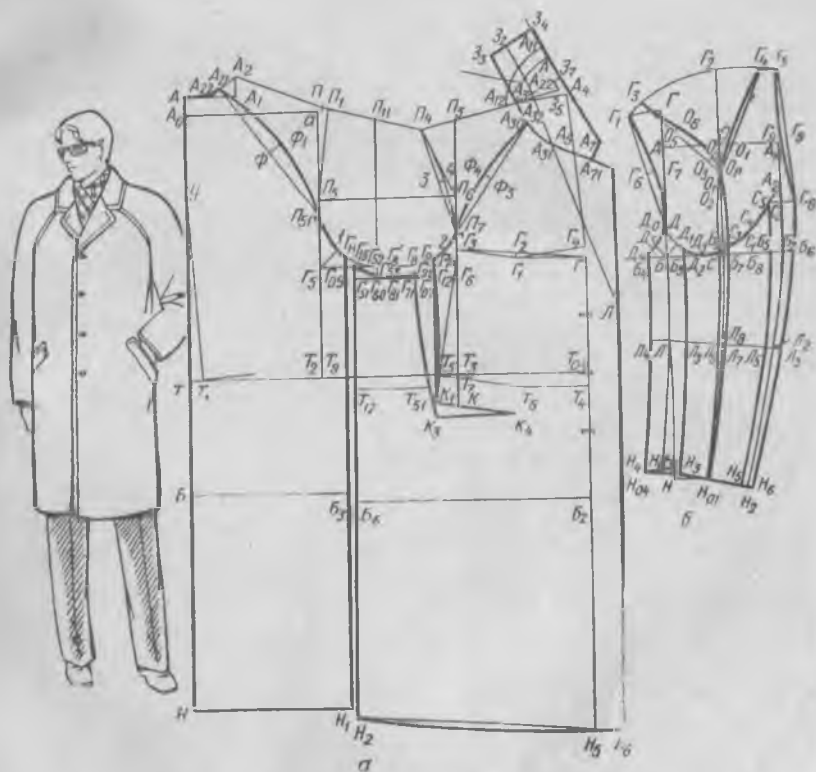
Реглан бичимининг қуйидаги вариантлари мавжуд [15].

Типавий реглан — энг ўмизи олд ва орқа ёқа ўмизининг энг юқориги нуқтасидан 1,5—4 см пастроқдан бошланади. Реглан чизиги ўмиз бошланган нуқтадан қўлтиқ чуқурлиги бурчакларигача равон эгри чизик тарзида давом этади (2.24-расм, а).

Нуль реглан — олди ва орқа энг ўмизлари ёқа ўмизининг энг баланд A_2 ва A_3 нуқталаридан бошланади (2.24-расм, б).

Погон-реглан — одатдаги регландан фарқи шуки, энг ўмизи чизиги елка чизигидан 4—8 см масофада унга нисбатан параллел йўналган бўлади ва қўлнинг гавдага туташган (елка) бўғинида равон (овал) эгри чизик кўринишида бўлади ва қўлтиқ чуқурлиги бурчакларига бориб тақалади (2.24-расм, в).

Ярим реглан — энг ўмизи чизиги елка чизигининг қоқ ўртасида тўхтайди (2.24-расм, е).

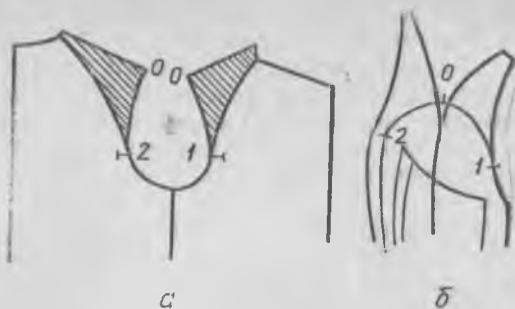


2.25-расм. Реглан бичимли пальтонинг чизмаси:

а — пальтонинг орқаси ва олди; б — реглан энг

2.26-расм. Реглан бичимли енгининг андазасини шаблон методидида тайёрлаш:

а — кийимнинг орқаси ва олдини ўзгартириш; б — енгини ўзгартириш



Реглан бичимли кийимларнинг чизмаларини тайёрлашда ҳисоблашга ҳамда енгини ўзимизга ўтқазиб тикиладиган пальто деталларининг чизмаларига асосланади; бунда чизмаларга баъзи ўзгартиришлар киритилди, чунончи, P_k ва енгининг тўқислигига бериладиган ҳақ $P_{ум. чуқ.}$ ҳамда елка ёстиқчаси эвазига енгини ўзимизга қўшиладиган ҳақ $P_{ёст. қал.}$ ҳисобга киритилмайди.

Ҳисоблашда енгини ўзимизга салгина буриб чоклаш учун ўзимизнинг A_{22} P_{51} қисмида 0,4 ва A_{32} P_7 қисмида 0,4 см бурма ҳақи кўзда тутилган (2,5-расм, а). Орқанинг ва олдининг чизмалари бир-биридан 5 см қочириб, алоҳида-алоҳида чизилади. Реглан бичимли пальтонинг ҳисоблаш формуласи ва чизмаси 170—100—78-размерли стандарт жусса учун берилган. Ўлчов белгилари 2.8-жадвалда кўрсатилган.

Пальтонинг тўқислик ҳақи (чок ҳақи): $P_{ор} = 2$; $P_{олд} = 3,7$;

$P_{ум. чуқ.} = 6$; $P_{ор. ум. к} = 2$; $P_{ор. бел. уз.} = 0,4$; $P_{ел. айл.} = 16$; $H = 0$.

Кийим пакети қалинлиги ҳақи,

$P_{ор. ёқа бал} = 1,5$; $P_{ор. бел. уя.} = 1$; $P_{олд. бел. уз.} = 4$; $P_{ор. ел.} = 0,9$; $P_{олд. ел.} = 4$ (2.1 — 2.6-жадвалларга қаранг).

Реглан бичимли пальтонинг дастлабки ҳисоби 2.16-жадвалда, унинг чизмасини чизиш учун керак бўладиган маълумотлар эса 2.17-жадвалда берилган.

2. 16. Дастлабки ҳисоблашлар

Ҳисоблаш формуласи	Ҳисоблаш	Натижа, см
$Ш_{енг} = O_{ел.} + P_{ел. айл.} - 2$	$32,2 + 16 - 2$	46,2
$B_{ум.} = d_{қўл.вер} + P_{ум. чуқ.} + 0,5$	$12,8 + 6 + 0,5$	19,3
$B_{енг бош} = B_{ум.} (1 + H)$	$19(1 + 0)$	19,0
$D_{енг бош} = 1,51(0,5Ш_{енг} + B_{енг б})$	$1,51(0,5 \times 46,2 + 19,3)$	64,0
$D_{ум} = D_{енг бош.} / (1 + H)$	$64 (1 + 0)$	64,0
$Ш_{ум} = 0,6 D_{ум} - B_{ум}$	$0,6 \times 64 - 19,3$	19,1
$Ш_{олд б} = Ш_{ор.} + P_{ор.} + 0,4 + У$	$20,4 + 2 + 0,4 + 0,2$	23,0
$Ш_{олд} = Ш_{а} + (C_{к.п} - C_{к.л}) + P_{ел.} + Ур$	$19 + (52 - 51) + 3 + 0,2$	23,2

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Конструктив участканинг номи ва чизмани чизиш
<i>Қийимнинг олди ва орқаси (2. 25-расм, а)</i>			
TA_0	$D_{ор. уз.} + P_{ор. бел. уз.} + Ур$	46,2	Бўйин нуқтасининг вазияти
$T_0У$	0,3 Д бел уз.	13,4	Орқадаги ўрта чизиқнинг киялиги сошланган нуқта
$TБ$	$0,5D_{ор. уз.} - 2,5$	19,7	Сон чизигининг вазияти
TT_1	2,2	2,2	Орқанинг ўрта чизигининг силжитиш
A_0A	$P_{ор. ёқа. бал.} + 1,2$	2,7	Орқа ўрта қисмининг кўтарилыш баландлиги
$АН$	$D_{бийим} + Ур$	106,5	Қийимнинг узунлиги
A_0a	$Ш_{ор.}$	23,0	Орқанинг кенглиги
AA_1	$C_{бўйин} / 3 + P_{од. ўм. кенр.}$	8,8	Орқа ёқа ўмизининг кенглиги
A_1A_2	$0,15C_{бўйин} + P_{ор. ёқа. бал.} + 2$	5,4	Орқа ёқа ўмизининг баландлиги
R_1	$Ш_{ел. қ} + 2$	17,3	Орқа елка нуқтаси P_1 1-ёй
R_2	$(B_{ел. қ} - 1,5) + P_{ор.ел.} + Ур + 1,2 + 2$	51,5	Шунинг ўзи; 2-ёй
T_2T_{04}	$Ш_{ум} + Ш_{олд} + 5$	47,3	Қийим олд ва енг ўмизининг кенглиги
$T_{04}T_3$	$Ш_{олд}$	23,2	Қийим олдининг кенглиги
T_3T_6	4	4,0	Ён витачканинг вазияти
Δ	$0,5[(d_{олд-ор. с} + Г_{бел}) - d]$	2,0	Ёрдамчи қиймат
$T_{03}T_4$	$[T_{04}T_{05} - (Ц_{к.} + П_{ц.к.})] \Delta$	1,6	Олд бел чизигининг пасаллиши
$T_4Б_2$	$B_{к. без} - B_{сел. чиз.}$ $TБ = 0,5D_{ор. уз.} - 2,5$	19,7	Олд сон чизигининг вазияти
T_4T_6	$Ц_{к.} + П_{ц.к.}$	12,4	Кўкрак марказининг бел чизиги тўғрисидаги вазияти; бел чизиги T_3, T_6 ва T_4 нуқталар орқали ўтади
$T_4Г$	$(D_{олд. бел.} - B) + 0,5H_{олд. бел. уз.} + Ур$	22,2	Кўкрак марказининг бар чизиги тўғрисидаги вазияти
$ГГ_1$	$Ц_{к.} + П_{ц.к.}$	12,4	Кўкрак марказининг $Г$ горизонтал чизикдаги вазияти; $Г_1Г_3$ тўғри чизиги T_3T_6 бел чизигига нисбатан параллел жойлашган; $Г_1Г_2, Г_3Г_4$
$ГГ_4$	$Г_1Г_2 + Ур$	1,3	$Г_4$ нуқтадан $Г_1Г_4$ тўғри чизикқа юқорига перпендикуляр чизик чиқарилади; бу бар чизигининг кўкрак чизигидан юқориги қисми бўлади

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см.	Конструктив участканинг номи ва чизмани чизиш
$T_6 \Gamma_1 A_3$	$D_{\text{сел.1}} + [D_{\text{ор.уз.1}} - (D_{\text{ор.уз.факт}} - P_{\text{ор.бел.уз.}} - U_p)] + P_{\text{олд.бел.уз.}} + U_p$	48,8	Ёқа ўмизи чизигининг энг юқориги нуқтаси вазиятини аниқлаш учун ана шу чизиққа параллел чизиқ тортилади
$A_4 A_6$	$0,45 C_{\text{бўйин}}$	9,1	Олд ёқа ўмизининг вазияти; $A_3 A_1$ чизиқ A_3 нуқтадан бар чизинга чиқарилган перпендикуляр
R_3	$Ш_{\text{олд}} + 2$	17,5	Олд ёқа ўмизи чуқурлиги
R_4	$(B_{\text{олд.ел.к.}} + 1,5) + 0,5 + U_p + P_{\text{олд}} + 2$	52,8	Олд елка нуқтасининг вазияти (A_3 нуқтадан чиқарилган 1-ёп)
$T_2 P_5 = T_3 P_6$	$28 - 33$	31,0	Шунинг ўзи; T_4 нуқтадан чиқарилган 2-ёп (P_4 нуқта)
Δl	$0,5(P_1 P_5 - P_4 P_6)$	1,3	Орқа енг ўмиздаги ёрдамчи нуқта
$P_1 P_5 \Gamma_5$	$0,56 D_{\text{ўм}} - 0,5 Ш_{\text{ўм}} + \Delta l$	27,6	Енг ўмизи уйғи
$\Gamma_5 \Gamma_8$	$0,5 Ш_{\text{ўм}} + 1$	10,5	Енг ўмизининг чуқурлиги
$\Gamma_6 \Gamma_8$	$0,5 Ш_{\text{ўм}} - 1$	8,5	Енг ўмизини чизиш учун ёрдамчи нуқта
$\Gamma_5 1$	$0,15 Ш_{\text{ўм}} + 1,5$	4,4	Шунинг ўзи
$\Gamma_6 2$	$0,15 Ш_{\text{ўм}}$	2,9	—
$\Gamma_6 P_7$	$3,5 - 5$	5	Олд енг ўмизи чизигининг вертикал чизиққа тегиб ўтиш нуқтаси
$P_4 3$	$0,15 P_4 P_7$	9,8	$P_4 P_7$ кесмасининг ўртаси
$3 - 4$	$0,5 - 0,8$	0,8	Олд енг ўмизининг эгилеш даражаси
$\Gamma_5 \Gamma_{05}$	$0,25 Ш_{\text{ўм}}$	4,8	Орқадаги ёп чизиқнинг Γ нуқтадан ўтган горизонтал чизиқ туғрисидаги вазияти; $T_{05} T_5$
—	—	—	Γ_{05} нуқтадан ўтган вертикал чизиқ
$ББ_3$	$НН_1 = ТТ_0$	28,0	Орқанинг сон чизиги туғрисидаги кенглиги
$T_7 K$	$0,25 D_{\text{ор.уз.}} - 6$	5,1	Чўнтак чизиги KK_1 нинг вазияти
—	—	—	Бел чизиги $T_5 \Gamma_6$ га параллел чизиқ
—	13,0	13,0	K_4 — чўнтак чизининг бар чизигидан наридаги олдинги учи (ёки моделга боғлиқ)
—	—	—	$K_1 K_3$ — горизонтал чизиқ

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см.	Конструкция участкаиномии чақиргани чизилиши
$\Gamma_7\Gamma_{07}$	K_1K_{31}	Чизмадан олинади	Енг ўмизининг пасайиши
T_4B_2	TB	19,7	$K_1\Gamma_{12} \perp K_1K_4$. Олд сон чизилиши ва- зияти
$\Gamma_{07}\Gamma_{71}$	$\Gamma_7\Gamma_{12}$	—	Қийим олдининг ён қис- мида бел чизиқлари на еинг ўмизи чуқурлиги K_1 K_3 ватачка кенглиги па пастга туширилиши ло- зим
$K_3\Gamma_{91}$	K_1K_9	Чизмадан олинади	Олд ён ватачканинг то- монлари
$\Gamma_{71}\Gamma_{81}$	$\Gamma_7\Gamma_8$	—»—	Енг ўмизини чизилиш учун ёрдамчи нуқта
$\Gamma_{71}\Gamma_{51}$	$Ш_{\text{зм.}} - \Gamma_8\Gamma_7 - \Gamma_5\Gamma_{05}$	10,7	Шунинг ўзи
$\Gamma_{51}\Gamma_{52}$	$\Gamma_{05}\Gamma_{11}$	Чизмадан олинади	Шунинг ўзи
$\Gamma_{71}\Gamma_{53}$	$\Gamma_{51}\Gamma_{71}$	—»—	—»—
B_2B_6	—	—»—	Тайёр қийим олдининг сон чизиги туғрисидаги кенглиги + 2
$T_{12}\Gamma_{13}$	$T_9\Gamma_{11}$	Шунинг ўзи	Қийим олди ва орқаси ён чизиқларининг бел чи- зиғидан юқориги қисми
$T_{12}B_6H_2$	$T_9B_3H_1$	—»—	Олд ён чизиқнинг бел- дан пастки қисми
T_4H_5	$TH + 1,5 + Up$	59,3	Этак чизилишининг ва- зияти (бир бортли пальто ба- рининг тайёр ҳолдаги кенглиги 4—5 см)
$\Gamma_5П_{51}$	$0,3\Gamma_5П$	Чизмадан олинади	$П_{51}\Gamma_{11}\Gamma_{51}\Gamma_{81}\Gamma_{91}\Gamma_9$ 2П, — енг ўмизи чизиқлари- нининг пастки қисми
A_2A_{21}	3,5 (моделга боғлиқ)	3,5	A_{21} нуқта $П_{51}$ нуқта билан туташтирилади
$A_{21}\Phi$	$0,5A_{21}П_{51}$	Орқанинг чизмаси- дан олина- ди	$A_{21}П_{51}$ кесманинг ўртаси
$\Phi\Phi_1$	2,4 (моделга боғлиқ)	2,4	Орқадаги реглан чизиги- ни чизилиш учун керак бў- ладиган нуқта
A_3A_{30}	4 (моделга боғлиқ)	4	A_{30} нуқта $П_7$ нуқта билан туташтирилади
$A_{30}\Phi_3$	$0,5A_{30}П_3$	Олдининг чизмаси- дан олина- ди	$A_{30}П_7$ кесманинг ўрта- си
$\Phi_3\Phi_4$	2,2 (моделга боғлиқ)	2,2	$A_{21}\Phi_1П_{51}$ —орқадаги рег- лан чизиги; $A_{30}\Phi_4П_7$ — олд реглан чизиги

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см.	Конструктив участканинг номи ва чизмаги чизиш
$A_{21}A_{22}$	0,4	0,4	Орқадаги реглан чизигининг ёқа ўмизи яқинида узайтирилиши. AA_{22} — орқа ёқа ўмизининг ялғи чизиги
$A_{30}A_{32}$	0,4	0,4	Олд реглан чизигининг узайтирилиши. $A_{32}A_7$ — олд ёқа ўмизининг ялғи чизиги

Уч чокли реглан енг (2. 25-расм, б)

АН	$D_{\text{енг}} - 1,5 + Ур$	64,5	Кийим олди ва орқасининг чизмаларида $П$ нуқта (2.25-расм, а га қараи) $П_4$ нуқтага туташтирилади; ҳосил бўлган чизик икки тенг қисмга бўлинади, бўлиш нуқтаси $П_{11}$ билан белгиланади. Бу нуқтадан $Г_5Г_6$ чизикқа перпендикуляр туширилади
АБ	$П_{11}Г_{80} - 0,31(Г_5Г_6 - 5)$	21,6	Енг бошининг баландлиги
БД	$Г_6П_7$	5,0	Биричи кертик ўрни
АЛ	$Д_{\text{қўл. тир}} + П_{\text{қўл. тир.}}$	37,4	Тирсак чизигининг вазияти
$Ш_{\text{енг}}$	Дастлабки расчёгдан олинади	23,1	Тайёр енгнинг кенлиги
$Ш_{\text{енг учи}}$	$0,6Ш_{\text{енг}} + 3,3$	17,2	Енг учининг кенлиги
AA_1	$ББ_2 = Ш_{\text{енг}}$	23,1	A_1 нуқта B_2 нуқта билан туташтирилади
$НН_0$	$0,1 Ш_{\text{енг учи}}$	1,7	H нуқтадан юқорига вертикал чизик бўйича
H_0H_1	2,0	2,0	Олд перекаг чизигининг енг учидagi вазияти
$НН_{01}$	$0,5Ш_{\text{енг учи}} - 2$	6,6	Енг устки қисмининг бўлиниш чизиги π
H_1H_2	$Ш_{\text{енг учи}}$	17,2	$ЛH_1$ қия чизикқа $Л$ нуқта орқали перпендикуляр чизик тортилади
$ЛЛ_2$	$0,92Ш_{\text{енг}}$	21,2	Енгнинг орқа перекаг чизиги
БС	$0,4ББ_2$	9,2	Енг устки қисмининг B горизонтал чизикда бўлиниш чизиги
$БC_1$	$0,75Ш_{\text{ям}}$	14,3	Ёрдамчи нуқта
B_2A_2	$0,6Б_2A_2 + 1,5$	14,5	Шунинг ўзи
A_2C_2	3,0	3,0	$БC_1A_2$ бурчагининг биссектрисасида

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

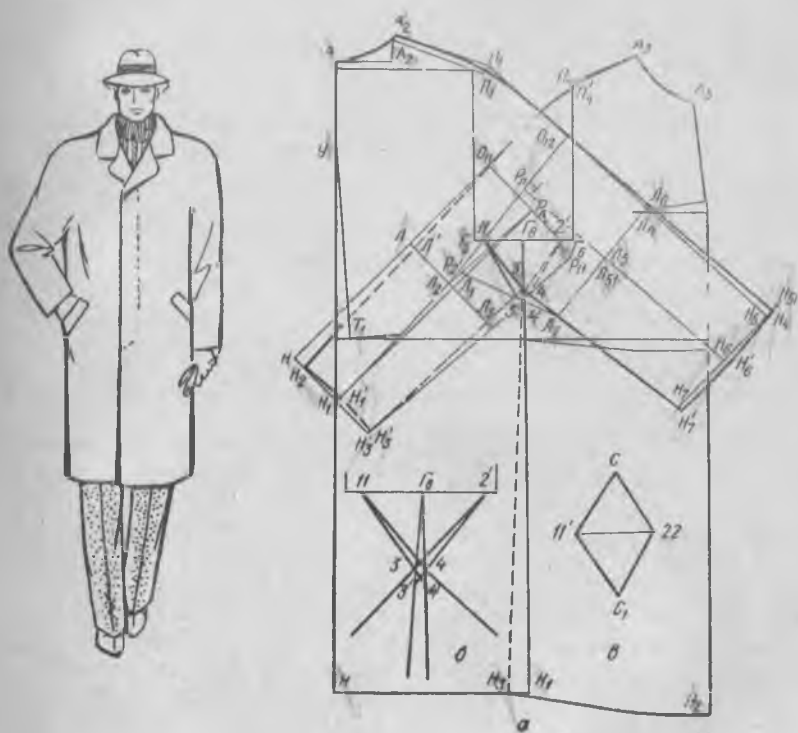
Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см.	Конструктив участканинг номи ва чизмаси чизилиши
C_1C_4	$0,5 C_1A_2 - 1$	7,0	ДБС бурчагининг биссектрисасида 2,8 см ўлчаб, D_1 нуқта қўйилади
$БД_9$	7 (P_7 нуқтанинг вазиятига боғлиқ)		$ДД_1 D_2 C C_3 C_4 A_2$ — енг остки қисмининг устки зиҳи
$ББ_3$	$ББ_4$ (чизмадан олинади)	3,5	Енг остки қисми олд перекатининг B горизонталдаги вазияти
$ЛЛ_2$	$ЛЛ_4$ (чизмадан олинади)	3,5	Тирсак чизигида шунинг ўзи
H_1H_3 $Б_3Д_3$	H_1H_4 (чизмадан олинади) $Б_4Д_4$	3,5 0,8	Енг учида шунинг ўзи ДББ ₁ бурчак биссектрисасида 2,8 см ўлчаб, $Л_6$ нуқта қўйилади
$ДЛ_0$ $H_1H_{0,4}$	0,1 0,4	0,1 0,4	Чизиш нуқтаси Енг устки қисмининг устки зиҳи
C_2C_5 C_2C_6	— $C_2C_5 + 1$	— 3,0	Тирсак перекат чизиги Енг устки қисми устки зиҳининг тирсак чизигидаги вазияти
$Б_2Б_5$	$0,9 C_2C_5$	1,8	B нуқтадаги ўтган чизикда тирсак перекатининг кенглиги
$Б_2Б_6$	$Б_2Б_5 + 0,5$	2,3	Енгнинг устки қисмида шунинг ўзи
$Л_2Л_6$	$Л_2A_6 = 0,7 C_2C_5$	1,4	Тирсак чизигида шунинг ўзи
H_2H_6	$H_2H_6 = 0,4 C_2C_5$	0,8	$C_6B_6Л_6H_6$ — енгнинг тирсак қисмидаги тирсак зиҳи
AO	$0,5 AA_1$	11,5	$C_2B_2Л_2H_2$ — енг остки қисмининг тирсак зиҳи
$ББ_7$	$0,5 ББ_2$	11,5	Енгнинг эни бўйича ўрта чизигидаги нуқта
$ЛЛ_7$	$0,5 ЛЛ_2$	10,6	B_7 нуқта O_1 нуқта билан туташтирилади, ҳосил бўлган чизик юқорига давом эттирилади
$Б_7Б_3$	$Б_7Б_9$	0,5	Енг устки қисми ўртасининг тирсак чизиги туғрисидаги вазияти
$Л_7Л_9$	$Л_7Л_9$	0,4	Енг устки қисми олд ярмининг устки зиҳи B горизонталда
			Шунинг ўзи, тирсак чизигида енг реглан чизигини ҳосил қилиш учун аввало туғри чизик бўйича $A_{30}P_7$ кесма ўлчанади (2. 25-расм, а га қаранг)

2. 17. Реглан бичимли пальто деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см.	Конструктив участканинг номи ва чизмани чизиш
$ДГ$	$A_{30}P_7$ (кийим олдининг чизмасидан олинади)	23,2	$Д$ нуқтадан чиққан $ДГ$ радиус билан $Г$ нуқтадан чапга ёй чизилади. Тўғри чизик бўйича P_3A_{30} кесма ўлчанади
$ГГ_1$	$0,5 P_3A_{30}$ (олдининг чизмасидан олинади)	6,4	Енг устки қисми олд ярмининг юқориги нуқтаси
$ОО_1$ $О_1О_2$	$0,3 ОВ_7$ 1,8	6,5 1,8	Чизилиш нуқтаси $О_2$ нуқтадан чиққан $О_2Г_1$ радиус билан $Г_1$ нуқтадан ўнгга ёй чизилади; унинг $О$ нуқтадан ўтган вертикал чизик билан кесилган нуқтаси $Г_2$ билан белгиланади
$Г_1Г_3$	4 (моделга соғлиқ)	4,0	Тўғри чизик бўйича $ПA_{21}$ кесма ўлчанади (олдининг чизмасига қаранг). $Г_3$ нуқтадан ўнгга (енг чизмасига қаранг) горизонтал чизик бўйича $Г_2Г_4$ кесма ўлчанади
$Г_2Г_4$	$0,5 ПA_{21}$ (орқанинڭ чизмасидан олинади)	8,8	Енг устки қисми орқа ярмининг юқориги нуқтаси
$Г_4Г_5$	3,5	3,5	$Г_5$ нуқта $С_9$ нуқта билан туташтирилади. $Г_4$ нуқтадан $О_1$ нуқта томонга $Г_3О_1$ чизик бўйича A_3P_4 кесма ўлчаб (олдининг чизмасидан олинади) қўйилади
$Г_3О_3$	P_4A_3 (олдининг чизмасидан олинади)	17,5	Ёрдамчи нуқта
$Г_3О_3$ $О_1О_3$ $О_5О_3$ $Г_4О_7$ $О_1О_3$	$0,5 Г_3О_5$ $0,12 Г_3О_5$ $0,6 О_3О_4$ $Г_3О_3$ $0,33 О_3О_4$	8,7 2,1 1,3 17,5 0,7	Шунинг ўзи
$Г_1Г_6$	$0,5 Г_1Д$	11,5	$Г_3О_6О_4О_1Б_8П_8H_{01}$ — енг олд қисмининг ўрта чок тушадиган чизиги; $Г_4О_8О_1Б_9П_9H_{01}$ — енг тирсак қисмининг ўрта чок тушадиган чизиги
$Г_6Г_7$	$0,75 Ф_3Ф_4$ (орқанинڭ чизмасидан олинади)	1,7	$Г_1Д_9$ кесмасининг ўртаси
$Г_5Г_8$ $Г_8Г_9$	$0,5С_6Г_5$ $0,6Ф_3Ф_1$ (орқанинڭ чизмасидан олинади)	13,0 1,4	Реглан чизигини чизиш нуқтаси $Г_5С_6$ кесманинڭ ўртаси Реглан чизиги; $Г_1Г_7Д_0Д_4$ — енг олд қисмининг олд элиги; $Г_8Г_9С_7$ — енг тирсак қисмининг орқа элиги

Эслатма. Еқани чизиш ва ҳисоблаш типаний методика бўйича сажғирилади.

Реглан бичимли кийимлар чизмасини чизишнинг ҳисоблаш усулидан ташқари, андаза усулидан ҳам фойдаланилади. Бу усулда кийим олди ва орқасининг деталларига реглан чизиқлари чизилади, сўнгра улар кесиб олиниб, енгининг тегишли нуқталарига тўғри келтириб енг устига қопланади (2.26-расм). Андаза усули унчалик аниқ эмас, шунга кура деталларни бичишда каттароқ чок ҳақи қолдиришга тўғри келади. Андаза усулидан фойдаланганда регланга хос бўлган ўзгартиришларнинг ҳаммасини аввало кийим орқаси ва олдининг чизмаларига киритиш, яъни орқа ва олд елка чизиқларини керагича ўзгартириш, енг ўмизларини чуқурлаштириш ва кенгайтириш, енгги тегишлича ўзгартириш керак, ана шундан кейингина реглан бичимли кийимнинг чизмасини чизиш (андазасини тайёрлаш) зарур.



2.27-расм. Елглари яхлит бичилган пальто:

а — пальто орқаси ва олдининг чизмаси; б — кесиклар чизмаси; в — хиштакнинг чизмаси

2.9. ЕНГЛАРИ ЯХЛИТ БИЧИЛГАН КИЙИМ ДЕТАЛЛАРИНИ ҲИСОБЛАШ ВА ЧИЗИШ

Бундай кийимнинг енглари кийим орқаси ва олди билан бирга яхлит бичилади, шунга кўра елка ва енг ўмизига соҳаси раво эгри чизиқ шаклида бўлади. Енгнинг қиялигини ва енг ўмизининг чуқурлигини ўзгартириб (бу модага боғлиқ) кийимга хилма-хил шакл бериш мумкин [19]. Масалан, кийимга енгил шакл бериш учун енг бошининг баландлиги камайтирилади.

Бундай кийим қулай бўлиши ва қўллар бемалол ҳаракатланиши учун енгнинг қўлтиқ тагига ёки кийимнинг ёнбошига хиштак солинади. Хиштак, кўпинча, ромб шаклида бичилади.

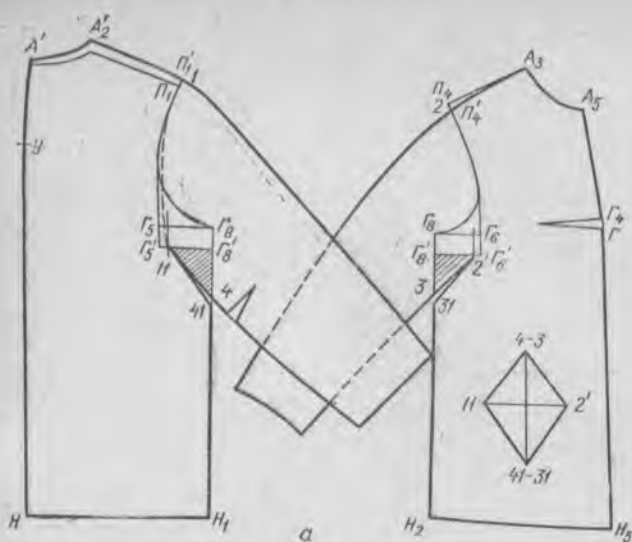
Одатда енгил пальтолар, плащлар ва баъзи спорт кийимларининг енглари ана шундай хиштакли бўлади. Кийимнинг енгини яхлит бичиш-бичмаслик фақат модага боғлиқ.

Енглари яхлит бичилган кийим деталларининг чизмаларини чизишда ва андазасини тайёрлашда енглари ўмизга ўтказиладиган пальтонинг асосий чизмасидан фойдаланилади. Кийимнинг тўқислиги учун кўкрак қисмига қўшиладиган чок ҳақи енглари ўмизга чоклаб ўтказиладиган худди шундай бичимли пальтодаги каби ёки ундан 1—2 см каттароқ бўлиши лозим. Бу ҳолда қўшимча ҳақ чизма тўрининг энига ҳамма қисмлар бўйича барабар тақсимланади. Кўкрак айланасининг тўқислиги учун қўшиладиган ҳақ 2—3 см га ва бундан ҳам зиёд кўпайтирилади.

Енг ўмизининг эркинлигини таъминлаш мақсадида қўшиладиган ҳақ одатдаги пальтолардагидан фарқ қилмайди ёки 0,5—1 см га кўпайтирилади.

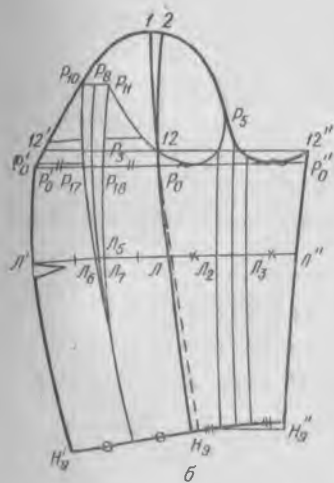
Енглари яхлит бичиладиган кийимнинг ҳисоби ва чизмалари (218- жадвал) 170—100—88-размерли стандарт жуссага мўлжалланган (ўлчов белгиларини 2.8- жадвалдан топиш мумкин). Кийимнинг тўқислиги, пакетининг қалинлиги учун қўшимча ҳақ ва бошқа чок ҳақлари реглан бичимли пальтодагидан фарқ қилмайди (2.8- параграфга қаранг).

Енглари кийимнинг орқа ва олд қисми билан бирга бичиладиган пальтонинг бичими (андазаси)ни шаблон усулида ҳосил қилиш мумкин, лекин бу ҳолда конструкциянинг аниқлиги етарлича бўлмайди. Енглари ўмизга чоклаб ўтказиладиган кийимнинг асосий чизмасини енглари яхлит бичиладиган кийимга мослаб ўзгартириш учун (2.28- расм, а, б) дастлаб орқа ёқа ўмизининг ва орқа елка нуқтасининг баландлиги оширилади, олдинги елка нуқтаси пасайтирилади; сўнгра енг ўмизига модага мувофиқ чуқурлаштирилади; орқадаги йирмоч билан олдинги йирмочнинг бошланиш нуқталари (1/ ва 2') белгиланади. Шундан кейин икки чокли енгнинг чизмаси тегишлича ўзгартирилади (2.28- расм, б га қаранг). Енг бошининг баландлиги ва узунлиги енг ўмизига мосланади. Енг остки ярмининг олд ва тирсак қисмлари тирсак чизиги ва олдинги перекат ат-



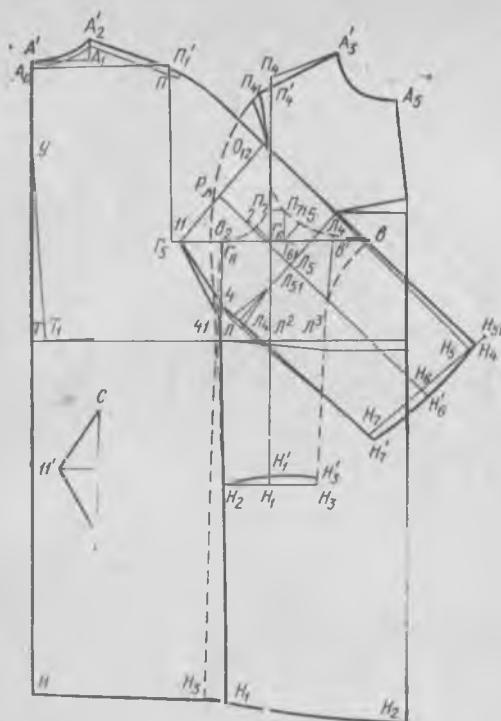
2.28-расм. Енглари яхлит бичиладиган кийимнинг андазасини шаблон методида тайёрлаш:

a — кийим олд ва орқасининг чизмасини ўзгартириш; *б* — енгининг чизмасини ўзгартириш



рофида ёйилади; енг ўрта чизиқ бўйича кесилади, ҳосил бўлган қисмлар олд ва орқа енг ўмизлари билан 2.28-расм, *a* да кўрсатилганидек, жуфтлаштирилади, сўнггра хиштакининг чизмаси чизилади.

Комбинациялаштирилган (аралаш) бичимли кийимнинг чизмасини тайёрлашда ҳам енгги ўмизга чоклаб тикиладиган кийимнинг асосий чизмасидан фойдаланилади. Масалан, енгининг орқа ярми кийимнинг орқа қисми билан бирга бичиладиган, олд ярми эса енг ўмизига чоклаб ўтқазиладиган кийим орқасининг чизмаси юқорида айтилган усулда чизилади. Бу ҳолда енгининг олд ярмини ўзгартириб, орқанинг яхлит бичилган қисмига мослаштиришга тўғри келади (2.29-расм).



Енгнинг орқа билан бирга бичилган ярмининг узунлиги ва остки қисмининг кенглиги қандай бўлса, унинг ўмизга ўтқазиб тикиладиган олдинги ярмининг узунлиги ва кенглиги ҳам шундай бўлиши лозим. P_7 нуқтадан ўнг томонда $P_7 - P_{71} = 1 - 1,5$ см, H_7 нуқтадан пастга тик чизиқ тортилиб, енг олд ярмининг ўрта чизиги билан туташтирилади; енг бошининг кесишиш нуқтаси P_{71} нуқтага тушиши керак. P_4^1 нуқтадан чапда $P_4 - P_{41} =$

2.29-рasm. Комбинациялаштирилган бичимдаги пальтонинг чизмаси

2. 18. Енги яхлит бичиладиган эркаклар пальтоси деталларининг чизмалари учун зарур ҳисоблашлар [19]

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Конструктив участкаларнинг номи ва чизмани чизиш
$A_2 - A_2$	Ўзгармайди	1—1,5 см	Елканинг тукислиги (эркинлиги) учун орқа ёқа ўминини баландроқ кутариш даражаси
$ПП_1$	—	1—2 см	Шунинг ўзи
Γ_8^1	—	1,5 см	Орқадаги кертик вазияти
$\Gamma_6^{2'}$	—	1,0	Олдинги енг ўмизидаги кертик вазияти
R	$R_{енг} - (1 - 2)$	18	Енгнинг олдинги қисми Енг бошининг баландлигини белгилаш учун P_4 нуқтадан чиқарилган 1- ёй — O_{11} нуқта

*Маълумотларни ҳисоблаш ва чизмани чизинида туғри бичимли, орқаси чоқсиз ва ён чоқлар енг ўминининг қоқ ўртасида жойлашган пальтонинг асосий чизмасидан фойдаланилади.

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Конструктив улашқаларнинг номи ва чизмани чизиш
R_2	$[0,5 Ш_{\text{енг}} - (11-2^1)] - 1$	16,6	2 ¹ нуқтадан чиқарилган 2-ёй. Унинг 1-ёй билан кесишган нуқтаси O_{11} билан белгиланади. O_{11} 2 ¹ —енгнинг умиз остидаги кенглиги. O_{11} 2 ¹ чизиқ пастга давом эттирилади.
$\Pi_1^1 H$	$D_{\text{енг}} - (1-2) + P_{\text{енг}}$	64,5	Енгнинг узунлиги, Π_1^1 нуқтадан пастга O_{11} 2 ¹ чизиққа перпендикуляр туширилади — H нуқта
$\Pi_4^1 L$	$0,5 (D_{\text{енг}} + P_{\text{енг}}) - (1-2) + 5$	37,0	Тирсак чизигининг вазияти — L нуқта. Π_4^1 нуқтадан чапга $\Pi_4^1 O_{11}$ H кесма ўлчаилади. H ва L нуқталардан O_{11} H чизиққа перпендикуляр чиқарилади
$O_{11} P_{11}$	$0,25 Ш_{\text{енг}} - 1$	10,3	Олд перекатининг вазияти; P_{11} нуқтадан пастга енг учи чизигига перпендикуляр чизиқ тортилиб, учига H_1 нуқта қўйилади; перпендикулярнинг тирсак чизиги билан кесишган нуқтаси L_1 билан белгиланади.
L_1, L_2	0,5—0,7	0,7	Тирсак чизигининг эгилиш даражаси
H_1, H_2	$0,25 Ш_{\text{енг}} - (2-4)$	7,7	Енг олд қисмининг ярим кенглиги
—	—	—	$\Pi_4^1 O_{11} H_2$ —енг олд қисмининг устки зиҳи; унинг тирсак чизиги билан кесишган жойи L' нуқта билан белгиланади; енг $P_{11} L_2 H_1$ чизиққа нисбатан ёзилади
$P_{11} P_{11} = P_{11} O_{11}$	—	Чизмадан олинади	Енг олд қисмининг остки зиҳи $P_{11} L_2$ ва H_2 нуқталардан утиши лозим
$L_2 L_3 = L_2 L_1$	—	—»—	
$H_1 H_3 = H_1 H_2$	—	—»—	
$H_1 H_1 = H_3 H_1$	0,7—1	0,7	Енг учини ҳосил қилиш учун ёрдамчи нуқталар; $H_2 H_1 H_3$ — енгнинг остки зиҳи — равон эгри чизик
R_3	$B_{\text{енг. бош.}} - 1$	Енгнинг орқа қисми 18,0	Орқа енг боши баландлиги H_1^1 нуқтадан чиқарилган 1-ёй

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Конструктив участкаларнинг номи ва чизмани чизиш
R_4	$0,5 [Ш_{\text{енг}} - (11 - 21)] + 1$	18,6	11 нуқтадан чиқарилган 2-ёй — O_{12} нуқта. Бу нуқта 11 нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади ва пастга давом эттирилади
$P_{21} = 11 \Gamma_8$	—	—	Чизиш нуқтаси: O_{12} нуқта P_{21} нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади; O_{12} нуқтадан ўнгга $O_{12} P_{21}$ чизиққа перпендикуляр чиқарилади
$O_{12} H_5 = O_{11} H$	—	16,5	Енгнинг узунлиги
$O_{12} L_4 = O_{11} L$	—	19,0	✓ Тирсак чизиги сатҳи; H_5 ва L_4 нуқталардан $O_{12} H_5$ чизиққа перпендикуляр чизиқлар тортилади
$H_6 H_{51} = H H_2$	—	Чизмадан олинади	H_5 нуқтадан юқорига
$H_{51} H_4$	0—5 (модага боғлиқ)	2,5	Енг орқа қисмининг устки зиги—енг учиди; P_1^{11} $O_{12} H_4$ — енгнинг устки зиги; тирсак чизиги билан кесишиш нуқтаси L_6
$O_{12} P_A$	$0,25 Ш_{\text{енг}} + 1$	12,3	Тирсак перекатининг вазияти
$H_4 H_4$	$0,25 Ш_{\text{енг}} + 0,5$	11,8	Енгнинг ярим кенглиги; P_A нуқта билан H_6 нуқта тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади; ҳосил бўлган чизиқнинг тирсак чизиги билан кесишган жойига L_6 нуқта қўйилади
$L_6 L_{61}$	0,5—1	0,5	Тирсак чизигидаги перекатининг вазияти, перекат чизиги P_A, L_{61} ва H_6 нуқталар орқали ўтади ва бу чизиқнинг давомиди енгнинг қиялиги белгиланади
$H_6 H_6^1$	0,7—1,3	0,7	Енг қиялигининг енг учиди қисми;
$L_{61} L_7 = L_{51} L_6$	—	Чизмадан олинади	H_4 ва H_6 нуқталар тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади; енг тирсак перекатига нисбатан ёзилади
$H_6^1 H_7 = H_6^1 H_4$	—	—	—
$H_7 H_7^1 = H_6 H_6^1$	0,7—1,3	0,7	Енг учининг қиялиги; енг-

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Конструктив участкаларнинг номи ва чизмани чизиш
$3-3^1=4-4$	Ўзгармайди	1,5	нинг остки зиҳи P_{21} , L_7 , H_7 , H_7^1 нуқталар орқали ўтади. Енг олд қисмининг енг учи чизиғи билан олд ён чизиқ кесилган жой—3 нуқтадан кийин олдинги кесиги бошланади, орқадаги ён чизиқнинг шу сатҳдаги 4 нуқтасида кийин орқасининг кесиги бошланади
			Олд ва орқа кесикнинг катталиғи; 3 ва 3^1 нуқталар 2^1 нуқта билан, 4 ва 4^1 нуқталар эса 11 нуқта билан туташтирилади (2. 27-расм, б ва қаранг)

Хиштак (2. 27-расм, б ва в)

$11^1-22=$ $=11-2^1$ $4-11$	— —	Чизмадан олинади Шунинг ўзи	Хиштакнинг кенглиги Хиштакнинг юқориги учи C на белгилаш учун 11^1 нуқтадан чиқарилган 1-ёй 22 нуқтадан чиқарилган 2-ёй; 1-ёй билан кесилган нуқта C
$3-2^1$	—	—	Хиштакнинг остки учини ҳосил қилиш учун 11^1 нуқтадан чиқарилган 1-ёй 22 нуқтадан чиқарилган 2-ёй; 1-ёй билан кесилган нуқтаси C_1 . Хиштак чизиғи— $11^1 C_{22} C_1$; хиштакнинг четлари тўғри чизиқ шаклида ёки 0,3—0,5 эгрироқ бўлади.
4^1-11	—	Шунинг ўзи	
3^1-2^1	—	—	

$= 2$ см. P_{41} нуқта P_{71} нуқта билан равои эгри чизиқ ёрдамида уланади.

Чап томонга узунлиғи 0,25 $III_{енг}$ га тенг кесма қўйилади, бу кесма хиштакнинг кенглигини билдиради.

Енг ости қисмининг кенглиғи $\Gamma_6 \theta_2$ плус хиштак кенглигига тенг.

Хиштакка қўшиладиган чок ҳақи $BB_1 = \Gamma_8/11$. Енг бошининг ва енг ўмизининг $P_{11} B_2$ қисмдаги шакллари бир-бирига мос келади.

Енг олд ярмининг енг боши ва $P_{41} B_2$ қисми равон эгри чизиқ ёрдамида ҳосил қилинади. Енг учига ботиқ чизиқ (0,5—1 см) шакли берилади.

Енгининг ярми яхлит бичилган ва иккинчи ярмига реглан шакли берилган аралаш бичимли кийимнинг база чизмасини чизганда тегишли жойлар юқорида айтиб ўтилган тартибда ўзгартирилади. Бундаги фарқ шуки, ўмизга ўтқазиб тикилади-ган енгининг олд ярми ўрнига реглан енг ишлатилади.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Жуссанинг типини аниқлаш учун қандай ўлчов белгиларини ўзаро таққослаш керак?

2. Орқаси сал букчайган ёки кеккайган гавдали кишиларга мўлжалланган кийимни конструкциялашда қандай усуллар қўлланилади?

3. Букчайган ва кеккайган гавдали кишига мўлжалланган елкаси ёстиқчали кийимни конструкциялаш учун ҳисоблашга ва чизмаларга қандай ўзгаришлар киритилиши лозим?

4. Асосий андазалар конкрет жуссага қандай қилиб мосланади?

5. Реглан бичимининг қандай вариантлари сизга маълум? Ҳар бир вариантнинг ўзига хос хусусиятини айтиб беринг.

6. Енгги ўмизга ўтқазиб чокланадиган кийимдаги чок ҳақларига бу ҳолда қандай ўзгартиришлар киритилади?

7. Реглан бичимли кийимнинг ҳисобида ва чизмасини тайёрлашда нималарга асосланилади?

8. Реглан чизигининг ёқа ўмизидан бошланиш нуқтаси, реглан чизигининг шакли, енг тузилиши билан боғлиқ қийматлар ўзгарадими ёки ўзгармайдими?

9. Реглан бичимли кийим деталларининг чизмаларини чизишнинг икки усулини айтиб беринг. Қайси усул аниқроқ?

10. Енглари кийимнинг орқаси ва олди билан бирга, яхлит бичиладиган кийимлар бичимининг ўзига хос томонларини бирма-бир айтиб беринг.

11. Яхлит бичилган енгги кийим қулай бўлишига ва қўлларнинг эркин ҳаракатланишига қандай қилиб эришилади?

12. Енглари яхлит бичилган кийим деталларининг ҳисобида ва чизмаларини чизишда нималарга асосланилади?

13. Енглари яхлит бичилган кийим деталларининг чизмасини чизишда ва ҳисоблашда қўшимча ҳақ қиймати ўзгартириладими?

14. Енглари яхлит бичилган кийим асосий деталларининг чизмаларини чизишда қўшимча қандай ҳисоблашлар талаб қилинади?

15. Комбинациялаштирилган бичимли кийим деталларининг чизмалари ва ҳисоблаш ишлари қандай бажарилади? Комбинациялаштирилган бичим қандай бўлиши мумкин?

3. ШИМЛАРНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Шимларнинг тиллавий туридан ташқари, галифе (ёнбоши чиқиб турган шим), гольф (почаси манжетли ва тизадан пастроққа тушиб

турадиган калта шим), бриджа (этик шим), шорти (трусиксимон калта шим) деб аталадиган хиллари ҳам бўлади. Шимлар конструкцияси жиҳатдан олди ва орқаси кокеткали, тизза соҳасининг олд ёки орқа ярмига чок тушган, ёнбоши чоксиз (трикотаждан тикилган махсус ва спорт типдаги) шимларга ажратилади. Қолипланмайдиган материалдан тикилган шимларнинг букилиш чизиқлари чокли (кесилган) бўлиши мумкин. Формаси ва бичими ҳар хил шимларнинг чизмаларини тайёрлашда типавий шимларнинг асосий чизмаларидан фойдаланилади.

3.1. ШИМЛАРНИНГ АСОСИЙ ЧИЗМАСИНИ ТАЙЁРЛАШ ВА ҲИСОБЛАШ

Шимлар типавий конструкциясининг чизмасини чизиш учун қуйидаги ўлчов белгилари керак бўлади: $C_{\text{бел}}$; $C_{\text{сон}}$; $O_{\text{бўя}}$; B , $B_{\text{бел чиз}}$; $D_{\text{олд бел}}$; $D_{\text{ён бел}}$; $B_{\text{дум бур}}$; $C_{\text{к}}$; $D_{\text{бел тиз}}$; $D_{\text{ор}}$; $G_{\text{бел I}}$; $G_{\text{бел II}}$; $d_{\text{олд ор к}}$; $d_{\text{олд ор бел}}$.

Шимнинг асосий параметрлари чизма тури билан белгиланади (3.1-расм); тур эса вертикал ва горизонтал чизиқлардан иборат.

Турнинг горизонтал чизиқлари ва конструктив булаклар:

T — бел чизиғи; $T_1 T_2$ — шим олд ярмининг кенглиги

B — сон чизиғи; $B_5 B_7$ — шим орқа ярмининг сон тўғрисидаги кенглиги;

$Я$ — думба чизиғи; $Я_4 Я_8$ — шим орқа ярмининг думба устидаги кенглиги;

K — тизза чизиғи; $K_3 K_4$ — шим орқа ярмининг тизза соҳасидаги кенглиги;

H — почанинг пастки чизиғи; $H_3 H_4$ — поча орқа ярмининг пастки чизиқ бўйича кенглиги.

Турнинг вертикал чизиқлари ва конструктив булаклар:

$ТН$ — шим олд ярмининг тах чизиғи бўйича узунлиги;

$ТК$ — шимнинг тизза кенглиги;

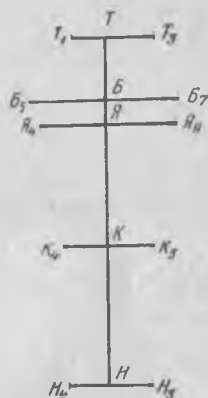
$ТЯ$ — шимнинг бел чизиғидан думба чизиғига-ча бўлган (ўтириш) баландлиги;

$ТБ$ — сон чизиғи.

Шимнинг сон чизиғи бўйича тўқислигини таъминлаш учун соннинг ярим айланасига 2—4 см чок ҳақи ($P_{\text{сон}}$) қўшилади.

Шимнинг чизмасини ҳосил қилишда қуйидаги конструктив нуқталар ва кесмалардан фойдаланилади [8, 13].

Шимнинг бел чизиғидан думба чизиғига-ча бўлган (ўтириш) баландлик чизиғи: 88—104 размерлар учун $ТЯ = D_{\text{yp}}$ (1—2); 108—128 размерлар учун $—ТЯ = D_{\text{yp}}$ (1—1,5).



3.1-рasm. Эркалар шимининг асосий чизма тури

Витачка T_0 нуқтага нисбатан симметрик жойлаштирилади. Витачканинг узунлиги 8—9 см.

Почанинг пастки чизиги:

$$T_0 H = D_{\text{кия}} + \mathcal{U}p;$$

бунда $D_{\text{кия}}$ —шимнинг моделга қараб белгиланган ёки кийимларнинг узунлик шкаласидан олинган узунлиги.

Тизза чизиги:

$$T_0 K = D_{\text{кия}} + \mathcal{U}p.$$

Тизза чизигининг узунлиги модага боғлиқ.

Почанинг пастки чизиги бўйича кенглиги $\mathcal{W}_{\text{пас}}$ моделга қараб олинади ёки қуйидагича ҳисоблаб чиқарилади:

$$\mathcal{W}_{\text{пас}} = 0,5 (O_{\text{тўп}} K_{\text{тўп}} + 0,1 D_{\text{олд бсл}}) - 5,2 \text{ см};$$

бунда $K_{\text{тўп}}$ — туپиқ айланасига оид коэффициент: ёпишиб турадиган шим учун — 1,5, тор шим учун — 1,75, сал торроқ шим учун — 2, нормал шим учун — 2,25; кенгайтирилган шим учун — 2,5, туқис шим учун — 2,75, жуда кенг шим учун — 3 см [15].

Шимнинг олд ярми почасининг пастки кенглиги:

$$HH_1 = HH_2 = 0,5 (\mathcal{W}_{\text{п}} - 2).$$

Шимнинг орқа ярми почасининг пастки кенглиги:

$$HH_3 = HH_4 = 0,5 (\mathcal{W}_{\text{п}} - 2).$$

Шимнинг олдинги ярми пастки чизиги ўртасининг кутарилиш баландлиги: $HH_5 = 0,7 \text{ см}$.

Шимнинг тизза чизиги тўғрисидаги кенглиги $\mathcal{W}_{\text{тиз}}$ моделга боғлиқ бўлади. Шим олд ярмининг тизза қисми орқа ярмининг шу қисмидан 4—5 см торроқ бўлади.

Шим орқа ярмининг ён чизиги билан оғ чизигининг тизза сатҳидаги қисми:

$$KK_1 = KK_2 = 0,5 [\mathcal{W}_{\text{тиз}} - (2 - 2,5)].$$

Шим олд ярмининг ён чизиги билан оғ чизигининг тизза сатҳидаги қисми:

$$K_1 K_3 = K_2 K_4 = (2 - 2,5).$$

Шим олд ярмининг оғ чизиги кенглигини ва оғ чизиги йўналишини белгилаб берувчи B_3 нуқтанинг ўрни:

88 — 104-размерли шим учун — $B_1 B_3 = 0,3 (0,4 C_{\text{сон}} - 1,5)$;

108 — 128-размерли шим учун — $B_1 B_3 = 0,3 (0,4 C_{\text{сон}} - 1)$.

Я нуқта орқали ўтган горизонтал чизиқни $B_3 K_2$ чизиги кесиб ўтган жой $Я_2$ нуқта билан белгиланади: бу нуқта шимнинг олд ярмидаги оғ чизигининг юқориги учини билдиради. Оғ чизигининг $Я_2$ ва K_2 нуқталар орасидаги қисмига равон эгри чизиқ шакли берилади.

$Я_2 Я_1 B_1$ бурчакнинг биссектрисасидаги $Я_3$ ёрдамчи нуқта:

88 — 104-размерли шим учун — $Я_1 Я_3 = 2,6 \text{ см}$;

108 — 128-размерли шим учун — $Я_1 Я_3 = 2,8 \text{ см}$.

B_2, Y_3 ва Y_2 нуқталар равои эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилиб, олд ўрта чизик ҳосил қилинади.

Шим олд ярми ён чизигининг сон чизиги тўғрисидаги қисми:

$$B_4 = B_5 + B_1 B_2.$$

T_4, B_4 ва K_1 нуқталар равои эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилиб, шим олд ярмининг ён чизиги ҳосил қилинади.

Шим орқа ярмининг оғ чоки йўналишини белгилаб берувчи B_5 нуқтанинг ўрни:

$$88 - 104\text{-размерли шим учун} - BB_5 = 0,5 [(1,4C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}} + Y_p - 1,5) - B_3 B_4] + 0,5; 108 - 128\text{-размерли шим учун} BB_5 = 0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}} + Y_p - 1) - B_3 B_4 + 0,5].$$

B_5 нуқта K_1 нуқтага тўғри чизик ёрдамида туташтирилади. Шимнинг орқа ярмидаги оғ чизиги $K_1 Y_4$ шимнинг узунлигини олд ярми оғ чизиги $K_2 Y_2$ шимнинг узунлигига тенг бўлиши лозим. $K_4 Y_4 = K_2 Y_2$

Y_4 нуқта — шимнинг орқа ярмидаги оғ чизигининг юқориги учи. Оғ чизигининг Y_4 ва K_4 нуқталар орасидаги қисмига равои эгри чизик шакли бериледи.

Шимнинг орқа ярмидаги оғ чизигининг кенглигини белгилувчи B_6 нуқтанинг вазияти:

$$88 - 104\text{-размерли шим учун} - B_5 B_6 = 0,7 (0,4 C_{\text{сон}} - 1,5);$$

$$108 - 128\text{-размерли шим учун} - B_5 B_6 = 0,7 (0,4 C_{\text{сон}} - 1).$$

B нуқта орқали ўтган вертикал чизикнинг $Y Y_4$ горизонтал чизик билан кесишган жойига Y_5 нуқта, T_1 горизонтал чизик билан кесишган жойига эса T_5 нуқта қўйлади.

Орқадаги ўрта чизикнинг йўналиши: $T_5 T_6 = \Gamma_{\text{белл}}$

$Y_1 Y_5 B_6$ бурчаги биссектрисасидаги Y_6 ёрдамчи нуқта;

$$88 - 104\text{-размерли шим учун} - Y_5 Y_6 = 2,8 \text{ см};$$

$$108 - 128\text{-размерли шим учун} - Y_5 Y_6 = 3 \text{ см}.$$

B_6, Y_6 ва Y_4 нуқталар равои эгри чизик ёрдамида туташтирилиб, шим орқа ярмининг ўрта чизиги ҳосил қилинади.

Шим балансининг катталиги:

$$88 - 104\text{-размерли шим учун} - T_6 T_7 = (D - B) - D_{\text{ор}};$$

$$108 - 128\text{-размерли шим учун} - T_6 T_7 = (D_{\text{олд бел.}} - B_{\text{д. бур}}) - D_{\text{ор}} + (1 - 1,5).$$

T_7 нуқтадан чапга $B_6 T_6$ тўғри чизигига нисбатан перпендикуляр чизик тортилиб, чизик учида T_8 — орқадаги ўрта чизикнинг юқори и учи ҳосил қилинади. Сон чизигининг орқа ўрта чизикдаги вазияти: $B_6 B_8 = T_6 T_8$.

T_8, T_6, B_8, B_6, Y_6 ва Y_4 нуқталар равои эгри чизик ёрдамида туташтирилиб, орқадаги ўрта чизик ҳосил қилинади.

Шимнинг орқа ярмидаги ён чизикнинг $T T_1$ горизонтал чизикдаги вазияти:

$$T_8 T_9 = 0,5 C_{\text{белл}} + 3 + 0,5 Y_p;$$

бунда 3 см — орқа витачканинг очик ҳолдаги кенглиги. Моделда икки витачка кўрсатилган ҳолларда ҳар бир витачканинг кенглиги 2 см қилиб олинади.

Шимнинг орқа ярмидаги ён чизикнинг сон чизиги соҳасидаги вазияти:

88 — 104- размерли шим учун — $ББ_7 = 0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + П_{\text{сон}} + Ур - 1,5) - Б_3Б_4] - 0,5$; 108 — 128- размерли шим учун — $ББ_7 = 0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + П_{\text{сон}} + Ур - 1) - Б_3Б_4] - 0,5$.

T_9 , $Б_7$ ва K_3 нуқталар равон эгри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, ён чок тушадиган чизиқ ҳосил қилинади.

Шимнинг орқа ва олд ярмидаги ён чизиқларнинг белдан тизза чизигигача бўлган қисмларининг узунлигини тенглаштириб, T_{10} нуқта қўйилади.

$K_3Б_7T_9T_{10} = K_1Б_4T_3T_4$ (T_{10} нуқта — шимнинг орқа ярмидаги ён чизиқнинг юқориги учи).

$Б_8$ нуқта $Б_7$ нуқтага туташтирилиб, шимнинг орқа сон чизиги, T_8 нуқта T_{10} нуқтага туташтирилиб, орқа бел чизиги ҳосил қилинади.

Шимнинг орқа чўнтаги чизиги унинг юқориги чети (бел чизиги) дан 7,5 см қочириб, унга нисбатан параллел чизилади. Чўнтак чизигининг учи ён чизиққа 5 см етказилмайди. Чўнтак оғзининг узунлиги ОСТ 17-744—78 «Обтачные унифицированные детали верхней одежды» га мувофиқ олиниб, 88 — 108- размерли шим учун — 14 см ва 112 — 128- размерли шим учун 15,5 см бўлади.

Шим орқа ярмининг чизмасида бир ёки иккита витачка ўрни кўрсатилади. Витачкаларнинг ўрта чизиқлари чўнтак оғзи чизигига тик жойлшади. Орқа бел чизиги равон эгри чизиқ кўринишида бўлади, уни чизганда витачка берк бўлиши лозим.

Олдинги чўнтак чизигининг юқориги учи T_4 нуқтадан чап томонда, ён чизиқдан 3,5 см бериқоқда жойлашиши лозим. Чўнтак чизиги шу нуқтадан бўлилади: унинг (чўнтак оғзининг) узунлиги 88 — 96- размерли шим учун — 16 см, 100 — 108- размерли шим учун 17 см ва 112 — 128- размерли шим учун 18 см қилиб олинади.

3.2. ҲАР ХИЛ ТўЛАЛИК РАЗМЕР ГРУППАСИГА МАНСУБ ЭРКАКЛАР ШИМИНИНГ ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ ВА УНИ ҲИСОБЛАШ ХУСУСИЯТЛАРИ

Ҳисоблар ва чизмалар ОСТ 17-325 — 81 га мувофиқ, стандарт жуссаларнинг олтига база типига мўлжаллаб бажарилади (1.1- жадвалга қаранг). Бунинг учун зарур ўлчов белгилари 3.1- жадвалдан олинади.

Стандарт жуссали эркаклар шимининг чизмасини чизиш учун керакли ҳисоблашлар 3.2- жадвалда берилган.

3.3. Оёқларининг тузилиши ҲАР ХИЛ Бўлган ЭРКАКЛАР ШИМИНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Қийшиқ оёқли эркаклар шимининг андазасини тайёрлашда типавий конструкцияга зарур ўзгартиришлар кингитилади. Масалан, оёқларнинг тузилиши О-симон (болдир суякларни хомутга ўхшаб эгилган) ёки Х-симон бўлиши (тиззалар Сир-Сирига тегиб туриши) мумкин. Бундай ҳолларда оёқларни қўшимча равишда ўлчаб, уларнинг эгри-

лик (ботиклик ёки думбоқлик) даражаси I ни аниқлаш талаб қилинади [17, 20, 21]. Мисол учун $I_0 = 8$ см қилиб олинади.

Оёқлар O -симон бўйича бўлганда тиззалар кўзи оралиғи, оёқлар X -симон бўлганда эса түпик суяклари оралиғи ўлчанади.

Шимнинг чизмасини чизаётганда ана шу маълумотларга асосланиб, тах чизигининг тиззадан пастки қисми ўпга (3.3-расм) ёки чапга (3.4-расм) силжитилади. Шундай қилинса, шимнинг почаси оёқларга нормал ёпишиб туради. Стандарт жуссага мўлжалланган шимнинг асосий ўлчов белгилари ва ҳисоби 3.1 ҳамда 3.2-жадвалларда берилган.

Шимнинг асосий чизмасини оёқлари O -симон тузилишдаги гавдага мослашда ён чизиқни узайтириб, оғ чизигини қисқартириш керак. Бунда тах чизигининг пастки қисми вертикалдан чапга $0,25 I_0$ силжитилиб (пастга 2 см), чизиқ учига H_0 нуқта қўйилиши лозим. Шим почасининг тах чизиги — $H_0 K Я T$ (3.3-расмга қаранг).

3. 1. Эркалар шимининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар ва чизмани тайёрлашда фойдаланиладиган стандарт жуссаларнинг ўлчов белгилари

ОСТ 17-325—81 даги ўлчов белгилари	Шартли белгилар	Ўлчов белгисининг қиймати, см					
		176— 100—82 (1)	170— 100—88 (2)	170— 100—94 (3)	170— 100— 100 (4)	176— 112— 106 (5)	176— 112— 112 (6)
Белнинг ярим айланаси	$C_{\text{бел}}$	41,0	44,0	47,0	50,0	53,0	56,0
Соннинг ярим айланаси (қориннинг баландлиги ҳам ҳисобга олинган)	$C_{\text{сон}}$	50,5	51,6	53,1	54,6	59,8	59,3
Ён томондан ўлчаганда бел чизигидан полгача бўлган масофа	$D_{\text{сн}}$	110,2	106,3	106,9	107,5	110,9	112,0
Олди томондан ўлчаганда бел чизигидан полгача бўлган масофа	$D_{\text{олд}}$	109,8	105,9	106,4	106,9	110,9	111,5
Бел чизигидан тиззагача бўлган масофа	$D_{\text{бел тиз}}$	60,0	58,1	58,6	59,1	60,8	61,3
Бел чизигидан ўтириш те- кислигича бўлган масофа	$D_{\text{ўт}}$	25,9	25,5	25,8	26,1	26,8	27,1
Бел чуқурлиги, биринчи	$\Gamma_{\text{бел I}}$	6,4	6,2	6,0	5,8	5,7	5,5
Бел чуқурлиги, иккинчи	$\Gamma_{\text{бел II}}$	3,7	3,7	3,7	3,7	3,5	3,5
Думба тагидаги бурмагача бўлган баландлик	$D_{\text{дум.бел}}$	80,7	77,3	77,4	77,5	80,8	80,9
Кўкрак айланаси олд-орқа диаметри, иккинчи	$d_{\text{олд-ор.к}}$	25,6	25,9	26,3	26,7	29,3	29,7
Бел айланаси олд-орқа диаметри	$d_{\text{олд-ор.бел}}$	21,6	23,6	25,5	27,4	29,5	31,7
Сон айланаси олд-орқа диаметри	$d_{\text{олд-ор.сон}}$	26,6	27,9	29,5	31,2	34,4	37,6

Э с л а т м а. Стандарт жуссага мўлжалланган шимнинг ҳисоби ва чизмасида шимнинг тўқислиги учун бериладиган чок ҳақи 3 см га тенг қилиб олинади.

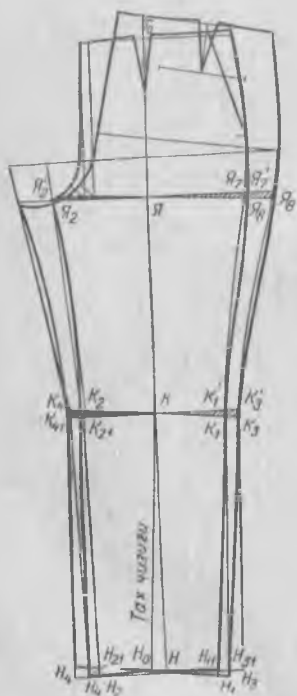
3. 2. Шимларнинг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар (3.2-расмга қаранг)

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Қесманинг узунлиги, см					
		стандарт жуссанинг тўлалик-размерлари					
		1	2	3	4	5	6
ТЯ	$D_{ор} - (1 - 2)$	24,9	24,5	24,8	25,1	—	—
ТЯ	$D_{ор} + (1 - 1,5)$	—	—	—	—	27,8	28,1
ЯБ	6	6	6	6	6	6	6
ББ ₁	$0,15 C_{сон} + 0,25(P_{сон} +$ $+ Ур) + 1,4$	9,72	9,89	10,11	10,34	—	—
ББ ₁	$0,15 C_{сон} + 0,25(P_{сон} +$ $+ Ур) + 1,25$	—	—	—	—	10,97	10,89
Б ₁ Б ₂	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	—	—
Т ₁ Т ₀₂	$\Pi_k \Delta / (B_{к.без} - B_{сел чиз}$ $- (1 - 1,5);$ моделга	—	—	—	—	0,58	0,49
Δ	боғлиқ $0,5 [(d_{олд-ор.б} + \Gamma_{Г1}) -$ $- d_{олд-ор.бел})$	—	—	—	—	2,95	2,75
Т ₁ Т ₃ (Т ₂ Т ₃)	$0,5 C_{бел} + (2 - 2,5) +$ $+ Ур$	22,5	24,0	25,5	27,0	28,5	30,0
Т ₃ Т ₄	$(D_{ен бел} + D_{олд бел}) + 0,3$	0,7	0,7	0,8	0,9	0,8	0,8
Т ₀ Н	$D_{паст} + Ур$	104,0	100,0	100,0	100,0	104,0	104,0
Т ₀ К	$D_{бел.тиз} + Ур$	60,0	58,1	58,6	59,1	60,8	61,3
НН ₁	$0,5 (Ш_{паст} - 2)$	10,0	10,0	10,0	10,0	11,0	11,0
НН ₃	$0,5 (Ш_{паст} + 2)$	12,0	12,0	12,0	12,0	13,0	13,0
НН ₃							
КК ₁ = КК ₂	$0,5 Ш - (2 - 2,5)$	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7	0,7
К ₁ К ₃ = К ₂ К ₄	$2,0 - 2,5$	11,0	11,0	11,0	11,0	13,0	13,0
Б ₁ Б ₃	$0,3 (0,4 C_{сон} - 1,5)$	5,61	5,73	5,9	6,1	—	—
Б ₁ Б ₃	$0,3 (0,4 C_{сон} - 1)$	—	—	—	—	6,8	6,8
Я ₁ Я ₂	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	—	—
Я ₁ Я ₃	2,8	—	—	—	—	2,8	2,8
ББ ₃	$0,5 (1,4 C_{сон} + П + Ур -$ $- 1,5) - B_3 B_4 + 0,5.$	21,6	21,87	21,92	22,47	—	—
ББ ₃	$0,5 [(1,4 C_{сон} + П_{сон})$ $+ Ур - 1,0) - B_3 B_4] +$ $+ 0,5$	—	—	—	—	24,36	25,26
Б ₃ Б ₈	$0,7 (0,4 C_{сон} - 1,5)$	13,09	13,39	13,81	14,23	—	—
Б ₃ Б ₈	$0,7 (0,4 C_{сон} - 1)$	—	—	—	—	16,04	15,9
Т ₅ Т ₆	$\Gamma_{бел11}$	3,7	3,7	3,7	3,7	3,5	3,5
Я ₅ Я ₆	2,8	2,8	2,8	2,8	2,8	—	—
Я ₅ Я ₆	3	—	—	—	—	3,0	3,0
Т ₆ Т ₇	$(D_{олд бел} - B_{дум.бур}) -$ $- D_{ор}.$	3,2	3,1	3,2	3,3	—	—
Т ₆ Т ₇	$(D_{олд бел} - B_{дум.бур}) -$ $- D_{ор} + (1 - 1,5)$	—	—	—	—	4,8	5,0
Т ₈ Т ₉	$0,5 C_{бел} + 3 + Ур$	23,5	25,0	26,5	28,0	29,5	31,0
ББ ₇	$0,5 [(1,4 C_{сон} + П_{сон} +$	20,6	20,9	21,2	21,5	—	—

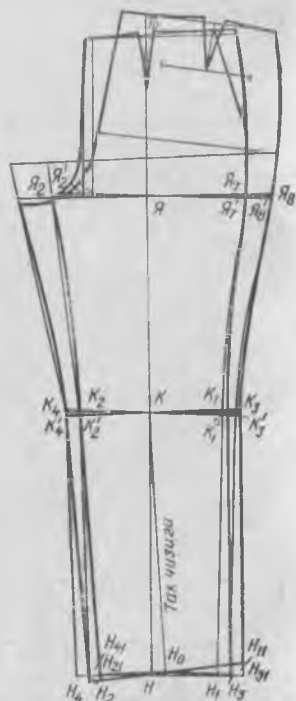
BB_7	$+ \mathcal{U}p - 1,5) - B_3 B_4] - 0,5$	—	—	—	—	24,4	24,3
Чўнтак оёзининг узунлиги	$0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + \mathcal{L}_{\text{сон}} + \mathcal{U}p - 1) - B_2 B_4] - 0,5$	14	14	14	14	15,5	15,5
Ён чўнтак узунлиги		17,0	17,0	17,0	17,0	18,0	18,0

Шим олдинги ярмининг асосий чизмасидаги поча кенглигини H нуқтадан унга ва чапга баравар тақсимлаб, улар H_{11} ва H_{21} нуқталар билан белгиланади. Худди шу тартибда шим орқа ярмининг поча кенглиги ҳам H_{31} ва H_{41} нуқталар билан белгиланади.

Шимнинг олд ярми билан орқа ярми оғ чизиқлари чапга 0,8 — 1 см силжитилади. Олд ва орқа ён чизиқларни узайтириш учун андазани $Я$ ва $К$ нуқталар орқали ўтган чизиқ бўйича кесиб, юқорида $Я$ нуқта атрофида, тизза чизиги тўғрисида эса $К$ нуқта атрофида 0,8 — 1 см га узайтириш керак. Олд ва орқа оғ чизиқлари шунга мувофиқ равишда қисқартирилади.



3.3- расм. Оёқларининг тузилиши О-симон (хомут-симон) кишига мўлжалланган шимнинг чизмаси



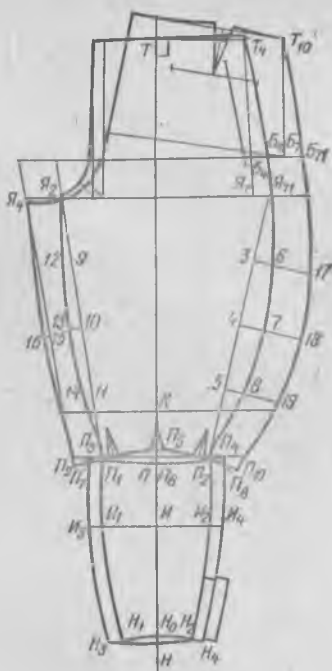
3.4- расм. Оёқларининг тузилиши Х-симон кишига мўлжалланган шимнинг чизмаси

Шундан кейин ён чизиқларнинг узайишини ва оғ чизиқларининг қисқартиришни назарда тутиб, почанинг пастки чизиги (ичга қайириб букиладиган) қисми бўр билан белгиланади.

Шимнинг асосий чизмаси, яъни андазасини оёқлари Х-симон гавдага мослаш тартиби ҳам худди шундай, бироқ буида тах чизиги, аксинча, ўнгга силжитилади, оғ чизиги узайтирилади ва ён чизиқ қисқартирилади (3.4-расмга қаранг).

3.4. ҲАР ХИЛ ШИМЛАРНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Бриджининг чизмаси (3.5-расм) учун керакли маълумотларни ҳисоблаб чиқариш ва андазасини тайёрлашда стандарт жуссага мўлжалланган шимнинг асосий чизмасидан фойдаланилади ва бу чизма керагича ўзгартирилади. Бриджининг орқаси икки — юқориги ва пастки қисмлардан иборат бўлиб, бу қисмлар бир-бири билан қўндаланг чок солиб уланади: чок тушадиган чизиқ тиззадан пастда бўлади.



3.5-расм. Этик шимнинг чизмаси

Шимнинг тиззадан пастки қисми, яъни почанинг андазасини тайёрлашда унинг оёққа нисбатан ёпишиб турадиган бўлишини назарда тутиш керак, шимнинг тиззадан юқориги қисми эса оғ чизиги ва ён чизиқ томондан кенгайтирилиши лозим, шунда почанинг юқориги қисми салгина осилиб туради [21].

Шим асосий чизмасининг ҳисоблари ва ўлчов белгилари 3.1 ва 3.2-жадвалларда берилган. Бриджининг чизмасини чизиш учун қўшимча ўлчов белгилари: тизза остининг айланаси ($O_{\text{тиз. ост.}}$), болдир айланаси ($O_{\text{бол.}}$) ва тўғиқ айланаси ($O_{\text{тўғи.}}$) ни ўлчаш керак бўлади. Стандарт жуссали 170 — 100 — 88-размерли киши учун бу ўлчовлар қуйидагича қабул қилинган: $O_{\text{тиз. ост.}} = 36$ см; $O_{\text{бол.}} = 37$ см. $O_{\text{тўғи.}} = 23,7$ см.

Чок ҳақи: $P_{\text{сон.}} = 4$ см; $P_{\text{тиз. ост.}} = 2$ см; $P_{\text{бол.}} = 2$ см, $P_{\text{тўғи.}} = 2$ см; $P_{\text{бол. уз.}} = 1$ см.

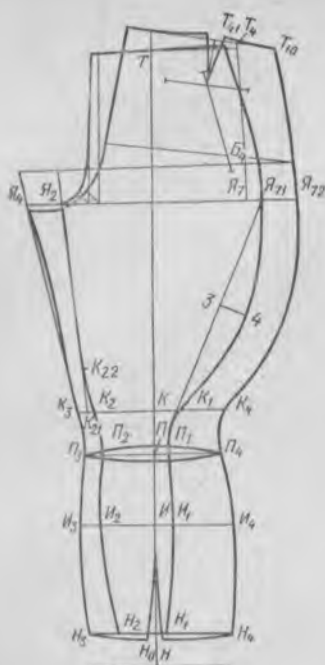
Бриджи чизмаси учун керакли бўладиган қўшимча маълумотларни 3.3-жадвалдан олиш мумкин.

Галифе шими (3.6-расм) конструкциялаш тартиби бриджи учун қўлланилган тартибдан фарқ қилмайди. Галифенинг почаси оёққа кўпроқ ёпишиб туралиган қилиб тикилади. Бу шимнинг орқа ярми яхлит бўлади, лекин почаси оёқларга яхшироқ ёпишиб туриши учун

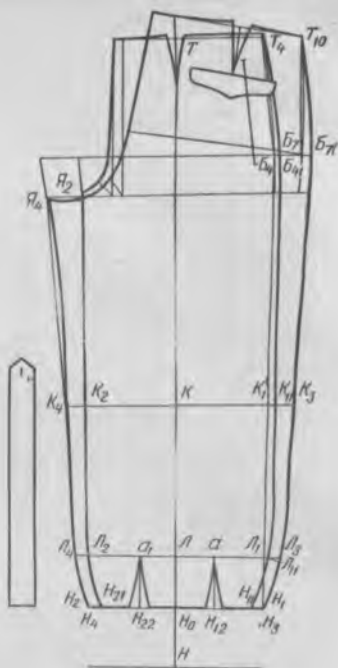
3. Бريدжининг чизмасини чизиш учун қўшимча ҳисоблашлар

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуллари	Натижа, см	Чизмани чизиш
<i>Шимнинг олдинги ярми</i>			
TH_0	$D_{\text{бол}} + P_{\text{гол.уз.}} - 5$	96,0	—
$KП$	—	7,0	—
$KИ$	$0,5 KH_0$	18,0	—
H_1H_2	$0,5(O_{\text{туп}} + P_{\text{туп}} - 4)$	$0,5(23,7 + 2 - 4) = 11$	—
$H_0H_1 = H_0H_2$	$0,5 H_1H_2$	5,5	—
$И_1 И_2$	$0,5(O_{\text{бол}} + P_{\text{бол}} - 4)$	17,5	—
$ИИ_1 = ИИ_2$	$0,5 И_1И_2$	8,75	—
$П_1 П_2$	$0,5 (O_{\text{тиз. ост}} + P_{\text{тиз. ост}} - 4)$	17,0	—
$ПП_1 = ПП_2$	$0,5 П_1П_2$	$0,5 \cdot 17 = 8,5$	—
B_4	—	—	Стандарт жуссага мўлжалланган шимнинг олд ярмидаги ён чизиқнинг соя чизиғидаги нуқтаси
$B_4 B_{11}$	—	2,5	—
$Я_7$	—	—	B_4T_4 чизиқнинг ўтириш чизигигача бўлган масофаси
$Я_7 Я_{11}$	—	2,5	P_2 нуқта $Я_{11}$ нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади ва 3,4,5 нуқталарда тўртта тенг қисмга бўлинади.
$3-6 = 5-8$	—	3,5	Перпендикуляр чизиқ бўйича
$4-7$	—	3,5	Перпендикуляр чизиқ бўйича
			$H_2H_2P_2\delta-7-6B_4T_4$ — ён чизиқ.
$9-12$	—	1,0	P_1 нуқта билан $Я_2$ нуқта тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади ва 9,10,11 нуқталарда тўртта тенг қисмга бўлинади.
$10-13$	—	2,0	Перпендикуляр бўйича
$11-14$	—	1,8	—»»»» —»»»
Бурма	—	3,0	—»»» —»»»
Чўнтак чизигининг юқориги учи	—	4,0	$H_1 И_1 П_1-14-13-12-Я_2$ — оғ чизиғи
Ён йирмоч (шлица) нинг узунлиги	—	—	Шимнинг юқориги четидан бошлаб чизилади, чўнтак чизиги ён чизиқдан 4 см қочиб, унга параллел чизилади
Ён йирмочнинг кенглиги	10—12	10,0	—
	—	2,0	—

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формула-лари	Нағижа, см	Чизмани чизиш
B_1	<i>Шимнинг орқа ярми</i>	—	Стандарт жуссага мўлжалланган шимнинг орқа ярмидаги ϵ н чизиқнинг сон чизигидаги нуқтаси
B_7, B_{11}	—	2,5	—
$PP_3 = PP_4$	$0,5 P_1 P_2 + 2$	10,5	—
$II_3 = II_4$	$0,5 H_1 H_2 + 2$	10,75	—
$H_3 H_3 = H_3 P_4$	$0,5 H_1 H_2 + 2$	7,5	—
$PP_5 = PP_6$	—	1,0	—
$P_3 P_7 = P_4 P_8$	—	1,0	Тизза ости чизигини ҳосил қилиш: P_6 нуқта P_7 ва P_8 нуқталарга равон эгри чизиқ ёрдамида туташтирилади, чизиқ давом эттирилади ва унинг ён чизиқлар билан кесишган нуқталари P_9 ҳамда P_{10} билан белгиланади P_9, P_{10} чизиқ тўртта тенг қисмга бўлинади Ҳосил булган нуқталардан перпендикуляр чизиқчалар чиқарилади.
$P_7 P_9 = P_8 P_{10}$	—	2,0	
Витачкаларнинг очиқ ҳолдаги кенглиги	—	1,3	
Витачкаларнинг чуқурлиги	—	5,0	
15 — 16	—	1,0	15 нуқта P_9, P_4 чизиқнинг ўртасида бўлади Шимнинг орқа ярмидаги ϵ н чизигини ҳосил қилиш нуқта-си: $H_3 H_3 P_9$ ϵ н чизигининг тиззадан пастки қисми: $P_9, 15 P_4$ — ϵ н чизигининг тиззадан юқори қисми
6 — 17	—	6,5	3 — 6 чизиқнинг давомида
7 — 18	—	6,0	4 — 7 чизиқнинг давомида
8 — 19	—	5,0	5 — 8 чизиқнинг давомида $H_4 H_4 P_4$ — ён чизиқнинг тиззадан пастки қисми, $P_{10} 19$ — 18 — 17 $B_{11} T_{10}$ — ён чизиқнинг тиззадан юқори қисми
Ён йирмочнинг узунли- ги	10—12	10,0	—
Ён йирмочнинг кенглиги	—	2,0	—



3.6- расм. Галифе шимнинг чизмаси



3.7- расм. Манжетли калта шим (гольф) нинг чизмаси

қўндаланг ва вертикал витачкалар қилинади. Шим олд ярмининг бел чизигида витачка (бурма) бўлмайди.

Галифе шимнинг асосий чизмаси учун керакли ўлчов белгилари ва бошқа маълумотларни 3.1 ва 3.2-жадваллардан олиш керак; қўшимча ҳисоблашлар эса 3.4-жадвалда берилган.

Стандарт жуссали 170—100—88-размерли гавдага мўлжалланган қўшимча ўлчов белгилари: $O_{\text{тиз.ост}} = 33$ см, $O_{\text{бол.}} = 37$ см, $O_{\text{туп.}} = 23,7$ см.

Чок ҳақи: $\Pi_{\text{сон}} = 3$ см, $\Pi_{\text{сон уз.}} = 1$ см.

Гольф (3.7-расм) — тиззадан пастга тушиб, салгина солиниб турадиган почаси манжетли (тиззадан пастда тугмаланади) спорт шимидир. Шимнинг олд ва орқа ярмида витачкалари бўлгани учун почалар оёққа ёпишиб турмайди.

Бу шимнинг андазасини тайёрлаш учун керак бўладиган ўлчов белгилари ва бошқа ҳисоблашлар 3.1, 3.2 ва 3.5-жадвалларда берилган.

Стандарт жуссали, 170—100—88-размерли кишига мўлжалланган қўшимча ўлчов белгилари: $O_{\text{тиз.ост}} = 36$ см, чок ҳақи: $\Pi_{\text{сон}} = 4$ см.

3.4. Галифе шимнинг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизмани чизиш
$ТН_0$	$D_{\text{бол}} + P_{\text{бол.уз.}} - 5$	96,0	
$КП$	—	7,0	
$КН$	$0,5 КН_0$	18,0	
<i>Шимнинг олд ярми</i>			
$Б_4$	—		Шим олд ярмининг ён чизиги нуқтаси
$Я_7$	—	—	$Б_4$ нуқтадан сон чизиги томон чиқарилган перпендикулярнинг утириш чизигини кесиб ўтган нуқтаси
T_{41}	—	—	Типавий шимлар чизмасидаги T_1 нуқта витачка кенглигича силжитилади.
$Я_7, Я_{71}$	—	2,5	
$КК_1$	—	4,0	
$ПП_1$	—	2,5	
$ИИ_1$	—	3,0	
$Н_0Н_1$	—	2,0	$К_1$ нуқта $Я_{71}$ нуқтага туғри чизик ёрдамида туташтирилади ва бу чизик 3 нуқтада икки тенг қисмга бўлинади. Перпендикуляр чизик бўйича $Н_1Н_1П_1К_1Я_7T_{41}$ — ён чизик
$3 - 4$	—	5 см	
$КК_2$	$0,45 O_{\text{тиз}}$	9,25	
$ПП_2$	$0,25 O_{\text{тиз ост}}$	8,25	
$ИИ_2$	$0,25 O_{\text{бол}}$	9,25	
$Н_0Н_2$	$0,25 Ш_{\text{тўп}}$	5,9	
$К_2К_{21}$	—	1,0	
$К_{31}К_{22}$	—	7,0	$Н_2Н_2П_2К_2К_{22}Я_2$ — оғ чизиги
<i>Шимнинг орқа ярми</i>			
$Я_7Я_{72}$	$Я_7Я_{71} + 5,5$	8,0	
$К_2К_3$	—	3,0	
$П_2П_3$	—	3,0	
$И_2И_3$	—	3,0	
$Н_2Н_3$	—	5,0	$К_3$ нуқта $Я_4$ нуқтага туғри чизик ёрдамида туташтирилади: $Н_3И_3П_3К_3Я_4$ — оғ чизиги
$К_3К_4$	$O_{\text{тиз}} - К_1К_2$	—	Чизмадан олинади.
$П_3П_4$	$O_{\text{тиз ост.}} - П_1П_2$	—	
$И_3И_4$	$O_{\text{бол.}} - И_1И_2$	—	
$Н_3Н_4$	$O_{\text{тўп}} + 8 - Н_1Н_2$	—	
<i>Қўндаланг витачканинг</i>			
			$Н_4И_4К_4Я_{72}T_{10}$ — ён чизик бу чизик олд ён чизикқа нисбатан симметрик чизилади.

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизмани чизиш
очик ҳолдаги кенглиги	—	3,0	Витачка $O_{\text{тиз.ост}}$ ўлчанадиган сатҳда жойлашади.
Вертикал витачканинг очик ҳолдаги кенглиги	—	3,0	Витачка H_0 нуқтадан ўқ чизиқ (тах чизиғи) бўйича йўналган, витачканинг узунлиги 12—13 см

3.5. Гольф шимнинг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизмани чизиш
TH_0	$D_{\text{сол}} - 9$	91,0	—
H_0L	Шимнинг олд ярми	8,0	Этикнинг қўнжи устидан тушиб туриш чизиғи
$H_0H_1 = H_0H_2$	—	14,0	H_2 нуқта $Я_2$ нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади
L_2K_2	—	—	H_2 чизиқнинг тизза чизиғи ва тушиб туриш чизиғи билан кесишган нуқталари
B_4	—	—	Шим асосий чизмасидаги ён чизиқнинг сон чизиғидаги нуқтаси; B_4 нуқта H_1 нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади.
L_1K_1	—	—	H_1B_4 чизиқнинг тизза чизиғи ва тушиб туриш чизиғи билан кесишган нуқталари
B_3B_{41}	—	1,0	Бу нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади.
K_1K_{11}	—	1,0	K_1 нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади
L_1L_{11}	—	0,5	T нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади
$H_0H_{11}H_0H_{21}$	$0,25 O_{\text{тиз.ост}} + 3^*$	12,0	Шим олд ярмининг пастки нуқталари
H_{11}	$0,5 H_0H_{21}$	6,0	Витачканинг ўртаси
H_{12}	$0,5 H_0H_{11}$	6,0	—
$H_{12}a = H_{22}a_1$	—	8,0	Витачкаларнинг узунлиги; $H_{11}L_{11}K_{11}B_{41}T_4$ — шим олд ярмининг ён чизини; $H_{21}L_3K_2Я_2$ — олд оғ чизини
Олд чўнтак ўрни	—	4,0	Шимнинг юқориги чети ва ён чизигидан ҳисобланади.
Чўнтак оғзи чизигининг узунлиги	—	17,0	Ён чизиққа параллел ҳолда пастга чизилади, ён чизиққа 4 см етказилмайди

Чизмадаги белгилар	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизмани чизиш
Манжетанинг узунлиги	$O_{\text{тиз. ост.}} + 2^{**}$	38,0	
Манжетанинг кенглиги	—	4,0	
	Шимнинг орқа ярми		
B_7	—	—	Орқа ёп чизиқнинг вазияти
B_7, B_{71}	—	1,0	B_7 нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади
K_{11}, K_9	—	3,0	K_{11} нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади
L_{11}, L_9	—	2,0	L_{11} нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади
H_{11}, H_9	—	2,0	H_{11} нуқтадан ўнгга—кенгайтирилади;
			$H_9, L_9, K_9, B_{71}, T_{10}$ — орқадаги ён чизиқ
K_2, K_4	—	3,0	K — нуқтадан чапга кенгайтирилади
L_2, L_4	—	2,0	L_2 нуқтадан чапга — кенгайтирилади
H_{21}, H_4	—	2,0	H_{21} нуқтадан чапга — кенгайтирилади;
			H_4, L_4, K_4, Y_4 — орқадаги ор чизиғи
Орқадаги шаклдор чўнтакнинг вазияти	—	8,0	Шимнинг юқориги четига параллел қилиб, ён чизиқдан 6 — 7 см қочириб чизилади.
Чўнтакнинг узунлиги		14,0	
Чўнтак қопқоғининг кенглиги	—	4,0	
		3,0	Ўрта қисмида
			Қопқоғининг четларида

Э с л а т м а: Чизмада H_2 ва H_4 , H_1 ва H_9 нуқталар устма-уст тушади.

* 3 см — вятчанинг очик ҳолдаги кенглиги

** 2 см — тугмаланишга берилган чок ҳақи.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Шимлар формаси ва конструкциясига қараб қандай хилларга ажратилади?
2. Стандарт жуссага мўлжалланган шимларнинг асосий чизмаларини чизиш учун қандай ўлчов белгилари керак бўлади?
3. Стандарт жуссага мўлжалланган шим асосий чизмасининг тури қандай горизонтал ва вертикал чизиқлар билан характерланади?
4. Шимнинг олд ярмини чизиш учун қандай асосий ҳисоблашларни бажариш керак?
5. Шимнинг орқа ярмини чизиш учун қандай ҳисоблашларни бажариш керак?

6. Шим чизмасининг қайси қисмлари ва кесмалари модага боғлиқ бўлади?

7. Шим баланси қандай ҳисоблаб топилади?

8. Гавдаси (оёқлари) ҳар хил тузилишдаги кишиларга мулжалланган типавий шимларнинг андазасини тайёрлаш учун зарур ҳисоблашларда ва чизмаларнинг чизишда қандай фарқ бўлиши мумкин?

9. Оёқларнинг тузилиши қандай бўлиши мумкин? Шимнинг асосий чизмасини шундай оёқларга мослаш учун қандай қўшимча ҳисоб ва чизмалар керак бўлади?

10. Оёқларнинг тузилишдаги фарқни ҳисобга олиш учун қандай қўшимча ўлчов белгилари талаб қилинади?

11. Бриджининг одатдаги шимдан конструктив фарқини айтиб беринг.

12. Бриджининг олд ва орқа ярмини чизиш учун қандай қўшимча ҳисоблар керак?

13. Галифеининг одатдаги шимдан конструктив фарқини айтиб беринг.

14. Галифе шимнинг чизмасини тайёрлаш учун керак бўладиган қўшимча ўлчов белгилари ва ҳисоблашларни айтиб беринг.

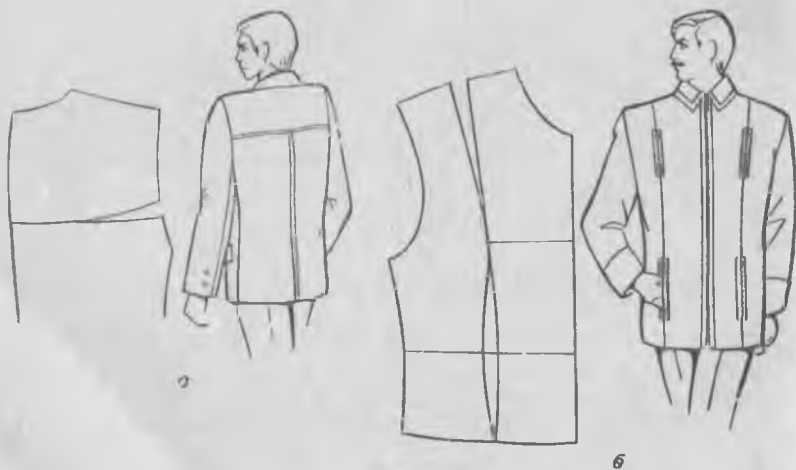
15. Гольф шимнинг одатдаги шимдан конструктив фарқини айтиб беринг.

16. Гольф шимнинг чизмасини чизиш учун қандай қўшимча ўлчов белгилари ва ҳисоблашлар керак?

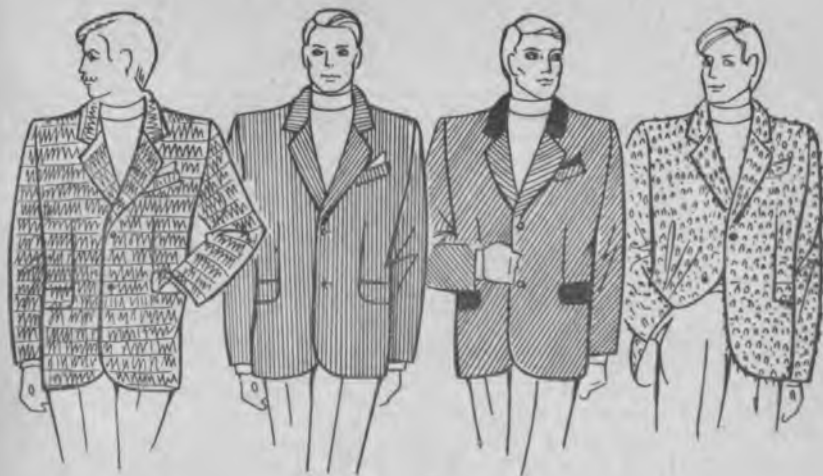
4. ТУРЛИ МАТЕРИАЛЛАРДАН ТИКИЛАДИГАН ҲАР ХИЛ МОДЕЛДАГИ ЭРКАКЛАР КИЙИМЛАРИНИНГ ЧИЗМАСИНИ ТАЙЁРЛАШ ВА УЛАРНИ ҲИСОБЛАШ

4.1. ТЕХНИК МОДЕЛЛАШТИРИШ УСУЛЛАРИ

Кийимнинг конструктив асосини чизишнинг ҳисоблаш усули умумий база формаларни ҳосил қилиш имкониятини беради; кейинчалик шу формаларга асосланиб кийимнинг янги моделлари ишлаб чиқилади.



4.1- расм. Горизонтал (а) ва вертикал (б) қисмларга бўлиш йўли билан пиджакнинг шаклини ўзгартириш



4.2- расм. Фактураси ва ранги ҳар хил материаллардан тикиш йўли билан пиджакнинг моделини ўзгартириш

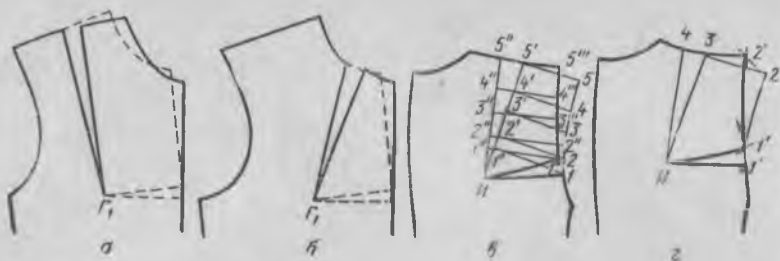
Техник моделлаштириш жараёнининг асосий элементлари қуйидагилардан иборат: витачкаларнинг ўрнини ўзгартириш, кокеткалар чизиш, асосий чизмани турли шаклдаги қисмларга бўлиш (4.1- расм), кийимнинг олд ёки орқасини кенгайтириш, бурмалар, складкалар ҳосил қилиш, ёқа ўмизининг кўриниши ва чуқурлигини, ёқа учларининг ва бутун ёқанинг ҳамда борتلарнинг шаклини ўзгартириш, чўнтакларнинг шакли, ўлчами ва ўрнини, шунингдек, белбанд (хлястик), белбоғни ўзгартириш, тўқа, илгак, тугма, «молния» каби фурнитуралардан фойдаланиш йўли билан ҳам кийимнинг кўринишини ўзгартиш мумкин.

Модель тайёрлашда ҳар хил тўқилишдаги материалларни турлича жойлаштириш, шунингдек, ранги, нақши ҳар хил материалларни қўшиб ишлатиш (комбинациялаш) усуллари ҳам барабар қўлланилса, кийимнинг кўринишини ўзгартириш имконияти туғилади (4.2- расм).

Витачканинг типавий ўрнини моделга қараб икки хил усулда — андаза ёрдамида ва график йўл билан ўзгартириш мумкин.

Андаза усули қуйидагидан иборат: кийим олд ярмининг андазасига витачканинг янги ўрни чизилади, бунда витачканинг учи кўкрак безининг энг баланд нуқтасига йўналтирилган бўлиши лозим. Андаза витачканинг янги чизиғи изидан кесилади, илгариги витачка бекитилади-да, устидан қоғоз ёпиштирилади, шундай қилинса, янги витачка бор бўйича очилиб туради (4.3- расм, а ва б).

График усулнинг икки варианты бор: перпендикуляр чизикдан фойдаланиш; ёй ва кертиклардан фойдаланиш.



4.3-расм. Витачкаларни кўчириш усуллари:

а, б — макет усули; в — перпендикуляр чизиқлар ёрдамида кўчириш усули; г — ёйлар ва кертиклар ёрдамида кўчириш усули

Перпендикуляр чизиқ усулида (4.3-расм, в) аввало витечкининг янги ўрни $И1$ чизилади. Сўнгга енг ўмизининг тегишли жойларига 1, 2, 3, 4 ва 5 нуқталар қўйилади. Витечкининг ўнг томонига шу нуқталардан перпендикуляр чизиқлар чиқарилиб, $1'$, $2'$, $3'$, $4'$ ва $5'$ нуқталар ҳосил қилинади. Витечкининг чап томонига, худди шу нуқталар тўғрисида $1''$, $2''$, $3''$, $4''$ ва $5''$ нуқталар қўйиб чиқилади. Бу нуқталардан ўнг томонга перпендикуляр чизиқлар тортилиб, чизиқлар уч тегишли равишда $1''$, $2''$, $3''$, $4''$ ва $5''$ нуқталар билан белгиланади, натижада $1^{II} - 1^{III} = 1' - 1$, $2^{II} - 2^{III} = 2' - 2$, $3^{II} - 3^{III} = 3' - 3$ ва ҳоказо кесмалар келиб чиқади.

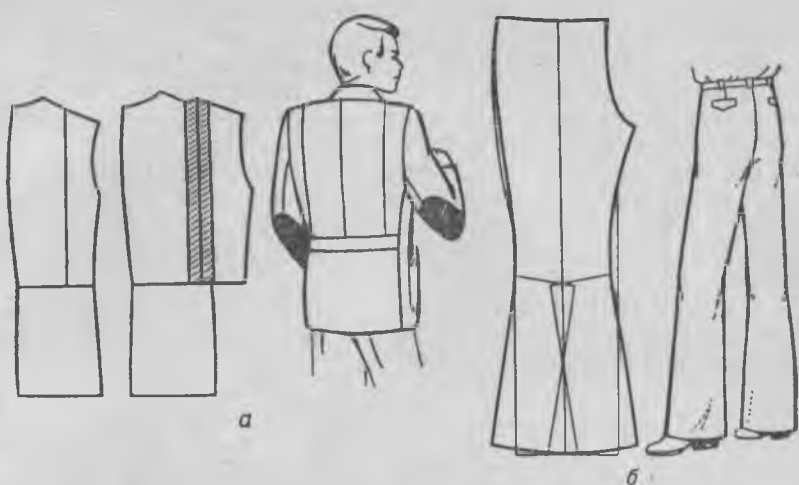
Топилган 5^{III} , 4^{III} , 3^{III} , 2^{III} , 1^{III} , $И$ ва 1 нуқталарни ўзаро туташтириб, витечкининг янги ўрни ҳосил қилинади.

Ёй ва кертиклар усулида ҳам (4.3-расм, г) витечка $И1$ нинг ўрни ўзгартирилади. Бунда $И$ нуқтадан чиққан радиус билан 1, 2, 3 ва 4 нуқталар орқали ўтайдиган ёйлар чизилади. 3 нуқта 4 нуқта билан жуфтлаштирилади-да, 4 нуқтадан 3—2 радиус билан ёй чизилади, унинг $И1$ радиус билан чизилган ёйни кесиб ўтган нуқтаси 2^1 билан белгиланади, бу — 2 нуқтанинг янги ўрни бўлади. 4 нуқтадан 3—1 радиус билан ёй чизилади, унинг $И1$ радиус билан чизилган ёйни кесиб ўтган нуқтаси 1^1 билан белгиланади, бу — 1 нуқтанинг янги ўрни ҳисобланади. Ҳосил бўлган янги нуқталар бир-бири билан туташтирилади.

Кокетка ва бўртма бахялар ҳам шу усулда чизилади.

Деталларни кенгайтириш техник моделлаштириш жараёнининг энг муҳим элементи ҳисобланади. Деталларни икки хил: параллел ва конуссимон кенгайтириш мумкин. Параллел кенгайтириш усули спорт типдаги кийимларнинг олд, орқаси ва бурмали чўнтакларини кенгайтириш учун, иккинчи усул эса шимнинг почасини кенгайтириш (клёш қилиш) учун қўлланилади.

Деталларни параллел кенгайтиришда (4.4-расм, а) асосий деталга бурманинг ўрни чизилиб, деталь шу чизиқ изидан кесилади-да, бурманинг икки кенглигича сурилади.



4.4- расм. Деталларни кенгайтириш:

а — параллел кенга тириш; б — конус-симон кенгайтириш

Конуссимон кенгайтириш усулида (4.4- расм, б) деталь тасма-тасма қилиб кесилади-да, тасмаларнинг учлари керилади, юқориги нуқталари эса жуфтлаштирилади ёки четлари устмас-уст қўйилади (торайтирганда).

Формани ички томондан ишлаб чиқиш жараёни уни ўзгартириш, ёқа ўмизи, ёқа бортларнинг пастки учлари (этаги) ўлчамларини ҳамда шаклини, барларнинг кенглиги ва ҳоказоларни ўзгартириш ишларини ўз ичига олади.

Барларнинг кенглиги $Ш_6$ қуйидаги формула бўйича ҳисобланади: бари ўртадан тугмаланалиган ва пардоз баҳяси бўлмаган кийимлар учун — $Ш_6 = 0,75 D_{\text{туг}} + (0,5 — 1,5)$;

баридagi измалар (ва тугмалар) ўрни ўзгартирилган кийимлар учун — $Ш_6 = 0,5p + 0,75 D_{\text{туг}} + Ш_{\text{бах}}$; бунда $Ш_6$ — барнинг кенглиги, $D_{\text{туг}}$ — тугманинг диаметри, p тугмалар оралиғи, $Ш_{\text{бах}}$ — пардоз баҳянинг кенглиги.

Гавдага ёпишиб турадиган бичимли кийимда изма ва тугмалар ўрни кўкрак, бел ва сон чизиқларига мос ҳолда ўзгартирилади. Тўқис бичимли кийимда измалар ўрни чўнтак ўйғи ва бел чизиғига нисбатан ҳар хил баландликда (моделга боғлиқ) белгиланади. Измалар кийимнинг чап барига очилади; изманинг узунлиги тугма диаметридан 2—3 мм каттароқ бўлади.

Ёқа қайтармасининг шакли модель бўйича аниқланади; бунинг учун ёқа қайтармасини энг юқориги изма сатҳидан 1—2 см баландроқдан бошланган буклаш чизиғи бўйича қайириш керак, шунда унинг юқориги томони ёқа ўмизи чизиғининг энг юқориги учидан стойка баландлигича берироқда бўлади.

Пиджак барининг этак қисми (пастки бурчаги)га, кўпинча, думалоқ шакл берилади, барнинг шакли аниқ чиқиши (яъни бурчаги дум-думалоқ бўлиши) учун уч нуқта белгиланади: думалоқланиш нуқтаси, бар чизигиши кесиб ўтиш нуқтаси ва этак чизигидаги нуқта. Шу нуқталар эгри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтирилиб, барнинг контури ҳосил қилинади.

Бортнинг шакли чўнтак қопқоғи, чўнтак ҳамда ёқанинг шаклига композицион жиҳатдан мос келиши лозим. Ёқанинг шаклини ўзгартирганда унинг ўмизга чоклаб тикиладиган чизигининг ҳамда стойканинг узунлиги ва шакли ўзгаришсиз қолиши керак.

Пардоз (безак) деталларнинг шакли ва ўлчамлари, ўрни кийим моделининг умумий композицион ечимига боғлиқ ҳолда мода бўйича белгиланади (4.5- расм).



4.5- расм. Техник моделлаштириш усулида олинган конструктив асосдаги пиджак модели

4.2. ТУРЛИ МОДЕЛДАГИ ЭРКАКЛАР КИЙИМИНИНГ АНДАЗАСИНИ ТАЙЁРЛАШ

Моделнинг ўзига хос жиҳатларини эскиздан асосий чизмага кўчириш учун энг аввало эскизга (4.6- расм) тўғри чизиқ (X, Y) ёки эгри чизиқ ($X' Y'$) дан иборат координаталар чизилади. Абсциссалар ўқи (X) одатда бел чизигида, ординаталар ўқи (Y) бар чизигида жойлашади. Тайёрланаётган модель узеллари ва айрим деталларининг ўлчамлари ҳамда чизмадаги вазияти қўйидаги формула бўйича топилади: $y = Kx$,

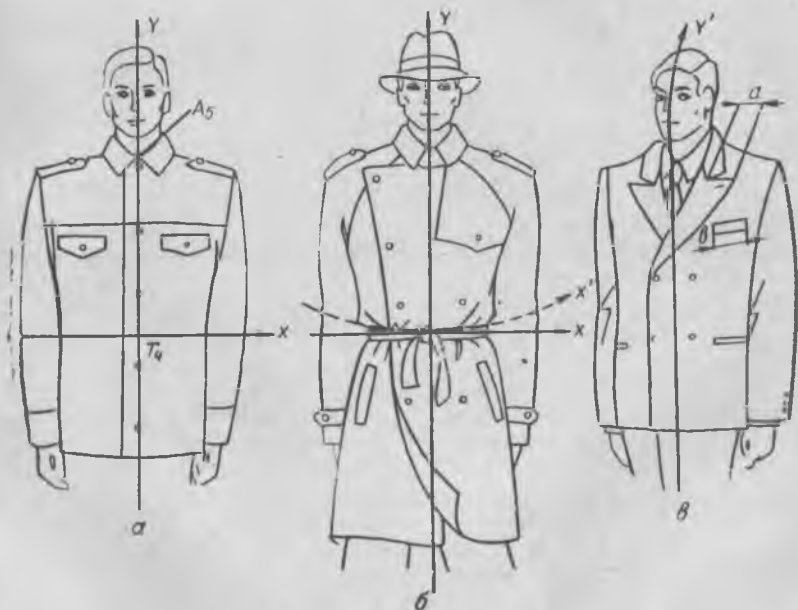
бунда y — чизмадаги деталь ёки узелнинг ўлчами, x — модель детали ёки узелининг эскиздаги ўлчами; K — масштаб коэффициент; бу коэффициент деталнинг асосий чизмада берилган табиий ўлчами (y) нинг модель эскизидаги шундай ўлчами (x) га нисбати билан белгиланади: $K = y_1/x$.

Моделга хос ўзгаришларни асосий чизмага кўчириш тартиби қўйидагича:

база асос танланади;

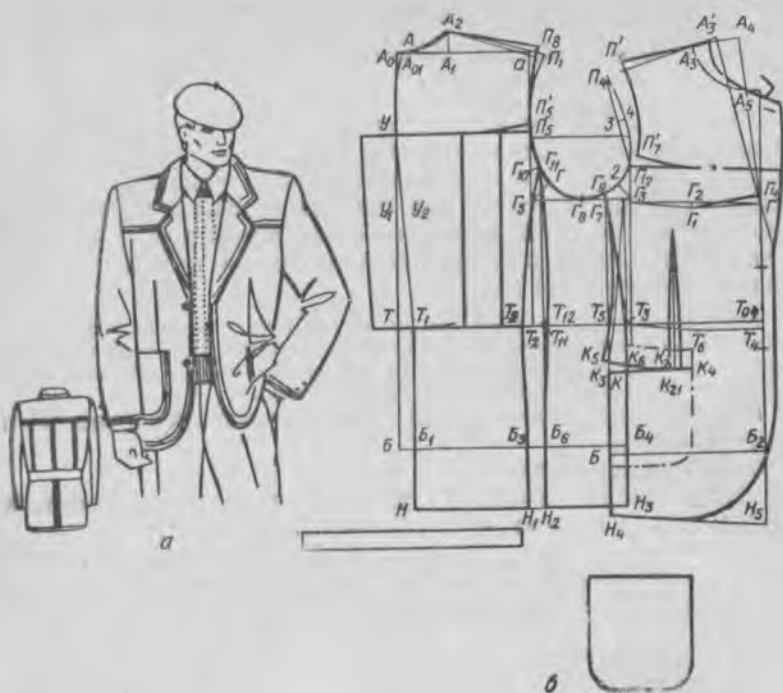
ташқи контур чизиқлари ўзгартирилади (елка чизиги, ёқа ўмизи чизиги ва бошқаларга аниқлик киритилади);

чўнтаклар, бўртма бахялар, йирмочлар, ёқа қайтармаси, бортлар, шунингдек, моделнинг бошқа конструктив деталлари ва безакларининг ўрни чизилади;



4.6- расм. Кийим моделида ўқ чизиқлар тортиш:

a — тўғри чизиқли координаталар; b — эгри чизиқли координаталар; v — деталнинг ўлчамини аниқлаш



4.7-расм. Спорт типдаги пиджак:

а — пиджакнинг модели; *б* — пиджакнинг чизмаси

кийимнинг орқа ва олд витачкаларининг ўрни тегишлича ўзгартирилади;

деталлар, зарур бўлишига қараб, параллел ёки конуссимон кенгайтирилади.

4.2.1. СПОРТ ТИПИДАГИ ПИДЖАК

4.7-расм, *а* да гавдага қисман ёпишиб турадиган бичимли, бари ўртадан тугмаланадиган, икки изма-икки тугмали, спорт типдаги пиджак тасвирланган. Унинг ёқаси қайтарма ёқа бўлиб, чап томондаги ёқа қайтармасида йўрмалган пардоз измаси бор. Пиджакнинг олд ва орқаси кокеткали, орқасига складкалар солинган, бели кесилган ва белбанди бор. Чўнтаклар қопламали. Енглар икки чокли бўлиб, ўмизга чокланган. Енг учидаги йирмочларга иккитадан безак тугма қадалган.

Ёқанинг чети, бортлар, пиджакнинг этаги, кокеткалар чети, белбанд, орқанинг ўрта чизиги, қоплама чўнтакларнинг четлари бахялаб безатилган: бахяларнинг биринчи қатори деталнинг четидан 0,1—0,2 см, иккинчи қатори 0,7 см масофадан ўтган.

Бундай пиджакни ип газламадан, ип аралаш жундан тўқилган тўкли ёки пахмоқ материалдан кишиш тавсия этилади.

Пиджакнинг чизмаси (4.7-расм, б) стандарт методда чизилади. Чизманинг ўзига хос томонлари қўйидагилардан иборат: орқадаги витачкалар ва пиджак олдининг дазмоллаб мослаш бурчаги кокеткага кўчирилган. Орқанинг бел чизиги кесик. Орқанинг ўрта қисми параллел йўналишда 8 см кенгайтирилган. Олд ён витачка типавий конструкциядагига нисбатан 3 см пастроқ туширилган.

Белбанднинг ўлчами: узунлиги орқадаги бел чизигининг узунлиги минус 1 см га тенг, эни — 4 см. Қоплама чўнтаклар моделга мос. Ёнг ва ёқанинг чизмаси типавий.

4.2.2. ТЎҒРИ БИЧИМЛИ ПАЛЬТО

48-расм, а да тўғри бичимли, учта измали, олтита тугмали, қайтарма ёқали пальто тасвирланган. Пальтонинг чап томондаги ёқа қайтармасида йўрмалган пардоз измаси бор. Орқадаги ўрта чизиқ бўйлаб этаккача қарама-қарши складка солинган. Пальтонинг чўнтаклари қопламали ва чўнтакнинг устки четига горизонтал планка тутилган. Ёнги икки чокли ва ўтқазма. Ёнг учи тор тасма кўринишидаги пардоз деталь — пат билан безатилган, тасманинг бир учи олд чокка қистириб тикилган, иккинчи учи ёнгга тугма ёрдамида бириктирилган. Пальтонинг белбоғи ёнгил ва олд томондан боғлаб қўйилади. Ёқанинг чети, бортлар, этак, ёнг учидаги тасма (пат), чўнтакларнинг ва белбоғнинг четлари бахялаб безатилган, бахялар деталнинг четидан 1,2 см қочириб тикилган.

Бундай пальтони тоза жундан тўқилган пальтобоп юпка мовутдан кишиш тавсия этилади.

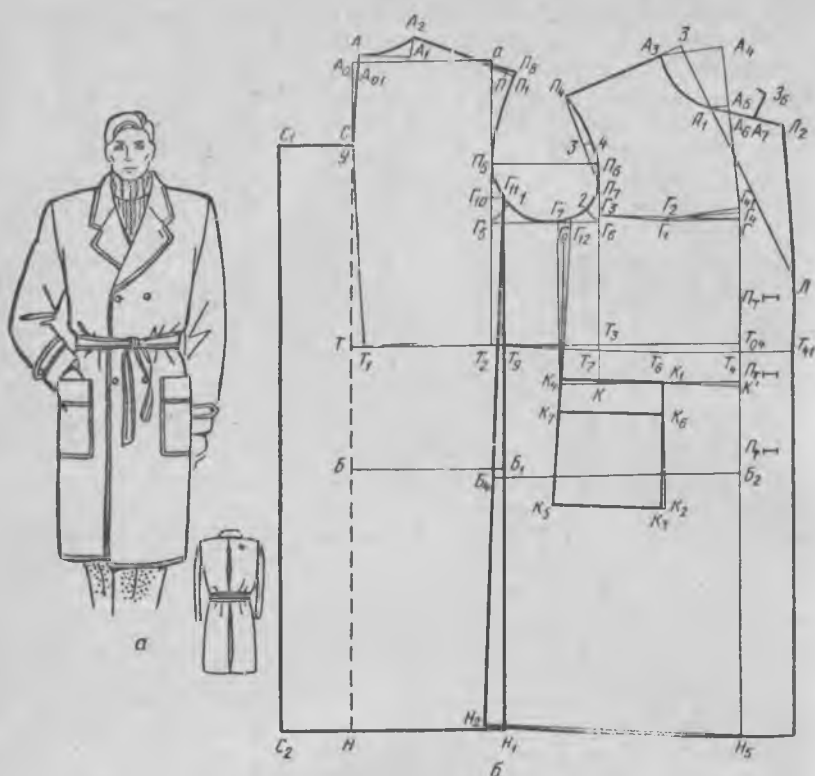
170—100—88-размерли пальто деталларининг чизмаси учун керак бўладиган ўлчов белгилари 2.8-жадвалда, конструктив чок ҳақи 2.12-жадвалда, конструкциянинг дастлабки ҳисоби эса 2.13-жадвалда берилган.

Тўғри бичимли пальто деталларининг чизмалари ЦНИИШП типавий методикаси бўйича чизилади [13]. Пальто олд ярмининг чизмасини моделга мослаб ўзгартирганда қориннинг баландлигини ҳисобга олувчи витачкаларнинг кенглиги қисман ёнг ўмизига ($1\frac{1}{3}$) ва қисман кўкрак чизигига ва озгина қисми чўнтаклар чизиги (K_1K_4) га кўчирилади (4.8-расм, б га қараңг).

Эркаклар пальтосининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар 4.1-жадвалда берилган.

4.2.3. ҚИШКИ КУРТКА

4.9-расм, а да тўғри бичимли, этагидан то ёқасигача «молия» тутилган, спорт типдаги куртка тасвирланган. Унинг ёқаси қайтарма стойка. Орқаси чоксиз. Ён чўнтаклари ўймали



4.8- расм. Эркактларнинг тўғри бичимли пальтоси:

а — пальтонинг модели; б — пальтонинг чизмаси

ва чўнтак оғзига тор тасма бостириб тикилган. Енглари бир чокли бўлиб, енг ўмизига енг бошини бурмасдан чокланган. Енг учига трикотаждан манжета тикилган. Куртканинг авраси билан астари орасида совуқ ўтказмайдиган қатлами (бир қават синтепон) бор. Куртканинг орқаси, олди ва енглари бахялаб пардозланган.

Бундай курткани нам ўтказмайдиган ва шамол таъсиридан ҳимоялайдиган плашчбоп материалдан тикиш тавсия этилади.

170 — 100 — 88- размерли, спорт типдаги, тўғри бичимли куртканинг чизмасини чизиш учун керак бўладиган ўлчов белгилари 2.8-жадвалда берилган. Қуйидаги қўшимча ўлчов белгиларидан ҳам фойдаланилади: $B_{ор.ум.}$ — бўйин нуқтасидан кўкрак айланаси чизигигача бўлган масофа (170 — 100 — 88- размер учун $B_{ор.ум.} = 20,9$ см) ҳамда $O_{бл.}$ — билак айланаси (170 — 100 — 88- размер учун $O_{бл.} = 18,2$ см).

Конструкцияни ҳисоблаш учун қуйидаги конструктив чок ҳақлари қабул қилинган: $P_{ел.а.п.л.} = 20,8$; $P_{ор} = 2,6$; $P_{олд} = 4$;



4.9- расм. Ватинли куртка:

а — куртканинг модели;
б — кўйлак типдаги ен-
нинг чизмаси; в — куртка
олди ва орқасининг чизма-
си; г — тик ёқа (стойка)
нинг чизмаси

$$\begin{aligned}
 P_k &= 12; P_{\text{ор. бел. уз}} = 1; P_{\text{ор. ёқа}} = 1; P_{\text{ор. ум. кенг}} = 2; \\
 P_{\text{ор. ёқа бал.}} &= 0,64; P_{\text{ор. ел.}} = 2,3; \\
 P_{\text{ум. чуқ.}} &= 5,5; P_{\text{ц. к.}} = 1,2; P_{\text{ор. бел. уз.}} = 5; P_{\text{олд. ел.}} = 6; \\
 P_{\text{бил.}} &= 16,8.
 \end{aligned}$$

Дастлабки ҳисоблашлар:

$$\begin{aligned}
 Ш_{\text{енг}} &= O_{\text{ел.}} + P_{\text{ел. айл}} = 32,2 + 20,8 = 53; \\
 Ш_{\text{ор.}} &= Ш_{\text{ор.}} + P_{\text{ор.}} = 20,4 + 2,6 = 23; \\
 Ш_{\text{олд.}} &= Ш_k + P_{\text{олд.}} = 19 + 4 = 23; \\
 Ш_{\text{ум}} &= C_k + P_k - Ш_{\text{ор.}} - Ш_{\text{олд.}} = 50 + 12 - 23 = 16 \text{ см.}
 \end{aligned}$$

4. 1. Тўғри бичимли эркаклар пальтосининг чизмасини чизиш учун ҳисоблашлар

Чизмадаги белги	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа см	Чизма чизиш
TA_0	Бўйин нуқтасининг ўрни	$D_{ор. уз} + P_{ор. бел. уз} + U_p$	45,6	T нуқтадан юқорига вертикал бўйича
A_0U	Оркадаги ўрта чизиқнинг қиялиги бошланган жой	$0,3 D_{ор. уз.}$	13,4	A_0 нуқтадан пастга вертикал бўйича
$TБ$	Сон чизиги вазияти	$0,5 D_{ор. уз.} - 2,5$	19,8	T нуқтадан пастга вертикал бўйича
TT_1	Оркадаги ўрта чизиқнинг силжитилиши	2,2 см (ўзгармай ди)	2,2	T нуқтадан ўнгга
A_0A_{01}	Оркадаги ўрта чизиқнинг A горизонтал чизиқда силжитилиши	$P_{г. х} - Г_{бел I} - 0,3$	0,6	A_0 нуқтадан ўнгга
$A_{01}A$	Орка ўрта қисмининг кўтарилиш баландлиги	$P_{ор. ёқа. сал.}$	1,5	A_0U тўғри чизиқнинг давомиди
$АН$	Пальтосининг узунлиги	$D_k + U_p$	110,5	A нуқтадан пастга $AУН$ чизиқ бўйича
AA_1	Орка ёқа ўмизининг кенглиги	$C_6 / 3 + P_{ор. ўм. кенг}$	8,7	A нуқтада $AУ$ чизиққа перпендикуляр бўйича
A_1A_2	Орка ёқа ўмизининг баландлиги	$0,15 C_6 + P_{ор. ёқа}$	3,44	A_1 нуқтада AA_1 чизиғига перпендикуляр бўйича
R_1	Орка елка нуқтаси	$Ш_{ел. қ} + 1,7$	17,0	A_2 нуқтадан чиқадиган 1-ёй
R_2	Шунинг ўзи	$(B_{ел. қ.} - 1,5) + P_{ор. ел.} + 0,5 P_{ўм. уз.} + U_p$	50,5	T_1 нуқтадан чиқадиган 2-ёй
$ПП_1$	Орка елка чизиғининг ўрни	Модель бўйича	1,2	A_2P чизиғининг давомиди
P_1P_8	Елка нуқтасининг кўтарилиши	—	0,7	P нуқтадан юқорига
A_0A	Орканинг кенглиги	Дастлабки расчётдан олинади	23,0	A_0 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
T_2T_3	Енг ўмизининг кенглиги	Шунинг ўзи	15,8	T_2 нуқтадан ўнгга горизонтал бўйича
T_3T_{04}	Қийим олдининг кенглиги	—	22,5	T_3 нуқтадан ўнгга горизонтал бўйича
Δ	Ёрдамчи қийматлар	$0,5[(d_{олд-ор. бел} + Г_{бел I}) - d_{олд-ор. к.}]$	2,0	
$T_{04}T_4$	Олд бел чизиғининг ўрни (вазияти)	$T_{04}T_3 - (Ц_k + П_{ц. к.}) \Delta$		
T_4T_6	Кукрак марказининг бел чизигидаги ўрни	$(B_{к. б.} - B_{бел. чиз})$ $Ц_k + П_{ц. к.}$	1,6 12,4	T_{04} нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича T_4 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
T_4B_2	Сон чизиғининг ўрни	$0,5 D_{ор. ўм.}$	19,8	T_4 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича

Чизмадаги белги	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа см	Чизма чизиш
$T_4Г$	Кукрак марказининг бар чизигидаги ўрни	$(D_{\text{олд. бел}} - B_k) + 0,5$ $P_{\text{олд. б. уз.}} + \Delta p$	21,9	T_3 нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
$ГГ_4$	Қийим олд ярмининг силжитилиши	$Г_1Г_2 + \Delta p (Г_1Г_2 = 0,4\text{см})$	1,6	$Г$ нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
$ГГ_1$	Кукрак марказининг $Г$ горизонтал чизиқдаги ўрни	$Ц_k + P_{\text{л. к.}}$	12,4	$Г$ нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
$T_6Г_1 A_3$	Олд ёқа ўмизи чизигининг ўрни	$D_{\text{олд. б. л}} + [D_{\text{ор. уз л}} - (D_{\text{ор. уз л}} - P_{\text{ор. б. уз.}} - \Delta p)] + P_{\text{олд. б. уз.}} + \Delta p$	49,3	T_6 нуқтадан юқорига $Г_1$ нуқта орқали
$A_2 A_4$	Ёрдамчи нуқта	$AA_1 + 1$	9,7	Бар чизигига чиқарилган перпендикулярда кукрак чизигидан юқорида нуқтадан пастга
$A_4 A_6$	Олд ёқа ўмизининг чуқурлиги	$0,45 C_6 + 1$	10,1	
R_3	Олд елка нуқтаси P_4 нинг ўрни	$A_2 P$	17,0	A_2 нуқтадан чиқадиган 1-ёй
R_4	— — —	$(B_{\text{олд. ел.}} + 1,5) + P_{\text{олд. ел.}} + 0,5 P_{\text{ўм. уз.}} + 0,5 + \Delta p$	51,8	T_4 нуқтадан чиқадиган 2-ёй
$T_2 P_5$	Орка енг ўмизидаги ёрдамчи нуқта	$28 - 30 \text{ см ўзгармайди}$	30,0	T_2 нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
Δl	Енг ўмизи ўйиғи	$0,5 (P_1 P_6 - P_4 P_6)$	1,5	
$P_1 P_6 Г_6$	Енг ўмизининг чуқурлиги	$0,56 D_{\text{ўм}} - 0,5 Ш_{\text{ўм}} + \Delta l$	24,1	Эгри чизиқ бўйича P_1 нуқтадан P_6 нуқтагача сўнгра вертикал чизиқ бўйича пастга
$Г_6 Г_8$	Енг ўмизи чизигини чизиш учун ёрдамчи нуқта	$0,5 Ш_{\text{ўм}} + 1$	8	$Г_6$ нуқтадан уннга горизонтал чизиқ бўйича
$Г_6 l$	Енг ўмизи чизигини чизиш учун ёрдамчи нуқта	$0,15 Ш_{\text{ўм}} + 1,5$	3,7	$Г_6$ нуқтадан биссектриса бўйича
$Г_6 2$	— — —	$0,15 Ш_{\text{ўм}}$	2,2	$Г_6$ нуқтадан биссектриса бўйича
$3-4$	— — —	$0,5 - 0,8$	0,6	$P_4 P_6$ кесмага чиқарилган перпендикулярнинг уртасида /нуқта 3/
$Г_6 Г_{10}$	— — —		3,0	$Г_6$ нуқтадан юқорига вертикал бўйича
$Г_6 P_7$	Олд енг ўмизи чизигининг вертикал чизиққа уриниш нуқтаси	$3,5 - 5,0$	5,0	$Г_6$ нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича

Чизмадаги белги	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизма чизиш
$\Gamma_{10}\Gamma_{11}$	Ён чокнинг енг умизи чизигидаги ўрни	—	2,2	Γ_{10} нуқтадан ўннга горизонтал чизиқ бўйича
T_2T_9	Ён чизиқнинг енг умизи чизигидаги ўрни	Модель бўйича	2,0	T_2 нуқтадан ўннга горизонтал чизиқ бўйича
BB_1	Орқа сон чизигининг кенглиги	$TT_9 - HH_1$	25	B ва H нуқталардан ўннга горизонтал чизиқ бўйича
B_2B_4	Кийим олдининг сон чизиги тўғрисидаги кенглиги	$C_{сон} + P_{сон} - BB_1$	35,6	B_2 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
T_7K	Чўнтак чизиги ўрни	$T_4K^I = 4$ см	4	T_7 ва T_4 нуқталардан пастга вертикал чизиқ бўйича
K^IK_1	Чўнтакнинг олд чети	—	12,5	K_2 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
K_1K_2	Чўнтакнинг узунлиги	Модель бўйича	20	K нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
K_2K_3	Чўнтак пастки четининг силжитилиши	—	0,7	K_2 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
K_1K_4	Чўнтакнинг кенглиги	Модель бўйича	18,0	K_1K чизиқ бўйича чапга
$K_1K_6 = K_4K_7$	Чўнтак қопқоғининг кенглиги	—	4,0	K_1 ва K_4 нуқталардан пастга
$CC_1 = HC_2$	Орқадаги складканин кенглиги	—	12,0	K_1K_3 ва K_4K_5 кесмалар бўйича
T_0T_{41}	Барнинг кенглиги	—	12,0	H ва C (J) нуқталардан чапга горизонтал чизиқ бўйича
				T_4 нуқтадан ўннга

Э с л а т м а. Еқа қайтармаси модель бўйича ҳосил қилинади. Еқанинг ҳамда икки чокли енгининг чизмасини чизишда типавий ҳисоблашга амал қилинади (2. 6-параграфга қараңг).

Қишки куртка деталларининг чизмаларини чизиш учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаб чиқаришда ва чизмани чизишда ЦНИИШП (ККУМ) типавий методи қўлланилади, лекин кийимнинг бичими бир оз ўзгартирилади ва моделга хос ўзгартиришлар киритилади (4.2-жадвал). Конструкциянинг ўзига хослиги шундаки, кийимда ён чоклар бўлмайди (агар шунга зарурат туғилса) ва енг бошининг формаси кўйлак типига қилинади. Куртканинг олд ярми тегишли форма касб этиши учун унинг қўлак чизиги (қўшимча равишда) ва чўнтак чизиги (K_6K_9) керагича силжитилади (4.9-расм, б). Конструктив чок ҳақлари каттагина бўлган, тўқис бичимли кийимлар учун қорин баландлигини ҳисобга олувчи витачкаларнинг очиқ ҳолдаги кенглигини кўпи билан 1 см қилиб олиш мумкин.

4. 2. Қишлоқ кўртка деталларининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар
(4. 9-расм, б, в, г га қаранг)

Чизмадаги белгилар	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизма чизиш
TA_0	Бўйин нуқтасининг ўрни	$D_{ор.уз.} + P_{ор.б.у.} + U_p$	46,0	T нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
$TБ$	Сон чизиги ўрни	$0,5 D_{ор.уз.} - 2,5$	19,7	T нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
A_0A	Орқа ўрта қисмининг кутарилиш баландлиги	$P_{ор.ёқа.бал.}$	1,0	A нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
$A_0У$	Орқа ўрта чизигининг қиялиги бошланган жой	$0,3 D_{ор.уз.}$	13,4	A_0 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
TT_1	Орқа ўрта чизигининг силжитилиши	—	2,2	T нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
$АН$	Буюмнинг узунлиги	$D_k + U_p$	80	T нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
AA_1	Орқа ёқа ўмизининг кенглиги	$C_6 / 3 + P_{ор.ўм.кенг.}$	8,8	A нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
A_1A_2	Орқа ёқа ўмизининг баландлиги	$15 C_6 + P_{орқа.ёқа.бал.}$	3,2	AA_1 чизиққа чиқарилган перпендикуляр бўйича
R_1	Орқа елка P нуқтасининг ўрни	$Ш_{ел.қ.} + 0,7$	17,0	A_2 дан чиқадиган 1-ёй
R_2	Орқа елка нуқтасининг ўрни	$(B_{ел.қ.} - 1,5) + P_{ор.ел.} + 0,5 P_{ўм.уз.} + U_p$	50,5	T_1 нуқтадан чиқадиган 2-ёй
$A_0Гс$	Кўкрак чизиги (енг ўмизининг чуқурлиги)	$B_{ор.ўм.} + P_{ўм.чуқ.}$	26,4	A_0 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
$ГсГ$	Буюм кенглиги	$Ш_{ор.} + Ш_{ўм.} + Ш_{олд.}$	62,0	$Гс$ нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
$Г_4T_0 = ГГ_1$	Кўкрак марказининг ўрни	$Ц_k + Ц_{цк}$	12,4	T_1 нуқтадан чапга, бел чизигида; $Г$ нуқтадан чапга, кўкрак чизигида
$ГГ_4$	Қийим олд ярмининг кўкрак чизигида силжитилиши	Формага боғлиқ	0,6	$Г$ нуқтадан юқорига
$Г_4Г_{41}$	Қорин баландлиги ҳисобига ҳосил қилинган витечканинг ўрнини ўзгартириш йўли билан олдин қўшимча равишда силжитиш	—	0,4	$Г_4$ нуқтадан юқорига; $Г_{41}$ нуқтага туташтирилади ва $Г_{41}$ нуқтадан шу чизикка перпендикуляр чиқарилади

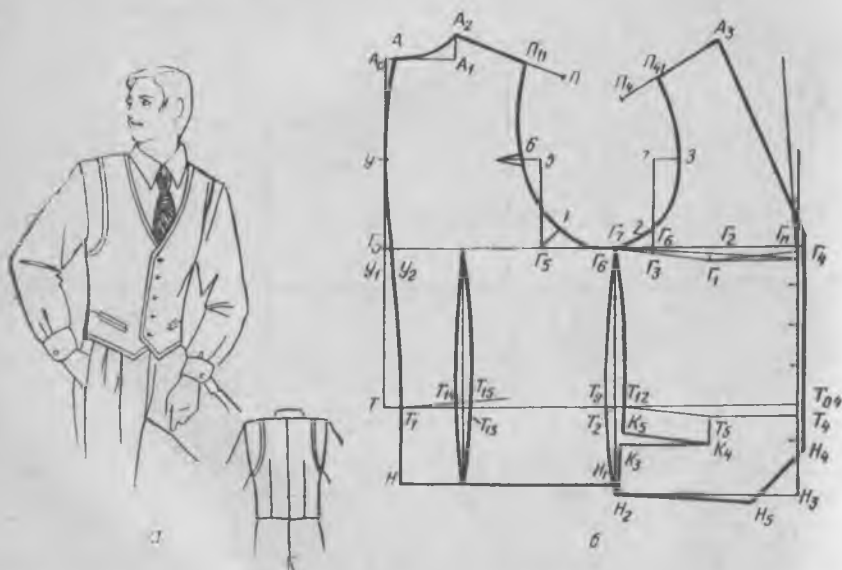
Чизмадаги белгилар	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизма чизиш
$\Gamma_4\Gamma_1$	Чизма чизиш учун ёрдамчи нуқта	AA_1	8,8	Қўкрак чизигидан юқорида бар чизига параллел
$T_6\Gamma_1A_3$	Олд ёқа умизининг энг баланд нуқтаси	$D_{6. ол. бел} + [D_{ор. уз} - (D_{ор. уз1} \text{ фак} - P_{ор. бел. уз.} - U_p)] + P_{олд. бел. уз.} + U_p$	49,3	T нуқтадан юқорига, Γ_1 нуқта орқали то $\Gamma_6\Gamma_1$ чизиқ билан кесишгунча
A_3A_4	Ёқа умизини чизиш нуқтаси	$AA_1 + 0,5$	9,3	A_3 нуқтадан ўнгга перпендикуляр чизиқ бўйича
A_4A_5	Олд ёқа умизининг пастки нуқтаси	A_3A_4	9,3	A_4 нуқтадан A_3A_4 кесмага тенг радиуси билан чизилган ёй бўйича
R_3	Олд елка нуқтаси	A_2P	17,0	A_3 нуқтадан чиқадиган 1- ёй
R_4	P_4 нинг ўрни	$(B_{олд. ел. қ.} + 1,5) + P_{олд. ел.} + 0,5P_{ум. уз.} + 0,5 + U_p$	51,8	T_4 нуқтадан чиқадиган ёй
$\Gamma_5\Gamma_8 = \Gamma_8\Gamma_6$	Ён чизиқ (чок) нинг энг умизига тақалган юқориги қисми	$0,5\Gamma_5\Gamma_6$	8,0	Γ_5 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
T_2P_5	Орқа энг умизининг $a\Gamma_2$ вертикал чизиққа уриниб ўтиш нуқтаси	—	30,0	T_2 нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
Γ_6P_7	Слд энг умизининг $a\Gamma_2$ вертикал чизиққа уриниб ўтиш нуқтаси	—	6,0	Γ_6 нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
Γ_6I	Ёнг умизини чизиш учун ёрдамчи нуқталар	$0,15Ш_{ум} + 1$	3,4	$a\Gamma_5\Gamma_6$ бурчак биссектрисаси бўйича
Γ_6^2	—»—	$0,15Ш_{ум}$	2,4	$P_7\Gamma_6\Gamma_8$ бурчак биссектрисаси бўйича
T_1H_3	Бар чизигининг пастки қисми	$TН + 1$ (чизмадан олинди)	33,0	T_4 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
H_4H_5	Олд бар чизигининг қиялиги	—	1,0	H_4H_5 кесманинг ўртасида, ўнга перпендикуляр бўйича
T_8K	Чўнтакнинг юқориги чети	—	4,0	T_6 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
T_3K_1	Чўнтакнинг пастки чети	Моделга боғлиқ	17,5	T_3 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича, K нуқта K_1 нуқтага ту-

Чизмадаги белгилар	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Нати- жа, см	Чизма чизиш
$MM_4=M_1M_5$	Қайтарма ёқа стой- касининг кенглиги	—	16,0	гаштирилади, ҳо- сил булган чизиқ- да чўнтак оғзи- нинг узунлиги белгилаб қўйила- ди
$MM_1=M_4M_5$	Қайтарма ёқа стой- касининг узунлиги	$l_{ор.} + l_{олл}$ (кийим олди ва орқаси- нинг чизмаларидан оли- нади)		М ва M_1 нуқта- лардан пастга вертикал чизиқ- лар буйича
O_1O_2	Қўйлак типдаги енг бошининг ба- ланглиги	$0,15C_k + P_{зм.чук.}$	13,5	М ва M_1 нуқта- лардан уннга го- ризонтал чизиқ буйича
O_1H	Енгининг узунлиги (дастлабки)	$L_{енг} + l + y_p$	68,0	O_1 нуқтадан паст- га вертикал чизиқ буйича
HH_1	Енгни манжета кенг- лигича қисқартиш	—	8,0	H нуқтадан юқо- рига вертикал чи- зиқ буйича
$H_1H_2=H_1H_3$	Енг учининг кенг- лиги	$0,5(O_{бил.} + P_{бил.})$	17,5	H_1 нуқтадан уннга ва чапга горизон- тал буйича
$H_3H_4=H_3H_7$	Енг учи чизигини ҳосил қилиш учун ёрдамчи нуқталар	$0,25H_2H_3$	4,4	H_2 нуқтадан ун- га ва H_3 нуқтадан чапга горизонтал буйича
$H_4H_6=H_7H_5$	—	—	0,5	H_4 нуқтадан юқо- рига ва H_1 нуқта- дан пастга верти- кал буйича
P_1P_2	Енгининг умиз туғри- сидаги кенглиги	$O_{ел} + P_{ел.айл}$	53,0	O_2 нуқтадан чапга ва уннга 26,5 см дан
$P_13=3-2=$ $=2-1=1-0$ $O_14=4-5=$ $=5-6=6P_2$ $3-31$	Енг боши чизигини ҳосил қилиш учун ёрдамчи нуқталар	Енгининг чизмаси буйича		P_1O_1 ҳамда O_1P_2 чизиқларда
$2-21$	Енг боши чизигини ҳосил қилиш учун керак буладиган ёр- дамчи нуқталар	—	0,3	P_1O_1 кесмага чи- қарилган перпен- дикуляр чизиқда
$1-11$ $4-41$	Енг боши чизигини ҳосил қилиш учун керак буладиган ёр- дамчи нуқталар	—	1,3 0,9	O_1P_2 кесмага чи- қарилган перпен- дикулярда

Чизмадаги белгилар	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа см	Чизма чизил
5—51	—»—	—	0,5	—»—
6—61	—»—	—	1,7	—»—
$P_17=P_28$	Енгнинг ён зиҳлари- ни ҳосил қилиш учун керак бўлади- ган ёрдамчи нуқта	—	1,2	Р ва Р нуқталар- дан пастга тўғри чизиқ бўйича
7—71=8—81	—»—	—	1,5	7 нуқтадан ўнгга 71 нуқта, 8 нуқта- дан чапга 81 нуқта— 7—8 горизон- тал чизиқ бўйича, $P_1, 7, H_2$ нуқталар ўзаро ҳамда $P_2, 8,$ H_3 нуқталар ўза- ро равион эгри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, енг ён чизиқлари ҳосил қилинади

4. 2. 4. Жилетка

4. 10-расм, а да эркакларнинг гавдага ёпишиб турадиган ўртадан тугмаланадиган, олти измали-олти тугмали, ёқасиз жилеткаси тас-



4.10-расм. Эркаклар жилеткаси:

а — жилетка моделининг эскизи; б — конструкциянинг чизмаси

4. 3. Эркалар жилеткасининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар

Чизмадаги белгилар (4.10-расм, б)	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа см	Чизма чизиш
TA_0	Бўйин нуқтасининг ўрни Орқадаги ўрта чизиқнинг қиялиги бошланган жой	$D_{ор.уз.} + P_{ор.уз.} + U_p$ $0,3 D_{ор.уз.}$	45,3 13,4	Т нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича A_0 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича ($U'U_1 = A_0U$) A_0 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
A_0A	Орқадаги ўрта чизиқни A_0 нуқтадан горизонтал бўйича силжиши	$P_{г.хол} - G_{сел} - 0,3 - U_1U_2$	0,7	
TT_1	Орқадаги ўрта чизиқнинг бел чизиги туғрисидаги эгилиш даражаси	—	2,2	Т нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича A , U ҳамда T_1 нуқталар эгри чизиқ ёрдамида туташтирилиб, орқа ўрта чизиқ ҳосил қилинади, сўнгга чизиқ пастга вертикал йўналишда давом эттирилади.
$АН$	Кийимнинг узунлиги	$D_k + U_p$	55,8	Орқадаги эгри чизиқ бўйича, T_1 нуқтадан бошлаб вертикал чизиқ бўйича
AA_1	Орқа ёқа ўмизининг кенглиги	$C_{бўйин} / 3 + P_{ор.ўм.к.}$	8,3	A нуқтада AU кесмага чиқарилган перпендикуляр бўйича
A_1A_2	Орқа ёқа ўмизининг баландлиги	$0,15 C_{бўйин} + P_{ор.ёқа.б.}$	3,2	A_1 нуқтада AA кесмага чиқарилган перпендикуляр бўйича
R_1	Орқа елка П нуқтасининг ўрни	$Ш_{ел.қ.}$	15,3	A_2 нуқтадан чиқадиган 1- ёй
R_2	—	$B_{ел.қ.} - 1,5 + P_{ор.ел.} + U_p$	47,5	T_1 нуқтадан чиқадиган 2- ёй
A_0G_c	Енг ўмизининг чуқурлиги	$B_{ор.ўм.} + P_{ўм.чуқ.}$	24,9	A нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича
$G_c G_n$	Жилетканинг кенглиги	$C_k + P_k$	54,5	G_c нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича
$G_c G_b$	Орқа кенглиги	$Ш_{ор.}$	20,4	G_c нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича

Чизмадаги белгилар (4.10- расм.б)	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизма чизиш
$\Gamma_n \Gamma_6$	Олднинг кенглиги	$Ш_{олд}$	19,0	Γ_n нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича
$\Gamma_6 \Gamma_7$	Ён чизиқнинг энг ўмизи чизиғи (Γ) даги учи	$\Gamma_6 \Gamma_7 (1/3 - 1/2)$	5	Γ_6 нуқтадан чапга горизонтал чизиқ бўйича Γ_3 ва Γ_6 нуқталардан юқорига қараб, Γ_7 нуқтадан пастга қараб перпендикуляр чизиқлар чиқарилади
$T_2 T_9 = T_2 T_{12}$	Орқа ён чизиқ билан олд ён чизиқларнинг эгилиш даражаси	$0,5 \{ (d_{олд-ор.бел.} + \Gamma_{бел.}) - d_{олд-ор.к.} \}$	2,0	T_2 нуқтадан ўнгга T горизонтал бўйича ўнгга ва чапга
Δ	Қўшимча ҳисоблар	$(T_{04} T_2 - C_k) \Delta /$	2,0	—
$T_{04} T_4$	Олд бел чизиғининг пасайтирилиши	$B_{к.б.} - B_{бел.чиз}$	1,6	T_{04} нуқтадан пастга бар чизиғи бўйича
$T_4 \Gamma$	Қўкрак марказининг бар чизиғидаги ўрни	$D_{олд.б.} - B_k$	19,9	T_4 нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича
$\Gamma T_1 = T_4 T_6$	Қўкрак маркази	C_k	11,4	Γ ва T_4 нуқталардан чапга горизонтал чизиқ бўйича; $\Gamma_1 \Gamma_3 // T_6 / T_{12}; T_1 / \Gamma_2 \perp \perp \Gamma_3 \Gamma$
$\Gamma \Gamma_4$	Бар чизиғининг силжиши	$\Gamma_1 \Gamma_2$ чизма бўйича	—	Γ_1 нуқтадан юқорига
$T_6 \Gamma_1 A_3$	Олд ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси	$D_{б.олд.бел.} + D_{ор.уз.1} - (D_{ор.уз.1} - P_{ор.бел.уз.} + Y_p) + P_{олд.бел.уз.} + Y_p$	48,7	T_6 нуқтадан юқорига Γ_1 орқали, сўнгга бар чизиғига параллел тўғри чизиқ билан кесишгунча, AA_1 масофада
R_3	Олд елка нуқтаси	$Ш_{ел.қ.}$	15,3	A_3 нуқтадан чиқадиган 1-ёй
R_4	—»—	$B_{ел.қ.} + 1,5 + P_{олд.ел.} + Y_p$	47,0	T_4 нуқтадан чиқадиган 2-ёй
$A_3 P_{41} = A_2 P_{11}$	Олд елка чизиғининг узунлиги	$A_2 P_{11} = 2/3 Ш$ (моделга боғлиқ)	10,2	$A_2 P$ ва $A_3 P$ чизиқлар бўйича

Чизмадаги белгилар (4, 10- расм, б)	Конструктив участка	Ҳисоблаш формуласи	Натижа, см	Чизма чизили
$\Gamma_5 5 = \Gamma_2 7 =$ $= \Gamma_c \mathcal{V}$ $5-6=7-8$	Енг ўмизини ҳосил қилиш учун керак бўладиган ёрдамчи нуқталар	$A_0 \Gamma_c - A_0 \mathcal{V}$	11,5	Γ_5 ва Γ_6 нуқта-лардан юқорига вертикал чизиқ бўйича
	— — —	—	2,0	Горизонтал чизиқлар бўйича: 5 нуқтадан чап-да — 6 нуқта, 7 — нуқтадан унгда 8 — нуқта
$\Gamma_5 I$	Енг ўмизини ҳосил қилиш учун керак бўладиган ёрдамчи нуқталар	—	2,0	$B \Gamma_5 \Gamma_8$ бурчак биссектрисаси бўйича
$\Gamma_5 \Gamma_8$	— — —	$0,5 \Gamma_5 \Gamma_6 + 1$	8,6	Γ горизонтал чизиқда
$\Gamma_6 2$	— — —	—	2,0	$T \Gamma_6 \Gamma_8$ бурчак биссектрисасида
$T T_{13}$	Орқа бел чизиги T даги витачкалар ўрни	$0,5 \Gamma_c \Gamma_5$	10,2	T_{13} дан унгда горизонтал чизиқ бўйича
$T_{13} T_{14} =$ $= T_{13} T_{15}$	Очиқ витачканинг кенглиги	—	0,5	T_8 нуқтадан унгда ва чапга, витачканинг узунлиги 20 см
$T_6 K_4$	Витачканинг пастки учи	—	3,0	T_6 нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича, K_4 нуқтадан икки тўғри чизиқ чиқарилади: $K_4 K_5 / T_6 T_{12}, K_4 K_3$ чизиги горизонтал йўналишда тортилади
$T_{12} K_5 +$ $+ K_3 H_2 +$ $+ K_3 H_2$	Олд ён чизиқнинг узунлиги	$T_8 H_1$	—	—

Э с л а т м а. Бортлар чизиги билан этак чизиги модель бўйича ҳосил қилинади.

вирланган. Жилетка астарбоп газламадан, орқасига чок солиб тикилади ва иккита витачкаси бўлади.

Унинг ён чўнтақларига камбар тасмадан ҳошия қилинган. Жилетканинг ёқа ўмизи, енг ўмизлари, бортлари ва этаги 0,2 см ичкарироқдан бахялаб пардозланган.

Жилетканинг олд қисмига костюбоп жун газлама, чийдухоба ва бошқа хил костюбоп газлама ишлатиш тавсия этилади.

Жилетканинг чизмасини чизиш учун 2. 8-жадвалда 170 — 100 — 88-размерли стандарт жусса учун кўрсатилган ўлчов белгиларидан фойдаланилади. Қўшимча ўлчов белгиси — $V_{ор. ум.}$ (орқа енг ўмизининг баландлиги) шу тип учун 20,9 см.

Конструкцияни ҳисоблаш учун қуйидаги конструктив чок ҳақлари қабул қилинган (см): $P_K = 4,5$; $P_{бел} = 3$; $P_{ум. чуқ.} = 4$; $P_{ор. ум. қ.} = 1,5$; $P_{ор. ёқа бал} = 2$; $P_{ор. бел. уз.} = 0,3$; $P_{олд. ел.} = 0,5$.

Эркаклар жилеткасининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар 4. 3-жадвалда берилган.

4.3. ЯНГИ МАТЕРИАЛЛАРДАН ТИКИЛАДИГАН КИЙИМЛАРНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Тикилган кийимлар ассортиментини кўпайтириш ва янгилаш кийим тикиладиган материалга боғлиқ. Эркаклар кийими табиий ва сунъий иплардан тўқилган материаллардан тикилади; табиий илга сунъий ип аралаштириб тўқилган газламалар ҳаммадан кўп ишлатилади. Хоссаси ва структураси динамик равишда такомиллаштирилаётган материаллар жумласига кирадиган сунъий чарм, замша, мўйна, трикотаж ва нотўқима материаллар газламалардан физик-механик хоссалари жиҳатидангина эмас, балки қолипланувчанлик хоссаси жиҳатидан ҳам фарқ қилади. Физик-механик хоссалар материалнинг вазифасини белгилаб берса, қолипланувчанлик хоссаси форма ҳосил қилиш усулини белгилаб беради.

Янги материалларни қолипланувчанлик хоссаси жиҳатидан икки гурппага ажратиш мумкин; биринчи гурппага сунъий чармлар, мўйналар, замша, ошланган тери, парда қопланган ва шунга ўхшаш бошқа материаллар киритилади; трикотаж полотно ва нотўқима материаллар иккинчи гурппага киради [2].

Биринчи гурппага мансуб материаллардан кийимлар тикишнинг лойиҳалашда гавдага ёпишиб турадиган ва мураккаб бичимлардан фойдаланмаслик керак. Ҳаво алмашувини яхшилаш мақсадида бундай кийимлар блокли, ҳилпирама кокеткали қилинади ва йўгон игна билан қавиб тикилади. Нам ўтказмаслиги учун кийимнинг елка қисмига пат, погон тикилади.

Кийимга шакл бериш учун витачкалар, бўртма бахялар, қирқма кокетка, йирмоч ва шу кабилардан фойдаланилади. Кийимнинг олди ва орқаси тўқис бўлиши учун елка чоки орқа ва олд ёқа ўмизлари витачкали қилинади.

Енгнинг олд ва тирсак чоклари перекат чизиги томон силжитилади, енг бошига витачка қилинади. Бундай кийимларнинг енглари, кўпинча, икки ёки уч чокли қилиб бичилади (чоклар енгнинг устки қисмида бўлади). Ёқаларни кесик стойкали қилиш тавсия этилади.

Ошланган теридан иборат материалдан, сунъий мўйна ва чармдан тикиладиган кийимларда чоклар сонини иложи бори-ча камроқ қилиш керак, ён томонда эса умуман, чок бўлмага-

ни маъқул; бортлар яхлит бичилиши, энглар бир чокли бўлиши керак.

Ёқа, чўнтаклар, манжета, кокетка ва бошқа майда деталларни лойиҳалашда бурчакларни равон эгри чизиқ бўйича думалоқлаш тавсия этилади. 4.11-расмда 50% сунъий тола қўшиб тўқилган материалдан тикиладиган плашнинг типавий формаси тасвирланган.

Бу плаш тўғри бичимли бўлиб, бари тўғридан тугмаланади, орқасида йирмочи бор; чўнтакнинг оёзига тор тасма кўринишидаги жияк тутилади, ёқаси кесик стойкали, энги уч чокли.

Плашнинг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар (см): $P_k = 11$; $P_{\text{сон}} = 9,5$; $P_{\text{ум.чуқ}} = 4-5$; $P_{\text{ор.б.уз.}} = 1,5$; $P_{\text{ор.ум.к.}} = 2,0 - 2,5$; $P_{\text{ел.айл.}} = 2,0$; $P_{\text{ел.айл.}} = 12,0$.

C_k ўлчамаининг тақсимланиши (см): $Ш_{\text{ор}} = 20,4$; $Ш_{\text{олд.}} = 19,2$; $Ш_{\text{ум.}} = 10,4$. Енгни кенглиги: $Ш_{\text{енг}} = 22,1$ см.

Плашнинг олд ва орқа ярмининг чизмаларини чизишда тўғри бичимли пальтони конструкциялаш типавий методикасидан, энглар учун — уч чокли энгни конструкциялаш типавий методикасидан ва ёқа учун — кесик стойкали ёқани конструкциялаш типавий методикасидан фойдаланилади.

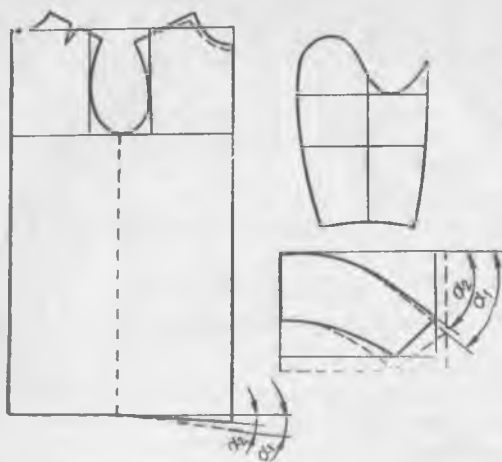
Юзига юпқа парда қопланган материалдан тикиладиган кийимни лойиҳалашда асосий чизмага [2] қандай ўзгартиришлар киритилиши кераклиги 4.12-расмда кўрсатилган (бошланғич контурлар штрихлар билан кўрсатилган). Бундай кийимда ён чоклар туширмасликка, энгни бир чокли қилишга ҳаракат қилиш лозим. Конструкциялашда типавий метод қўлланилади. Чизманинг ўзига хос жиҳати шуки, чизиқлар тўғриланади ҳамда кийимни тикканда ва кийганда унинг деталлари (айрим қисмлари) қийшаймаслиги учун қиялик бурчаклари (α_1 дан α_2 гача) кичрайтирилади.

Бундай материалдан тикиладиган кийимни лойиҳалашда унинг осонликча бурмаланмаслигини, нам ва ҳавони етарлича ўтказмаслиги, намни яхши шиммаслиги ва игнанинг материалга қийинлик билан санчилишини ҳисобга олиш керак. Ёқа четлари, энг учи ва этак чизиқлари тўғриланса, иш анча осонлашади ва кийимнинг ташқи кўриниши кўркемлашади.

Мўйнадан тикиладиган кийимларни лойиҳалашда мўйна тукининг узун-қисқалиги, тери қатламининг қалинлиги ҳамда



4.11-расм. Эркаклар плаши деталлари конструкциясининг эскизи



4.12- расм. Сиртига парда қопланган сунъий материалдан тикилган пальто деталлари конструкциясининг эскизи

пластиклик хоссаларини, тери гажакларининг жойланиши, терининг катта-кичиклиги ва ҳоказоларни назарда тутиш керак. Кийимнинг тўқислиги учун ташлаб кетиладиган чок ҳақи теридаги жун қатламининг қалинлигига боғлиқ: мўйнанинг туқлари қанча узун, яъни жун қатлами қанча қалли бўлса, шунча кам ҳақ ташлаш лозим.

Мўйна кийимларни конструкциялашда ташлаб кетиладиган чок ҳақи (см): $P_{ор.бел.уз.} = 1 - 2$; $P_{ор.ум.к.} = P_{олд.ум.к.} =$

$= 2,0 - 2,5$; $P_{ор. ёқа. бел.} = 0,5 - 1,2$; $P_{бел.} = 8 - 11$; $P_{сон.} = 6,0$;

$P_{ел.вдл.} = 10 - 15$.

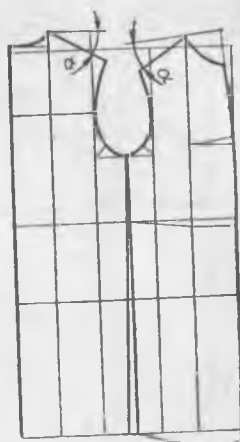
Трикотаж полотнодан тикиладиган кийимларни лойиҳалашда унинг чўзилувчанлиги, эластиклиги, нам таъсирида киришуви, шунингдек, технология хусусиятларини ҳисобга олиш керак [2].

Кўкрак чизигига қўшиладиган чок ҳақи «Устки трикотаж кийимлар» ГОСТ 7474—75 га мувофиқ, трикотаж полотннинг чўзилувчанлик группасига қараб аниқланади. Кўкрак чизигига қўшиладиган чок ҳақи: жемперлар учун — 1—4 см; пиджаклар учун — 2—5 см ва курткалар учун — 4—6 см. Конструктив ҳақларни қуйидагича тақсимлаш тавсия этилади: кийимнинг орқасига — 25—30%, олдига — 20% ва енг ўмизига — 50—55%. Бундан ташқари, трикотаж полотннинг қалинлиги ҳисобиغا ташлаб кетиладиган чок ҳақи ҳамда кийимга ҳажмий форма бериш учун зарур бўлган ҳақларни ҳам назарда тутиш лозим.

Трикотаж кийимларда унинг турли қисмларини салгина буриб чоклаш кўзда тутилади. Жуда чўзилувчан трикотаждан тикиладиган кийимнинг деталларига шакл бериш учун елка чоклари, ён чоклари ва енг ўмизи соҳасини бир оз буриш керак бўлади.

Трикотаж кийимнинг чизмасини чизишдаги ўзига хослик шундан иборатки, олд елка чизигининг ташқи учи 0,2 см пасайтирилади; кийим тўғри бичимли бўлади. Олд ва орқа елка чизикларининг қиялик бурчаги α бир-бирига тенг (4.13 расм).

Нотўқима материаллар ҳам кўндаланг, ҳам бўйлама йўналишда (ип газлама) киришади. Шунинг учун улар шакли кам ўзгарадиган трикотаж полотнолар, сунъий замша, чарм ва шу кабилар билан комбинациялаштириб ишлатилади. 4.14-расмда нотўқима материалдан тикиладиган, тўғри бичимли, енги бир ва икки чокли, тик — қайтарма ёқали эркаклар пальтосининг эскизи берилган.



4.13-расм. Трикотаждан тикилган пальто деталлари конструкциясининг эскизи

Кийим деталларининг асосий параметрларини ҳисоблашда ип аралаш жун нотўқима материалларнинг шартли қолдиқ деформацияси (шакли ўзгариши)ни ҳамда пахта ипли нотўқима материалларнинг «тортилиб баданга ёпишиш» эҳтимолини ҳисобга олиш керак; шунга кўра деталларни максимал торайтирилиши 6—7% дан ошмасин, акс ҳолда уларнинг мутаносиблиги бузилади.

Кийилаётган кийимларнинг узунлиги ўзгармаслиги (нормал ҳолда сақланиши) учун U_r катта қилиб олинган бўлиши, пахта ипли нотўқима материалдан тикилган кийимларнинг этагини қайириб букиш учун катта чок ҳақи ташлаш лозим.

Сунъий тола аралаштирилган ипдан тўқилган материаллар ва жинси шимбоп материаллар қолипга яхши тушмайди; ана шундай материаллардан тикиладиган шимлар конструктив йўл билан лойиҳаланади; бундай шимнинг олд ва орқа ярмига буглаб-дазмоллаб шакл берилмайди. Бу ҳолдаги конструкцияларнинг икки вариантини тавсия этиш мумкин.

Биринчи вариантда шим орқа ярмининг ўтириш чизигидан пастки қисмини дазмоллаб чўзиш ўрнига орқанинг юқориги қисми ён чизик томон силжитилади ва маълум шаклдаги кесик клин лойиҳаланади.

Чизмадаги (4.15-расм, а) T_{10} нуқта T нуқтадан ўтган горизонтал чизикда белгиланади: $K_3 B_3 T_{10} = K_1 B_1 T_1$ (K_3 нуқтадан чиқадиган ёйлар). T_5 нуқта B_5 нуқтадан узунлиги $B_2 T_3$ га тенг радиус билан ҳамда T_{10} нуқтадан узунлиги $0,5 C_{\text{бел}} + 3$ см га тенг радиус билан чизилган ёйлар кесилган жойда бўлади.

Кесик клин (4.15-расм, б) қуйидагича ҳосил қилинади: $Я_3$ нуқтадан чапга 0,5 см ўлчаб, $Я_{33}$ нуқта қўйилади. K_4 нуқтадан юқорига вертикал йўналишда 9 см ўлчаб, K_{41} нуқта қўйилади. $Я_{33}$ нуқта K_{41} нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади.

Кесик клиннинг юқориги $Я_{35}$ нуқтаси шим орқа ярми ўтириш чизигининг давомида, $Я_{31}$ нуқтадан 1,5 см ўнгда бўлади. $Я_{33} K_{41}$ чизик уч қисмга бўлинади ва юқориги томонига K_{42} нуқта қўйилади. $Я_{35}$ нуқта билан K_{42} нуқта равон эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. Кесик клиннинг контури: $K_{41} K_{42} Я_{34} Я_{01} 5 K_{41}$; буида $5-4=0$, $7-1$

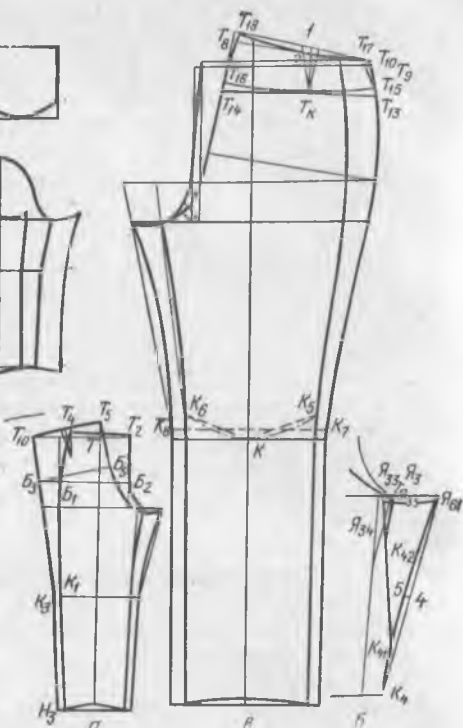


4.14- расм. Нотўқима материалдан тикилган пальто деталари конструкциясининг эскизи



4.15- расм. Шим конструкциясининг чизмаси:

a — кесик клинди; b — кесик клинининг конструкцияси; $в$ — кесик кокеткали



см (K_4Y_{61} чизиқнинг ўртасида). Шим орқа ярмининг ён чизиғи (чети) кесик клин чизиғи бўйича $Y_{35}K_{42}K_{41}K_4$ нуқталар орқали ўтади.

4.15- расм, $в$ да шим конструкциясининг иккинчи (шим орқасини буглаб- дзломлаб чўзиш талаб қилинмайдиган) варианты берилган. Бу вариантнинг моҳияти шундан иборатки, шим орқасининг юқори- ги витачкаси ён чизиққа ва кесик кокетканинг оғ чизиғига кўчирилади (моделга қараб, шимнинг олд ярми ҳам кокеткали бўлиши мумкин).

Шимнинг орқасидаги кесик кокетканинг чизмасини чизиш учун T_{10} нуқтадан пастга ён чизиқ бўйича 4,5 см ўлчаб, T_{13} нуқта қўйилади. T_9 нуқтадан пастга ўтириш чизиғи бўйича 8 см ўлчаб, T_{14} нуқта қўйилади (кокетканинг кенглиги моделга боғлиқ). T_{13} нуқта билан T_{14} нуқта тўғри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтирилади.

T_K нуқта T_{14} нуқтадан ўнг томонда 0,6 $T_{14}T_{13}$ кесма узунлигича нарироқда бўлади. Шимнинг ён чизиғи $T_{13}T_{15}$ даги горизонтал витачканинг очиқ ҳолдаги кенглиги (T_{13} нуқтадан юқорида) 0,5 см га тенг.

Ўтириш чизиғидаги T_{14} нуқтадан юқоридаги витачканинг очиқ ҳолдаги кенглиги: $T_{14}T_{16} = 1$ см. Кокетканинг кесик томонларининг узунлиги ўзаро тенг бўлиши лозим. Кокетканинг ён четлари ҳам ўзаро тенглаштирилади: $T_{18}T_{16} = T_8T_{14}$; $T_{17}T_{15} = T_9T_{13}$; $T_{18}T_{17} = T_8T_{10}$.

T_{18}, T_{17} кесма икки тенг қисмга бўлинади, бўлиш нуқтаси 1 билан белгиланади. $1-2=0,8$ см; нуқта 2 ёрдамида кокетканинг юқориги чизиги ҳосил қилинади. $T_{18}, 2$ ва T_{17} нуқталар равон ботиқ чизик ёрдамида туташтирилса, кокетканинг юқориги чети ҳосил бўлади.

Кесик кокеткани андаза бўйича бичиш ҳам мумкин. Бунинг учун деталнинг четига кокетканинг кенглиги белгилаб қўйилади; белгиланган нуқталар тўғри ёки шаклдор чизик ёрдамида (моделга боғлиқ) ўзаро туташтирилади; андаза шу чизик изидан кесилади. Витачкалар бекитилади ва шимнинг юқориги кесик четини ифодаловчи равон эгри чизиклар чизилади. Шимнинг олд ва орқа қисмлари ён чизикларининг узунлиги ўзаро тенглаштирилади.

Шим ҳар иккала ярмининг тизза соҳасини модага қараб тегишлича кесиш мумкин. Шим олдининг тизза соҳаси тизза чизигидан $3-4$ см, шим орқасида эса $2-3$ см баландроқдан кесилади. Шимнинг олд ярмидаги K_5 ва K_6 нуқталар ва орқа ярмидаги K_7 ва K_8 нуқталар K нуқтага тўғри ёки равон эгри чизиклар (моделга боғлиқ) ёрдамида туташтирилади.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Кийимнинг янги формалари ва моделларини ҳосил қилиш учун техник моделлаштиришнинг қайси асосий элементлари керак бўлади?
2. Витачкаларни кўчиришнинг қандай усуллари бор?
3. Витачкаларни кўчиришнинг андаза усули нимадан иборат?
4. Витачкаларни кўчириш график усулининг вариантларини айтиб беринг.
5. Витачкаларни перпендикулярлардан фойдаланиб кўчириш усули қандай бажарилади?
6. Витачкалар ёйлар ва кертиклар ёрдамида қай тарзда кўчирилади?
7. Витачкалар аралаш усулда қандай кўчирилади ва бу усул қандай ҳолларда қўлланилади?
8. Кийим деталларини параллел кенгайтириш нима мақсадда қўлланилади?
9. Кийим деталларини конуссимон кенгайтириш усулидан қаерда ва қандай ҳолларда фойдаланилади?
10. Кийим деталларини параллел ва конуссимон кенгайтириш техникасини айтиб беринг.
11. Конструкциянинг қайси элементлари кийимнинг ички формасига кiritилади?
12. Барнинг кенглиги қай тарзда ҳисоблаб топилади?
13. Измалар ва тугмаларнинг ўрни қандай аниқланади ва улар конструкциянинг қайси элементларига боғлиқ?
14. Ёқа қайтармаси (лапкан)нинг формаси, юқориги ва пастки нуқталари қандай аниқланади?
15. Борт чизигининг энг пастки измадан пастроқдаги қисмининг чизиш учун қандай нуқталардан фойдаланилади?
16. Пардоз деталларнинг шакллари ҳамда ўлчамлари қайси элементларга боғлиқ?
17. Масштаб коэффиценти нима ва қандай аниқланади?
18. Координаталардан нима мақсадда фойдаланилади ва улар модель эскизига қай тариха кўчирилади?
19. Моделнинг ўзига хос жиҳатларини чизмага кўчириш тартибини айтиб беринг.

20. Қориннинг баландлиги кўзда тутилган витачкаларни кийимнинг формасига ва конструктив (асосий) чок ҳақларига қараб, кийимнинг олд ярми чизмасининг қайси жойига ва қай тарзда кўчириш мумкин?

21. Қўйлақ типдаги енгининг чизмаси учун керак бўладиган маълумотларни ҳисоблаш ва чизмани чизишнинг ўзига хос жиҳатларини айтиб беринг.

22. Жилетканинг чизмаси учун қандай ўлчов белгилари керак бўлади? Улар қандай ҳисобланади ва чизмаси қандай чизилади?

23. Кийим тикиладиган материалларнинг кийим конструкциясига бево-сита таъсир кўрсатадиган хоссаларини айтиб беринг.

24. Кийимбоп янги материаллар қолипланувчанлик хоссалари жиҳати-дан қандай группаларга ажратилади?

25. Биринчи группага мансуб материаллар учун кийимнинг қандай форма ва деталларини ишлатган маъқул?

26. Биринчи группага мансуб материаллар учун деталларга шакл бе-ришнинг қайси усуллари қўл келади?

27. Биринчи группага мансуб материаллар учун кийимнинг қандай фор-мадаги деталлари кўпроқ қўл келади?

28. Ўзига юлқа сунъий парда қопланган материалдан тикиладиган кийимларни лойиҳалашда материалнинг қандай хоссаларини назарда тутиш керак?

29. Иккинчи группага мансуб тикувчилик материалларининг ўзига хос хусусиятлари нимадан иборат?

30. Кийимнинг формаси ва конструктив чок ҳақлари иккинчи группага мансуб материалларнинг қандай хоссаларига боғлиқ бўлади?

31. Қолипланувчанлиги қийин материаллардан тикиладиган шимларни лойиҳалашда форма ҳосил қилиш усуллари-нинг қайси вариантлари қўлла-нилади?

32. Кесик клинли шимнинг чизмаси учун керакли маълумотлар қандай ҳисобланади ва чизмаси қандай чизилади?

33. Кесик кокеткали шимнинг чизмаси қандай чизилади ва бунинг учун керакли бўладиган маълумотлар қандай ҳисоблаб чиқарилади?

34. Шим олд ва орқа ярмининг тизза соҳалари қисмларга қандай бў-линади?

5. ЎФИЛ БОЛАЛАР КИЙИМИНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Болалар кийимининг формалари ва модалари тобора кўпа-йётганлиги катта ёшдаги кишилар кийимларининг турлари ҳам-да формалари кўпайиши билан чамбарчас боғлиқ.

Ҳозирги болалар кийимининг асосий сифат кўрсаткичлари-дан бири унинг функционаллигидир. Кийимнинг функционалли-ги комплекс тушунча бўлиб, кийимнинг конструктив ва эстетик характеристикасини, унга қўйиладиган физиологик, социал ва технологик талабларни ўз ичига олади [15].

Я с л и ё ш и д а г и болаларнинг кийимлари жуда эркин, ҳа-ракатланишни қийинлаштирмайдиган ва қўлай бўлиши лозим.

Чақалоқнинг биринчи устки кийими — совуқ ўтказмайдиган, енгил, етарли даражада тўқис, енгсиз қопкўрпа ҳамда қайтар-ма қалпоқли пальто-конвертдан иборат. Ички кийими — пол-зунка билан бирга кофточка ва кўйлақ, кўпинча, трикотаждан тикилади.

Бола ўсиб катта бўлган сари унинг кийимларининг тури ҳам ўзгаради; комбинезон (иштони билан кўйлаги бирга қў-шиб тикилган), ярим комбинезон билан кўйлақ, калта шим (шорти), куртка, плаш (5.1-расм) шулар жумласидандир.

Мактабгача тарбия ёшидаги ўғил болаларга шим, кўйлак, куртка тавсия этилади. Ўғил болалар пальтосининг энги ўмизига ўтқазиб тикиладиган ёки реглан бичимли энг бўлади; барлар ўртадан тугмаланади, яъни пальто бир бортли ёки икки бортли, қайтарма ёқали ёки капюшонли (қайтарма қалпоқли), чўнтакли ва белбанд (хлястик)ли бўлади. Бу ёшдаги болаларга хос костюм—«матроска», шунингдек, чийдухоба, нимбахмал ва жинсибоп материалдан тикилган костюмлардан иборатдир.

Мактаб ёшидаги болаларнинг кийимлари хилма-хиллиги билан ажралиб туради. Мактаб болаларининг кийимлар гардеробини мактаб формасидаги ўқувчилар кийими билан бир қаторда, спорт кийимлари, коржона (меҳнат дарсида кийилади) ташкил этади. Кундалик кийим турли услубдаги формалари ва қат-қатлиги билан характерланади. Пальто кўпроқ тўғри бичимли қилиб тикилади; унинг энги ўмизга ўтқазиб тикиладиган реглан бичимли ёки комбинациялаштирилган бўлиши мумкин; чўнтаклар ўйма қилинади. Пальтонинг бари бир бортли ёки икки бортли бўлади. Мактаб ёшидаги болаларнинг пальтосини кокеткали, белбандли, погонли қилиб тикиш, сербар бахя солиш, табиий ёки сунъий чармдан безаш, хилма-хил шнур, металл тўқа, тугма, блокчалар билан безатиш мумкин. Куртка билан шим кийимнинг асосий тури ҳисобланади. Куртканинг модели ҳар хил бўлиши, шимлар узун, калта (шорти) ёки гольф формасида тикилиши мумкин.

Успиринлар кийими композицияси ва услуби жиҳатидан катта ёшдаги кишилар пальтосига кўпроқ ўхшайди. Тўғри бичимли пальто билан бир қаторда бели қисман ёпишиб турадиган бичимли пальтолар ҳам учрайди. Тўғри бичимли пальто спорт типига бўлиб, чўнтакли, кокеткали, белбандли ёки белбоғли, погонли қилиб тикилади, пардоз бахялар, тугмалар, тўқалар, блокчалар ва ҳоказолар билан безатилади.

Болаларга мўлжалланган замонавий пальтоларни саноат усулида ва бир йўла кўп миқдорда тикиш кўзда тутилган; бу ҳол пальтоларни конструкциялаш ва безатиш усуллариини ҳамда пальто тикиладиган материалларни универсаллаштиришни тақозо этади [22].

Спорт типидagi пальто болалар учун мўлжалланган жами кийимларнинг етакчи ва асосий услуби ҳисобланади. Бирмунча анъанавий формалар ҳам ишлатилмоқда.

Формалар универсаллаштирилиши натижасида бешта ёш группаси ўрнига икки группа қолдирилди: 3 дан 12 ёшгача ва 12 дан 18 ёшгача бўлган болалар группалари, 12 ёшгача бўлган давр модага бепарво қараладиган давр ҳисобланади. Бу группага мансуб болаларнинг кийимлари қулай, шинам, мақсадга лойиқ қилиб тикилиши билан бирга, бадний безатилади (Бу безаклар, чунончи: аппликация, кашта, кийимни чиройли кўрсатадиган расмлар атрофдаги муҳитни билиш воситалари ҳисобланади).

12 ёшдан катта болаларнинг кийимлари катта ёшдаги кишиларнинг кийимларига оз-оздан ўхшатила борилади. Космонавтлар, спортчилар, ҳарбийлар кийимлари ва шу қабилар мазкур ёшдаги болалар кийимларининг тимсолидир.

Болалар модасидаги янгилик, биринчи навбатда, янги турдаги кийим ассортиментларининг кўпайишидир. Болалар кийимини лойиҳалашнинг асосий йўналишларидан бири — кийимнинг комбинациялаштирилган формасини ҳосил қилиш билан бирга, айрим буюмларнинг ўзаро алмашувчанлигига эришишдир.

Ҳозирги кунда болалар кийимининг етакчи ва асосий бичими тўғри бичимли кийимдир; тўғри бичимнинг вариантлари жуда кўп.

Болаларнинг кенг тарқалган кийими формасининг тўқислиги билан ажралиб туради. Кийимнинг белга ёпишиб туриш даражаси ассортимент группаларига боғлиқ. Ҳозирги вақтда совуқ ўтказмайдиган материал — синтепон ишлатилган (5.2-расм), қавилган катта ҳажмли, шишиб турадиган формадаги кийимлар кенг тарқалган.

Уларнинг елка чизиги кенгайтирилган ва енгиллаштирилган. Енглари реглан (ҳамма тур) ва ўтказма бўлади. Енги ўмизга ўтказиб тикиладиган кийимнинг ўмизи пасайтирилган ва чуқурлаштирилган. Кокеткалари баланд ва кичик. Бел чизиги табиий ўрнида. Деталлар сони — жуда кам; улар мақсадга лойиқ ва конструктив характерда.

Ҳозир кийимни қавиб тикиш усулидан тобора камроқ фойдаланилмоқда; бу усул қўлланилган ҳолларда кийим фақат бир йўналишда — вертикал ёки горизонтал йўналишда — қавилади.

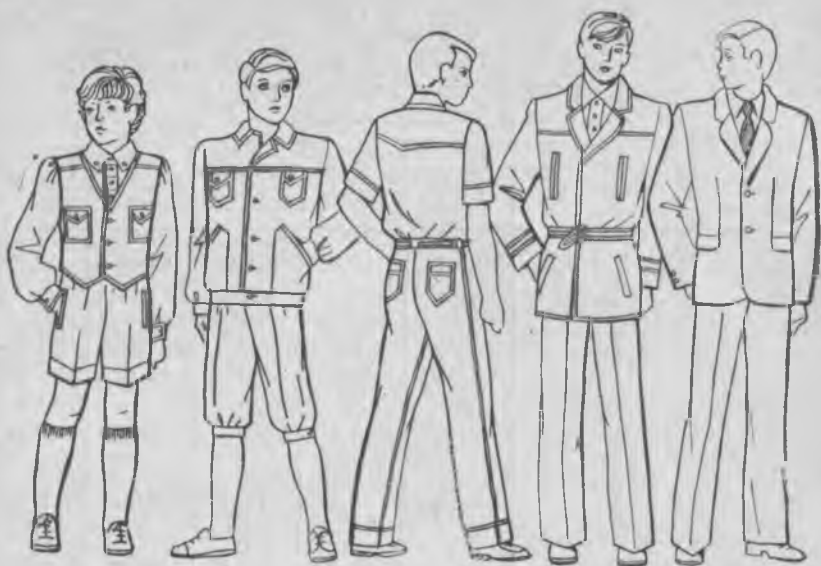
Чўнтаклар қирқма бўлиб, уларга турлича ишлов берилади; катта қоплама чўнтак ҳам ишлатилади.

Якка буюмлардан иборат комплект кийимларнинг энг кўп тарқалган турига айланмоқда; йилнинг фаслига, вазиятга, қоматнинг ўзгаришига ва бошқаларга қараб бу буюмлардан бошқа турдаги комплект тузиш ҳам мумкин.

Барча ассортимент группаларда курткалар бор; улар капрондан ёки аралаш газламадан тикилган, совуқ ўтказмайдиган синтепони, «шиширилган» формада, қавилган бўлиши мумкин. Бундай курткалар, кўпинча, худди шундай шимлар ёки комбинезонлар билан киёилади.

5.1. ЎФИЛ БОЛАЛАРНИНГ ЕЛКАСИ ЁСТИҚЧАЛИ УСТКИ КИЙИМЛАРИ

Эркаклар кийимининг чизмасини чизиш ва бунинг учун зарур ҳисоблаш тартиби қандай бўлса, ўғил болалар кийимлари учун ҳам шу тартиб қўлланилади. Бунда ҳисоблаш, чизма чизиш ва чизмани контрол қилиш босқичларининг ҳаммаси сақ-



5.1- расм. Ўғил болаларга мўлжалланган типавий формадаги кийимларнинг моделлари

ланиб қолади. Морфологик белгиларининг ўзига хос жиҳатлари ҳисоблаш формулаларининг коэффицентларида, эркин ҳадларида, шунингдек, конструкциянинг турли участкаларига оид ус-тамаларда ва чок ҳақида ўз аксини топади.

Ясли ёшидаги болаларнинг қорни чиқиброқ туради. Шунга кўра уларнинг кийимини лойиҳалашда бар чизигини анчагина силжитиш талаб қилинади. Қорин соҳасига горизонтал витачка тушиши лозим. Витачка одатда тўғри чизиқ бўйича ёки қиялатиб қирқилган чўнтак оғзига тўғри келтирилади.

Кийим орқасининг ўрта чизиги бичимга ҳам, ёш группасига ҳам боғлиқ бў-



5.2- расм. Ўғил болаларга мўлжалланган универсал формадаги кийимларнинг моделлари

5.1. Стандарт жуссали ўрил болаларнинг ўлчов белгилари

Ўлчов белгилари	Стандарт жусса ўлчов белгиларининг қиймати, см					
	ёш группалари					
	ясли ёши- да (86—52)	мактабча тарбия ёшида (110—56)	кичик мак- таб ёшида (134—68)	каatta мак- таб ёшида (158—76)	ўспирин (176—92)	тез усади- ган ёшида (176—100)
<i>В</i> бел. аял. бўй.	67,8	89,1	111,8	134,0	150,4	150,7
<i>В</i> олд. бел.	—	85,4	107,4	128,9	144,4	144,8
<i>В</i> к. без.	54,8	77,7	97,5	116,8	129,9	128,2
<i>В</i> бел. чиз.	46,7	64,7	82,7	99,6	110,7	110,6
<i>В</i> бўй. нуқ.	68,7	—	—	—	—	—
<i>В</i> к	18,0	21,3	25,2	28,9	34,0	35,6
<i>В</i> ел. бел.	4,0	—	—	—	—	—
<i>С</i> бўйин.	12,1	12,9	14,8	16,3	19,0	19,8
<i>С</i> кI	26,1	28,9	35,0	39,5	47,6	51,0
<i>С</i> кII	—	29,3	35,5	40,1	48,2	51,9
<i>С</i> к	26,0	28,0	34,0	38,0	46,0	50,0
<i>С</i> бел.	25,5	25,8	30,0	32,6	38,0	41,5
<i>С</i> сон	28,5	30,5	36,9	41,8	48,4	51,0
<i>О</i> ел	17,5	17,6	21,6	24,2	29,3	32,0
<i>О</i> бил	—	12,4	14,1	15,6	17,5	18,0
<i>Д</i> қўл. гир	15,4	19,3	24,2	29,0	33,0	33,4
<i>Д</i> олд. бел	30,6	34,5	40,2	46,1	53,3	54,9
<i>Д</i> ор. уз.	23,8	27,2	32,2	37,9	44,4	45,0
<i>Д</i> ор. узI.	25,2	28,8	34,2	39,9	46,8	47,4
<i>Д</i> бўй. олд. белI.	25,4	46,7	32,0	37,3	43,4	44,3
<i>Ш</i> ел. қ.	6,7	8,6	11,2	13,0	15,1	15,1
<i>Ш</i> қ	10,6	11,0	13,2	15,1	18,0	19,0
<i>Ш</i> ор.	10,1	12,6	15,1	16,7	19,3	20,3
<i>Ц</i> к	6,0	6,5	7,8	8,9	10,6	11,4
<i>д</i> олд-орқ.к.	12,9	14,2	17,3	19,4	22,9	24,7
<i>д</i> қўл вер.	5,5	7,2	8,9	10,5	11,7	12,2
<i>д</i> олд-ор. бел.	15,3	14,0	15,7	16,5	19,7	21,7
<i>Г</i> кI	1,3	3,4	3,9	4,4	4,7	4,7
<i>Д</i> ён. бел.	46,7	65,5	83,9	101,0	111,8	111,6
<i>Д</i> паст	33,7	47,8	62,6	76,1	83,4	82,4
<i>В</i> тиз	22,8	28,7	37,4	45,0	49,2	49,2
<i>Г</i> белII	2,8	2,8	3,3	3,9	5,2	5,6

лади. Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимда орқанинг ўрта чизиги юқорида ва бел чизиги тўғрисида кўпроқ силжитилади. Ясли ёшидаги болаларнинг тўғри бичимли кийими бундан мустасно, орқа чизик бел чизиги тўғрисида мутлақо силжитилмайди. Шунингдек, мактабгача ёшдаги болаларнинг орқаси йирмочли кийимларида ҳам ўрта чизик силжитилмайди.

Орқаси чоки тўғри бичимли кийимларда ўрта чизик юқори томонда кўпроқ силжитилади, бел чизигида эса фақат ёрдамчи чизикларгина ҳосил қилинади.

Стандарт жуссали ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимлари ҳамда шимларининг чизмаси ва ҳисоби учун керак бўладиган ўлчов белгиларининг абсолют қийматлари (5.1-жадвал) ОСТ 17-67—77 нинг тегишли жадвалларидан ёки «ўғил болалар кийимларининг конструкциялаш методикаси» (ЦНИИШП) дан олинади [23]. Шунинг айтиб ўтиш керакки, ясли ёшидаги болалар кийимларининг чизмасини чизиш вақтидагина бўйин нуқтасининг баландлиги B_6 ҳамда елканинг баландлиги $B_{\text{ел. бел}}$ ўлчов белгиларидан фойдаланилади. C_k белгиси ярим кўкрак айланаси III га мос келади.

5.2 — 5.5- жадвалларда конструктив чок ҳақиға тегишли маълумотлар берилган.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимларда соннинг ярим айланаси ($P_{\text{сон}}$) га қўшиладиган чок ҳақи: пиджак учун— 3,5—4,5 см, енгил пальто учун 7,5—9,0 см, қишки пальто учун 9,0—10,9 см қилиб олинади. Бошқача бичимли кийимларда $P_{\text{сон}} = 2,5$ дан 4,0 см гача бўлади. Белнинг ярим айланаси ($P_{\text{бел}}$) га қўшиладиган чок ҳақи қиймати моделга боғлиқ бўлади.

5.2. Кийимнинг олди ва орқасида кўкрак чизиги бўлича қўшиладиган чок ҳақи ($P_{\text{ор.}}$ ва $P_{\text{олд.}}$) см.

Кийимнинг тури	Бичими			
	Бели қисман ёпишиб туради: тўғри бичимли			
	$P_{\text{ор.}}$	$P_{\text{олд.}}$	$P_{\text{ор.}}$	$P_{\text{олд.}}$

Ясли ва мактабгача гарбия ёшидаги болалар учун

Пиджак, куртка	—	—	1,0—1,5	1,5—2,0
Енгил пальто	—	—	2,0—2,5	2,0—2,5
Қишки пальто	—	—	2,5—3,0	2,5—3,0

Кичик ва катта мактаб ёшидаги болалар учун

Пиджак, куртка	1,0—1,5	1,0—1,5	1,0—1,5	1,0—1,5
Енгил пальто	1,8—2,4	2,0—2,5	1,8—2,4	2,0—2,5
Қишки пальто	2,5—3,5	2,5—4,0	2,5—3,5	2,5—4,0

Ўспирин ўғил болалар учун

Пиджак, куртка	1,5—2,0	1,0—1,5	1,5—2,0	1,0—1,5
Енгил пальто	2,0—3,0	2,5—3,5	2,0—3,0	2,5—3,5
Қишки пальто	2,5—3,5	3,0—4,0	2,5—3,5	3,0—4,0

5.3. Орқа ёқа ўмизи ва орқа енг ўмизига қўшиладиган чок ҳақи, см

Чок ҳақи номи	Чок ҳақи, белгиси	Пиджак	Пальто	
			енгил	қийши
Енг ўмизининг тўқислигига (чуқурлиги бўйича)	$P_{\text{ўм.чуқ}}$	2,0—2,5	3—4	4—5
Орқа ёқа ўмизининг кенглигига	$P_{\text{ор.ўм.кенг}}$	1,0—1,5	1,5—1,8	2,5—3,0

5.4. Енгининг тўқислиги учун елка айланасига қўшиладиган чок ҳақи П, см.

Кийимнинг тури	Бичими	тўғри
	бели қисман ёпишиб туради	
Пиджак, куртка	8,5—10,5	11—12
Енгил пальто	11,5—13,0	14—15
Қийши пальто	12,5—15,0	15—17

5.5. Кийим пакетининг қалинлиги учун қўшиладиган чок ҳақи, см

Чок ҳақи	Чок ҳақининг белгиси	Пид-жак	Пальто		Қишки
			енгил		
			ватинсиз	бир қават ватинли	
Орқа ёқа ўмизи асосини баландлатиш учун	$P_{\text{ор.ёқа.бал.}}$	0,7	1,0—1,5	1,0—1,5	1,0—1,5
Орқа бел узунлигига	$P_{\text{ор.бел.уз.}}$	0,4	1,2	1,4	1,6
Олд бел узунлигига	$P_{\text{олд.бел.уз.}}$	0,8	3,0	3,5	3,8
Орқадаги елка нуқтасига	$P_{\text{ор.ел.}}$	0,4	1,2	1,4	1,6
Олд елка нуқтасига	$P_{\text{олд.бел}}$	0,7	1,5	1,7	2,0
Енг бошининг баландлигига	$P_{\text{енг.бал}}$	0,8	1,0	1,2	1,2
Елка ёстиқчасининг қалинлигига (моделга боғлиқ.)	$P_{\text{ест.қ.}}$	0—1,0	0—1,0	0—1,0	0—1,0
Енг ўмизини елка ёстиқчаси ҳисобига узайтириш учун	$P_{\text{ўм.уз.}}$	0—2,5	0—2,5	0—2,5	0—2,5

Маълумки, енг боши ўмизга салгина буриб ўтказилади. Қуйида ўмизнинг ҳар 1 см ига енг бошини буриш нормаси берилган.

Газламанинг тури	Енг бошини буриш нормаси (Н) см
Жун газлама, синтетик толали костюмбоп газлама, пахта ипидан тўқилган кийимбоп газлама	0,06—0,07
Костюмбоп камволь газлама	0,07—0,08
Пальтобоп камволь газлама, костюмбоп жун мовут, тоза жун пальтобоп юпка мовут	0,1
Пальтобоп жун газлама, қалин мовут-драп ва ип аралашган жундан тўқилган юпка мовут-драп	0,125
Юпка, юмшоқ жун мовут-драп	0,15

Кийим орқасининг айрим деталлари, энг ва шимнинг узунлиги бўйича чок ҳақи ($Ур$) шу деталлар узунлигининг 1,5 % га, кийимнинг олд қисмида эса 2 % олинади. Деталларнинг кенглигига қўшиб бериладиган чок ҳақи: кийимнинг орқасида — 0,3 см, олдида эса 0,5 см бўлиши керак. Шимларнинг бел ва сон чиқиқлари бўйича 1 см дан чок ҳақи бериллади.

Конструкциянинг ҳамма чизмалари чок ҳақини ҳисобга олмай чизилади, яъни чизмада чок ҳақи берилмайди. Дастлабки ҳисоблашда энгнинг зарур кенглиги аниқланади, шунга яраша энг ўмизининг кенглиги ҳисоблаб чиқарилади; кийим орқаси ва олдининг кенглиги зарур (модага боғлиқ) конструктив чок ҳақларини назарда тутиб белгиланади.

Энг юқориги қисмининг кенглиги елка айланасини ($O_{ел.}$) ўлчаш ва ҳосил бўлган ўлчамга энгнинг тўқислиги учун бериладиган чок ҳақи ($П_{ел.аъл.}$) ни қўшиш йўли билан аниқланади. Бу чок ҳақи 5.4-жадвалдан олинади ва кийимнинг турига ҳамда модага боғлиқ бўлади.

Энг юқориги қисмининг кенглиги қуйидаги формула бўйича ҳисоблаб чиқарилади: мактаб ёшидаги болалар кийимида — $Ш_{енг} = O_{ел.} + П_{ел.аъл.} + 1,7$;

мактабгача тарбия ёшидаги болалар кийимларида — $Ш_{енг} = 1,2 O_{ел.} + П_{ел.аъл.} - 3,5$;

ясли ёшидаги болалар кийимларида — $Ш_{енг} = 0,90 O_{ел.} + П_{ел.аъл.} + 1,7$.

Энг ўмизининг ёпиқ ҳолдаги баландлиги ўлчов белгиси $d_{қўл.в.}$ энг ўмизи чуқурлигига қўшиладиган чок ҳақи $П_{ўм.чүк.}$ ҳамда елка ёстиқчасининг қалинлигига қўшиладиган (агар ёстиқча кўзда тутилган бўлса) чок ҳақи $П_{яст.қал.}$ бўйича аниқланади:

$$B_{ўм.} = d_{қўл.в.} + П_{ўм.чүк.} + П_{яст.қал.} + 1.$$

Энг бошининг баландлигини ифодаловчи қийматда энг бошини буриб ўтказиш нормаси ҳам H кўзда тутилади ва бу қиймат энг ўмизининг баландлиги $B_{ўм.}$ га бевосита боғлиқ:

$$B_{енг.бош.} = B_{ўм.}(1 + H) + П_{енг.бал.}$$

Энг бошининг узунлиги энгнинг кенглиги $Ш_{енг}$ ва энг боши баландлиги $B_{енг.бош.}$ га боғлиқ:

$$L_{енг.бош.} = 1,51 (0,5 Ш_{енг} + B_{енг.бош.}).$$

Энг ўмизининг узунлиги энг боши узунлигидан энгни буриб ўтказиш нормаси H қийматига қисқароқ бўлади ва қуйидаги формула бўйича топилади:

$$L_{ўм.} = L_{енг.бош.} / (1 + H).$$

Энг ўмизининг кенглиги унинг ҳисоблаб чиқарилган узунлиги ва баландлигига ҳамда шу жойлардаги чок ҳақига боғлиқ бўлади:

$$Ш_{\text{ум}} = 0,6* (D_{\text{ум}} - П_{\text{ум. уз.}}) - (B_{\text{ум}} - П_{\text{ел.}}).$$

Орқанинг кенглиги чок ҳақларни ҳисобга олиб белгиланади:

$$Ш_{\text{ор}} = Ш_{\text{ор}} + П_{\text{ор}} + (O - 0,5) + Ур,$$

бунда $O = 0,5$ см — бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимнинг орқадаги ўрта чизигини чизаётганда орқа кенглигининг камайган қисмини коплаш учун хизмат қиладиган эркин ҳад.

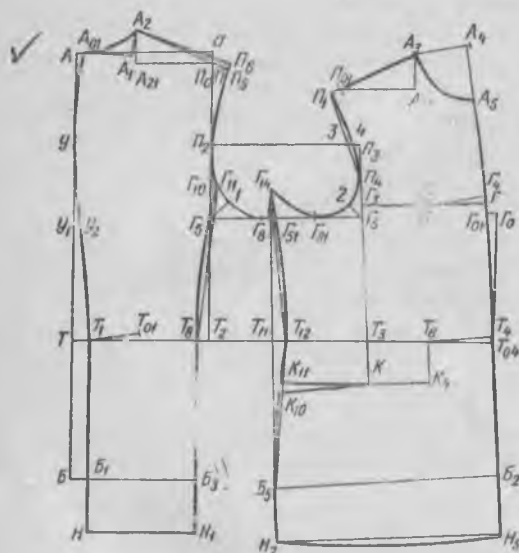
Кийимнинг олд кенглигини белгилашда чок ҳақлари ҳисобга олинади:

$$\text{ясли ёшидаги болалар кийимида} - Ш_{\text{олд}} = Ш_{\text{к}} + П_{\text{олд}} + Ур;$$

мактабгача тарбия ёшидаги, кичик ва катта мактаб ёшидаги болалар ҳамда ўспиринлар кийимларида — $Ш_{\text{олд}} = Ш_{\text{к}} + (C_{\text{кп}} - C_{\text{кп}} + + П_{\text{олд}} + Ур).$

5.2. УҒИЛ БОЛАЛАРНИНГ ЕЛКАСИ ЁСТИҚЧАЛИ КИЙИМЛАРИНИНГ АСОСИНИ ҲИСОБЛАШ ВА ЧИЗМАСИНИ ЧИЗИШ

Елкаси ёстиқчали кийимнинг асссий чизмасини чизиш ва ҳисоблаш учун қуйидаги ўлчов белгилари зарур: $B_{\text{бел. р. а. к.}}, B_{\text{к. без}}, B_{\text{бел. чиз.}}, C_{\text{бўйин.}}, C_{\text{кп}}, C_{\text{кп}}, C_{\text{к.}}, C_{\text{бел.}}, C_{\text{сон.}}, O_{\text{ел.}}, Ш_{\text{ел. к.}}, B_{\text{к.}}, D_{\text{олд бел}}, D_{\text{ор. уз.}}, D_{\text{ср. уз.}}, D_{\text{бўйин.}}, Ш_{\text{к.}}, Ц_{\text{к.}}, Ш_{\text{ор.}}, O_{\text{олд ор.}}, O_{\text{олд. р. бел.}}, D_{\text{қўл. тир.}}, Г_{\text{бел. 1.}}$ Ўлчов белгиларининг қиймати 5.1-жадвалдан, чоклар ҳақи эса 5.2—5.5-жадваллардан олинади.



5.3-рasm. Бели қисман ёпишиб турадиган болалар пальтосининг асссий чизмаси

* $Ш_{\text{ум}}$ даги коэффициент 0,6 дан 0,62 гача ўзгариши мумкин. Коэффициент ортса, енг ўмизининг кенглиги ҳам ортади. Бу ҳолда ўмизнинг чуқурлиги камайиши лозим. Енг ўмизининг кенглиги 0,01 ўзгариши билан ўмиз чуқурлиги 0,5 см га ўзгаради.

Асссий чизма горизонтал ва вертикал чизиқлардан ташкил топган база турга чизилади (2.2- ва 5.3-расмларга қаранг).

Горизонтал чизиқлар: $ТТ_{01}$ — бел чизиғи; $Г_5Г_6$ — енг ўмизининг чуқурлигини кўрсатувчи чизиқ; $Аа$ — бўйиннинг еттинчи умуртқаси тўғрисидаги чизиқ; $ББ_3$ — орқадаги сон чизиғи; $НН_1$ — орқа этак чизиғи.

Вертикал чизиқлар: $АБ$ — орқадаги ўрта чизиқ; $аГ$ — орқанинг кенглигини кўрсатувчи чизиқ; $Г_{01}Н_5$ — бар чизиғи; $Т_3П_3$ — кийим олдининг кенглигини ифодаловчи чизиқ.

5.2.1. ОРҚАНИНГ ЎРТА ЧИЗИҒИ

ЦНИИШП ККУМ да елкаси ёстиқчали кийимларнинг асосий чизмасини чизиш учун бел чизигидан база чизиқ сифатида фойдаланилади. Чизма қоғоз варагининг чап томондаги четидан 50—60 мм ва юқориги четидан 300—600 мм наридан чизила бошланади. Чизманинг бел чизиги бошланадиган нуқтаси T билан белгиланади. Шу нуқтадан юқорига ва пастга вертикал чизиқ тортилади (5.4-расм).

Ўрта чизиқнинг чизилиши кийимнинг турига, унинг орқаси чокли ёки яхлит бўлишига, кийимнинг бичимига ҳамда болаларнинг ёш группасига боғлиқ.

T нуқтадан юқорига вертикал чизиқ бўйича бўйин нуқтаси қўйиладиган жойгача TA кесма ўлчанади; бу кесма бўйин нуқтасининг вазиятини ифодалайди:

$TA = D_{ор. ўм} + P_{ор. бел} + Y_p$ — ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги,

кичик ва катта мактаб ёшидаги болаларнинг орқаси чокли кийимлари учун; $TA = D_{ор. уз} + P_{ор. бел. уз} + P_{ор. бел. бал.} + Y_p$ — ўспиринлар

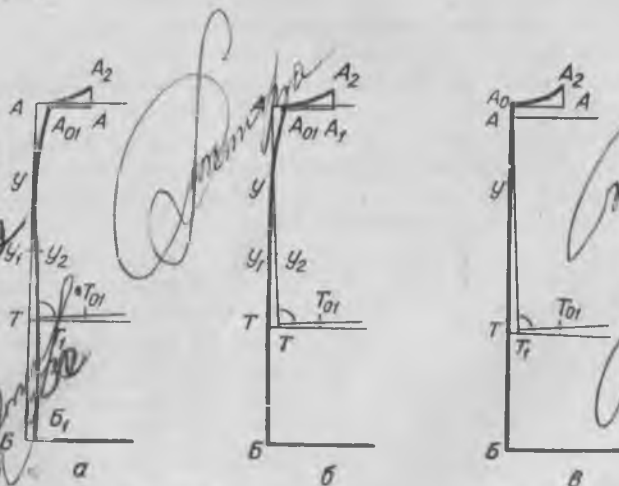
группасига мансуб орқаси чокли кийимлар учун;

$TA = D_{ор. уз} + L_{ор. бел. уз}$ — ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги болалар ҳамда кичик ва катта мактаб ёшидаги болаларнинг орқаси яхлит кийимлари учун;

$TA = D_{ор. уз} + P_{ор. бел. уз} + P_{ор. ёқа б.}$ — ўспиринлар группасига мансуб орқаси яхлит кийимлар учун.

$У$ нуқта ($AY = 0,3 D_{ор. уз}$ — A нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича тортилади) орқадаги ўрта чизиқнинг қиялиги бошланган жойни билдиради.

$Б$ нуқта бел чизиги бошланган нуқтани билдиради ($ТБ = 0,5 D_{ор. уз}$ — T нуқтадан пастга вертикал чизиқ бўйича тортилади).



5.4-расм. Турли бичимдаги кийимлар орқасининг ўрта чизигини ҳосил қилиш

TT_1 чизиги орқадаги ўрта чизиқнинг қиялигини ифодалайди; ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги болалар кийимида— $TT_1 = 0,8$ см; кичик мактаб ёшидаги болалар кийимида— $TT_1 = 1,9$ см; катта мактаб ёшидаги болалар кийимида— $TT_1 = 2,3$ см; ўспирин болалар кийимида— $TT_1 = 2,7$ см.

TT_1 кесма T нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича қўйилади. Орқаси чокли кийимларда ўрта чизиқ $У_1$ нуқта ёрдамида чизилади: $УУ_1 = AU$.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли, орқаси чокли кийимларда ўрта чизиқ A нуқтадан горизонтал чизиқ бўйича силжитилади (5.4-расм, а):

ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги болаларнинг кийимларида —
— $AA_{01} = 0$;

кичик ва катта мактаб ёшидаги болаларнинг кийимларида— $AA_{01} = 0,5$ см;

ўспирин болаларнинг кийимларида — $AA_{01} = 1$ см.

Орқадаги ўрта чизиқ A_{01} , $У$, T_1 (A , $У$, T_1) нуқталар орқали тортилиб, кейин вертикал йўналишда давом эттирилади.

Тўғри бичимли, орқаси чокли кийимлар орқасидаги ўрта чизиқ A нуқтадан горизонтал чизиқ бўйича қўйидагича силжитилади (5.4-расм, б):

ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги болаларнинг кийимларида —
 $AA_{01} = У_1У_2$;

кичик ва катта мактаб ёшидаги болаларнинг кийимларида— $AA_{01} = У_1У_2 + 0,5$ см;

ўспиринлар группасига мансуб кийимларда— $AA_{01} = У_1У_2 + 1$ см.

Орқадаги ўрта чизиқ A_{01} , $У$ нуқталар орқали ўтади ва пастга вертикал йўналишда давом эттирилади.

Тўғри бичимли, орқаси яхлит кийимларда орқадаги ўрта чизиқнинг баландлашиш (тепага кўтарилиш) даражаси (5.4-расм, в):

ясли ва мактабгача тарбия ёшидаги болаларнинг кийимларида —
 $AA_0 = 0,2$ см;

кичик ва катта мактаб ёшидаги болаларнинг кийимларида— $AA_{01} = 0,8$ см;

ўспиринлар группасига мансуб кийимларда — $AA_{01} = 1,4$ см.

Орқа ўрта чизиқ A_0 нуқтадан вертикал йўналишда тортилади.

Кийимнинг узунлиги моделга мувофиқ ва кийимлар узунлиги шкаласи бўйича белгиланади;

$$A_{01}H (A_0H) = D_{\text{кня}} + Ур.$$

Орқадаги ўрта чизиқ бўйин нуқтасидан бошланиб, этаккача етиб боради ва бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимларда— A_{01} , $У$, T_1 , H нуқталар орқали, тўғри бичимли, орқаси кичик кийимларда — A_0 , $У$, H нуқталар орқали, тўғри бичимли, орқаси яхлит кийимларда эса A_0 ва H нуқталар орқали ўтади. A , A_0 , T , B ва H нуқталардан ўнгга горизонтал чизиқлар тортилади.

5.2.2. КИЙИМ ОРҚАСИНИНГ ЮҚОРИГИ КОНТУРЛАРИ

Орқанинг кенглиги Aa ни (5.3-ва 5.7-расмларга қаранг) дастлабки ҳисобдан олинади ва A нуқтадан ўнгга қўйилади.

Орқа ёқа ўмизининг кенглиги қуйидагича ҳисобланади:

$$A_{01}A_1 (A_0A_1; AA_1) = 1/3 C_{\text{буйин}} + C_{\text{ор. ўм. кенг.}}$$

ва орқа ўрта чизиққа перпендикуляр чизиқда белгиланади (5.3 ва 5.4-расмларга қаранг).

T_1 нуқтадан UT_1 чизиққа перпендикуляр чизиқдаги ёрдамчи T_{01} нуқтанинг ўрни:

$$T_1T_{01} = A_{01}A (A_0A_1).$$

Орқа ёқа ўмизининг энг баланд нуқтаси орқа ёқа ўмизининг кенглик чизигига нисбатан A_1 нуқтадан чиқарилган перпендикуляр чизиқда жойлашган:

орқаси йирмочли (чокли) кийимлар учун — $T_{01}A_2 = D_{\text{ор. уз 1}} + P_{\text{ор. бел уз}} + Up$;

Орқаси чоксиз кийимлар учун — $T_{01}A_2 = D_{\text{ор. уз 1}} + P_{\text{ор. бел, уз}} + AA_0$.

Вертикал чизиқдаги ёрдамчи нуқта:

$$A_2A_{21} = B_{\text{бел. а. қ.}} - B_{\text{олд. бел.}} + (P_{\text{ор. бел. уз.}} - P_{\text{ор. бел.}}) - 0,5 P_{\text{ўм. уз}}$$

A_{21} нуқта орқали горизонтал чизиқ тортилади.

Орқа елка нуқтасининг ўрни қуйидаги формула бўйича ҳисобланади: $A_2\Pi_0 = \Pi_{\text{ел. қ.}} - 1 - A_2$ нуқтадан чиқарилган A_{21} горизонтал чизиқ билан кесишган 1-ёй. Бу тўғри чизиқда елка қиялигининг кенглиги (ёки моделга мувофиқ қабул қилинган қиймат) — $A_2\Pi$ кесма плюс дазмоллаб мослаш ҳақи ёки очиқ витечканинг кенглиги — $\Pi\Pi_5$ кесма узунлиги ўлчанади. Дазмоллаб мослаш ҳақи пиджак учун 0,7 см ва пальто учун 1,2 см; витечканинг очиқ ҳолдаги кенглиги 1,5 — 2,5 см. Эркаклар кийимини конструкциялашда орқа елка қиялиги қандай ҳосил қилинган бўлса, бу ҳолда ҳам шундай олинади (5—7-расмга қаранг). Орқа ёқа ўмизи ва елка чизигини ҳосил қилишда A_0 (A_{01}), A_2 , Π_5 нуқталардан фойдаланилади.

5.2.3. КИЙИМНИНГ ОЛД (КЎКРАК) ҚИСМИ

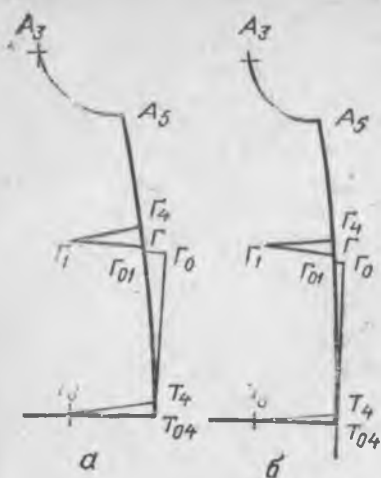
Бар чизиги бел чизигидаги T_2 нуқтадан белгиланади (5.3 ва 5.7-расмларга қаранг). T_2 нуқта бел чизиги билан орқанинг кенглик чизиги кесишган жойда бўлади; бу a нуқта орқали ўтган вертикал чизиқдир:

$$T_2T_{04} = \Pi_{\text{ўм.}} + \Pi_{\text{олд.}} + (5 - 8),$$

бунда $\Pi_{\text{ўм.}}$ ва $\Pi_{\text{олд.}}$ — дастлабки ҳисобдан чиқарилган қийматлар; 5 — 8 см — барлар очилиб турмаслиги учун қўшиладиган ҳақ.

T_{04} орқали ўтган вертикал чизиқдаги ёрдамчи Γ_0 нуқта қуйидагича топилади:

$$T_{04}\Gamma_0 = B_{\text{к. б.}} - B_{\text{олд. чиз.}}$$



5.5-расм. Турли ёш группасига мансуб ўғил болалар кийимларининг барини чизиш

на ёрдамчи параллел чизик тортилади. Бу чизикнинг бел чизиги билан кесишган нуқтаси T_6 билан белгиланади; T_6 нуқтадан чиқарилган перпендикулярнинг бар чизигини кесиб ўтган жойига T_4 нуқта қўйилади. TT_{04} горизонтал чизикда T_{04} нуқтадан чапга (5.3 ва 5.7-расмларга қаранг) кийимнинг дастлабки ҳисоби жадвалидан олинган кенглиги ўлчаб қўйилади ва T_3 нуқта билан белгиланади. T_3 нуқта орқали бар чизиги $T_{04}G_{01}$ га параллел чизик тортилади.

Олд сон чизиги T_4B_2 билан ифодаланади; $T_4B_2 = TB = 0,5 D_{ор. уз.}$

Кўкрак марказининг бар чизигидаги ўрни T_4G кесма билан ифодаланади:

$$T_4G = (D_{олд. бел.} - B_k) + 0,5 P_{олд. бел. уз.} + Ур.$$

G нуқтадан бар чизигига перпендикуляр чиқарилади, перпендикуляр чизикқа узунлиги $ГГ(C_k)$ кесма ўлчаб қўйилади, G_1 нуқта орқали горизонтал чизик тортилади; бу чизикнинг T_3 орқали ўтган вертикал чизик билан кесишган нуқтаси G_3 билан белгиланади. G_3 нуқта G нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади. G_1 нуқтадан G_3G кесмага нисбатан перпендикуляр чиқарилади ва унинг G_3G билан кесишган нуқтаси G_2 билан белгиланади.

Бар чизигининг силжитилиши G_1G_2 кесма узунлиги плюс шу участкадаги $Ур$ га тенг, яъни $ГГ_4 = G_1G_2 + Ур$ ($Ур$ эса 0—1 см). Бар чизигининг юқориги қисми G_1G_4 кесмага перпендикуляр қилиб чизилади.

Орқа ёқа ўмизининг кенглигига тенг келадиган масофадан бар чизигига параллел йўналишда тўғри чизик тортилади. Шу чизикда T_6 нуқтадан юқорига кесма ажратилади, T_6 ва G_1 нуқ-

Бар чизигининг вертикалдан четга чиқиши (5.3, 5.5 ва 5.7-расм). $G_0G_{01} = 0,5 [(d_{олд. ор. б.} + Г_{01}) - d_{олд. ор. к.}]$.

T_{04} нуқта T_{01} нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилиб, бар чизигининг бел ва кўкрак чизиклари орасидаги қисми ҳосил қилинади. Бу чизикнинг вертикалдан четга огиши қориннинг баландлигига ва умуртқа поёнасининг эгрилик даражасига боғлиқ. Каттароқ ёшдаги болалар кийимларида бар чизигининг вертикалдан четга чиқиш даражаси камроқ бўлади, ўспиринлар группасига мансуб кийимларда бу чизик вертикалга деярли яқинлашади (5.5-расм, а ва б га қаранг).

Бар чизиги $T_{04}G_{01}$ нинг чап томонидан, унга нисбатан C_k , қийматига тенг масофадан қисқагига

талар орқали ўтадиган бу кесма олд ёқа ўмизининг учини ифода-
далайди (5.5-расмга қаранг):

$$T_6 \Gamma_1 A_3 = D_{\text{олд. бел. 1}} + P_{\text{олд. бел. уз.}} + \gamma p.$$

A_3 нуқтадан бар чизигига перпендикуляр чиқарилади ва унинг бар чизиги билан кесишган нуқтаси A_1 билан белгиланади. Олд ёқа ўмизининг чуқурлиги: $A_4 A_5 = 0,45 C_{\text{бўйин}}$.

A_3 нуқта орқали пастга (5.3 ва 5.7-расмларга қаранг) вертикал чизик тсртиб, шу чизикда $A_3 A_{31}$ кесма ўлчаб қўйилади:

$$A_3 A_{31} = B_{\text{бел. айл. кенг.}} - B_{\text{олд. б.}} + (P_{\text{олд. б. уз.}} - P_{\text{олд. бел.}}) - 0,5 P_{\text{ум. уз.}}$$

A_{31} нуқтадан чапга горизонтал чизик тортилади. Елка нуқтасининг ўрнини аниқлаш учун A_3 нуқтадан ($Ш_{\text{ел. к.}} - 1$) га тенг радиус билан ёй чизилади. Ёйнинг A_{31} дан чиққан горизонтал чизик билан кесишган нуқтаси P_{01} билан белгиланади. P_{01} нуқтани A_3 нуқта билан туташтирувчи чизик елка қиялиги кенглиги $A_2 P_1$ га тенг (кийим орқасининг чизмасига қаранг). Олд ёқа ўмизи ва елка чизигини ҳосил қилиш учун A_5 , A_3 ва P_1 нуқталар ўзаро туташтирилади.

5.2.4. ОРҚА ВА ОЛД ЕНГ ЎМИЗЛАРИ ҲАМДА ЁН ЧИЗИҚЛАР

T_2 нуқтадан юқорига вертикал чизик бўйича 17 — 30 см ўлчаб ёрдамчи P_2 нуқта топилади. Ҳосил бўлган $T_2 P_2$ чизикнинг узунлиги ёш группасига қараб 17 — 30 см бўлади ($T_2 P_2 = 17 - 30$ см): P_2 нуқтадан ўнгга горизонтал чизик тортилади; унинг T_3 орқали ўтган вертикал чизик билан кесишган нуқтаси P_3 билан белгиланади.

Енг ўмизининг чуқурлиги қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$P_5 P_2 \Gamma_5 = 0,56 D_{\text{ум}} - 0,5 Ш_{\text{ум}} + \Delta l;$$

бунда $\Delta l = 0,5 (P_2 P_6 - P_3 P_1)$ — енг ўмизининг ўйини;

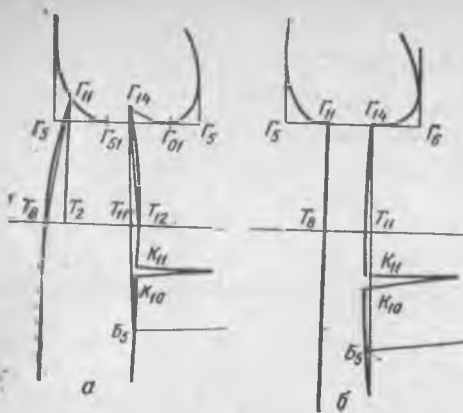
Γ_5 горизонтал — енг ўмизининг чуқурлигини кўрсатувчи чизик.

Орқа енг ўмизини чизиш учун ёрдамчи нуқталар:

$\Gamma_5 \Gamma_8 = 0,5 Ш_{\text{ум}} + 0,5$; $\Gamma_8 l = 0,15 Ш_{\text{ум}} + 17$ — ясли ва мактаб-гача тарбия ёшидаги болаларнинг кийимларида.

$\Gamma_8 l = 0,15 Ш_{\text{ум}} + 1$ — мактаб ўқувчилари ва ўспиринларнинг кийимларида.

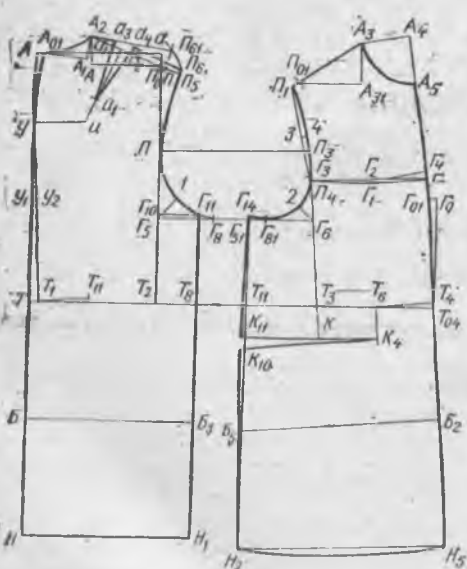
Ён чизикнинг юқориги учи (5.3 ва 5.7-расмларга қаранг) $\Gamma_5 \Gamma_{10} = 3 - 5$ см (моделга боғлиқ). Орқанинг енг ўмизини ҳосил қилиш учун P_6 (P_8), P_2 , 1 нуқталар раvon эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади; бу чизик енг ўмизининг чуқурлигини кўрсатувчи чизик билан кесишгунча давом эттирилади. Γ_{11} нуқта — ён чизикнинг юқо-



5.6-расм. Ён чизиқларни ҳосил қилиш

Бели қисман ёпишиб турадиган кийимлар орқасининг чизмасида ён чизиқ Γ_{11} , T_8 , B_3 , H_1 нуқталар орқали ўтади, тўғри бичимли кийимда эса Γ_{11} нуқтадан бошланган вертикал чизиқ бўйлаб йўналади (5.6-расм, б ҳамда 5.7-расмга қаранг).

Олд енг ўмизини чизиш учун керак бўладиган ёрдамчи нуқталар:



5.7-расм. Ўғил болаларга мўлжалланган тўғри бичимли пальтонинг асосий чизмаси

риги учи. Кўртка ва пальтоларнинг чизмаларида орқанинг ён чизиғи Γ_5 нуқтадан $(1/3 - 1/2) \text{Ш}_{\text{ум}}$ масофача ўнг томонда бўлади.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимлар орқасининг чизмасида ён чизиқнинг бел чизиғи тўғрисидаги қисми T_2T_8 нинг эгилиш даражаси (моделга қараб) 1,5—2 см қилиб олинади.

Орқанинг сон ва этак чизиқлари тўғрисидаги кенглиги (5.3-расмга қаранг)

$$B(B_1)B_3 = HH_1 = T_1T_8 + 0,5.$$

$\Gamma_6\Gamma_4 = 3,5 - 5$ (кийимнинг размерига боғлиқ);

$$\Gamma_1\Gamma_3 = 0,5 \quad \Gamma_1\Gamma_4;$$

$3-4 = 0,5 - 1 - \Gamma_1\Gamma_4$ чизиққа чиқарилган перпендикуляр бўйича;

$\Gamma_6\Gamma_2 = 0,15\text{Ш}_{\text{ум}} - \Gamma_4\Gamma_6\Gamma_{81}$ бурчак бисектрисасида; бунда $\Gamma_6\Gamma_{81} = 0,5 \quad \text{Ш} - 0,5$.

$\Gamma_1, 4, \Gamma_4, 2$ ва Γ_{81} нуқталар равион эгри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтирилиб, олд енг ўмизи ҳосил қилинади.

Олд ён чизиқнинг учи:

$$\Gamma_6\Gamma_{51} = \text{Ш}_{\text{ум}} - \Gamma_{10}\Gamma_{11};$$

$$\Gamma_{51}\Gamma_{14} = \Gamma_5\Gamma_{10};$$

бунда $\Gamma_{10}\Gamma_{11}$ — енг ўмизи кенглигининг орқага тегишли қисми.

Бели қисман ёпишиб турадиган бичимли кийимларда бел чизиғи бўйича узунлиги кийимнинг олд кенглигига тенг бўлган

кесма ўлчаниб, кесманинг учи B_2 билан белгиланади:

$$B_2B_5 = (C_{\text{сон}} + \Pi_{\text{сон}}) - B_1B_3,$$

бунда B_1B_3 — кийим орқасининг сон чизиги бўйича кенглиги.

Γ_{14} ва B_5 нуқталар тўғри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилади. Бели қисман ёпишиб турадиган кийимлар олдининг ён чизиги бел чизигидаги T_{11} нуқтадан ўнгга 1,5—2 см (моделга боғлиқ) эгилган бўлади (T_{12} нуқта). B_5 нуқтадан пастда эса ён чизик бар чизигига нисбатан параллел йўналишда давом этади. Орқа ва олд ён чизикларнинг узунлиги ўзаро тенглаштирилади ва Γ_{81} ҳамда Γ_{14} нуқталар ўзаро туташтирилиб, олд енг ўмизини чизиш ниҳоясига етказилади.

5.2.5. Чўнтак ва қорин витачкасининг ўрни

Чўнтак чизиги K нуқта ёрдамида аниқланади (5.5 ва 5.7-расмларга қаранг): $T_3K = 1/5 D_{\text{ор. уз.}} - 2$ см (моделга боғлиқ).

K нуқта P_4T_3 чизикнинг давомида жойлашган. T_6 нуқтадан пастга, бар чизигига параллел йўналишда тўғри чизик тортилади; бу чизик K нуқта орқали тортилган горизонтал чизикни кесиб ўтиши лозим (K_4 нуқта — чўнтак чизигидаги витачканинг учи). K_4 нуқтадан чапга, бар чизигига перпендикуляр йўналишда тўғри чизик тортилади, бу чизик ён чизикни кесиб ўтиши лозим. Витачканинг иккала томони чўнтак чизиги бўйича ўзаро тенг бўлиши лозим: $K_4K_{10} = K_4K_{11}$. Олд ён чизик бел чизигидан пастки қисмининг узунлигига тенг бўлиши лозим:

$$T_{12}K_{11} + K_{10}B_5H_2 = T_8B_3H_1.$$

Тўғри бичимли кийим олдининг сон чизиги тўғрисидаги кенглигини унинг енг ўмизи тагидаги кенглигидан 2,5—3 см зиёроқ қилиш тавсия этилади.

Бар чизигининг пастки учи (H_5 нуқта):

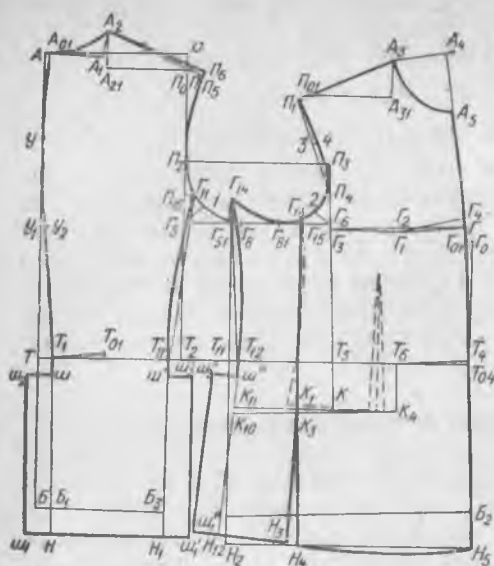
$$T_4H_5 = T_1H + 1,5 \text{ см.}$$

5.2.6. Ён чоки йирмочли кийим олдининг чизмаси

Ён томондаги йирмоч чизиги узунлиги 3—4 см келадиган $\Gamma_6\Gamma_{15}$ кесма билан ифодаланади (5.8-расм).

Γ_{15} нуқтадан ўтган вертикал чизикнинг енг ўмизи чизиги билан кесишган нуқтаси Γ_{16} билан, K нуқтадан ўтган горизонтал чизик билан кесишган нуқтаси эса K_1 билан белгиланади ($K_4K_3 = K_4K_1$). K_3 нуқтадан K_3K_4 чизикқа перпендикуляр чиқарилади; бу чизик этак чизигини H_4 нуқтада кесиб ўтиши лозим. Γ_{16} , K_1 , K_3 ва H_4 нуқталарни ўзаро туташтириб, ён томондаги йирмоч чизиги ҳосил қилинади.

Кийимнинг ён томони йирмочли бўлган ҳолларда витачка бекитилади, бунинг учун $K_{10}K_3$ чизик билан $K_{11}K_1$ чизик жуфтлаштирилса бас. Шундай қилганда йирмочли ён чизикнинг



5.8-рasm. Йирмочли ён чизиқни ҳосил қилиш

Витачкани моделга қараб, бўртма чокка, кокеткага, кесик жойга ва конструкциянинг бошқа жойига кўчириш мумкин.

5.3. ЕНГ ЧИЗМАСИНИНГ ЎЗИГА ХОСЛИГИ

Енгнинг чизмаси учун керакли маълумотларни ҳисоблаш ва чизма чизиш методикаси 2.3-параграфда баён этилди.

Икки чокли енг (5.9-рasm). Икки чокли енгнинг чизмасини чизиш учун ҳуйидагиларни аниқлаш керак:

енг боши баландлигини кўрсатувчи чизиқнинг вазияти

$$OP = V_{\text{енг. баш}} = B_{\text{зм.}} (1 + H) + P_{\text{енг. бал.}};$$

тирсак чизиғининг вазияти

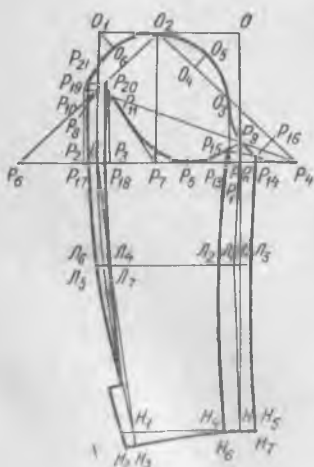
$$OL = D_{\text{қўл. т.}} + P_{\text{енг. бал.}} + P_{\text{ёст. қал.}} + U_r;$$

енг учи чизиғининг вазияти

$$OH = D_{\text{енг}} - 1,5 + U_r,$$

бунда 1,5 см—енг учининг қиялиги учун узунликка қўшиладиган ҳақ. P , L ва H нуқталар орқали горизонтал чизиқ тортилади.

Енгнинг бўйига икки букланган ҳолдаги кенглиги $OO_1 = 0,5 \text{ ш}_{\text{енг}}$. O_1 нуқтадан пастга P орқали ўтган чизиққа



5.9-рasm. Икки чокли енгнинг чизмаси

перпендикуляр туширилади ва $P_{\text{тир}}$ нуқта қўйилади. $O_1P_{\text{тир}}$ — енг-нинг устки қисмида тирсакнинг букилиш чизиги.

Енг боши баландлик чизиғидаги ёрдамчи нуқталар:

$$PP_1 = P_{\text{тир}}. P_2 = P_{\text{тир}}. P_3 = 0,5 (0,5 Ш_{\text{енг}} - Ш_{\text{ум}}).$$

P нуқтадан ўтган горизонтал чизиққа нисбатан P_1, P_2 ва P_3 нуқталардан перпендикуляр чиқарилади; $P_1P_4 = 0,25 Ш_{\text{енг}}$; $PP_5 = PP_4$; P_6 — енг боши чизигининг горизонтал чизиққа тегиб ўтиш нуқтаси;

$$P_{\text{тир}}P_6 = P_{\text{тир}}P_5; P_6P_7 = 0,5 Ш_{\text{енг}}.$$

P нуқтадан ўтган горизонтал чизиққа P_7 нуқтадан перпендикуляр чиқарилади ва унинг O нуқтадан ўтган горизонтал чизиқ билан кесишган жойи O_2 билан белгиланади; O_2, P_6 ва P_4 нуқталар тўғри чизиқлар ёрдамида туташтирилади; O_2P_6 чизиқнинг O_1P чизиқ билан кесишган жойига P_8 нуқта қўйилади.

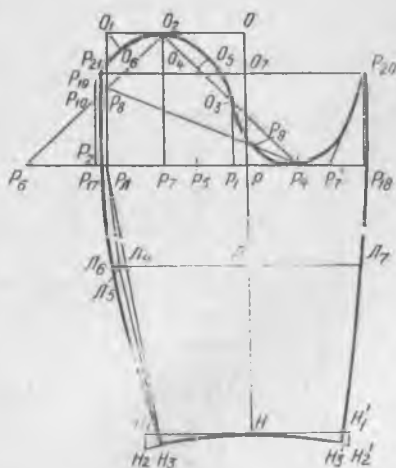
P орқали ўтган горизонтал чизиққа P_1 нуқтадан перпендикуляр чиқарилади, унинг O_2P_4 чизиқ билан кесишган нуқтасига O_3 қўйилади. O_4 нуқтадан O_2O_3 чизиққа чиқарилган перпендикуляр чизиқда узунлиги $O_2O_4 = 0,5 O_2O_3$; $O_4O_5 = 2$ см кесмалар ўлчаб қўйилади. P_4 нуқта P_8 нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади ва ҳосил бўлган чизиқнинг O нуқтадан ўтган чизиқ билан кесишган нуқтаси P_9 билан белгиланади.

P_2 ва P_3 нуқталардан P орқали ўтган тўғри чизиққа перпендикуляр чизиқлар чиқарилади. P_8 нуқта орқали горизонтал чизиқ тортилади ва унинг мазкур перпендикуляр чизиқлар билан кесишган нуқталари P_{10} ҳамда P_{11} билан белгиланади. $P-O_1O$ биссектрисасида 2—3 см ўлчаб қўйиб, O_6 нуқта белгиланади. $P_{10}, O_6, O_2, O_5, O_3, O_9$ ва P_4 нуқталар ўзаро туташтирилиб, енг бошининг устки қисми ҳосил қилинади.

Енг бошининг остки қисмини чизиш учун P_{11} нуқта P_7 нуқта билан туташтирилади. Сўнгра P_{11}, P_5 ва P_9 нуқталар орқали равои эгри чизиқ ўтказиб, енг бошининг остки қисми ҳосил қилинади.

Енг олд перекати (ЛЛ₁) нинг эгилиш даражаси 1—1,5 см. P_9, L_1 ва H нуқталар орқали тўғри чизиқ тортилиб, енгнинг олд перекат чизиги ҳосил қилинади. Унинг P орқали ўтган горизонтал чизиқ билан кесишган жойи P_n нуқта билан белгиланади.

Ёрдамчи H нуқта: $HN_1 = 15$ см; енг учининг қиялик чизиги; $H_1H_2 = 2$ см.



5.10-расм. Бир чокли енгнинг чизмасы

Енг учининг ёйиб қўйилган ҳолдаги кенглиги моделга қараб ёки ҳисоблаб аниқланади: ясли ёшидаги болаларнинг кийимларида — $Ш_{\text{енг учн}} = 0,5 Ш_{\text{енг}} + 10$; қолган ёш группасидаги болаларнинг кийимларида — $Ш_{\text{енг учн}} = О_{\text{бил}} + (П_{\text{ел. айл}} - 1)$. Агар енг учи чизигида тирсак перекатининг кенглиги нулга тенг бўлса, енгнинг устки ва остки қисмларида тирсак чизикларининг пастки учи H_3 нуқтада жойланади: $HH_3 = 0,5 Ш_{\text{енг учн}}$.

Енг устки ва остки қисмлари (остки ва устки ярми) нинг олд четини кўрсатувчи чизиклар:

$$P_n P_{13} = P_n P_{14} = L_1 L_2 = L_1 L_3 = HH_4 = HH_5 = 2 - 2,5 \text{ см};$$

бунда $2 - 2,5 \text{ см}$ — олд перекатнинг кенглиги.

H_6 нуқтадан $L_2 H_6$ чизикқа перпендикуляр чизик чиқарилиб, $L_3 H_5$ чизикда H_7 нуқта ҳосил қилинади; $H_3 H_6 H H_7$ — енг устки ярмининг енг учи чизиги; $H_3 H_6$ — енг остки ярмининг енг учи чизиги.

P_{15} нуқтадан $P_{15} L_2$ тўғри чизикқа перпендикуляр чизик тортилади ва унинг мазкур тўғри чизик билан кесишган нуқтаси P_{16} билан белгиланади. P_{15} , L_2 ва H_6 нуқталар ўзаро туташтирилиб, енг остки ярмининг олд чети, P_{16} , L_3 ва H_7 нуқталар ўзаро туташтирилиб эса, енг устки ярмининг олд чети ҳосил қилинади. P нуқта орқали ўтган горизонтал чизикда тирсак перекатининг кенглиги:

$P_{\text{тир}} P_{17} = 1 - 1,5 \text{ см}$; $P_{\text{тир}} P_{18} = P P_{17}$. P_{17} ва 18 нуқталардан енг боши чизигига перпендикулярлар чиқарилади; уларнинг енг боши чизигини кесиб ўтган нуқталари P_{19} ва P_{20} билан белгиланади:

$$P_{21} P_{19} = P_{21} P_{20} = P_{\text{тир}} P_{17} = P_{\text{тир}} P_{18}.$$

$P_{\text{тир}} H_3$ чизикнинг тирсак чизиги билан кесишган нуқтаси L_4 билан белгиланади. Тирсак чизигида тирсак перекатининг вазияти $L_4 L_5 = 1 - 1,5 \text{ см}$.

Тирсак перекатининг тирсак чизигидаги кенглиги: $L_5 L_6 = L_5 L_7 = 1 \text{ см}$.

Енг устки ярмининг тирсак устидан ўтадиган четини ифодаловчи чизикни ҳосил қилиш учун P_{19} , P_{17} , L_6 ва H_3 нуқталар ўзаро туташтирилади.

P_{20} , P_{18} , L_7 ва H_3 нуқталар орқали чизик тортилганда эса енг остки ярмининг тирсак устидан ўтадиган чизиги келиб чиқади.

Бир чокли енг (5.10-расм). Бир чокли енгнинг чизмасини ҳосил қилиш учун қуйидаги конструктив кесмаларнинг сантиметр ҳисобидаги узунлигини аниқлаш лозим (енг чизмасининг ўзига хос жиҳатларигагина изоҳ берилади):

$$OP = B_{\text{енг бош.}} = B_{\text{ум.}} (1 + H) + П_{\text{енг бош. бал.}};$$

$$OL = D_{\text{қўл. тир.}} + П_{\text{енг бош. бал.}} + П_{\text{ёст. қал.}} + Ур$$

$$OH = D_{\text{енг}} - 1,5 + Ур_{\text{чок ҳақ.}}; OO_1 = 0,5 Ш_{\text{енг}};$$

$$PP_1 = P_{\text{тир.}} P_2 = 0,5 (0,5 Ш_{\text{енг}} - Ш_{\text{ум.}});$$

$$P_1 P_4 = 0,25 \text{ Ш}_{\text{енг}}; PP_5 = PP_4; P_{\text{тир.}} P_6 = P_{\text{тир.}} P_5;$$

$$P_6 P_7 = 0,5 \text{ Ш}_{\text{енг}}.$$

$O_7 O_2 \perp P_4 P_6$. Икки чокли энгнинг ҳисоблаш формуласидан O_3, O_4, O_5, P_9 ва P_{10} нуқталарнинг қиймати топилади. $O_1 O_6 = 2 - 3$ см. $P_{10}, O_6, O_2, O_5, O_3, P_9$ ва P_4 нуқталар орқали чизик тортилиб, энг боши чизиги ҳосил қилинади. $P_{\text{тир.}} P_{17} = 1 - 1,5$ см. P нуқта орқали ўтган горизонтал чизикқа P_{17} нуқтадан перпендикуляр чизик чиқарилади; бу перпендикуляр энг боши чизигини P_{19} нуқтада кесиб ўтади.

Энг остки ярмининг тирсак тўғрисида ўтадиган ён чизигининг юқориги учи P_{19} нуқтадан ўтган горизонтал чизикда жойлашган: $O_7 P_{20} = O_7 P_{19} - 2 P_{21} P_{19}$.

Энг боши баландлик чизигига P_{20} нуқтадан перпендикуляр чизик туширилади ва чизик учи P_{18} нуқта билан белгиланади.

Ёрдамчи P_7 нуқта P нуқтанинг ўнг томонида жойлашган: $PP_7 = PP_7$. P_7 нуқта P_{20} нуқтага туташтирилади ва P_{20}, P_4 ҳамда P_9 нуқталар орқали чизик тортилиб, энг бошининг остки ярми ҳосил қилинади.

Энгнинг остки ярми қуйидагича чизилади: H нуқтадан ўнгга $HN_1' = HN_1 = 15$ см узунлигида чизик тортилади; энг остки ярмининг энг учи қиялиги — $H_1' H_2' = H_1 H_2 = 2$ см. Энг учининг кенглиги моделга қараб ёки ҳисоблаб аниқланади:

ясли ёшдаги болалар кийимида — $\text{Ш}_{\text{енг учи}} = 0,5 \text{ Ш}_{\text{енг}} + 10$;

қолган ёш группаларида — $\text{Ш}_{\text{енг учи}} = O_{\text{бил.}} + (P_{\text{ел. айл}} - 1)$.

Энгнинг тирсак устидан ўтадиган ён чизигининг пастки учи: $HN_3' = HN_3 = 0,5 \text{ Ш}_{\text{енг учи}}$.

$P_{\text{тир.}} H_3$ тўғри чизиги билан тирсак чизиги кесишган нуқта L_4 билан белгиланади.

Тирсак чизигида тирсак перекастининг вазияти $L_4 L_5 = 1 - 1,5$ см кесма билан, шу ердаги тирсак перекастининг кенглиги эса $L_5 L_6 = 1$ см кесма билан белгиланади.

Энг остки қисмининг тирсак чизиги тўғрисидаги ён чизигининг вазияти: $LL_7 = LL_8 = 2 L_5 L_6$. Энгнинг тирсак тўғрисида ўтадиган ён чизикларни ҳосил қилиш учун P_{19}, P_{17}, L_6, H_3 нуқталар ўзаро туташтирилади, шунингдек P_{20}, P_{18}, L_7 ҳамда H_3 нуқталар орқали ҳам чизик тортилади.

Энг бошини ўмизга буриб ўтказиш нормасининг ҳисоблаб чиқарилган қиймати ($P_{\text{бур. ўт.}} = D_{\text{ўм.}} H$) ҳақиқий қийматга солиштириб кўрилади (ҳақиқий қиймат энг боши чизигининг узунлиги билан энг ўмизи ҳақиқий узунлиги ўртасидаги фарқ 1 тенг); солиштирилганда ҳисобий қиймати билан ҳақиқий қиймат ўртасидаги фарқ $\pm 0,5$ см дан ошмаслиги керак.

Энг ўмизи чизигидаги ҳамда энг боши чизигидаги кертиклар ўрни эркаклар кийимидаги сингари аниқланади (2.3-параграфга қараи).

5.4. ОСТКИ ЁҚА ЧИЗМАСИНИ ҲОСИЛ ҚИЛИШ

Ўғил болалар кийими остки ёқасининг чизмасини чизиш методикаси 2.4- параграфда батафсил тушунтирилган эркаклар кийими остки ёқаси чизмасини чизиш методидан фарқ қилмайди. Болалар кийими ёқаси икки хил бўлади. Пиджак типдаги ёқа ва бари тепагача тугмаланадиган кийимлар ёқаси.

Пиджак типдаги остки ёқа (5.11-расм). Кийимнинг моделга мувофиқ равишда ёқа ўмизи — A_7 нуқта — юқорироқ кўтарилади ёки пастроқ туширилади. Ёқа қайтармаси (лацкан) ни қайириш нуқтаси энг юқориги чизмадан юқорироқда — L нуқтада бўлади.

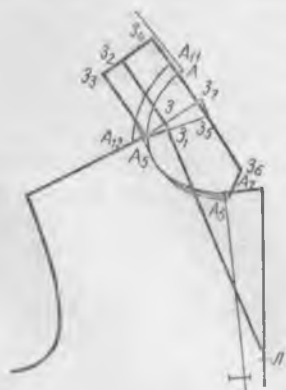
Орқа ёқа ўмизи чизиги билан орқа елка чизигидан контур бўйича нусха кўчирилади. Олдинги елка чизиги нусха кўчиришдан ҳосил бўлган орқа елка чизиги билан жуфтлаштирилади; кийим олдининг чизмасида ёқа ўмизи ҳамда орқа ўрта чизиқнинг юқориги қисми чизилади.

Елка чизиги 2—3 см, яъни тик ёқа A_3Z узунлигича давом эттирилади. L нуқта Z нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади. A_3 нуқтадан ёқа қайтармасини қайтариш чизиги (LZ)га перпендикуляр чизиқ тортилади ва Z_1 нуқта қўйилади. A_3Z_1 чизиқ ёқанинг қайтариб қўйиладиган чети кенглигича (Z_1Z_5) узайтирилади (яъни давом эттирилади); $Z_1Z_5 = B_{ст} + (1-1,5)$.

Орқа ёқа ўмизи чизиги (AA_3)га параллел қилиб, то A_3Z_5 чизиги билан кесишгунча, $A_{11}A_{12}$ эгри чизиқ тортилади; ёқа ўмизи чизиги билан бу эгри чизиқ оралиғи (AA_{11}) ёқанинг қайтариб қўйиладиган четининг кенглиги билан ёқа стойкаси баландлиги ўртасидаги фарққа тенг.

A_3Z_5 чизиққа Z_5 нуқтадан чиқарилган перпендикуляр чизиқда $A_{11}A_{12}$ ва AA_3 ёйларнинг узунлиги орасидаги фарққа тенг бўлган Z_5Z_7 кесма ўлчаб қўйилади.

A_3 нуқтадан A_3Z_7 чизиққа перпендикуляр чизиқ тортилади, бу чизиқда орқа ёқа ўмизи узунлиги $l_{г.с}$ га тенг кесма ўлчаб қўйилади. A_3Z_3 — ёқанинг орқа ўмизга уланиш чизиги.



5.11-расм. Пиджак типдаги остки ёқанинг чизмаси

5.12-расм. Бари ўртадан тугмаланадиган кийим остки ёқасининг чизмаси

Z_3 нуқтадан Z_3A_3 чизигига перпендикуляр чизикда Z_3Z_2 кесма (стойка баландлиги) ва Z_2Z_4 кесма (отлётнинг кенглиги) ўлчаб қўйилади.

Остки ёқанинг олдинги чети моделга қараб ҳосил қилинади — Z_6 нуқта. Z_3 , A_3 ва A_7 нуқталар ўзаро туташтирилиб остки ёқанинг ўмизга уланиш чизиги ҳосил қилинади. Ёқани қайтариб қўйиш чизиги четки Z_4 ва Z_6 нуқталар ёрдамида моделга мувофиқ чизилади. Z_3 , Z_2 ва Z_4 нуқталарда аниқ тўғри бурчаклар ҳосил бўлишига эътибор бериш керак.

Бари ўртадан тугмаланадиган кийимларнинг остки ёқаси (5.12-расм). Бундай ёқанинг чизмаси кийим чизмасидан мустақил чизилади. O нуқтада тўғри бурчак чизилади. Вертикал чизик бўйича аввал ёқа асосининг баландлиги ($OB=2-4$ см), сўнгра ёқа стойкасининг баландлиги ($BB_1=2,5-3,5$ см) ва энг охирида отлётнинг кенглиги ($B_1B_2=5-8$ см) (моделга кўра), ўлчаб қўйилади.

Шундан кейин остки ёқанинг ўмизга улаш чизиги BA нинг узунлиги аниқланади; унинг узунлиги орқа ёқа ўмизининг узунлиги $l_{ор. ёқа}$ плюс олдинги ёқа ўмизининг узунлиги $l_{олд. ёқа}$ га тенг, яъни $BA = l_{ор. ёқа} + l_{олд. ёқа}$. Орқа ёқа ўмизи билан олд ёқа ўмизининг узунликлари чизма бўйича ўлчанади.

B нуқта A нуқта билан тўғри чизик ёрдамида туташтирилади; ҳосил бўлган чизикни 1 нуқтада икки тенг қисмга бўлинади, 1 нуқтадан BA чизикқа перпендикуляр чизик тортилади, бу чизикда 0,8—1,5 см ўлчаб қўйиб, 2 нуқта қўйилади, натижада 1—2 кесма ҳосил бўлади. B , 2, A нуқталар равои эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилиб, ёқанинг ўмизга уланиш чизиги ҳосил қилинади.

B_1 , 4 ва A нуқталар орқали чизик тортилса, ёқа стойкаси ҳосил бўлади. 4 нуқта B_1A чизикқа нисбатан тортилган ва унинг ўртасидан ўтган перпендикуляр чизик (3—4) да жойлашган бўлади. 3—4 чизикнинг узунлиги 0,8—1 см га тенг.

Ёқанинг учларига моделга мувофиқ шакл берилади. Ёқанинг қайтариб қўйиладиган чети, яъни отлёт чизигини ҳосил қилиш учун B_2 нуқта билан A_1 нуқтани тўғри чизик ёрдамида ўзаро туташтириш ва шу тўғри чизикни икки тенг қисмга бўлиб, бўлиш нуқтасини 5 билан белгиланади. 5 нуқтадан тепага 1,5—2,5 см узунликда перпендикуляр чизик чиқариб, чизик учига 6 рақамини қўйиш лозим. Кейин B_2 , 6 ва A_1 нуқталар равои эгри чизик ёрдамида ўзаро туташтирилиб, ёқанинг қайтарма қисмининг чети ҳосил қилинади.

5.5. ТУРЛИ ЁШДАГИ ЎФИЛ БОЛАЛАР ШИМИНИ КОНСТРУКЦИЯЛАШ

Ўфил болалар шимини конструкциялашга оёқларнинг эркин суяклари формаси таъсир этади. Ясли ёшидаги болаларнинг оёқлари жуда калта бўлади, лекин бола катта бўлган сари

оёқлари ҳам ўсиб узаяверади; ўспирин болаларнинг ҳамда тез ўсадиган ёшдаги (акселерат) болаларнинг оёқлари тананинг бўйидан узунроқ бўлади.

Ўғил болалар шимини чизиш схемаси худди эркаклар шимини чизиш схемаси каби бўлади. Шимнинг чизмасини чизиш ва ҳисоблаш учун қуйидаги ўлчов белгилари талаб қилинади: C_k ; $C_{\text{бел.}}$; $C_{\text{сон.}}$; $B_{\text{к. без.}}$; $V_{\text{бел. чиз.}}$; $D_{\text{ён. бел.}}$; $D_{\text{паст.}}$; C_k ; $V_{\text{тиз.}}$; $G_{\text{бел I.}}$; $G_{\text{бел II.}}$; $d_{\text{олд. ор. к.}}$; $d_{\text{олд. ор. бел.}}$. Ўлчов белгиларининг маъноси 5.1-жадвалда берилган. Шимларнинг сон чизиғига қўшиладиган конструктив ҳақ 2—4 см қилиб қабул қилинган (моделга боғлиқ).

Шимнинг асосий параметрлари чизма тўрида белгиланган (3.1-расмга қаранг); бу тўр эса горизонтал ва вертикал чизиқлардан ташкил топган.

Тўрнинг горизонтал чизиқлари қуйидаги маънони англатади: T — бел чизиғи; B — сон чизиғи; $Я$ — думба чизиғи; K — тизза чизиғи; H — почанинг учи (пастки чизиғи).

Вертикал чизиқлар: $ТН$ — шим олд ярмининг тах чизиғи; $ТЯ$ — ўтириш чизиғи баландлигини англатади.

Шимнинг чизмаси қогознинг ўртасидан, унинг юқориги четидан 5 см қочириб чизилади, чизиқ бошига T нуқта қўйилади (5.13-расм). T нуқтадан пастга вертикал чизиқ туширилади; бу — шимнинг ўқ чизиғи бўлади. Ўқ чизиқ бир неча кесмага бўлинади.

Ўтириш чизиғи баландлиги (моделга боғлиқ):

ясли ёшдаги болалар шимида — $ТЯ = D_{\text{ён. бел.}} - D_{\text{паст.}} + 3$;

Мактабгача тарбия ёшдаги болалар шимида — $ТЯ = D_{\text{ён. бел.}} - D_{\text{паст.}} + (1 - 2)$;

кичик ва катта ёшдаги мактаб ўқувчилари шимида — $ТЯ = D_{\text{ён. бел.}} - D_{\text{паст.}} - 3$; ўспиринлар шимида — $ТЯ = D_{\text{ён. бел.}} - D_{\text{паст.}} - 4$.

Сон чизигининг вазияти: $ЯБ = 6$ см.

Тизза чизигининг вазияти:

ясли ёшдаги болалар шимида — $ТК = D_{\text{ён. бел.}} - B_{\text{тиз.}} + 3 + Ур$;

мактабгача тарбия ёшдаги болалар шимида — $ТК = D_{\text{ён. бел.}} - B_{\text{тиз.}} + 2 + Ур$;

кичик ва катта ёшдаги мактаб ўқувчилари шимида — $ТК = D_{\text{ён. бел.}} - B_{\text{тиз.}} - 3 + Ур$;

ўспиринлар шимида — $ТК = D_{\text{ён. бел.}} - B_{\text{тиз.}} - 4 + Ур$.

Почанинг пастки чизиғи (почанинг учи).

$$T_0H = D_k + Ур,$$

бунда D_k — шимнинг узунлиги (моделга мувофиқ ёки кийимлар узунлиги шкаласидан олинади); T_0 — чизмадан аниқланади (бу ҳақда қуйида айтиб ўтилади).

T , B , $Я$, K ва H нуқталардан ўнг ва чап томонларга горизонтал чизиқлар тортилади.

Шим олдининг ўрта чизиғи:

$$ББ_1 = 0,15 C_{\text{сон.}} + 1/4 (P_{\text{сон.}} + Ур) + 1.$$

Б нуктадан чапга BB_1 кесма белгиладинади. B_1 нуктадан ўтган вертикал чизиқнинг T нуктадан ўтган горизонтал чизиқ билан кесишган жойига T_1 нукта, $Я$ нуктадан ўтган горизонтал чизиқ билан кесишган жойига эса $Я_1$ нукта қўйилади. B_1 нуктадан чапга 0,4 см ўлчаниб, B_2 нукта қўйилади, натижада B_1B_2 кесма ҳосил бўлади ($B_1B_2 = 0,4$ см).

Шим олд ўрта чизигининг юқориги учи:

$$T_1T_2 = C_k \Delta / (B_{\text{к. без.}} - B_{\text{бел. чиз.}});$$

бу ерда $\Delta = 0,5 [(d_{\text{олд. ор. бел.}} + \Gamma_{\text{бел.}}) - d_{\text{олд. ор. к.}}]$.

T_2 нуктани модага қараб, $T_1Я_1$ чизигининг истаган бир жойига кўчириш мумкин.

Шим олд ярми ён чизигининг T горизонтал чизиқдаги вазиятини T_2T_3 кесма белгилайди:

$$T_2T_3 = 0,5 C_{\text{бел.}} + B + 0,5 Ур,$$

бунда B — олд витачканинг очилиш даражаси (моделга боғлиқ).

T_3 нуктадан перпендикуляр чизиқ чиқарилади ва шу чизиқ бўйича $T_3T_4 = 0,7$ см ўлчаб қўйилади.

T_2 нукта T_4 нукта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади; ҳосил бўлган чизиқ шимнинг юқориги зиҳи ҳисобланади. T нукта орқали ўтган вертикал чизиқ юқорига давом эттирилади, унинг T_2T_4 чизиқ билан кесишган жойига T_0 қўйилади; T_0 дан ўнгга 0,5 B ва чапга 0,5 B ўлчанади.

Оғнинг кенглиги ва оғ чизигининг йўналиши B_1B_3 кесма билан белгиланади; бу кесма эса B_1 нуктадан чапга горизонтал чизиқ тортиб ҳосил қилинади:

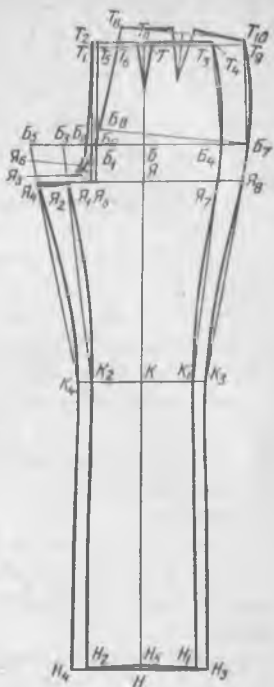
$$B_1B_3 = 0,3 (0,4 C_{\text{сон}} - 1,5).$$

Почанинг пастки чизиқ бўйича кенглиги моделга қараб аниқланади. Шим олд ярмининг пастки чизиқ бўйича кенглиги шим орқа ярмининг шу жойдаги кенлигидан 4 см камроқ бўлади; $HH_1 = HH_2 = 0,5 (Ш - 2)$. Шим орқа ярмининг пастки чизиқ бўйича кенглиги: $HH_3 = HH_4 = 0,5 (Ш_{\text{паст}} + 2)$.

Шим олд ярми ўрта чизигининг пастки учи пастки чизиқдан 0,5 см баландроқда жойлашади: $HH_5 = 0,5$ см.

Шимнинг тизза тўғрисидаги кенглиги моделга боғлиқ бўлади. Шимнинг олд ярми орқа ярмидан 4—5 см торроқ бўлади. Шим олд ярмининг ён чизиги билан олд оғ чизигининг тизза чизиги тўғрисидаги вазияти қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$KK_1 = KK_2 = 0,5 Ш - (2 - 2,5).$$



5.13-рasm. Уғил болалар шимининг чизмаси

Шим орқа ярмининг ён чизиғи билан оғ чизиғининг тизза чизиғи тўғрисидаги вазияти қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$K_1 K_3 = K_2 K_4 = 2 - 2,5 \text{ см.}$$

B_3 нуқта K_2 нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади, ҳосил бўлган чизиқнинг $Я$ нуқта орқали ўтган горизонтал чизиқ билан кесишган жойига $Я_2$ нуқта қўйилади; бу нуқта олдинги оғ чизиғининг учи (энг баланд нуқтаси) бўлади. H_2 нуқтадан K_2 нуқтагача тўғри чизиқ ва K_2 нуқтадан $Я_2$ нуқтагача ботиқ эгри чизиқ тортилиб, шимнинг олд оғ чизиғи ҳосил қилинади.

Ёрдамчи $Я_3$ нуқта $Я_2$, $Я_1$, B_1 бурчакнинг биссектрисасида бўлади. $Я_1 Я_3 = 1,8 - 2,5$ см.

Шим олд ярмининг ўрта чизиги $Я_2$, $Я_3$, B_2 ва T_2 нуқталарини раван эгри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтириб ҳосил қилинади.

Олд ён чизиқнинг сон чизиғи тўғрисидаги вазияти: $BB_4 = BB_1 + B_1 B_3$ (B нуқтадан ўнг томонга горизонтал чизиқ бўйича ўлчанади).

Шим олд ярмининг ён чизиғини ҳосил қилиш учун T_4 , B_4 , K_1 нуқталар раван эгри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтирилади; сўнгра K_1 нуқта H_1 нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади.

Орқа оғ чизиғининг йўналиши:

$$BB_5 = 0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}} + Y_p - 1,5) - B_3 B_4] + 0,5.$$

B_5 нуқта K_4 нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади ва олд ҳамда орқа оғ чизиқларининг узунлиги тенглаштирилади: $K_4 Я_4 = K_2 Я_2$. Оғ чизиғини ҳосил қилиш учун $Я_4$ нуқта K_4 нуқта билан ботиқ эгри чизиқ ёрдамида ва K_4 нуқта билан тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади.

Шим орқа ярмининг кенглиги B_6 нуқта ёрдамида аниқланади:

$$B_5 B_6 = 0,7 (0,4 C_{\text{сон}} - 1,5).$$

$B_5 B_6$ кесма B_5 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича ўлчанади.

B_6 орқали ўтган вертикал чизиқ билан $Я$ дан ўтган горизонтал чизиқ кесишган нуқта T_5 билан белгиланади.

Шим орқа ярмининг ўрта чизиғи йўналиши:

$$T_5 T_6 = G_{\text{бел II}} - (0,5 - 0,7).$$

0,5—0,7 см — шимнинг орқа ярмини тортиб чўзиш даражаси.

Ёрдамчи $Я_6$ нуқта $Я_2 Я_5 T_5$ ($Я_5 Я_6 = 2,5 - 3$ см) бурчак биссектрисасида жойлашган.

Шим орқа ярми ён чизиғининг сон чизиғи тўғрисидаги вазияти:

$$BB_1 = 0,5 [(1,4 C_{\text{сон}} + P_{\text{сон}} + Y_p - 1,5) - B_3 B_4] - 0,5).$$

BB_7 кесма B нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича ўлчанади.

Шим орқа ярми ён чизигининг T нуқта орқали ўтган горизонтал чизиқдаги вазияти:

$$T_6 T_9 = 0,5 C_{\text{бел}} + B + 0,5 + 0,5 \text{ Ур.}$$

$T_6 T_9$ кесма T_6 нуқтадан ўнгга горизонтал чизиқ бўйича ўлчанади.

B_7 нуқта K_3 ва T_9 нуқталарга тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади.

Шим орқа ярмининг ён чизигини ҳосил қилиш учун T_9 , B_7 ва K_3 ва H_3 нуқталар ўзаро туташтирилади, бу чизиқнинг T_9 нуқта билан K_3 нуқта орасидаги қисми равон эгри чизиқдан иборат бўлади; кейин K_3 нуқтадан H_3 нуқтагача тўғри чизиқ тарзида давом эттирилади. Олд ва орқа ён чизиқларнинг узунлиги ўзаро тенглаштирилади:

$$K_3 B_7 T_9 T_{10} = K_1 B_4 T_4.$$

Шим орқа ярми ўрта чизигининг юқориги учини аниқлаш учун B_6 нуқта T_6 нуқтага тўғри чизиқ ёрдамида туташтирилади, сўнгра бу чизиқ юқорига давом эттирилади. K нуқтадан узунлиги KT_{10} га тенг радиус билан ёй чизилади, ёйнинг $B_6 T_6$ чизиқ билан кесишган жойига T_6 нуқта қўйилади. T_8 нуқта орқадаги ўрта чизиқнинг юқориги учи ҳисобланади. $Я_4$, $Я_6$, B_6 , T_6 ва T_8 нуқталар равон эгри чизиқ ёрдамида ўзаро туташтирилиб, шим орқасининг ўрта чизиги ҳосил қилинади. $B_6 B_8 = T_6 T_8$ $B_6 T_8$ чизиқ бўйича юқорига ўлчаб қўйилади.

Бел чизигидаги витачка шим орқа ярмининг ўртасига жойлаштирилади. Витачканинг ўрта чизиги $T_8 T_{10}$ чизигига перпендикуляр қилиб чизилади. Шим орқасининг юқориги чети витачка ёпиб қўйилган ҳолда, эгри чизиқ кўринишида ҳосил қилиниши лозим. $B_7 B_8$ — шим орқа ярмининг сон чизиги.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Болалар кийимининг асосий сифат қўрсаткичларидан бирини айтиб беринг.
2. Ясли ёшидаги болаларнинг кийимлари қандай хусусиятларга эга бўлиши лозим ва кийимларнинг қайси тури бу талабларга мос келади?
3. Мактабгача тарбия ёшидаги болаларга мўлжалланган кийимлар турини айтиб беринг.
4. Мактаб ёшидаги болалар ва ўспиринларга мўлжалланган кийимлар турини айтиб беринг.
5. Болаларга мўлжалланган кийимларга хос услуб нимадан иборат?
6. Замон талабига мос келадиган болалар кийимининг турларини айтиб беринг.
7. Ўғил болаларга мўлжалланган елкаси ёстиқчали кийимлар конструкциясининг қандай элементлари ёш группасига боғлиқ бўлади?
8. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимларини конструкциялаш учун қандай ўлчов белгилари талаб қилинади?
9. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимларини конструкциялаш вақтида фойдаланиладиган конструктив ҳақларнинг асосий турларини айтиб беринг. Бу конструктив ҳақлар ёш группасига ва кийимнинг турига боғлиқми?

10. Конструктив ҳақларда материалнинг хоссалари қай тарзда ҳисобга олинади?

11. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимларини конструкциялашда қандай ва қанча чок ҳақи кўзда тутилади?

12. Дастлабки ҳисобда кийимнинг қайси қисмларига тегишли маълумотлар ҳисоблаб чиқарилади? Бундан қўзланган мақсад нима?

13. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимлари асосий чизмасининг таянч тури қандай чизиқлардан иборат бўлади?

14. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимларида орқадаги ўрта чизиқнинг қайси вариантлари ишлатилади? Қандай ҳолларда қайси вариант қўлланилади?

15. Кийим орқасининг юқори контурига конструкциянинг қайси элементлари киритилади?

16. Кийим орқасининг елка чизиги қандай ҳосил қилинади? Уни чизиш методикаси нималарга асосланган?

17. Ҳар хил ёш группасига мансуб ўғил болалардаги морфологик фарқларни кийим олдинки қайси конструктив элементлари акс эттиради?

18. Ўғил болаларга мўлжалланган елкаси ёстиқчали кийимларнинг ён чизиқлари қандай бўлиши мумкин ва уларнинг вариантлари нималарга қараб танланади?

19. Чўнтакнинг ва қорин туғрисидаги витечканинг вазияти қандай аниқланади?

20. Кийимнинг ён томони йирмочли бўлган ҳолларда асосий чизмага қандай узгартиришлар киритилади?

21. Икки чокли енг билан бир чокли енгнинг чизмаларини чизиш фарқини айтиб беринг.

22. Остки ёқаларнинг ўғил болалар кийимларига хос конструкцияларини айтиб беринг. Уларнинг конструктив элементлари нимадан иборат?

23. Болаларнинг қандай морфологик белгилари шимларнинг конструкциясига бевосита таъсир кўрсатади?

24. Шимларнинг чизмаси учун керакли маълумотларни ҳисоблаш ва чизмани чизиш учун қандай ўлчов белгилари, конструктив ҳақлар ва чок ҳақлари талаб қилинади?

25. Чизма турунинг қандай асосий чизиқлари шимнинг параметрларини белгилаб беради?

26. Шимнинг конструктив элементлари ва айрим қисмлари узунлигини ҳисоблашга болаларнинг ёш группаси қандай таъсир кўрсатади?

27. Шимнинг олдидаги ва орқасидаги витечкалар қандай ҳосил қилинади?

6. ЁРДАМЧИ ДЕТАЛЛАРНИ ЧИЗИШ, АНДАЗА ТАЙЁРЛАШ, УНИ КЎПАЙТИРИШ ВА ЖОЙЛАШ

6.1. Андазалар конструкциясини тузиш ва уларни кўпайтириш -

Кийим деталлари андаза бўйича бичилади. Андаза тайёрлашдан олдин кийим деталларининг чизмасида витечкалар, ён чизиқлар, енг, шим ва бошқа деталлар чизиқларининг барча ўтмас бурчаклари уларнинг учига мумкин қадар яқинроқдан думалоқланади. Сўнгра кийим орқаси ва олди деталларининг, енгнинг устки ва остки ярмининг, шимнинг олд ярми билан орқа ярми жуфтлаштирилиб бир-бирига уланадиган зиҳларининг узаро мос келиши текширилади; бунда конструкция чизиқларидан арзимаган даражадагина четга чиқишга йўл қўйилади. Шу тарзда аниқланган чизмаларда чокларга ҳамда кийим этагини, енг учи ва шим почасини букиш учун қабул қилинган технологик ва техник шартларга мувофиқ чок ҳақи белгиланади.

Андазалар тайёрлаш усулига қараб, асосий андаза, иккиламчи (ҳосила) андаза ва ёрдамчи андаза деган турларга ажратилади, бажарадиган вазифасига қараб эса, эталон-андаза (оригиналлар), иш андазаси ва ёрдамчи андаза каби хилларга ажратилади.

Эталон-андазалар иш андазаларини текшириш учун контрол восита сифатида хизмат қилади. Улар экспериментал пехларда сақланади ва оригинал-чизмалар/ёки ўлчовлар табели бўйича камида кварталда бир марта текшириб кўрилади.

Иш андазаларидан бевосита технологик жараёнларда (кийим бичиш, бичиқларни текшириш ва ҳоказолар вақтида) фойдаланилади. Бу андазалар ойига камида бир марта эталон андазалар бўйича текширилади. Кесилган жойлардаги четга чиқишлар норматив-техник ҳужжатларга мувофиқ белгиланади.

Ёрдамчи андазалар кийимнинг қайириб букиш чизиқларини, кесиб ташланадиган жойлари, чўнтаклар, измалар, тугмалар ва ҳоказолар ўрнини қўшимча равишда белгилаш учун хизмат қилади.

Андаза қалинлиги 0,9—1,62 мм келадиган картон қоғоздан тайёрланади. Бу мақсадда ишлатиладиган картоннинг намлик даражаси ҳавонинг нормал нисбий намлиги 60—65% бўлганда 8% дан ошмаслиги лозим. Иш андазаларининг хизмат муддатини чўзиш учун уларнинг контури бўйича тунука тасма тутилади ёки четларига махсус эритма (елим, суюқ шиша) суртилади, ё бўлмаса картон қоғознинг остки томонига қум қоғоз ёпиштирилади; шундай қилинганда картон тезда йиртилмайди ва андаза газлама билан яхши тишлашади, бу эса бичиш аниқлигини оширади.

Одатда иш андазалари 3—5 комплект қилиб тайёрланади.

Асосий андазалар кийим конструкциясининг чизмаси бўйича тайёрланади; бу андазаларда чок ҳақи, кийим этакларини қайириб букиш, ортиқча жойларни кесиб ташлаш ҳақлари албатта ҳисобга олинган бўлади. Кийимнинг орқаси, олди, енглари, ён чизиқларига, шимнинг олд ва орқа ярмига қўшиб бериладиган чок ҳақи «Тикилган кийимлар. Қавиқлар, бахялар ва чоклар» давлат стандартига мувофиқ белгиланади. Деталларнинг (масалан, устки ёқа, подборт ва шу кабиларнинг) четини қайириб букиш ҳақи газламанинг қалинлигига ҳамда узел конструкциясига боғлиқ бўлиб, норматив-техник ҳужжатларда кўзда тутилади.]

Эркаклар костюми деталларининг конструкциясида пиджак орқасининг ўрта чизиги, пиджак орқаси ва олдининг ён чизиқлари, елка чизиқлари, олд витачкалар чизиқлари, енгларнинг олдинги зиглари ва тирсак тўғрисидадан ўтадиган зиглари, шимларнинг ён ва оғ чизиқларини унификациялаш кўзда тутилган. 6.1-расмда эркаклар костюми деталларининг асосий андазасини тайёрлаш схемаси берилган (кесиладиган жойларга ҳақ ташлаб кетилмаган).

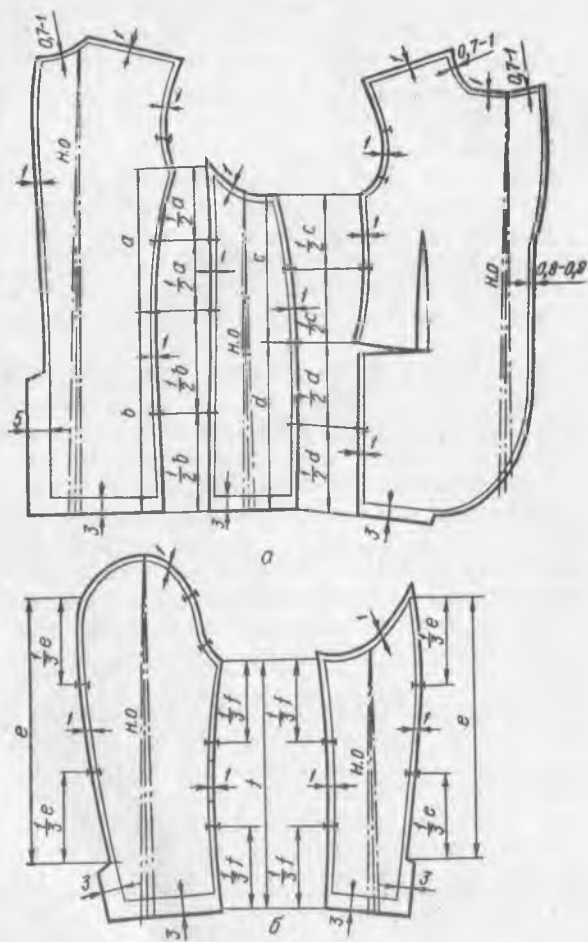
Аҳолининг шахсий буюртмасига мувофиқ кийим тикнишда

База конструкциялар андазаси ҳамда чалафабрикат бичиш учун хизмат қиладиган андазалардан фойдаланилади. База конструкциялар андазасини тайёрлаган вақтда чок ҳақи берилмайди. Қийимни бичганда тегишли жойларда чок ҳақи ташлаб кетилади, бу эса кийим балансини яхшилаш мақсадида унга бирмунча ўзгартириш киритишга ва композицион ечимларга имкон туғдиради (6.1- жадвал).

Қийим деталларининг четларини тўғри ва аниқ улаш мумкин бўлиши учун, андазаларни тайёрлаган вақтда кертиклар қилинади (6.1- расмга қаранг).

Ўмиз чизиги ва онг бошидаги кертикларни қандай ҳосил қилиш кераклиги енгларнинг чизмасини чизиш тўғрисида сўз борганда (5.3- параграфга қаранг) тушунтириб келтирилган эди.

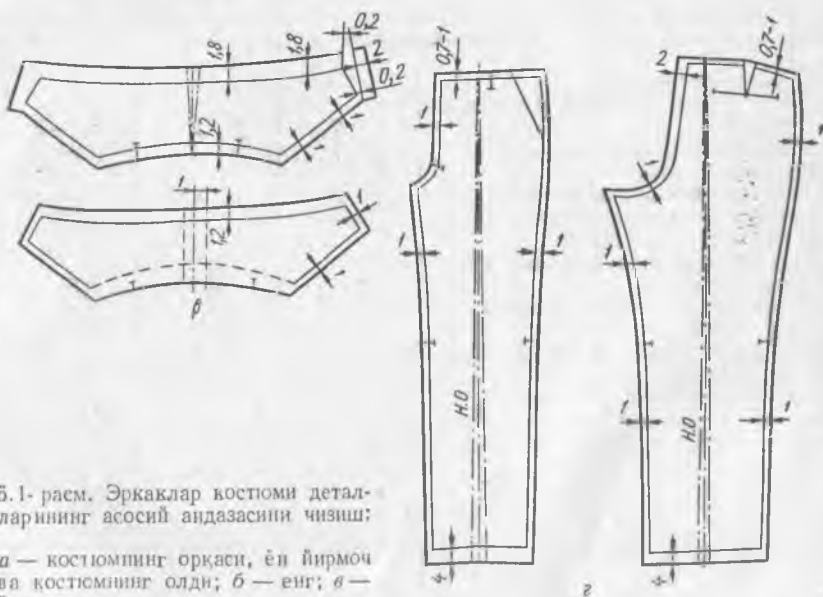
Шимнинг олд ва орқа ярмининг андазаларида ён чизиқлар билан оғ чизиқларидаги кертиклар тизза чизиги тўғрисида жой-



лашади; шунингдек, гульфик ва откос улаб тикила бошлайдиган нуқтага ёки ундан 2 см баландроққа ҳам кертик қилинади (6.1-расм, *г* га қаранг).

Реглан энгли кийимда кертикларнинг ўрни орқанинг ўрта чизигида худди бел тўғрисида, кийим орқаси ва олдининг ён чизиқларида эса айни бел ва сон чизиқлари тўғрисида бўлади. Орқа энг ўмизидаги биринчи кертик орқа ёқа ўмизи чизигидан 7—8 см нарида жойлашади; иккинчи кертик эса тирсакнинг перекаат чизиги учиди бўлади. Енглarning ўмизга улаб тикиладиган чизиқларининг тўрт жойи кертилади: энгнинг олдинги қисмида — олд ёқа ўмизи бурчагидан 6—7 см масофада, энгнинг орқа қисмида — орқа ёқа ўмизи чизигидан 7—8 см масофада; энгнинг олд қисмида эса — олд перекаат чизигининг учи билан бир сатҳда (учинчи кертик) бўлади; тўртинчи кертик энгнинг орқа қисмида тирсакнинг перекаат чизиги учи билан бир сатҳда жойлашади. Енглarning олд ва орқа қисмларида устки зиҳларининг уч жойи кертилади: бири — елканинг охириги нуқтаси билан бир сатҳда, иккинчиси — энг ўмизининг чуқурлик чизиги сатҳида, учинчиси — энг учи чизигидан 7—8 см нарида жойлашади. Енгнинг олд ва орқа қисмларининг остки зиҳларидаги биринчи кертик шу чизиқ учидан 6—7 см масофада, иккинчи кертик эса энг учидаги чизиқдан 7—8 см масофада бўлади.

Асосий андазалар ишлаб чиқилгандан кейин деталларининг жуфтлаштириладиган контурлари текшириб кўрилади (6.2-расм).



6.1-расм. Эркаклар костюми деталларининг асосий андазасини чизиш:

а — костюмнинг орқаси, ён йирмоч ва костюмнинг олди; *б* — энг; *г* — ёқалар; *д* — шим

6.1. Эркаклар кийими деталларидаги чок ҳақи ва запас ҳақлар [15]

Кийим деталларининг чок ҳақи ташлаб кетиладиган жойлари	Чок ҳақи, [см]		
	асосия гавлама (авра)		астар
	пальто, калтэ пальто, плаш	пиджак, куртка	

Кийимнинг орқаси

Орқадаги ўрта чизик:			
юқориги	3	3	2
горизонтал чизик бўйича чапда	—	—	2,3
Еқа ўмизининг чети, вертикал йўналишда юқорига	2	2	—
Елка чизиги:			
вертикал йўналишда юқорига	1	1	2—2,5
горизонтал йўналишда ўнгга	—	—	0,3
Енг ўмизи чизиги			
устки қисмида горизонтал йўналишда ўнгга	2,5	2,5	2,5—3
вертикал йўналишда юқорига	—	—	2,5—3
тор қисмида, горизонтал йўналишда ўнгга	—	—	2, 2,5
ён чизик учида, горизонтал йўналишда ўнгга	2,5	2,5	2—2,5
вертикал йўналишда юқорига	—	—	1,7—2
Ен чизик, горизонтал йўналишда ўнгга	1	1	0,5
Этак чизиги, вертикал йўналишда пастга			
туғри бичимли кийимда	5	4	5—6
түкис бичимли кийимда	3	3	—

Кийимнинг олди

Еқа ўмизининг чети			
чизик учида, вертикал йўналишда юқорига	2	2	2,5—3
ўмиз асосида, —————	1	1	—
Елка чизиги (чети)			
вертикал йўналишда юқорига	3	3	2,5—3
горизонтал йўналишда чапга	—	—	0,5
Енг ўмизининг чети (зиҳи)			
устки қисмида, горизонтал йўналишда чапга	2,5	2,5	2,5—3
вертикал йўналишда юқорига	—	—	2,5—3
тор жойида	3	3	2—2,5
ён чизик учида, горизонтал йўналишда чапга	2,5	2,5	2—2,5
вертикал йўналишда юқорига	—	—	1,7—2
Ен чизик, горизонтал йўналишда чапга	3	3	2—2,5
Этак чизиги, вертикал йўналишда пастга	5	4	0,5

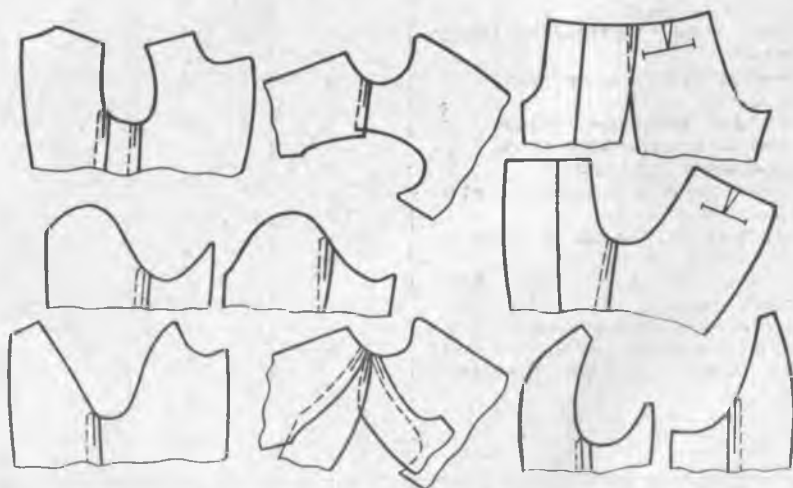
Енг

Енг боши чизиги (чети)			
енгнинг устки қисми, тирсак чизигининг учида, вертикал йўналишда юқорига	1	1	2—2,5

Кийим деталларининг чок ҳақи ташлаб кетиладиган жойлари	Чок ҳақи, см		
	асосий газлам (яра)		астар
	пальто, калта пальто, плаш	пиджак, куртка	
енгнинг остки қисми, тирсак чизигининг учида, вертикал йўналишда юқорига	2	2	—
Енгнинг олд чети (устки қисмида) вертикал йўналишда юқорига	1	1	4,5—5
горизонтал йўналишда ўнгга	—	—	1,5
Енг олд чети (остки қисмида) вертикал йўналишда юқорига	—	—	2
горизонтал йўналишда ўнгга	—	—	1
Тирсак тўғрисидаги зиҳи енгнинг устки қисми, вертикал йўналишда юқорига	1	1	5—5,5
енгнинг остки қисми, вертикал йўналишда юқорига	3	3	5—5,5
Енг учи	5	5	2
вертикал йўналишда юқорига	—	—	1
горизонтал йўналишда чапга	—	—	1

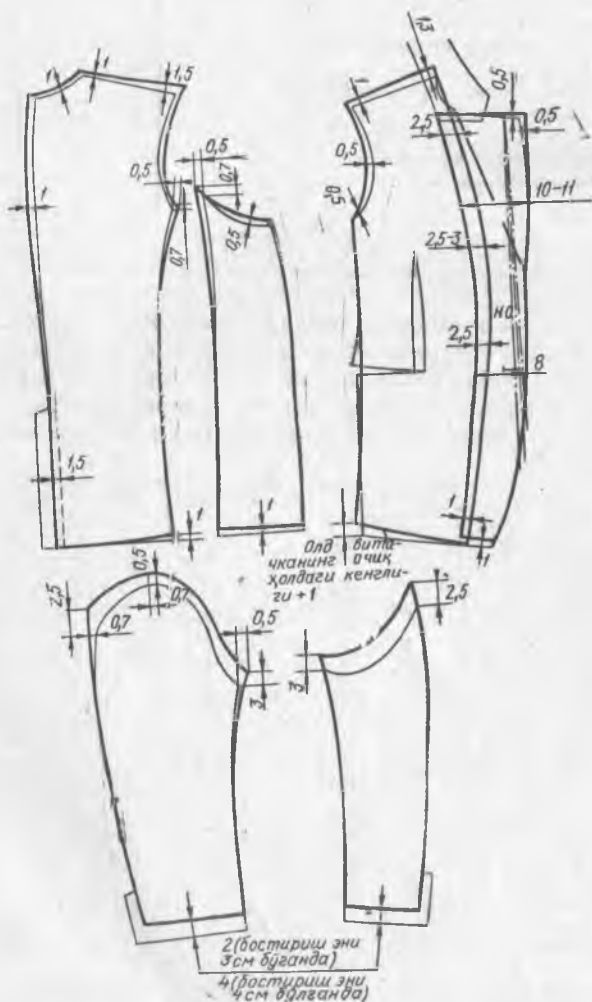
Э с л а т м а. Шимларда олд ён чизик, олд ор чизиги, бант чизиги на белнинг юқориги четига ташлаб кетиладиган чок ҳақи 1 см га тенг; шим орқа ярмининг ор чизиги, ўрта чизикнинг юқориги учига қўшиладиган чок ҳақи 1 см га, манжетаси* печанинг пастки чизигига қўшиладиган чок ҳақи 4 — 6 см га тенг.

И к к и л а м ч и (ҳосила) андазалар асосий андазалар бўйича тайёрланади. Иккиламчи андазаларга қуйндагилар кирази: асосий материалдан тикиладиган деталларнинг (подборт, устки ёқа, гульфик ва откос) андазалари; астарбоп материалдан тикиладиган деталларнинг (кийимнинг олди ва орқаси, енгнинг



6.2-расм. Деталлар контурларининг туташини текшириш

устки ва остки қисмлари, жилетка астари, шим олд ярмининг астари, гульфик, откосок, леи ва ҳоказо) андазалари; оралиқ материалдан тайёрланадиган деталлар (кийимнинг кўкрак қисмига, елкага ва ёқа оралиғига қўйиладиган дағал матодан иборат бортовка)нинг андазалари; астарлик материалдан тайёрланадиган деталлар (пиджак ва жилетканинг олд қисмига, йирмочга, орқа этакка, енг ўмизига, ён этакка, енглар учига, устки ва остки ёқаларга, подбортга қўйиладиган такрорий оралиқ материал) андазалари. Подборт, кийим олди ва орқасининг астари, енг астари андазаларини тайёрлаш тартиби 6.3-расмда кўрсатилган. Эркаклар устки кийимининг иккиламчи (ҳосила) андазаларини тайёрлаш усуллари ушбу дарсликнинг охирида берилган адабиёт рўйхатидаги китобларда [8, 10—13, 18] ва



кийимларни конструкциялаш ҳақидаги бошқа ўқув методика ҳамда норматив материалларда батафсил баён этилган.

Ёрдамчи андазалар кийим деталларининг асосий ва иккиламчи андазаларидан фойдаланиб тайёрланади.

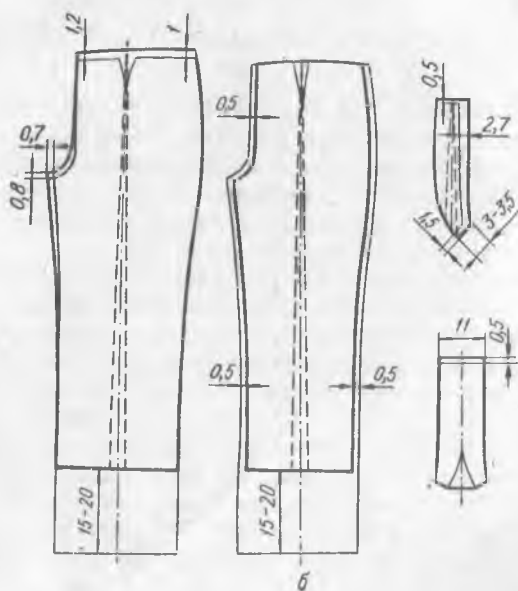
Асосий ва иккиламчи эталон-андазаларга ҳамда иш андазаларига техник талабларга мувофиқ қўйидаги белгилар қўйилади: газламанинг бўйлама йўналишини ифодаловчи чизиқ — танда ипи йўналиши (Т.И.); бўйлама йўналишдан четга чиқиш чизиқлари; улоқ тушадиган жойларда уларнинг минимал ва максимал кенглигини кўрсатувчи чизиқлар (кийимларнинг тармоқ стандартига мувофиқ); бир-бирига уланадиган деталларнинг жуфтлаштириладиган жойларидаги контрол кертиклар.

Ёрдамчи андазаларда чўнтаклар, вичаклар, бурмалар, измалар, тугмалар ва ҳоказолар ўрни кўрсатилади.

Асосий, иккиламчи ва ёрдамчи эталон-андазаларнинг ҳамда иш андазаларининг барча комплектларида кесиладиган жойлардаги чизиқлар бўйича (андазанинг четидан 1 мм қочириб) 8—10 см оралатиб тамға босилади ёки чизиқ чизилади; тамға ва чизиқлар андазанинг эскириш даражасини текшириб туриш учун керак.

Андазанинг бирида, одатда кийим олдининг деталида, барча деталлар ва андазаларнинг вазифаси бўйича спецификацияси тузилади. Тармоқ стандартига мувофиқ рухсат этиладиган деталлар андазаларига (остки ёқа, подбортлар, енглари астарини ва ҳоказоларга) йўл қўйиладиган улоқлар чизилади.

Иш андазаларида кесиш аниқлигидан йўл қўйиладиган четга чиқишларни кўрсатиб қўйиш мақсадга мувофиқ. Кийимнинг



6.3- расм. Пиджак (а) ва шим (б) деталларининг ҳо-сила андазаларини тайёр-лаш

6.2. Газлама танда ипининг йўналиши ва кийим деталларида ундан четга чиқиши [15]

Кийим деталлари	Кийимнинг асосий деталларида танда ипининг йўналиши	Танда ипи йўналишидан четга чиқиш, %	
		сидирга раиғ газламада	йўл-йўл ва катаккли газламада
Кийимнинг орқаси яхлит ўртаси чокли	Орқанинғ урта чизиги Орқадағи урта чизигиниғ белдан этаккача булган қисми	2	0,5
Кийимнинг олди яхлит туғмаланадиган	Бар чизиги Бар чизигиниғ энг юқориги измадан этаккача булган қисми	1	0
Ўтқазма энг бир чокли икки чокли — устки ва остки қисмлардан иборат икки чокли — олд ва тирсак қисмларидан иборат	Деталлниғ урта чизиги Энг устки қисми олд зихиниғ юқориги ва пастки бурчакларини улаш чизиги Олд зихиниғ этакдан вичатка учигача булган чизиги	4—5 6—7 4	1 2—3 1
Реглан бичимли энг бир чокли икки чокли — олд ва урта қисмлардан иборат	Деталлниғ урта чизиги Деталлниғ урта чизиги	4 2	1 0,5

Э с л а т м а. Деталлардағи асосий чизиклариниғ йўналиши моделга ва газламанинғ турига қараб бошқачароқ бўлиши мумкин.

ниҳоят даражада аниқ бичилиши талаб қилинадиган жойларида (ёқа ўмизи, елка зихлари, энг ўмизи, энг боши) йўл қўйиладиган четга чиқишлар $\pm 0,1$ см га тенг; устки деталларнинғ бошқа жойларидағи йўл қўйиладиган четга чиқишлар $\pm 0,25$ см, астар ва оралиқ материалдан тайёрланадиган деталларда $\pm 0,4$ см ни ташкил этади.

Кийимларнинғ кўпчилиғи ҳаракатчан тўрсимон структурали газламадан тикилади. Кийиш жараёнида газлама структураси ўзгариб, кийимнинғ формаси бузилиши мумкин. Буни олдини олиш учун кийим деталларини шундай бичиш керакки, асосий чўзувчи кучлар газламанинғ танда иплари бўйлаб йўналсин. Бунинг учун юқорида айтиб ўтилган белгилардан ташқари, кийимнинғ ҳар бир деталда танда ипининг йўналиши ва бу йўналишдан йўл қўйиладиган четга чиқишлар кўрсатилади. Тан-да ипи йўналишидан чекли четга чиқишлар материал толасиниғ таркибига, структурасига, материалнинғ туқилиш зичли-гига, кийимнинғ конструкцияси, вазифаси ва ҳоказоларга боғ-лиқ (6.2—6.4- жадваллар).

6.3. Газлама танда ипининг йўналиши ва кийимнинг майда деталларида бу йўналишдан четга чиқилиши

Кийим детали	Кийимнинг майда деталларида танда ипининг йўналиши	Танда ипи йўналишидан четга чиқиш, %					
		жуи газлама		ип газлама		ипак газлама	
		1*	2**	1*	2**	1*	2**
Устки ёқа	Ёқанинг ўртасидаги чизиқ	5	5	5	5	5	5
Остки ёқа	Раскеп чизиғи	20	20	10	20	10	20
ёқа қай-тармаси очиб қўйиладиган кийимларда	Ёқанинг ўртасига нисбатан 30 — 60° бурчак ҳосил қиладиган чизиқ	20	20	10	20	10	20
бари ўмизгача тугмаланадиган кийимларда «шалка»	Ёқанинг ўртасидаги чизиқ	20	20	10	20	10	20
стойка (тик ёқа)	Ёқанинг ўртасидаги чизиқ	0	0	0	0	0	0
Подборт	Подборт ташқи зиҳининг белдан этаккача бўлган қисми (чизиғи)	5	5	5	5	5	5
Капюшон (қайтарма қалпоқ)	Олд зиҳини билдирувчи чизиқ	5	5	5	5	5	5
Белбоғ (пояс)	Деталнинг кўндаланг йўналишдаги ўрта чизиғи	0,5	5	0,5	5	0,5	5

* Катакли газлама

** Сидирга ранг газлама

6.2. АНДАЗАЛАРНИ ТЕХНИК КЎПАЙТИРИШ

Андазаларни техник кўпайтиришдан мақсад мазкур модель учун лойиҳаланадиган кийимнинг барча размерлари ҳамда ростлари учун андазалар ҳосил қилишдир.

Андазаларни техник кўпайтириш иши билан модель тузувчи ташкилотлар, тикувчилик корхоналарининг лабораториялари ҳамда конструкторлик бюрolari шуғулланади.

Андазаларни кўпайтиришнинг қўлда бажариладиган бир неча усуллари бор; шунингдек, уларни ЭҲМлардан фойдаланиб автоматлаштирилган режимда кўпайтириш ҳам мумкин.

Андазаларни кўпайтиришнинг и у р усул и шундан иборатки (6.4-рисуи, а), марказ (фокус) сифатида қабул қилинган

6.4. Астарбоп газламадан тикилган деталларда танда ипининг йуналиши ва ундан йул қўйиладиган четга чиқишлар

Кийим деталли	Астарбоп газламадан тикилади- ган деталларда танда иплари йуналиши	Танда ипидан четга чиқиш, %			
		ип газламада		ипак газламада	
		1	2	1	2
Кийимнинг орқаси	Орқадаги ўрта чизиқ	0	2	0	1
Кийимнинг олди	Борт чизигининг белдан этак- кача бўлган қисми	0	5	0	1
Ўтказма енг					
бир чокли	Деталлниң ўрта чизиги	0	15	0	10
икки чокли— устки	Устки ва остки қисмлар олд				
ва остки қисмлари-	зиғининг юқориги ва пастки				
дан иборат	бурчакларини улаш чизиғи	0	15	0	10
икки чокли — ол-	Олд зиғ чизигининг енг учидан				
динги ва тирсак	витачка учигача бўлган қисми	0	15	0	10
қисмларидан иборат					
Реглан енг					
бир чокли	Деталлниң ўрта чизиги	0	15	0	10
икки чокли — ол-	Устки зиғ чизигининг этак-				
динги ва тирсак	дан елка нуқтасигача бўлган				
қисмларидан иборат	қисми	0	15	0	10
Шямнинг олд ва орқа	Тизза чизиғи ўртасидаги нуқ-				
ярми	та билан почанинг пастки чи-				
	зиғи ўртасидаги нуқтани				
	улаш чизиғи	0	0	0	2

6.5. Конструктив нуқталарни силжитиш белгилари системаси

Белгилар	Горизонтал йўналишда		Вертикал йўналишда	
	размер ёки рост катталаштирил- ганда	размер ёки рост кичрайтирилганда	размер ёки рост катталаштирил- ганда	размер ёки рост кичрайтирилганда
+	Ўннга	Чапга	Юқорига	Пастга
— (минус)	Чапга	Ўннга	Пастга	Юқорига

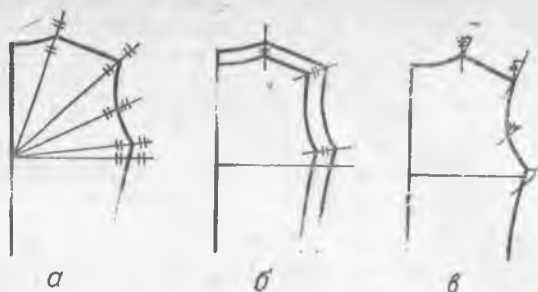
нуқтадан нур (чизиқ)лар чиқарилади; бу нурлар фокусни кон-
структив нуқталарга туташтиради; нурлар (чизиқлар)нинг
узунлиги ҳисоблаш жадвалларидан олинган орттириш қиймат-
лари узунлигича давом эттирилади.

Бу усул содда бўлиши билан бирга, у камчиликка ҳам эга;
бу камчилик фокус танлашга тааллуқлидир: конструктив нуқ-
талар сони қанча кўп бўлса, уларни аниқлаш шунча қийинла-
шади. Бу усулдан асосан бош кийимлари ҳамда корсетли
(қўллобли) кийимлар айрим деталларининг андазаларини кў-
пайтиришда фойдаланилади.

Группалаш усули деталлар (база деталь ва четки
катта ёки кичик деталь ёки иккита четки деталь) андазалари-
нинг икки комплектини горизонтал ва вертикал база чизиқлар

6.4- расм. Андазаларни кўпайтиришнинг техник усуллари:

a — нур усули; *б* — группалаш усули; *в* — пропорционал-ҳисоблаш усули



бўйича жуфтлашдан иборат (6.4- расм, б). Бир ном билан юртиладиган конструктив нуқталар тўғри чизиклар ёрдамида туташтирилади ва оралиқ ростлар сонидан бир рақами (яъни бирлик) чегириб ташлагандан кейин ($n-1$) қолган сонга бўлинади.

Бу энг аниқ усул бўлиб, ҳар қандай шаклдаги деталлар андазаларини кўпайтиришда қўлланилади. Мазкур усулнинг асосий камчилиги шуки, бунда меҳнат ва материал кўп сарф бўлади. Шунга кўра ундан нур усули ва пропорционал-ҳисоблаш усули учун орттириш ҳисоблаш жадвалларини тузиш вақтидагина фойдаланилади.

Пропорционал-ҳисоблаш усули гавданинг ўлчов белгилари ўзгаришига қараб, ҳар бир конструктив нуқтани вертикал ва горизонтал йўналишларда (бўйига ва энига) силжитишга асосланган (6.4-расм, в) $\square$.

Ҳар бир нуқтанинг силжитилиши 6.5- жадвалда плюс (+) ва минус (—) белгилари билан кўрсатилган.

Андазаларни пропорционал-ҳисоблаш усулида кўпайтириш кийимларни конструкциялаш ЦНИИШП методикасига мувофиқ амалга оширилади.

Ҳар бир конструктив группага тегишли орттириш қийматлари ҳисоблаш жадвалларини тузиш йўли билан аниқланган, бу мақсадда эса кўпайтириш турни чизилган.

Турли тўлалик группасига кирадиган эркакларнинг жуссаси бир-биридан фарқ қилганидек, ҳар хил ёш группасига мансуб болаларнинг жуссаси ҳам бир-биридан фарқ қилади. Шунга кўра кийим модели, намунаси, конструкциясини яратишдаги каби, андазаларни кўпайтиришда ҳам муайян тўлалик-размер группасига мансуб бўлган стандарт жусса асос қилиб олиниши лозим.

Андазаларни техник кўпайтириш жараёни сермеҳнат иш бўлиб, кўп вақт сарфлашни ҳамда диққатликни талаб қилади. Бунда вақтни тежаш учун андазани кўпайтириш ишини осонлаштирадиган турли мосламалар қўлланилади; уларнинг энг содда тури орттириш нуқталари оралиғи ишлар воситасида кўрсатиб қўйилган ва угломерли мосламалар йиғинидендан иборат.

Андазаларни кўпайтиришда «градемастер», «мульти градер» варнатори каби жуда содда асбоблардан ҳам фойдаланилади.

Ҳозирги вақтда андазалар машина усулида, яъни ЭҲМлар, графопостроителлар ҳамда қирқувчи асбоблар ёрдамида кўпайтирилмоқда.

6.3. АНДАЗАЛАРНИ ГАЗЛАМА УСТИГА ҚҲЙИШ ВА БИЧИШ

② [Андазаларни газлама устига қўйиш ҳамда кийимни бичиш техник талабларга мувофиқ бажарилиши лозим. Асосий, иккиламчи ва ёрдамчи иш андазалари комплекти техник контрол бўлимида текширилган ва қачон текширилганлиги (ой, кун ва йили) ёзилган, имзо чекилган ҳамда ОТКнинг штампи босилган бўлиши керак. Корхонадаги иш андазалари эталон-андазалар ҳамда ўлчамлар табели бўйича текширилади.

Тайёр кийимнинг сифати бичиш вақтида андазаларнинг газлама устига техник талабларга мувофиқ, тўғри қўйилишига кўп жиҳатдан боғлиқ.]

Тукли газламалар, шунингдек, ҳар хил тусдаги газламалардан кийим бичиш вақтида асосий газламадан тикиладиган деталларнинг барча андазалари (адип ва остки ёқалар бундан мустасно) бир томонга қаратилиши керак. Кийим духоба, бахмал, нимбахмал, чийдухобадан бичилаётганда андазани газлама туки пастдан юқорига қараб турадиган қилиб жойлаш керак. Шунда тайёр кийимнинг материали ялтираб турмайди. Гуллари ҳар томонга қаратилган газламаларда андазаларни газлама гуллари пастдан юқорига ёки, аксинча, юқоридан пастга қараб турадиган қилиб жойлаш тавсия этилади.

Байка, фланель, мовут (драп, сукно) каби тукли материаллар, пахта ипи, вегонь ип, меланж ипдан тўқилган материаллардан, замша ва чийдухобадан кийим бичишда андазаларни туклар пастдан юқорига қараб турадиган қилиб жойлаш керак, шунда кийимнинг материали ортиқча пахмоқланмайди. Умуман, андазанинг жойланиши материал тукининг узун-қисқалиги ва майин-дағаллигига боғлиқ. Хуллас, узун тукли материалда туклар юқоридан пастга, қисқа тукли материалларда пастдан юқорига йўналган бўлади.

Туклари кўзга аранг чалинадиган материалдан тикиладиган кийимни бичганда ҳамма деталларда материал тукларининг бир йўналишда жойлашган бўлишига эътибор бериш керак. Агар газлама устига икки кийимнинг андазаларини бир йўла жойлаштиришга тўғри келса, у ҳолда бир кийимнинг жами деталларида газлама туклари бир томонга, иккинчи комплекта эса бошқа томонга қаратилиши лозим.

Сидирга ранг, йўл-йўл ёки каттак (туксиз) газламадан кийим бичишда (агар катаклар, гуллар симметрик жойлашган бўлса) деталларнинг андазаларини қарама-қарши

Йўналишда жойлашга йўл қўйилади. Гуллари посимметрик, шунингдек, маълум йўналишда жойлашган газламада бир кийимнинг ҳамма деталлари андазаси бир томонга қаратиб қўйилади.

Хол-хол гулли (холлар йирик бўлса) ёки йўл-йўл газламадан кийим бичишда ва тикишда кийим орқаси ва олдининг ўрта чизиги гулнинг қоқ ўртасига тўғри келтирилиши лозим.

Йўл-йўл ва каттак газлама устига андазаларни жойлаётганда айрим деталларнинг четларидаги, чунончи: кийимнинг олдида — бортлар четидаги, кийим орқасида — ўрта чизиқдаги, подбортларда — ёқа қайтармаларининг ташқи зиҳларидаги, чўнтаклар, чўнтак қопқоқлари, кўкрак чўнтаги (листочки), ёқа, хлястик, олд ва орқа кокеткалардаги (складка ёки витачкага) йўлларнинг ёхуд каттакларнинг бир-бирига мос ҳолда тўғри келтирилишига алоҳида эътибор бериш керак.

Кийимнинг мазкур деталларини бичаётганда газламанинг гулларини бир-бирига тўғри келтириш учун ундаги такрорланадиган гулнинг катталигида ёки тўла катталигида чок ҳақи ташлаб кетилади. Кийимнинг орқаси (чокли бўлган ҳолларда) ва подбортларни бичаётганда чок ҳақи ташлаб кетилмайди, балки бу деталлар газламанинг четига яқинроқ жойлаштирилади. Газламанинг такрорланадиган гуллари йирик бўлганда ҳам шундай талаблар қўйилади.

Белбоғли ва елкаси ёстиқчали кийимларда чок ҳақи газламанинг кўндаланг жойлашган йирик йўллари ён чокларда бир-бирига тўғри келишини, ёқанинг ҳар иккала учида ҳамда ёқа қайтармаларида эса симметрик жойлашувини таъминламоғи лозим.

Кийим деталларини бичганда ҳамма деталларнинг четларида андазадан озгина бўлса-да четга чиқилишини назарда тутиш керак. Лекин бу четга чиқишлар қуйида кўрсатилган даражадан зиёд бўлмаслиги лозим:

асосий материалдан бичилган деталларнинг четлари (елка чизиги, енг ўмизи, енг боши ва ҳоказо) да $\pm 0,1-0,15$ см;

асосий материал ва астарбоп газламадан бичилган деталлар четида (бортлар зиҳида, олд ён чизиқларда, енгнинг тирсак тўғрисидаги ва олдинги зиҳларида, ёқалар ва қоплама чўнтакларнинг четларида ва ҳоказо) $\pm 0,15-2$ см;

турли оралиқ деталлар, кийимнинг олд ва орқа этаклари (авраси ва астари) да ва ҳоказоларда $\pm 0,25-0,3$ см;

кертикларнинг ўлчамларида ва бир-бирига нисбатан жойлашувида $\pm 0,2$ см.

Андазадан энг кўпи билан 0,2 см четга чиқишга йўл қўйиладиган деталларни бичиш вақтида уларнинг андазалари ораларида камида 0,1—0,15 см қолдириб жойлаш лозим.

Тикувчилик саноатида ва маиший хизмат системасида андазаларни жойлаштиришнинг типавий схемалари қўлланилади; бу схемалар ЦНИИШП ва ЦОТШЛ томонидан ишлаб чиқилган бўлиб, ҳар хил моделдаги кийим учун қўлланилиши

мумкин; бу схемаларда размери ва рости ҳар хил бўлган кийимларнинг йирик деталлари андазаларини эни бир типдаги газламалар устига жойлаш тартиби ҳам кўзда тутилган.

✓ Андазаларни газлама устига жойлашнинг бир неча варианты мавжуд. Лекин асосий принцип қуйидагидан иборат. Йирик деталларнинг андазаларини жойлашда уларнинг тўғри чизиқли (ёки шунга яқин) четлари жойлаш рамкасининг четига тақаб қўйилади, эгри чизиқли четлари эса майдончанинг ўртасига тўғри келтирилади. Йирик андазалар орасига майдароқлари жойланади, бунда ёндош андазаларнинг четлари бир-бирига тегиб туриши лозим.

Йирик ва ўртача катталикдаги андазаларнинг четларини шундай жуфтлаштириш керакки, уларнинг ўйиқларидан ҳосил бўлган очиқ жойларга майда андазалар сиғадиган бўлсин.

Тавсия этилаётган типавий схемаларнинг кўпчилиги андазаларни симметрик жойлаштириш, яъни ҳар иккала қисмда (агар уни шартли равишда диагональ бўйича икки қисмга бўладиган бўлсак) бир хилда жойлаштириш принципи бўйича тузилган.

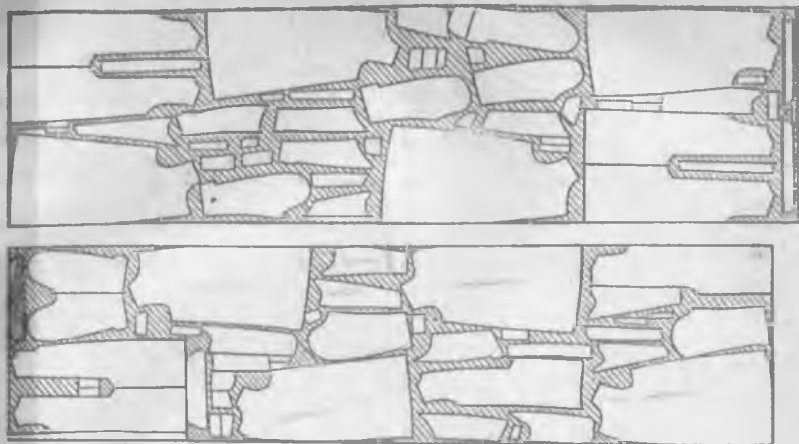
Размерлари ва рости бир хил бўлган ва оралиқ, гурпулга киритиладиган кийимларнинг андазаларини жойлашда энг қулай ва яхши типавий схемадан фойдаланиш мумкин. Бир турдаги, лекин ҳар хил моделдаги кийимларнинг андазалари шакли бир-бирига жуда ўхшайди, уларни газлама устига жойлаштиришда йирик андазаларни жойлаштириш схемасидан фойдаланиш мумкин.

Материалнинг қиймати тайёр кийим таннархсининг 80—90% ни ташкил этади; шунга кура кийим бичишда материални тежаб-тергашнинг катта аҳамияти бор.

Материал устига андазаларни жойлашдаги тежамкорлик қийим чиқишига қараб белгиланади: яроқсиз қийимларнинг кўп-оз чиқиши турли омишларга боғлиқ; газламанинг эни ва тури, жойланган деталларнинг формаси, ўлчами ва сони, андазаларни жойлаш схемаси, кийимнинг размери ва рости ҳамда газлама устига андазаларни жойлаш тартиби шундай омишлар жумласига кирилади. Қийимларнинг кўп-оз чиқишига андазаларнинг жойланиш тартиби кўпроқ таъсир этади. Пальто деталларининг андазаларини жойлашнинг асосий схемалари кийим олди ва орқасининг вазиятига, пиджак олдининг ҳамда шим олди ва орқасининг вазиятига қараб аниқланган. 6.5-расмда андазаларни газлама устига жойлаш типавий схемасининг икки варианты берилган. Шу нарса маълумки, кийимнинг асосий деталлари биринчи-кетин бўйига жойлаштирилса ёки қия захлари бўйича жуфтлаштирилса, андазалар оралигидан жуда оз қийим чиқади. ✓

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Андаза деб нимага айтилади? Уларнинг кийим деталлари чизмаларидан нима фарқи бор?
2. Андазалар тайёрлаш усулига қараб қандай турларга ажратилади?



6.5-расм. Эркаклар пальтоси деталларининг андазаларини газлама устига икки хил жойлаштириш

3. Андазалар вазифасига қараб қандай турларга ажратилади?
4. Эталон-андаза деганда нима тушунилади ва ундан қасрда фойдаланилади?
5. Иш андазалари қасрда ишлатилади?
6. Ердამчи андазалардан қандай мақсадда фойдаланилади?
7. Андазалар қандай материалдан тайёрланади?
8. Асосий андазалар қай тарзда ҳосил қилинади? Бунда қандай ҳужжатлардан фойдаланилади?
9. Чок ҳақиқининг ва этақ (енг учи ва шим почаси)ни қайириб букиш ҳақиқининг катталиги нимага боғлиқ?
10. Кийимнинг турли деталларидаги кертиклар урни қандай аниқланади ва улар қандай жойлаштирилади?
11. Иккиламчи (ҳосила) андазалар қандай ҳосил қилинади?
12. Ердამчи андазаларни тайёрлашда қандай андазаларга асосланилади?
13. Андазаларга қандай белгилар қўйилади?
14. Андазаларда нега танда ипларининг йуналиши ва бу йуналишдан четга чиқишлар курсатиб қўйилади? Танда ипи йуналишидан четга чиқиш даражаси нимага боғлиқ?
15. Андазалар нима учун кўпайтирилади?
16. Андазаларни техник кўпайтиришнинг қўлда бажариладиган усулларини айтиб беринг. Бу усуллар қандай ҳолларда қўлланилади?
17. Эркаклар ва ўғил болалар кийимларининг андазаларини техник кўпайтиришда қайси усуллар қўлланилади? Нера?
18. Андазаларни техник кўпайтириш ишларини қўлда бажарганда вақтин тежаш учун қандай мосламалар ишлатилади?
19. Кийим деталларининг андазаларини техник кўпайтириш усулларини такомиллаштириш истиқболларини айтиб беринг.
20. Турли андазаларни текшириш муддатлари ва тартибларини айтиб беринг.
21. Андазаларни газлама устига жойлашда ва кийимни бичишда қандай ҳужжатлардан фойдаланилади?
22. Тукли газламалар устига андазалар қандай жойлаштирилади?
23. Тукнинг узунлиги турлича бўлган газламалар устига андазаларни жойлаштиришда туклар йуналиши қайси томонда бўлиши керак?
24. Гуллари фақат бир томонга йўналган газламалар устига ва гуллари ҳар томонга йўналган газламалар устига андазалар қандай жойланади?

25. Такрорланадиган йирик гулли газламалар устига андазаларни жойлашда қандай талабларга риоя қилиш керак?

26. Такрорланадиган йирик гулли газламалардан кийим бичишда қасерга ва қанча чок ҳақи ташлаб кетилади?

27. Кийим бичиш вақтида деталлар четининг андаза четидан қанча четга чиқишига йул қўйилади?

28. Кийим деталлари андазаларини жойлаштиришнинг типавий схемалари нимадан иборат? Улардан қандай мақсадларда фойдаланилади?

29. Андазаларни газлама устига жойлашнинг асосий принципини айтиб беринг.

30. Кийимни бичиш вақтида андазалар оралигидан чиқадиган чиқиндилар (қийқимлар) қандай факторларга боғлиқ?

31. Андазаларни газлама устига жойлашда қайси йул билан тежамкорликка эришилади?

7. КОНСТРУКТОРЛИК ИШЛАРИ СИФАТИНИ НАЗОРАТ ҚИЛИШ

7.1. Примерка қилиб ва примеркасиз тикиладиган кийимларни конструкциялаш хусусиятлари. Примерка қилиш принципи

Кийимлар шахсий буюртма бўйича тикилганда ҳам, куллаб ишлаб чиқариладиган кийимларнинг намуна моделини лойиҳалаш вақтида ҳам кийим кийгизиб кўрилади, яъни примерка қилинади. Примеркалар сони ва кийимнинг примерка учун қанчалик тайёр эканлиги унинг турига, материалнинг хоссасига, моделнинг хусусиятларига, мутахассисларнинг малакасига, шахсий буюртма бўйича кийимни тикканда эса — буюртмачининг буй-бастига ҳам боғлиқ бўлади.

Шахсий буюртма бўйича тикиладиган кийимни примерка қилаётганда конструкцияга ёки кийимга аниқлик киритиш учун қуйидаги шартли белгилардан фойдаланилади.

Шартли белгилар

Конструкцияга киритиладиган аниқлик мазмуни



Торайтирилсин — шартли белги вертикал чок бўйлаб жойлашади. Деталнинг шу жойини қанча торайтириш керак бўлса, чок билан белгининг вертикал чизиги оралиғи шу миқдорга тенг бўлади.



Кенгайтирилсин — шартли белги вертикал чок бўйлаб жойлашади. Деталнинг шу жойи қанча кенгайтириладиган бўлса, белгининг вертикал чизиги билан чок оралиғи шунга тенг бўлади.



Қисқартирилсин — шартли белги горизонтал чизик (этак чизиги, кокетка чети ва ҳ. к.) бўйлаб жойлашади. Кийим ёки деталнинг шу жойини қанча (неча см) қисқартириш керак бўлса, белги чизиги билан қайириб букиш чизиги оралиғи шунга тенг бўлади.



Узайтирилсин — шартли белги горизонтал чизик бўйлаб жойлашади. Кийим ёки деталнинг шу жойини неча сантиметр узайтиш керак бўлса, қайириб букиш чизиги билан белги чизиги оралиғи шунга тенг бўлади.

—

Сурилсин — кийимнинг қаерида битта деталь иккинчиси нисбатан (масалан, ён чок соҳасида ва ҳ. к.) сурилиши керак бўлса, шартли белги шу жойга қўйилади. Бир деталь иккинчи деталга нисбатан ёки бир узел бошқасига нисбатан қанча сурилиши керак бўлса, икки горизонтал чизик оралиғи шу миқдорга тенг бўлади.

У*

Елка, енг ўмизи, кўкрак соҳасига оралиқ мато қўйилсин.

}}

Деталнинг шу жойи тортиб чузилсин.

)))

Деталнинг шу жойидаги думбоқлик дазмоллаб текислансин.

Костюмлар группасига мансуб кийимлар — қўйлак устидан, пальто эса пиджак ёки свитер устидан примерка қилинади. Эркаклар ва ўғил болалар кийимларида ўзгартириш белгилари гавда (кийим)нинг чап томонига қўйилади. Деталлар кўк солиб ёки тепчиб уланади. Бортлар астари машинада тикилади.

Биринчи примеркада кийимнинг орқаси, олди, енг, ёқасининг узунликлари, кийимнинг баланси ва бичими аниқланади; шунингдек, деталларга ҳажмий форма берадиган витечкаларнинг очиқ ҳолдаги кенглиги аниқ белгиланади, чунки уни кейинчалик тўғрилаш жуда қийин [2, 14, 15].

Биринчи примеркага тайёрланган кийимда бар, кўкрак, сон чизиқлари, баланс тик чизиқлар, измаларнинг вазияти, ёки қайтармасининг тахи, чўнтаклар чизиғи аниқ белгиланиши, кийимнинг этаги қайириб, тепчиб қўйилиши, елка ёстиқчалари (оралиқ материал) ва майда деталларнинг (чунончи, чўнтак қопқоқлари, пат, белбанд ва ҳоказоларнинг) қоғоздан ясалган макетлари бириктирилиши лозим. Қишки кийимда авра билан астар оралиғига қўйиладиган ватин тайёрланади.

Примеркадан олдин кийимни столга ёйиб қўйиб технологик камчиликлари бор-йўқлигини текшириш: ёқа ва енг ўмизлари, ён чоклар чузилмаганими, деталлар шакли ўзгармаганими, қавиқлар тортилмаганими, чокларда, қайириб букилган жойларда нуқсонлар бор-йўқлиги аниқланади, топилган камчиликлар йўқотилади.

Кийим гавдага ёки манекенга кийгизилгандан кейин барлар бекитилиб, тўғноғичлар билан қадаб қўйилади-да, узунлиги олд ва орқа бел ҳамда этак чизиқлари бўйича тенглаштирилади. Бунда ҳамма чокларни дарҳол тўғноғичлар билан қадаб қиқиш тавсия этилмайди. Дастлаб кийим тўғрисида бир тасаввур ҳосил қилиш, асосий деталларнинг узунлиги ва кенглигини аниқлаш керак. Енгнинг узунлиги аниқлангандан кейин уни сўкиб олиш керак. Примерка вақтида баланс нуқсонлар топилиб қолса (мувозанат бузилганлиги аниқланса) ва елка чокларини

қайтадан қадаб чиқини талаб қилинса, у ҳолда ёқанинг бир томони ўмиздан ажратилади.

Елка чокларини қайта қадаш йўли билан балансни аниқлаш жуда осон; бироқ елка чокларида қолдирилган запас бунинг учун старли бўлмаган ҳолларда ён чокларни бир оз суришга тўғри келади. Елка чоклари тўғри тепчиб тикилган (тўғноғичлар билан тўғри қадалган) бўлса, бўйлама баланс чизиқлар вертикал вазиятини, кўндаланг баланс чизиқлар (бел, сон чизиқлари ва ҳоказо) горизонтал вазиятини эгаллайди. Шунга кўра ён ва олд-орқа балансни аниқлаётганда бу чизиқларни горизонтал ва вертикал йўналишдан четга чиқишига йўл қўйилмайди.

Елка зигларини 4—5 жойидан тўғноғич билан қадаб, сўнгра елка қиялигининг ўртасидан бошлаб кўклаб чиқилади. Чокнинг вазияти бўр билан чизиб ёки 2—3 тўғноғич ёрдамида белгиланади, бунда кўкрак чизигининг ва вертикал баланс чизиқлар вазиятини текшириб кузатиб туриш лозим.

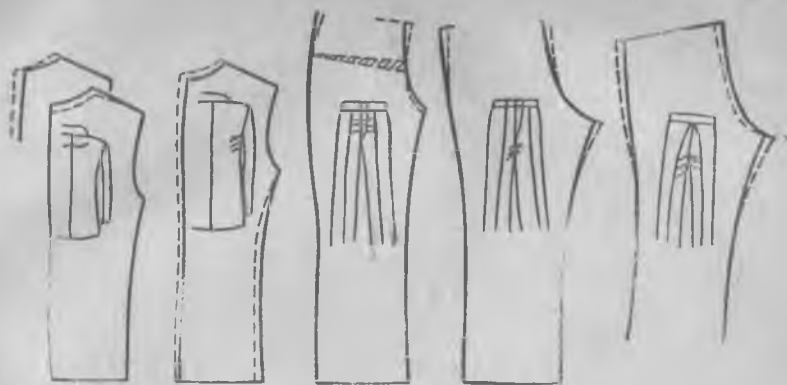
Шундан кейин кийимнинг бичими, унинг бел ва этак чизиқлари бўйича кенлиги аниқланади. Ён чоклар энг юқориги учидан бошлаб, 5—8 тўғноғич ёрдамида қайта қадаб чиқилади.

Сўнгра кийимнинг узунлиги, бўртма пардоз чокларининг жойланиши, чўнтаклар, измалар ва ҳоказоларнинг вазияти аниқланади. Ёқа ўмиз ва энг ўмизлари бўр билан чизиб белгиланади. Ёқа ўмизга тўғноғичлар ёрдамида қадаб қўйилади, унинг улчамлари ва ёқа қайтармаси ўйинининг кенлиги аниқланади. Пиравардида кийимнинг модель эскизига қапчалик мослигига баҳо берилади. Киритиладиган ўзгартишларнинг ҳаммаси симметрик деталларга, чизма ёки андазага кўчирилади [2, 14, 15].

Иккинчи примеркага чўнтаклар, бортлар, жами витечка ва чоклар (ён чоклар, елка чоклари, ёқа ва энгларнинг ўмизларга уланадиган чоклари бундан мустасно) машинада тикилади. Биринчи примерка вақтида деталлар ва чоклар бирин-кетин қай тартибда текширилган бўлса, иккинчи примеркада ҳам шу изчиллик ва шу тартиб қўлланилади, бироқ бунда янада юксакроқ аниқлик билан иш қилинади. Иккинчи примеркадан кийимдаги чизиқлар, пропорциялар ва формалар моделининг эскизига аниқ мос бўлиши шарт. Киритилган ўзгартиришлар симметрик деталларга, чизмага ёки андазага бигиз ёхуд кескич ёрдамида кўчирилади.

7.2. КОНСТРУКТИВ НУҚСОНЛАР, УЛАРНИНГ САБАБЛАРИ ВА БАРТАРАФ ЭТИШ УСУЛЛАРИ

Тайёр кийим гавдада яхши ўтириши ва кишига ярашиб туриши лозим. Кийимнинг бичиғи гавданинг хусусиятларига мос келган тақдирдагина у гавдада яхши ўтиради. Кийимнинг шу талабларга мослигидан далолат берувчи асосий кўрсаткичлар кўйиндагилардан иборат: асосий деталларнинг узаро уйғунлиги,



- 7.1-расм. Орқада ёқа тубидаги горизонтал бурмалар
 7.2-расм. Орқада енг ўмизи тўғрисидаги горизонтал бурмалар
 7.3-расм. Шимнинг баштидаги горизонтал бурмалар
 7.4-расм. Шимнинг банти тубидаги горизонтал бурмалар
 7.5-расм. Шим оғ чокининг юқориги қисмидаги горизонтал бурмалар

бурмалар ҳосил бўлмаслиги, қулайлиги ва гавда ҳаракатига халақит бермаслиги. Кийим яхши тикилган бўлса, унинг ўлчамлари ва бичими гавданинг таянч юзаларига (елкаларининг ва кўкракнинг баландлигига, белга — хуллас, қоматга) мос келади; кийимда бурушиқлар бўлмайди, унинг тўғри қисмлари таянч юзадан пастга бемалол солиниб-тушиб туради. Деталларда бўйламасига йўналган пардоз чизиқлар (бахялар, чоклар ва ҳоказо) — аниқ вертикал чизиқ бўйича, кўндаланг йўналганлари эса — горизонтал чизиқ бўйича жойлашади. Кийимнинг олдидаги, орқасидаги ва бошқа деталларидаги зичлар вертикал чизиқдан четга оғишмайди ёки вертикалдан атиги $\pm 1-1,5^\circ$ четга чиққан бўлади, бу эса кўзга ҳам чалинмайди. Этак, бел ва сон чизиқлари аниқ горизонтал йўналишда жойлашади ёки тайёр кийимда горизонтал чизиқдан кўпи билан $\pm 1-1,5^\circ$ четга чиққан бўлиши мумкин*.

Тайёр кийимга баҳо беришда эътиборга олинадиган нуқсонлар олти гурппага бўлинади**.

Кўндаланг бурмалар — деталнинг узунлиги (вертикал йўналишда) керагидан зиёд бўлиши ёки деталнинг кенглиги (горизонтал йўналишда) камайиб кетиши натижасида вужудга келади.

Кийимнинг орқасида ёқа тагидаги кўндаланг бурма (7.1-расм). Бурмани йўқотиш жойи белгилаб қўйилади; орқадаги ёқа ўмизининг чети ва елка зичи шу бурма чуқурлигига пасайтирилади. Ҳосил бўлган нуқталар белги

* Л. П. Шершнева. Качество одежды, М., Легкая индустрия, 1975 г.

** Н. А. Рахманова, С. И. Стаханова. Конструктивные дефекты одежды и способы их устранения, М., Легкая индустрия, 1979.

нуқтага туташтирилади. Кенни олдиндаги ва орқадаги елка зиҳларини юқорироқ кўтариш ёки орқадаги ўрта чокни сўкиб, шу ердаги чок ҳақи ҳисобига кийим орқасини кенгайтириш керак. Ёқа тагидаги кўндаланг бурма катта бўлмаса, уни қуйидагича йўқотса ҳам бўлади: ёқа стойкаси қайтадан дазмолланиб, отлётти бўйича чўзилади.

Орқада енг ўмизи ёнидаги кўндаланг бурмалар (4.2-расм). Орқадаги ўрта чокни сўкиб, орқани кенгайтириш керак. Бу ҳолда кийим орқасининг бел ва сон чизиқлари кенглиги керагидан ошиб кетадиган бўлса, орқани ён чизиқ бўйича қайта бичиб, унинг пастки қисмидаги нормал кенглигини сақлаб қолишга тўғри келади. Зарур бўлганида орқадаги ёқа ўмизининг кенглиги ҳам аниқланади, акс ҳолда ёқанинг орқа қисми бўйинга ёпишиб турмайди.

Шимларнинг бантидаги кўндаланг бурмалар (7.3-расм). Нуқсонни бартараф қилиш учун бантни қисқартириш керак. Бант анча қисқарганида оғ чизиги ҳам шунга яраша қисқаради ва ён чизиқнинг эгрилик даражаси ўзгаради. Шим олд ярми ён чизигининг эгрилик даражаси ўзгарса, шим танага кўпроқ ёпишиб туради, шунда мазкур нуқсон унча билинмайди.

Шимнинг банти тагидаги кўндаланг бурмалар (7.4-расм). Бу нуқсонни йўқотиш учун шимнинг орқа ярмини оғ чизиги бўйича кенгайтириш керак; унинг устки зиҳини қайтадан бичиб, ён чизиқнинг эгрилик даражасини ошириш лозим, шундай қилганда шим сонга ёпишиброқ туради.

Шим оғ чизигининг юқориги қисмидаги кўндаланг бурмалар (7.5-расм). Шимнинг ён чизигига қўшиб бериладиган чок ҳақи камайтирилиб, оғ чизигига қўшилидиган чок ҳақи кўпайтирилади. Шу ердаги чок сал-пал тортилиб турса, унда бу нуқсонни йўқотиш учун оғ чизигига қўшиладиган чок ҳақини ошириш керак.

Шимнинг ён чокларидаги кўндаланг бурмалар (7.6-расм). Шимнинг ҳар иккала ярмининг юқориги четлари шу бурмалар кенглигича қисқартирилади.

Бўйлама (вертикал) бурмалар деталнинг (горизонтал йўналишда) ортиқча кенлигидан ёки деталларнинг (вертикал йўналишда) ортиқча узунлигидан келиб чиқади.

Орқанинг юқориги томонидаги бўйлама бурмалар (7.7-расм). Кийимнинг орқасидаги ортиқча газлама умумий чокка қўшиб тикилади.

Олд енг ўмизидаги бўйлама бурмалар (7.8-расм). Бу нуқсон елка зиҳини ва ўмиз чизигини тортиб чўзиш йўли билан йўқотилади.

Мазкур бурма енг ўмизининг остигача етиб турган бўлса, у ҳолда кийимнинг олд қисми бел ва сон чизиқларигача кенгайтирилади.

Шимнинг олд чоки яқинидаги бўйлама бурмалар (7.9-расм). Бу нуқсонни йўқотиш учун шимнинг олд



7.6- расм. Ён чоклардаги горизонтал бурмалар

7.7- расм. Орқанинг юқориги қисмидаги вертикал бурмалар

7.8- расм. Кийимнинг олдинги енг ўмизидаги вертикал бурмалар

7.9- расм. Шимнинг олд чоки ёнидаги вертикал бурмалар

зиҳига қўшиб бериладиган ҳақни камайтириб, ён зиҳлар ҳақини ошириш керак. Шимнинг орқа ярмида оғ чизигининг дўнғлиги камайтирилади, урта чок ҳам шунга яраша силжитилади. Шимнинг орқа ярмида тўқислик учун қўшиб бериладиган чок ҳақи қайта тақсимланади.

Деталнинг бутун энига тарқалган қия бурмалар деталнинг қисқартирилиши, узайтирилиши ёки торайтирилиши натижасида келиб чиқади.

Елкаси ёстиқчали кийимнинг ён чокларидаги қия бурмалар (7.10- расм). Бу нуқсон қуйидагича йўқотилади: қия бурмалар кийимнинг олди ва орқасида енг ўмизи тубида ён чокларга ўтказилади. Лозим топилганда, деталлар бичими аниқланади ва андазаларга тузатиш киритилади.

Олд енг ўмизи яқинидаги қия бурмалар (7.11- расм). Енг ўмизи тубидаги бурмалар ён чокларга ўтказилиб, текислаб юборилади. Деталларнинг бичими аниқланади ва андазаларга тузатиш киритилади.

Орқанинг енг ўмизи яқинидаги қия бурмалар (7.12- расм). Агар бу нуқсонлар елка баландлигининг ҳар хиллигидан ёки елкаларнинг пастлигидан келиб чиқса, у ҳолда елкани ёстиқчали қилиш ёхуд мавжуд ёстиқчанинг қалинлигини ошириш керак.

Мазкур нуқсон деталлар мувозанати бузилганлиги оқибати бўлса, бурмалар кенглиги ён чокларга тақсимланади, андаза аниқланади, бичими ўзгартирилади.

Агар орқадаги елка камари торайтирилган бўлса, уни енг ўмизига ҳамда елка чизиқларига қўшиб берилган чок ҳақи ҳисобига кенгайтириш керак.

Енг бошидаги қия бурмалар (7.13- расм). Бу нуқсоннинг келиб чиқишига енг ўмизининг ёпиқ ҳолдаги чуқурлиги енг боши баландлигига тўғри келмаслиги сабаб бўлади. Нуқсонни йўқотиш учун енг бошининг баландлигини (қолдирилган



- 7.10- расм. Пиджак орқасининг ён чокидаги қия бурмалар
 7.11- расм. Пиджак олдининг енг ўмизидagi қия бурмалар
 7.12- расм. Пиджак орқасининг енг ўмизидagi қия бурмалар
 7.13- расм. Енг бошидаги қия бурмалар
 7.14- расм. Енгнинг тирсак перекатидаги қия бурмалар

запас **ҳақ** етарли бўлса) ошириш керак (биринчи вариант). Енг бошининг ён томонлари пасайтирилганда ҳам қия бурмалар йўқолади (иккинчи вариант); сўнгра енгнинг олдинги ва тирсак зиналари узунлиги аниқланади.

Енгнинг тирсак перекати яқинидаги қия бурмалар (7.14-расм). Енг бошининг остки четини аниқ чизилмаган ҳолларда шундай нуқсон келиб чиқади. Уни йўқотиш учун енгнинг остки ярми енг ўмизининг остки чизиги устига қўйилади, ўмиз четининг ортиқчаси кесиб ташланади, олд зих қисқартирилади.

Шимнинг оғ чокидаги қия бурмалар (7.15-расм). Нуқсонни йўқотиш учун аввал оғ чизигининг юқорисиди горизонтал бурма ҳосил қилиниб, тўғноғичлар билан қадаб қўйилади. Сўнгра шимнинг олд ва орқа ярмидаги қия бурмалар тўғноғичлар билан қадалиб, ён чизиқларнинг юқориги қисмида йўқотилади. Шундан кейин андаза аниқланади ва деталлар бичимига ўзгартириш киритилади.

Бурчак бурмалари. Витачкаларнинг очилиш оралиғи стар-лича бўлмаган ёки бурчак пухта дазмоллаб текисланмаган, ёхуд деталга ботиқ шакл берадиган витачканинг очилиш оралиғи кичик бўлган ҳолларда шундай нуқсон вужудга келади.

Қийим орқасининг енг ўмизидagi бурчак бурмалар (7.16-расм). Ортиқча газламадан складка (бурма) ҳосил қилсак, унинг кенглиги елка чизигидаги витачканинг егишмаётган (очиқ ҳолдаги) кенглигини ёки дазмоллаб текислаш учун бериладиган ҳақни аниқлайди. Орқа енг ўмизининг юқориги қисмида қолдирилган запасни оширган ҳолда елка чокини қўшимча равишда дазмоллаб текислаш яхши натижа беради.

Шимнинг оғ чокидаги бурчак бурмалар (7.17-расм). Бу нуқсонни йўқотишнинг энг осон йўли расмда кўрса-



- 7.15- расм. Шимнинг оғ чокларидаги қия бурмалар
 7.16- расм. Кийим орқасининг енг ўмизидаги бурчак бурма
 7.17- расм. Шимнинг оғ чоки қисмидаги бурчак бурмалар
 7.18- расм. Шим орқа ярмининг тахидаги бурчак бурмалар
 7.19- расм. Шимнинг ён томонидаги бурчак бурмалар

тилган. Эгрилиги жуда катта бўлганда икки витачка ҳосил қилиш мумкин.

Шим орқа ярмининг тах чизигидаги бурчак бурмалар (7.18- расм). Бу ҳолда шимни намлаб дазмоллашга тўғри келади. Дазмол шим орқа ярмининг зихи бўйлаб, газламанинг танда ипига нисбатан бурчак ҳосил қилиб юргизилиши керак. Шимнинг орқа ярми кесик, витачкали, кокеткали бўлган ҳолларда мазкур нуқсонни йўқотиш бирмунча қийин.

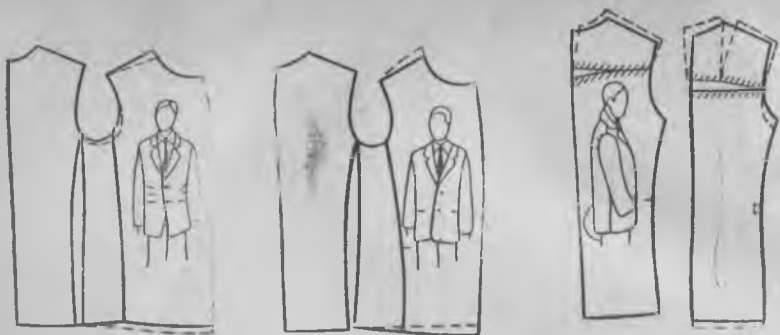
Шимнинг ён томонидаги бурчак бурмалар (7.19- расм). Витачкалар ҳосил қилиб шимнинг ён томони думпайibroқ турадиган қилинса, нуқсон билинмай қолади.

Мувозанат (уйғунлик) бузилиш тикилган деталларнинг қийшайиб, спиралсимон буралиб туришига сабаб бўлади.

Кийимнинг барлари очилиб туради, кўкрак чизигидан пастроқда бурчак бурмалар ҳосил бўлади (7.20- расм). Кийимнинг олд томонини борт чизиги бўйлаб, расмда кўрсатилганидек, ўзгартириш керак.

Кийимнинг этагида барлар бир-бири устига чиқиб кетади (7.21- расм). Нуқсонни йўқотиш учун олд ёқа ўмизининг юқориги учини янада юқорироқ кўтариш ёки олд елка чизигини ёқа ўмизи томон суриш, ё булмаса кийим олдининг ён чокини бир оз юқори кўтариш керак. Шу ўзгартиришлар киритилгандан кейин янгидан белгилар қўйиб чиқилди ва ёнг ўмизи чизиги билан этак чизиги аниқланади.

Кийимнинг орқаси калта (7.22- расм). Бу нуқсонни икки хил йўл билан йўқотиш мумкин. Агар кийимни тикканда орқасида запас қолдирилган бўлса, у ҳолда орқа узайтирилади ва орқанинг елка қисмида кураклар тўғрисида ўзгартириш киритилади. Кийимнинг орқаси чокли ёки кокеткали бўлса, маз-



7.20- расм. Кийимнинг этагида барлар очилиб туради

7.21- расм. Кийимнинг этагида барлар устма- уст чиқиб кетган

7.22- расм. Пиджакнинг орқаси калта

кур нуқсон осонликча йўқотилади. Кийимнинг орқасида запаси бўлмаса, кийимнинг олдини керагича қисқартиришга тўғри келади.

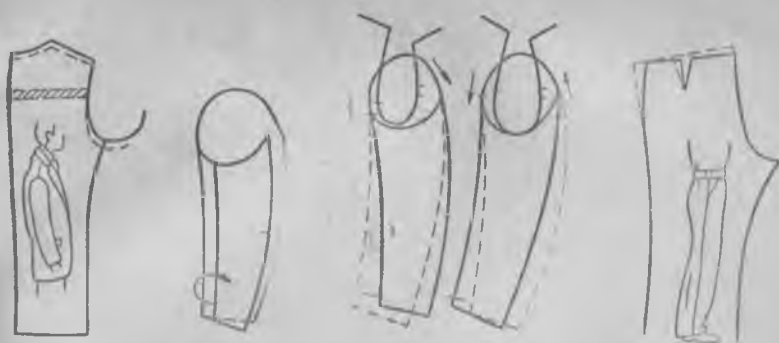
Кийимнинг орқасини махсус ёстиқчаси бўлган прессларда қолиплаш ҳам яхши натижа беради.

Кийимнинг орқаси узун (7.23- расм). Бу нуқсонни йўқотишнинг турли вариантлари мавжуд: кийим орқасини қисқартириш ва торайтириш, кийимнинг олдини узайтириш ва кенгайтириш, ҳар икки детални бир йўла тўғрилаш. Бу вариантларнинг ҳаммасида ён чоклар, енг ўмизлари ва ёқа ўмизлари чизиқларининг узунлиги ўзгаради, албатта; ана шу ўзгариш эвазига туташ деталларни тегишлича тўғрилаш керак бўлади.

Енгнинг буралиб туриши (7.24- расм). Тирсак чоклари қийшайган бўлса, ана шундай нуқсон келиб чиқади. Нуқсонни йўқотиш учун енгнинг тирсак чоки ёки олд чокини тўғрилаш керак. Бунинг учун енг текис юзага жойланади ва олдинга перекат чизиги бўйича (олд зиҳидан баравар масофада) буклаб, кертикларнинг вазияти аниқланади.

Енгнинг олдинга ёки орқа томонга оғиб туриши (7.25- расм). Кертиклар ўрни нотўғри белгиланган ёки кийимнинг бичими (асоси) кишининг бўйи-бастига тўғри келмаган ҳолларда шундай нуқсон келиб чиқади. Нуқсонни йўқотиш учун енгни сўкиш ва енг олдинга оғиб турган тақдирда — енг ўмиздаги кертиклар ўрнини соат стрелкасига қарши йўналишда силжитиш, енг орқага оғиб турганида эса кертикларни соат стрелкаси йўналишида суриш керак. Енг ўмиздаги кертиклар ўрнини ўзгартириш ўрнига енг бошидаги кертикларни шу тариқа сурса ҳам бўлади.

Шимнинг орқа ярмидаги вертикал бурмалар (7.26- расм). Бу нуқсон шимнинг олд-орқа баланси бузилганлигидан дарак беради. Нуқсонни йўқотиш учун ўрта чокнинг юқориги учини бир оз узайтириш ва орқа витачани кенгайти-

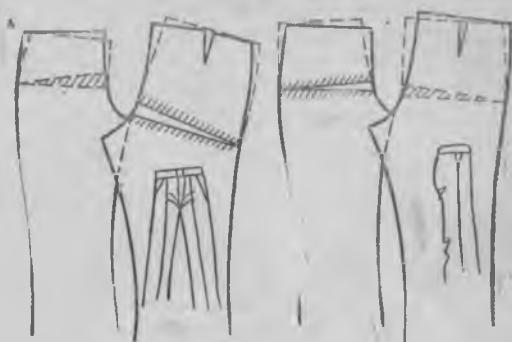


7.23- расм. Пиджакнинг орқаси узун

7.24- расм. Енг буралиб кетган

7.25- расм. Енг олдинга ёки орқага оingan

7.26- расм. Шимнинг орқа ярмидаги вертикал бурмалар



7.27- расм. Шимнинг олд ярми узайиб кетган

7.28- расм. Шимнинг орқа ярми узайиб кетган

риш ёки думбанинг энг баланд жойлари тўғрисида қўшимча вигагчалар қилиш керак. Бундан ташқари, шим ўрта чокининг тўғри тортиб чўзилганлигини текшириш керак.

Шимнинг олд ярми узун (7.27- расм). Бант соҳасида горизонтал бурмалар ҳосил бўлиши ана шундай нуқсон борлигидан далолат беради. Бу нуқсонни йўқотиш учун примерка вақтида шимнинг ортиқча узунлигини горизонтал складкага йиғиш керак; бу складканинг кенлиги шимнинг олд ярмини қанчалик қисқартириш ёки орқа ярмини қанчалик узайтириш кераклигини кўрсатади.

Шимнинг орқа ярми узун (7.28- расм). Бу нуқсон ҳам худди юқоридагига ўхшайди. Уни бартараф этиш учун шимнинг орқа ярмини қисқартириш ёки олд ярмини узайтириш керак.

Шимнинг ёки чоқлари орқага буралиб кетади (7.29- расм). Шим олд ярмининг оғчоки керагидан узун бўлганда шундай нуқсон бўлади. Мувозанатли тиклаш учун



7.29- расм. Шимнинг оё чоклари чўзилган

7.30- расм. Шимнинг ён чоклари чўзилган

7.31- расм. Енг қўлни кўтаришга халақит беради

7.32- расм. Шим утиришга халақит беради

кертикларни дастга суриш йўли билан шим олд ярмининг юқориги нуқталарини янада юқорироқ кўтариш керак.

Шимнинг ён чоклари олдинга буралиб кетади (7.30- расм). Шим олд ярмининг ён чоки узайиши натижа-сида шундай нуқсон келиб чиқади. Нуқсонни бартараф этиш учун шим олдининг ён зиҳларидаги кертикларни дастга силжитиш керак.

Юрганда, ҳаракатланганда сезиладиган ва кузатиладиган бошқа нуқсонлар.

Енг қўлни кўтаришга халақит беради (7.31- расм). Бу нуқсонни йўқотиш учун енг ўмизининг чуқурлигини камайтириш керак, шунга яраша енг бошининг баландлиги ҳам албатта камайтирилади. Кийимнинг дастлабки узунлиги ўзгармаслиги учун этакни қайириб букиш мақсадида ташлаб кетилган чок ҳақидан фойдаланилади.

Шим тиззани букиб ўтиришга ва оёқни кўтаришга халақит беради (7.32- расм). Шимнинг ўрта чоки старлича узун бўлмаган ҳолларда шундай нуқсон келиб чиқади. Бу нуқсонни бартараф этиш учун ўрта чокни узайтириш, олд зиҳни қисқартириш ва киритилган ўзгартиришларга мувофиқ равишда шимнинг юқориги қисмини қайта бичиш керак.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Шахсий буюртма бўйича кийим тикишда ва кўплаб ишлаб чиқариладиган кийимларнинг намунасини тайёрлашда примеркалар сони нимага асосланиб белгиланади?

2. Примерка вақтида кийим тузатиладиган жойларига қандай шартли белгилар қўйилади?

3. Примерка вақтида шартли белгилар кийимнинг қайси томонига қўйилади?

4. Кийимнинг биринчи примеркага тайёрлик даражаси нимадан иборат?
5. Биринчи примерка тартибини айтиб беринг.
6. Иккинчи примеркада кийим қай даражада тайёр бўлиши керак? Иккинчи марта примерка қилишдан мақсад нима?
7. Кийимнинг гавдага ярашиб турганлигидан далолат берувчи белгиларни айтиб беринг.
8. Буй-бастга ярашиб турадиган кийим деталларининг четларида вертикал ва горизонтал чизиқлардан қанчалик четга чиқишга йул қўйилади?
9. Эраклар ва угил болалар кийимларида кузатиладиган конструктив нуқсонлар неча гурппага бўлинади?
10. Кийимда нега горизонтал бурмалар ҳосил бўлади?
11. Горизонтал бурмаларни келтириб чиқарувчи ўзига хос конструктив нуқсонларни ва уларни йўқотиш усулларини айтиб беринг.
12. Кийимда нега вертикал бурмалар ҳосил бўлади?
13. Вертикал бурмаларни келтириб чиқарадиган ўзига хос конструктив нуқсонларни ва уларни йўқотиш усулларини айтиб беринг.
14. Деталнинг бутун энига ёйилган қия бурмалар ҳосил бўлишига сабаб нима?
15. Қия бурмаларни келтириб чиқарадиган ўзига хос конструктив нуқсонларни ва уларни йўқотиш усулларини айтиб беринг.
16. Деталнинг айрим қисмларида нега бурчак бурмалар ҳосил бўлади?
17. Кийимнинг айрим қисмларида бурчак бурмалар келиб чиқишига сабаб бўладиган конструктив нуқсонларни ва уларни йўқотиш усулларини айтиб беринг.
18. Кийим деталларида баланс бузилишига сабаб нима?
19. Кийим деталларида баланс бузилишига сабаб бўладиган асосий конструктив нуқсонларни ва уларни йўқотиш усулларини айтиб беринг?
20. Кийимнинг олди ва орқасидаги ўзига хос баланс бузилишларини айтиб беринг. Бу нуқсонлар қандай йўқотилади?
21. Кийимнинг енгиди бўладиган баланс бузилишларини айтиб беринг. Улар қай тариқа йўқотилади?
22. Шимларда қандай баланс бузилишлари содир бўлиши мумкин? Бу нуқсонлар қандай қилиб йўқотилади?
23. Кийимда гавданинг ҳаракатига халақит берадиган қандай нуқсонлар бўлиши мумкин?
24. Гавданинг ҳаракатига халақит берадиган нуқсонлар қандай йўқотилади?

8. КИЙИМНИ МОДЕЛЛАШТИРИШ ВА БАДИЙ БЕЗАТИШ АСОСЛАРИ

8.1. УСЛУБ ВА МОДА

Мода — кийим формаси (фасони)нинг ўзгариши, янгиланиши ва жамиятнинг турли гуруппалари ўртасида расм бўлишидир. Мода ўз замонасига, турмуш тарзига ҳамоҳанг бўлиб, кишининг эҳтиёжини қондириш учун хизмат қилади ва кишлоқ жамиятининг тараққиёти, инсонлар ўртасидаги муносабатларнинг ривожланиши билан боғлиқ [4].

Ҳозирги замон модаси тарихини ўн йилни ўз ичига оладиган даврларга бўлиш қабул қилинган; масалан, 20, 30, 40, 50-йиллар модаси ва ҳоказо.

Ўн йил шундай муддатки, ҳар қандай мода шу давр ичиди ўзининг барча имкониятларидан фойдаланиб улгуради; мода шартли равишда даврларга бўлинса-да, аслида унинг яшаш муддатини чеклаб бўлмайди [22].



8.1- расм. Қадимги юнонлар (греклар) кийими

Ҳар бир давр модасининг ўзига хос услуби бор. Кийимнинг услуби деганда, модага мос муайян йўналишни ифодаловчи хусусиятлар мажмуи тушунилади; киши гавдасининг гузаллик тимсоли сифатида қабул қилинган пропорциялари, ансамбль тузилишининг рангдорлик принципи, кийимнинг бичими, композиция тузиш принципи, кийим бичиш усуллари ва ҳоказолар шулар жумласига киради [22].

Кийимнинг услуби жамият ҳаётининг жиддий омилларини ўзида акс эттиради. Бир услуб санъатнинг турли формалари ўртасидаги боғланишни ўз ичига

олган бўлиши мумкин, бу эса умуман маданиятни характерлайди. Турли даврлардаги газламалар, вазифалар, масштаблар бири-биридан фарқ қилади; шунга қарамай, ҳар бир даврдаги форма ҳосил қилиш қонуниятлари бир-бирига ўхшайди ва ягона тузилиш принципларига, архитектура, ҳайкалтарошлик ҳамда кийимдаги бир хил рамзий системага бўйсунadi. Масалан, архитектурада ва кийим (костюм)да форманинг негизи бўлган ягона модулдан фойдаланилган [24]. Пропорциялар уйғунлиги, томнинг текислиги (горизонталлиги) билан устун — колонналарнинг вертикаллиги ўртасидаги нисбатни аниқ ифодалаш греклар архитектурасига хос принцип ҳисобланади. Кийимларнинг тузилиши ҳам антик архитектурага жуда мос: содда ва сипо, вертикал чизиқлари — складкалари кўп (8.1-расм). Ўрта аср охирларида готика услубидаги архитектура чузиқ (баландлашган), юқори томон интилган пропорциялар, равоқ ҳамда минораларнинг ҳашамдорлиги билан ажралиб турган; ўша даврдаги кийимлар бичими ҳам шу услубга мос ҳолда пропорциялар узайтирилган ва вертикал чизиқлари кўп бўлган [25].

Ҳар бир даврнинг ўзига хос пропорциялари, киши гавдасининг гузаллик-эстетик тимсоли ҳисобланган масштаблари, геометрик ҳажмлари ҳамда ранглари бўлган [24].

Мода жамиятнинг социал, тарихий ва бадий ривожини



8.2- расм. Барокко услубидаги кийим (XVII аср)



8.3- расм. Классик услубдаги кийим (XX аср)

маълум даражада акс эттиради. Шунга кўра у муайян даврнинг конкрет эстетик идеалини ифодалайди, дейиш мумкин.

Ҳар бир даврдаги синфий жамиятнинг эстетик идеали синфий характерга эга бўлган. Кийимда бу нарсa синфий табақаланиш тарзида намоён этилган. Кийим дастлаб кишининг ижтимоий ҳолатини, мартабасини белгилаб берган. Ҳукмдор синфлар мода яратаётганларида ўз манфаатларини кузлаганлар, кийим ёрдамида ўзларининг имтиёзли ҳолатига диққатни жалб этганлар. Шунинг учун ҳам ўтмишдаги кийимлар, «нш кийими» характерига эга бўлмаган [25].

Кийим ўз даврининг бадий услубига хос жиҳатларни мужассамлаштириб, шу давр билан бирга ўзгаради. Масалан, XVII асрдаги серҳашам услубга башанг, ярқираган, бесўнақай кийимлар мос тушган (8.2- расм).

XIX аср бошидаги ампир услубига ихчам, сипо бичимдаги кийим жуда тўғри келган [25].

XX асрда кийимларнинг формалари кўпайиши натижасида форманинг бажарадиган вазифасига қараб, кийимнинг классик услуби, спорт услуби ва фантазия услуби пайдо бўлган.

Классик услубдаги кийим (8.3- расм) сиполиги, формасининг ихчамлиги, деталлари жуда камлиги, кийим пропорциялари киши гавдасининг табиий пропорцияларига мослиги билан



8.4- расм. Спорт типдаги костюм (XX аср)



8.5- расм. Фантазия услубидаги кийим (XIX аср)

ажралиб туради. Бундай кийимнинг асосий қисмлари гавда-
нинг тегишли қисмлари устига аниқ тўғри келади. Классик ус-
лубда тикилган кийим отделкалар билан деярли безатилмайди. /

Спорт услубида тикилган кийим (8.4-расм) формасининг
эркинлиги, енг бичимининг ҳар хиллиги, устидан қопланган
чунтаклари, чунтак қопқоқлари, белбандлар, кокеткалар, бахя-
лар, тўқа, илгак, пистон, тугма каби фурнитуралар мавжудлиги
билан ажралиб туради.

Фантазия услубида тикилган кийим (8.5- расм) деталлар
формасининг ҳар хиллиги ва савлатлилиги билан фарқ қилади.
Унинг қисмлари ғайриоддий, конструктив чизиқлари эътиборни
жалб қилмайди, купинча, халқ мотивлардан фойдаланилган
булади.

Кийим (костюм)нинг услубини биринчи навбатда унинг би-
чими белгилайди. Бичим, биринчидан, елка чизиғи билан енг-
нинг формаси ўртасидаги нисбат билан ва, иккинчидан, кийим-
нинг белгача узунлиги, юбканинг формаси ҳамда узунлиги
билан ифодаланади.

Ҳамма буюмларнинг услуб жиҳатдан ягоналигини сақлаш
жуда муҳим. Бир кийимнинг ўзида ҳар хил услубнинг аралаш-
қуралаш бўлиб кетиши кўзга яққол ташланади, бунда пухта
ўйлаб яратилган композиция ҳам бузилади [26].

Мода пайдо бўлган даврдан бошлаб қарор топмоқда, кўпай-моқда, такомиллашмоқда ва ўзгармоқда. Париж, Лондон ва Римдаги машҳур Кийим моделлари уйларида, модель яратувчи фирмаларда истиқболдаги янги моделлар намоён қилинмоқда. Энг истиқболли моделлар машҳур мода журналларида эълон қилинади.

Программага асосланган модали коллекциялар Ўзаро Иқтисодий Ёрдам Кенгаши (ЎИЁК) аъзолари ҳисобланувчи мамлакатларнинг кийим маданияти бўйича доимий ишчи группасига кўриб чиқиш учун йил сайини тақдим этилади. Ана шу коллекцияларга асосланиб методик коллекциялар тузилади; методик коллекциялар республика Кийим моделлари уйларидаги янги моделлар йўналишини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилади. Модель коллекциялари мамлакатимиздаги Модалар уйлари мутахассисларининг ҳар йили ўтказиладиган кенгашларида намоён қилинади.

Методик кенгашлар моделлаштиришга саноат нуқтаи назаридан ёндашишнинг бир кўриниши ҳисобланади; бу кенгашларда модельер-рассомлар фикр алмашади, бошқа Модалар уйларидаги тажрибасини ўрганади, шунингдек, етакчи модаларни саноатга жорий этиш масалалари ҳал қилинади. Шундан кейин моделлаштирувчи ташкилотлар саноат нуқтаи назаридан аҳамиятга эга бўлган кийим моделлари коллекциясини тузади; бу коллекцияларда тўқимачилик саноати ишлаб чиқараётган материаллар ҳамда кийимни мукамаллаштирадиган деталлар ишлатилади [4].

Мода журналлари кишининг ва кийимнинг янги эстетик қиёфаси ва кўринишини пропаганда қиладиган, истеъмолчилар талаб-эҳтиёжини қўзғатадиган ва кучайтирадиган восита ҳисобланади. Илгариги мода журналларида моделлар каталоги берилмас эди; уларда кўпроқ турли манзаралар тасвирланиб, манзара қатнашчилари янги модадаги кийимларни кийиб сулукат ҳамда нафис ҳаракатларни намоён қилишарди. Ундаги текстда замонавий моданинг таҳлили берилиб, мода турмуш тарзига, одоб-ахлоқ қондалари ва ҳоказоларга боғлаб кетиларди. Бундай журналларни ҳақли равишда санъат асарлари қаторига киритиш мумкин; уларнинг тиражи чекланган бўлиб, расмлар моҳир усталар қаламига мансуб бўларди [24].

Ҳозирги вақтдаги конструкторлар ўзларининг кундалик ишларида дуч келинадиган кўп сонли мода журналлари, каталоглар, буклетлар, мода альбомларидан ишнинг кўзини билиб фойдалана олишлари лозим.

Совет Иттифоқида моданинг асосий ҳамда энг муҳим йўналиши «Модалар журнали»да эълон қилинади; мазкур журнални Ёнгил саноат буюмлари ассортименти ва Кийим маданияти Бутуниттифоқ институти (ВИАлегпром) босиб чиқармоқда [22]. У бошқа мода журналлари орасида алоҳида ўрин эгаллайди. Бу журналда кийим моделлари камроқ берилади, лекин моданинг ҳамма соҳалари (бош кийимлар, прическа, грим,

пойабзал, газлама, трикотаж, аксессуар)ни ўз ичига олган йўналишига алоҳида эътибор берилади. Журнал китобхонларини эстетика комиссиясининг мода ва кийим маданияти тўғрисидаги фикрлари, қарорлари ҳамда Модалар уйларидаги ва жаҳондаги машҳур модельерлар яратган энг мақбул, ажойиб моделлар билан таништиради [22].

Социализм мамлакатлари ўз модасини яратмоқда ва такомиллаштирмоқда. Бу мода биринчи навбатда меҳнаткашлар дидига ва эҳтиёжига мосдир. Кийимнинг формаси ва материалнинг одатдагича ўзгариб туриши фан ва техника тараққиётига, инсоннинг жамиятдаги ўрнига, эркаклар билан аёллар ўртасидаги муносабатлар ўзгаришига, спортнинг ривожланиши ва ҳоказоларга боғлиқ [27].

8.2. КИЙИМ КОМПОЗИЦИЯСИНИНГ АСОСИЙ ПРИНЦИПЛАРИ

Кийим композицияси — кийимнинг тузилиши ҳамда бичимни ҳосил қилувчи деталларнинг бирлашмаси бўлиб, унинг мазмунини ифодалайди. Композициядан мақсад — функционал, техник ва технологик жиҳатдан такомиллаштирилган замонавий форма ҳосил қилиш билан бирга, чиройли, уйғун, ҳамма қисмлари ўзаро мутаносиб, мажозий, атроф-муҳитга услубий жиҳатдан боғлиқ бичим ҳосил қилишдир [4].

Кийимнинг композицияси устида ишловчи мутахассснинг асосий вазифаси композиция элементларини композицион воситалар ёрдамида уйғунлаштириб, кийимнинг конкрет вазифаси ва мақсадини ифодалайдиган бирикма ҳосил қилишдир [26].

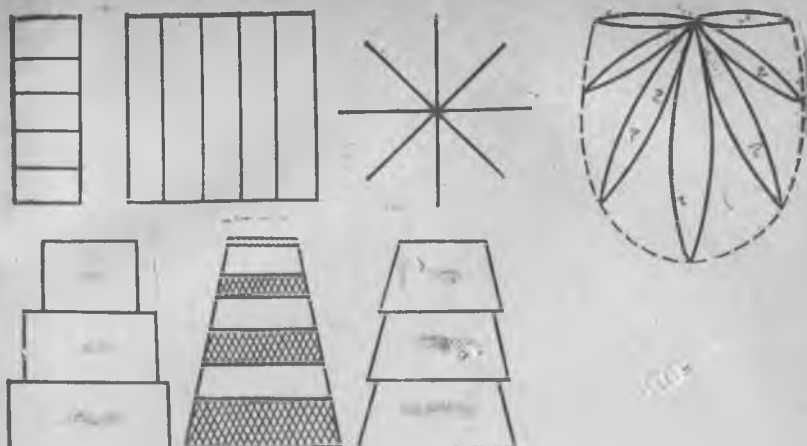
Кийим композициясининг асосий элементлари: пропорция, бичим, чизиқлар, ритм, материал ва отделка, ранг, иллюзия. Кийимнинг бичими тўғрисида 1.1-параграфда айтиб ўтилди.

Пропорция, яъни мутаносиблик айрим қисмлар билан бутун ҳолдаги буюм орасидаги миқдорий боғлиқликни ифодалайди [26]. Мутаносиблик — икки нисбатнинг тенглиги. Кийимда деталларнинг ўлчамларида, материалнинг ёрқин фактураси сатҳида, рангларда, пардоз ва безак элементларда, отделкаларда мутаносиблик бўлиши талаб қилинади [5].

Кийимнинг, унинг айрим қисмлари ва деталларининг контурларига чизиқ деб қараш мумкин. Конструктив ва пардоз чизиқлар фарқ қилинади.

Кийимдаги конструктив чизиқлар деганда, умуман кийим бичимининг ҳамда кийим айрим қисмлари (орқаси ва олди, енглари, ёқа ва ҳоказолари)нинг контурлари, шунингдек, бичимни ҳосил қилувчи таркибий қисм ва деталларнинг уланган жойидаги кўзга кўриниб турган чизиқлар (витачкалар, бириктирувчи чоклар ва ҳоказо) тушунилади [4].

Пардоз чизиқлар кийимдаги турли отделкаларнинг тўғри йўналишдаги чизиқларидан иборат: пардоз бахялар,



8.6- расм. Ритм ва ритмик тартиб

бўртма бахялар, белбоғ, чўнтак қопқоқлари, белбанд, магиз, боғиш, гулжияк, чизиқли кашта ва бошқалар шулар жумласига киради. Баъзан конструктив чизиқлар ҳам кийимни безатади [4].

Чизиқлар кийимда муҳим роль ўйнайди — улар ҳажмий форманинг конструктив юзасига диққатни жалб этиб, динамика ҳосил қилади.

Барлар чизиги, орқадаги ўрта чизиқ, бел ва елка чизиқлари кийимнинг асосий чизиқлари ҳисобланади.

Кийимнинг формасини қисмларга бўлишнинг икки тури мавжуд: тўла (ёппасига) ва қисман бўлиш, иллюзор ёки узук-узук бўлиш. Формани горизонтал, вертикал йўналишда ва диагональ бўйича (қиялатиб) бўлиш мумкин. Горизонтал йўналишда бўлганда гавданинг асосий қисмлари ҳақида тўла тасаввур ҳосил бўлади, у ёки бу форманинг устунлиги яққол кўзга ташланиб туради ва форма динамикаси вужудга келади. Формани вертикал йўналишда бўлиш мувозанатни аниқлаш ҳамда форманинг барқарорлигига эришиш имкониятини тугдиради. Форма диагональ бўйича (қиясига) бўлинганда унинг мувозанати, статиклиги бузилади ёки кийимнинг асимметриклиги кўзга ташланиб турадиган бўлади ва у ҳаракатчанлик касб этади.

Ритм — форманинг мутаносиб ва осон сезиладиган элементларининг қонуний асосда алмашиб келишидир. Ритм масса (вазн), ҳажм ва шу кабиларнинг ортиши ёки камайиши билан ифодаланади (8.6- расм).

Ритм туфайли ҳар қандай асар динамикилик ва ҳаракатчанлик касб этади, бош мақсад кўпроқ аҳамият касб этади. Кийимдаги ритм суст, равон бўлиши, жадаллашиши ва кескин



8.7- расм. Кийимдаги ритмик тартиб:

а — спираль йўналишида; б — бир йўналишда

таж, чарм, сунъий ва табиий мўйна, тўқилмай тайёрланган материал ва ҳоказолардан) тикиш мақсадга мувофиқлигини билиш керак. Ҳар бир материалнинг фақат ўзига хос хусусиятлари бўлади; гигиеник хусусиятлар (нам ва ҳаво ўтказувчанлик, гигроскопиклик, иссиқдан ҳимоялаш ва бошқалар) ва физик-механик хусусиятлар (дағаллик, қолипланувчанлик, гижимланиш, эластиклик, киришиш, чўзилувчанлик ва бошқалар) шулар жумласидандир. Бу хусусиятлар мазкур материалдан қандай мақсадларга мўлжалланган ва қандай формадаги кийимлар тикиш мумкинлигини аниқлаб беради [26].

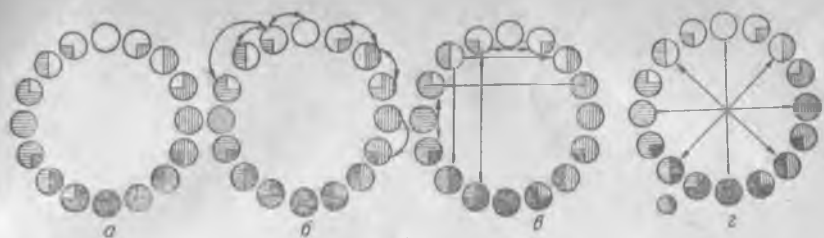
Моделлаштириш вақтида газламанинг структура хоссаларидан фойдаланилади. Газлама структурасининг хилма-хиллигига ипларни турлича ўрилишда тўқиш, ҳар хил иплар (ипак, пахта ипи, жун ип, синтетик ва сунъий тола)дан фойдаланиш йўли билан эришилади; шундай иплардан тўқилган газламадаги хусусиятлар трикотажада ҳамда потўқима материалларда бўлмайди [4].

Креп тўқилишидаги юпқа майин шойи ва жун газламалар ҳар хил юзали ҳажмий формалар ҳосил қилишга имкон беради. Чўзиладиган майин газламалардан кўндаланг ва қия йўналишда чиройли бурмалар ҳосил қилиб бўлади. Қаттиқ ва ҳур-

ўзгариб туриши мумкин. 8.6- расмда — турли ритмик тартиб, 8.7- расмда эса ритмик ривожланишнинг икки хил йўналиши тасвирланган. Кийимдагина эмас, унинг қўшимча элементларида ҳам ритм бўлиши мумкин.

Ритмик қаторнинг такрорланиш қонуниятидан андак четга чиқилганликни ҳам кўзимиз сезиб олади. Бундай четга чиқишларга турли омиллар: модель тузишдаги бепарволик, чизикларнинг ҳаддан ташқари кўплиги, композициядаги ритмик боғланишлар бузилганлиги сабаб бўлиши мумкин [26].

Кийимга ҳажмий форма деб қараб, уни қандай материалдан (газлама, трико-



8.8-расм. Ранглар доираси(а) ва яқин рангларнинг қўшилиши (б), яқин контраст рангларнинг қўшилиши (в) ҳамда контраст рангларнинг қўшилиши

пайган юпқа газламалар фақат қия йўналишда бурмаланади. Газламадаги танда ва арқоқ ипларининг бир-бирига нисбатан силжиш ҳамда эластик чўзилиш хоссасидан кийим деталларини қия бичишда фойдаланилади [4].

Материалнинг фактураси унинг муҳим кўрсаткичи бўлиб, кийимнинг ташқи кўринишини белгилаб беради. Фактура материал сирти (юзаси)нинг ишлашиш сифати (тури)дир. Материални сирти текис ва гадир-будир, хира ва ялтироқ, шаффоф ва хира ва ҳоказо фактурали бўлиши мумкин. Газламанинг фактураси унинг юза бирлигига тўғри келадиган туклар, тугунчалар, бўртма йўллар ва ҳоказоларнинг кўл-озлигига боғлиқ. Кийимнинг ҳажмийлиги, зичлиги, массасини белгилашда газламанинг фактураси муҳим роль ўйнайди. Газламанинг фактураси кучайиши (яъни, газлама сиртининг гадир-будурлиги, туклилиги ортиши) билан кийимнинг ҳажми, зичлиги ва вазини ошади. Сирти текис газламадан тикилган кийим, аксинча, енгил ва кўришишидан ихчам бўлади [4].

Газламанинг гуллари деганда, уни тўқиган вақтда ҳосил қилинган ёки газламани пардозлаш жараёнида босилган нақшлар, ёхуд кийимни тикиш вақтида солинган гул ва безаклар тушунилади.

Гулларни ташкил этувчи элементлар абстракт, геометрик шаклда бўлиши, шунингдек, ҳайвонот ёки ўсимликлар дунёсига ҳос бўлиши мумкин.

Кийим формасининг таркибий қисмлари уни пардозлашга хизмат қиладиган ҳар хил отделкалардан: нақшлар, отделка материаллари, безаклар ва ҳоказолардан иборат бўлиши мумкин. Нақш ва безакларнинг вазифаси кийимнинг кўринишини бадий жиҳатдан бойитишдир.

Кийимни бичаётганда гулдор газламада ҳар хил чизиқлар, бўртма бахялар, бурмалар, майда деталлар билинмай қолишини, деярли кўзга чалинмаслигини назарда тутиш керак.

Кийимни нақшлар билан пардозлаш моданинг йўналишига боғлиқ.

Кийимнинг отделкаси сифатида ҳар хил материаллардан, чунончи: газлама, трикотаж полотно, мўйна, чарм, замша, тасма, гулҳошия, лента, боғич, тўр, каштагул ва ҳоказолардан

фойдаланилади. Булардан ташқари, ҳар хил фурнитура: тугмалар, тўқа, илгак, кнопка, блокчалар, «молния»ларни ҳам тилга олиб ўтиш керак. Сунъий гуллар, патлар, маржон, тўғноғич, жевакларни ҳам отделкалар жумласига киритиш мумкин. Кийимнинг композицион ечимига путур етказмаслик учун бир йўла ишлатиладиган бир неча хил отделканинг бир-бирига мос туришига алоҳида эътибор бериш керак.

8.3. КИЙИМДА РАНГЛАРНИНГ РОЛИ ВА ОПТИК ЯНГЛИШУВ

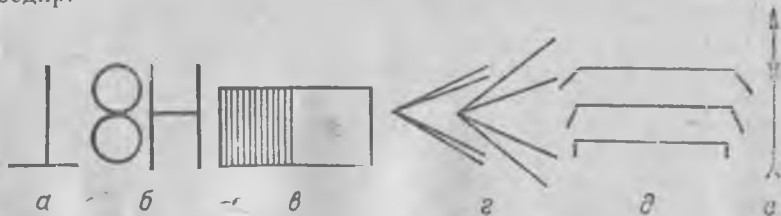
Ранг композициянинг энг жонли, ифодали элементларидан биридир. Ранг даврга хос ижтимоий муносабатларни ифодалайди. Масалан, аргувон ранг ҳамма вақт жамиятнинг имтиёзли табақаларига хос ранг бўлиб ҳисобланган; қора ранг, жигар ранг, яшил, тўқ кўк рангдаги кийимларни шаҳарликлар ва кул ранг кийимларни фақат ҳунармандлар кийишган.

Ранглар ёшдаги фарқни билдирадиган восита бўлиб ҳам ҳисобланади. Ранглар ҳис-туйғуга жуда катта ва ҳар хил таъсир кўрсатади. Баъзи ранглар кишига таскин беради (тинчлантиради), кўнгилни кўтаради, кўзни қувонтиради; бошқалари — ҳаяжонлантиради, маъюслантиради ва ташвишлантиради. Тўқ ёки нафис ранглар, ёқимли ва хира ранглар фарқ қилинади [26].

Жами ранглар хроматик (бўялган) ва нохроматик (бўялмаган, яъни туссиз) рангларга ажратилади (оқ, кул ранг ва қора ранг нохроматик ранг ҳисобланади).

Асосий хроматик ранглар тўртта: сариқ, кўк (заңгори), қизил ва яшил. Улар бошқа рангларнинг ҳаммасидан шуниси билан ажраладики, кўзимизга тоза, жуда «соф» бўлиб кўринади; бошқача айтганда, рангларга бўлинган доирадаги қўшни рангларга онд туслар гўё сариқ, кўк, қизил ва яшил ранглар таркибида йўқдек туюлади. Бошқа ранглар ана шу тўртта асосий рангнинг а р а л а ш у в и д а н ҳосил бўлади ва оралиқ ранглар деб юритилади.

Кийимни лойиҳалашда икки-уч (камдан-кам ҳолларда тўрт) рангга мурожаат қилинади, чунки ранглар кўпайиб кетса, уларнинг уйғунлиги ва бирлиги бузилади. Ранглар бирлигига бўёқлар тусининг хилма-хиллиги, ёрқинлиги ва тўйинганлиги хосдир.



8.9-расм. Кўзнинг алданishi (иллюзия):

а — вертикал чизикларни идрок қилишдаги алданishi; б — ма'фани идрок қилишдаги алданishi; в — тўлдирилган оралиқни идрок қилишдаги алданishi; д, е — гекислаш (тўғри таи) даги алданishi.

Уч хил рангнинг гармоник нисбати ёрқинлик даражаси жиҳатидан асосий рангларнинг тўрт хил қўшилиши билан ифодаланади:

ёрқин ранг, ўртача ранг ва тўқ ранг барабар миқдорда қўшилган;

ёрқин ранг кўпроқ, ўртача ранг ёрқинроқ рангга яқинлашган ва тўқ ранг камроқ қўшилган;

тўқ ранг кўпроқ, ўртача ранг тўқ рангга яқинлашган ва ёрқин ранг камроқ қўшилган;

ўртача ранг кўпроқ, ёрқин ранг ва тўқ ранг камроқ қўшилган.

Гармоник қўшилиш (*бирлик*) ҳосил қилишнинг бу қонуниятлари ранглар қаторига ҳам тўла дахлдордир (қизилдан қора рангга ёки сариқдан оқ рангга томон). Рангларнинг бундай қўшилиши *монохром* қўшилиш деб аталади [4].

Тўртта асосий ранг ёрдамида ранглар доирасини тузиш мумкин, моделлаштириш жараёнида бу доирадан осонликча фойдаланиш мумкин (8.8-расм, *а*). Ранглар доирасида рангларни яқин (бир-бирига хил тушадиган, ўхшаш), яқин-контраст ва контраст (бир-бирига хил тушмайдиган) турларга ажратиш мумкин.

Яқин ранглар бир-бирига яқин жойлашиб, доиранинг чорак қисмини эгаллайди. Асосий ранглардан бири уларни ўзаро боғлайди; бу ранглар таркибида қўшимча рангларга хос туслар бўлмайди (8.8-расм, *б*). Яқин ранглар бирлиги гармоник бўлса-да, таъсирчан бўлмайди.

Яқин-контраст ранглар доиранинг ён тарафдаги чорак қисмини эгаллайди: кўкимтир-қизил ва кўкимтир-яшил, сарғиш-қизил ва сарғиш-яшил, сарғиш-қизил ва кўкимтир-қизил, сарғиш-яшил ва кўкимтир-яшил (8.8-расм, *в*). Яқин-контраст ранглар яқин рангларга нисбатан активроқ ва кўркамроқдир.

Контраст ранглар доиранинг қарама-қарши томондаги чорак қисмини эгаллайди (сарғиш-қизил ва кўкимтир-яшил, сарғиш-яшил ва кўкимтир-қизил); уларнинг бир-бирига ҳеч қандай ўхшашлиги йўқ, яъни бир-бирига хил келмайди (8.8-расм, *г*). Контраст қўшимча ранглар — тоза сариқ билан тоза кўк ранглар, тоза қизил билан тоза яшил ранглар. Контраст ва қўшимча ранглардан анча ёрқин ва ҳис-туйғуга активроқ таъсир этадиган қўшимча ранглар ҳосил этиш мумкин [26].

Барча ранглар ўзаро боғлиқ бўлиб, бир-бирига таъсир этади. Қора фонда барча ранглар очилиб, равшан куринади; ёрув фонда, аксинча, одмилашади (равшанлик контрасти).

Бирор рангга қандайдир хроматик ранг қўшилгандагина эмас, балки унга қора ёки оқ ранг аралаштирилганда ҳам унинг характери ўзгаради.

Кўзнинг алданishi (зрительная иллюзия) деганда, буюмни кўришдан ҳосил бўлган таассурот тушунилади; лекин бу таассурот буюмнинг бошқа сезги органлари орқали идрок қилини-

шпдан бошқача бўлади ва мазкур буюм тўғрисидаги билим-
мизга мос келмайди [5].

Оптик таассурот қонуний равишда кўзимизнинг тузилишига
боғлиқ ё бўлмаса у ёки бу буюмни идрок қилиш қобиляти-
миздан келиб чиқади.

Кўз билан чамалашдаги нормал алданиш ҳам баъзан кўз-
нинг алданиши деб аталади. Биз ҳақиқатан ҳам тўғри чизиқ
ўрнига эгри чизикни, паст бўйли одам ўрнига новча одамни
кўрамиз ва ҳоказо. Кўзнинг алданиши физик, физиологик ва
психологик сабабларга боғлиқ.

Гавданинг тузилишидаги нуқсонларни ниқоблаш (кўзга ча-
лимайдиган қилиш): бўйни пастроқ ёки баландроқ, жуссани
семироқ ёки озгирроқ, тапаннинг айрим қисмларини йўғонроқ
ёки илгичкароқ қилиб кўрсатиш мақсадида кийимда айни кўз-
нинг алданиш хусусиятидан фойдаланилади.

Раиғларни, чизиклар ва бурчаклар йўналишини, ўлчов, фор-
ма, сатҳ, масофа, оралиқ ва ҳоказоларни идрок қилишда кўз-
нинг алданишидан ҳам кийимда фойдаланилади. Идрок қилиш
даги алданиш қуйидаги турларга ажратилади: формани икк
ўлчовда идрок қилишдаги алданиш, учинчи ўлчовни идро
қилишдаги алданиш ва раиғни идрок-қилишдаги алданиш (б
ҳолда форма ўзгаради) ва ҳоказо.

Кийимни лойиҳалашда кўзнинг юқорида айтиб ўтилган ал-
данишларидан, яъни иллюзиялар группасидан турлича фойда
ланилади.

Вертикал йўналишни идрок қилишдаги ал-
даниш шундан иборатки, вертикал чизик худди шундай узун-
ликдаги горизонтал чизикдан узунроқ бўлиб кўринади (8.9-
расм, а). Шу билан бирга, юқорида жойлашган деталь пастда
жойлашган шундай ўлчамдаги деталдан каттароқ бўлиб кўр-
нади (8.9-расм, б).

Тўлдирилган оралиқни идрок қилишдаги ал-
даниш шундан иборатки, ичи чизиклар билан тўлдирилган
қисмлар худди шундай ҳажмдаги, лекин ичи бўш қисмлардан
каттароқ бўлиб кўринади (8.9-расм, б). Агар шу қисмни тўл-
дириб турган чизиклар зич жойлашган ва кўп миқдорда бўлса,
кўз ҳақиқатан ҳам алданади; лекин сони кам ёки чизиклар
сийрак жойлашган тақдирда тескари таассурот тугилади. Ки-
йимда бўйни, белни, елка ва ҳоказоларни баландроқ ёки паст-
роқ, узунроқ ёки қисқароқ қилиб кўрсатиш учун кўзнинг ана
шундай алданишидан фойдаланилади. Гавданинг кўзга яққол
ташланиб турадиган қисмида деталларни кўпайтириб юбориш
ярамайди, акс ҳолда бу ердаги ўлчам янада каттароқ бўлиб
кўринади. Бундай ҳолларда «психологик план фактори» роль
ўйнайди.

Ўткир бурчакни идрок қилишдаги алданиш.
Одатда ўткир бурчакнинг томонлари орасидаги кичик масофа
кўзга каттароқ бўлиб, тўмтоқ бурчакларнинг томонлари ораси-
даги катта масофа эса, аксинча, мавжуд масофадан кичикроқ

бўлиб кўринади. Гавданинг бир қисмини бошқа қисмдан кенг-роқ ва кичикроқ қилиб кўрсатиш керак бўлганда кўзнинг ўткир бурчакли идрок қилиш хусусиятидан фойдаланиш мумкин. Масалан, елкалар сербар бўлиб кўриниши учун ёқа ўмизини V-симон (ўткир бурчак шаклида) ўйиш керак.

Контраст ва текислаш қонуниятларини ҳам назарда тутиш лозим. Контрастлар диққатни ўзига жалб этади, эса қолади ва ҳис-туйғуларимизга кучли таъсир кўрсатади. Одатда катта бурчаклар билан ўраб олинган бурчак кичик бурчаклар билан ўраб олинган худди шундай ўлчамдаги бурчакдан кичикроқ бўлиб кўринади (8.9-рasm, а). Бўйлари баб-баравар бўлган икки киши ёнма-ён турганда озғинроқ кишининг бўйи баландроқ бўлиб кўринади. Бошларининг катталиги бир хил бўлган икки кишидан бири катта ўлчамли бош кийимни кийса ва иккинчисининг бош кийими кичкина ва тор бўлса, мана шу иккинчи кишининг боши каттароқ бўлиб кўринади. Агар кийимнинг ёқаси бўйинига ёпишиб турмаса, илгичка бўйин янада илгичкароқ бўлиб кўринади. Кийимнинг белни чиппа ёпишиб турганда (белбоғ тортиб боғланганда) йўғон соп соҳаси янада йўғонроқ бўлиб кўринади. Шунга кўра гавданинг бирор хусусияти камроқ сезиладиган бўлишини истасангиз кийимда жуда контраст деталларни ишлатманг.

Текислаш (бараварлаш)да рўй берадиган алданиш иллюзия подравнивания). Гавданинг бирор хусусиятини бўрттириб кўрсатиш (ёки ниқоблаш) учун бу хусусиятни такрорлайдиган ва орттирадиган шакл қўлланилганда кўзнинг ана шундай алданиши юз беради. Масалан, семиз киши кенг кийим кийса, у янада тулароқ кўринади ва аксинча. Туғри чизиқнинг ўзларидаги бурчаклар орасидаги масофанинг ўзгариши кўриниб турадиган ўлчамнинг каттароқ ёки кичикроқ бўлиб идрок этилишига (текислаш иллюзияси содир бўлишига) ёрдам беради (8.9-рasm, б): чизиқнинг ичкарига қаратилган бурчаклар оралиғидаги қисми ташқарига қаратилган бурчаклар оралиғидаги бир хил узунликдаги қисмдан қисқароқ кўринади (8.9-рasm, в). Агар бошдан пастга қаратиб тортилган чизиқлар қия, оёқдан тепага қаратиб тортилганлари туғри бўлса, одамнинг жүссаси калга бўлиб кўринади; чизиқлар бунинг аксича чизилганда кишининг бўйи баландлашгандек туюлади. Демак, контраст гавданинг муайян хусусиятини кучайтиради ва диққатни ўзига жалб этади, формадаги ўхшашлик эса бу хусусиятни камроқ сезиладиган қилади. Иккинчи томондан олганда, ўхшашлик ҳам ўз таъсирини кўрсатади: ўхшаш хусусиятларни кучайтиради ва уларнинг бир хиллигига диққатни жалб этади.

Рангларни идрок қилишдаги алданиш (иллюзия цвета). Юзанинг эгрилик даражасига қараб ранглар ҳар хил идрок қилиниши мумкин; масалан, ботиқ, қийшиқ юзалар рангларни йиғади, бўрттириб кўрсатади; қавариқ, дўмбоқ шакллар айрим жойларда рангларни кучсизлантиради. Кўзимиз буюмининг қаерда турганлигига ва ёруғлиқ манбанга қараб,

рангларнинг ўзгаришидаги аранг сезиларли фарқни ҳам кўриши: материалларни, ёруғликни қайтариш ва сингдириш хоссасига қараб, бир-биридан фарқ қилиш мумкин; масалан, духоба, тўқли (пахмоқ) материалларнинг ранги шаффоф ёки ялтироқ материаллариникига қараганда ёрқинроқ (тўйинганроқ) бўлиб кўринади [5].

Икки хил ранг (ахроматик ва хроматик ранглар)нинг аравашувидан ҳосил бўладиган четки контраст ранглар иллюзиясининг ажойиб кўринишларидан биридир. Бу ҳодиса таққосланаётган ранглар четида уларга хил келмайдиган ранг пайдо бўлишидан иборат.

Равшан, тўйинган, ёқимли («илиқ») ранглар камроқ тўйинган, хира, совуқ рангларга қараганда масофани яқинроқ қилиб кўрсатади.

Рангларнинг барабар контрасти деб юритилган ҳодиса ҳам мавжуд. Бу ҳодиса шундан иборатки, ёнма-ён турган ранглар муҳитга қараб тусини ўзгартиради. Масалан, контраст ранглар ёнма-ён турса, уларнинг контрастлиги (хил келмаслиги) кучаяди. Кул ранг қора фон устида очроқ бўлиб, камроқ тўйинган ранглар янада хирароқ бўлиб кўринади. Оч ранглар ҳажми катталаштириб, тўқ ранглар эса кичиклаштириб кўрсатади. Оч ва тўйинган, ёрқин ранг газламада тикилган кийимда жусса каттароқ бўлиб кўринади. Қизил ва сариқ ранглар жуссани катталаштириб кўрсатади, гўё олдинроққа суради ва қиёфани кўзга яққол ташланиб турадиган қилади. Қора ранг кийим жуссанинг контурларини очиқ-ойдин кўрсатади.

Кийимнинг ёки айрим деталларнинг янги бичимини яратётганда модельер-рассом наколкадан фойдаланади. Хотин-қизлар кийимини моделлаштиришда макет тайёрлашнинг наколка методи кўпроқ ишлатилади. Эркаклар ва ўғил болалар кийимларининг асосий конструктив чизмалари бир хил бўлганлигидан уларни моделлаштиришда наколка методи жуда кам қўлланилади [4]. Наколка газламанинг узунлиги 6—8 м дан зиёд бўлмаган бутун рулонидан ҳалқали тўғноғичлар ёрдамида тайёрланади. Газлама рулонидан ёқалар, белбоғлар, елка боғичлари ва бошқа деталлар учун узунлиги 10—15 см келадиган тасма қирқиб олинади. Отделкаларнинг намуналари ҳамда фурнитуралар тахт қилиб қўйилган бўлиши лозим.

ТЕКШИРИШ УЧУН САВОЛЛАР

1. Мода деганда нима тушунилади?
2. Мода қанча вақтдан кейин эскиради?
3. Кийимнинг услуби деганда нима тушунилади?
4. Кийимда жамиятнинг синфий характери қандай акс эттирилади?
5. Кийимнинг услуби жамият услубига мос келадими?
6. Ҳозирги кийимларнинг асосий услубларини айтиб беринг. Бу услубларга хос жиҳатлар нимадан иборат?

7. Кийимнинг бичими деганда нима тушунилади? Бичим нима билан характерланади?

8. Мода қандай қилиб вужудга келади? Модани ким ишлаб чиқади, тасдиқлайди ва ишлаб чиқаришга жорий этади?

9. Кийимнинг модасини пропаганда қилишнинг самарали воситалари нимадан иборат?

10. Кийимнинг конструктив ва пардоз чизиқлари деганда нима тушунилади? Уларнинг энг муҳимларини айтиб беринг.

11. Кийимдаги горизонтал йўналишдаги қисмлар қандай таассурот туғдиради?

12. Кийимдаги вертикал йўналишдаги қисмлар қандай таассурот туғдиради?

13. Кийимда диагональ бўйича бўлинган қисмлар қандай таассурот туғдиради?

14. Ритм нима ва кийимдаги ритм қандай бўлиши мумкин?

15. Кийимнинг қандай мақсадларга мулжалланганлиги ва бичими газламанинг қайси хоссаларига қараб белгиланади?

16. Кийим тикиладиган материалларнинг фактураларини айтиб беринг, Материалнинг фактураси кийимнинг массасига қандай таъсир этади?

17. Кийим тикиладиган материалларнинг гули ва нақшлари қандай бўлиши мумкин?

18. Кийимда отделкалар қандай мақсадда ишлатилади? Эркалар ва ўғил болалар кийимларида отделкаларнинг қандай турлари қўлланилади?

19. Кийимда композициянинг қайси элементлари диққатни ўзига жалб этади?

20. Ранглар қандай гурппага ажратилади? Хромастик ва ахромастик рангларни айтиб беринг?

21. Тоza ва аралаш ранглар деб қайси рангларга айтилади?

22. Рангларнинг монохром бирлиги қандай ҳосил қилинади?

23. Яқин, яқин-контраст ва контраст ранглар нимадан иборат?

24. Қўшимча рангларга хос хусусиятларни айтиб беринг.

25. Кўзнинг алданиши деганда нима тушунилади?

26. Кўзнинг алданиш хусусиятидан кийимда қандай мақсадда фойдаланилади?

27. Вертикаль йўналиш ўлчамларга бериладиган баҳони қандай ўзгартиради?

28. Чизиқлар билан тўлдирилган бўшлиқ қандай таассурот туғдиради?

29. Ўткир бурчакни идрок қилишдаги алданишнинг моҳиятини айтиб беринг.

30. Кийимда контраст ва текислаш қонуниятларидан қандай ва нима мақсадда фойдаланилади?

31. Кийимдаги рангларнинг идрок қилинишига қандай сабаблар таъсир кўрсатади?

32. Хира, совуқ ранглар билан равшан, илиқ рангларни идрок қилишда солир бўладиган алданишларни айтиб беринг.

33. Рангларнинг бараварлик контрастига хос хусусиятни айтиб беринг. Бу хусусиятлардан кийимда қандай ва нима мақсадда фойдаланилади?

АДАБИЁТ

1. Шершнева Л. П. Конструирование женской одежды на типовые и нетиповые фигуры. М., 1980.

2. Основы конструирования одежды / Е. Б. Коблякова, А. В. Савостинский, Г. С. Ивлева и др.; Под ред., Кобляковой Е. Б. М., 1980.

3. Рогова А. П., Табакова А. И. Изготовление одежды повышенной формоустойчивости. М., 1979.

4. Черемных А. И. Основы художественного оформления женской и детской одежды. М., 1968.

5. Козлова Т. В. Художественное проектирование костюма. М., 1982.

6. Литвина Л. М. Моделирование и художественное оформление женской и детской одежды. М., 1972.

7. Сухарев М. И., Бойцова А. М. Принципы и методы проектирования одежды. М., 1981.

8. Справочник по конструированию одежды В. М. Медведков, Л. П. Борошпа, Т. Ф. Дурьгина ва б.; Под ред. П. П. Кокеткина, М., 1982.
9. Дунаевская Т. Н. ва б. Размерная типология населения с основами анатомии и морфологии / Т. Н. Дунаевская, Е. Б. Коблякова, Г. С. Ивлева, М., 1980.
10. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских пальто, М., 1982.
11. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских костюмов, М., 1983.
12. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских костюмов. Приложения М., 1983.
13. Методика конструирования мужской верхней одежды. М., 1979.
14. Коблякова Е. Б. ва б. Основы конструирования одежды / Е. Б. Коблякова, А. В. Савостидский, И. А. Антонов, М., 1968.
15. Гурьянова Н. И., Зуйкова В. Н. Конструирование одежды, М., 1974.
16. Грядипин И. Я. Конструирование мужских пиджаков, М., 1980.
17. Фил Р. П. Конструирование мужской одежды на фигуры с отклонениями, М., 1971.
18. Смирнов М. И. ва б. Конструирование мужской верхней одежды / М. И. Смирнов, В. С. Павлов, В. Н. Кудряшов, М., 1977.
19. Единый метод конструирования мужской одежды различных покровов, М., 1981.
20. Ручкин М. В., Постников Ф. А. Конструирование верхнего мужского платья, М., 1948.
21. Рач Х. Л. Конструирование верхней одежды, М., 1946.
22. Матузова Е. М. ва б. Разработка конструкций изделий по моделям / Е. М. Матузова, Н. С. Гончарук, Р. И. Соколова, М., 1983.
23. Методика конструирования одежды для мальчиков, М., 1982.
24. Козлов Т. В. ва б. Основы моделирования и художественного оформления одежды / Т. В. Козлов, Л. Б. Рыганинская, З. И. Тимашева, М., 1979.
25. Киреева Е. В. История костюма, М., 1976.
26. Булатова Е. С., Шершнева Л. П. Композиция в одежде швейной промышленности, М., 1981.

Мундарижа

Кириш	3
1. Кийим андазасини чизиш учун бошлангич маълумотлар	8
1.1. Кийимларни классификациялаш асослари ва уларга қўйиладиган талаблар	8
1.2. Қўплаб тикиладиган ва яқка тартибда буюртма бўйича тикиладиган кийимларни лойиҳалаш	12
Текшириш учун саволлар	14
1.3. Кийимни конструкциялаш системаси ва методларининг қисқача характеристикаси	20
1.4. Гавда тузилиши ҳақида қисқача маълумотлар (пластик анатомия)	25
1.5. Антропометрия. Эрақлар ва бодаларнинг размер типологияси	25
Текшириш учун саволлар	33

2. Эркакларнинг елкаси ёстиқчали кийимини конструкциялаш	87
2.1. Кийимни конструкциялашда қўшиладиган ҳақлар ва уларни ҳисоблаш. Конструкциянинг дастлабки ҳисоби	89
Тегишириш учун саволлар	94
2.2. Елкаси ёстиқчали кийимларнинг асосий чизмасини чизиш ва ҳисоблаш	94
Тегишириш учун саволлар	97
2.3. Енглар чизмасини тайёрлаш	97
2.4. Остки ёқа чизмасини чизиш	98
Тегишириш учун саволлар	98
2.5. Эркаклар пиджакнинг чизмасини чизиш учун ҳисоблашлар	98
2.6. Эркаклар пальтосининг чизмасини чизиш учун зарур ҳисоблашлар	99
Тегишириш учун саволлар	99
2.7. Кийимни турли қоматга мослаб конструкциялаш хусусиятлари	99
2.8. Реглан енгин кийимлар деталлари бичимини ҳисоблаш ва чизиш	99
2.9. Енгларни яхлит бичилган кийим деталларини ҳисоблаш ва чизиш	100
Тегишириш учун саволлар	102
3. Шимларни конструкциялаш	102
3.1. Шимларнинг асосий чизмасини тайёрлаш ва ҳисоблаш	103
3.2. Ҳар хил тузатиш-размер группасига мансуб эркаклар шимининг чизмасини чизиш ва уни ҳисоблаш хусусиятлари	107
3.3. Оёқларнинг тузилиши ҳар хил бўлган эркаклар шимини конструкциялаш	107
3.4. Ҳар хил шимларни конструкциялаш	108
Тегишириш учун саволлар	108
4. Турли материаллардан тикиладиган ҳар хил моделдаги эркаклар кийимларининг чизмасини тайёрлаш ва уларни ҳисоблаш	108
4.1. Техник моделлаштириш усуллари	108
4.2. Турли моделдаги эркаклар кийимининг андазасини тайёрлаш	108
4.3. Янги материаллардан тикиладиган кийимларни конструкциялаш	108
Тегишириш учун саволлар	108
5. Ўғил болалар кийимини конструкциялаш	108
5.1. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали устки кийимлари	108
5.2. Ўғил болаларнинг елкаси ёстиқчали кийимларининг асосий ҳисоблаш ва чизмасини чизиш	108
5.3. Енг чизмасининг ўзига ҳосил	108
5.4. Остки ёқа чизмасини ҳосил қилиш	108
5.5. Турли ёшдаги ўғил болалар шимини конструкциялаш	108
Тегишириш учун саволлар	108
6. Ёрамли деталларни чизиш, андаза тайёрлаш, уни кўпайтириш ва жойлаш	108
6.1. Андазалар конструкциясини тузиш ва уларни кўпайтириш	108
6.2. Андазаларни техник кўпайтириш	108
6.3. Андазаларни газлама услига қўйиш ва бичиш	108
Тегишириш учун саволлар	108
7. Конструкторлик ишлари сифатини назорат қилиш	108
7.1. Примерка қилиб ва примеркасиз тикиладиган кийимларни конструкциялаш хусусиятлари, Примерка қилиш принциплари	108

7.2. Конструктив нуқсонлар, уларнинг сабаблари ва бартараф этиш усуллари	198
<i>Текишириш учун саволлар</i>	206
8. Кийимни моделлаштириш ва бадий безатиш асослари	207
8.1. Услуг ва мода	207
8.2. Кийим композициясининг асосий принциплари	212
8.3. Кийимда рангларнинг роли ва оптик янглишув	216
<i>Текишириш учун саволлар</i>	220
Адабиёт	221
37. 24	
P 64	

Рогова А. П.

Эркаклар ва болалар устки кийимини конструкциялаш асослари: Ўрта ҳунар-техника билим юртлари учун дарслик.—Т.: Ўқитувчи, 1988.—224 б.

Рогова А. П. Основы конструирования мужской и детской верхней одежды: Учебник для кадров массовых профессий.

ББК 37.24—2

На узбекском языке

Антонина Павловна Рогова

ОСНОВЫ КОНСТРУИРОВАНИЯ МУЖСКОЙ И ДЕТСКОЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ

Учебник для кадров массовых профессий

Перевод с первого издания, М. Легпромбытиздат, 1986.

Ташкент «Ўқитувчи» 1988.

Таржимон Тинчерова З.

Муҳаррир Мирбобоева С.

Бадий муҳаррир Некқадамбоев Ф.

Техн. муҳаррир Скиба Т.

Корректор Абдусаматова С.

ИБ № 4412

Теришга берилди 18.09.87. Босишга рухсат этилди 13.05.88. Формати 60×90/16. Тип. қоғози № 2. Гарнитура литературная. Кегли 10 шпониз. Юқори босма усулида босилди. Шартли б. л 14,0. Шартли кр.-отт. 14,0 Нашр. л 14,59. Тиражи 30000, Заказ № 2057/216 Баҳоси 65 т.

«Ўқитувчи» нашриёти. Тошкент, Навоий кўчаси, 30. Шартнома № 10-250-87.

Ўзбекистон ССР нашриётлар, полиграфия ва китоб савдоси ишлари Давлат комитети Тошкент «Матбуот» полиграфия ишлаб чиқариш бирлашмасининг Бош корхонаси. 700129. Тошкент, Навоий кўчаси, 30. 1988.

Главное предприятие ТППО «Матбуот» Государственного комитета УзССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли, 700129. Ташкент, ул. Навои, 30. 1988 г.