

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL SANOAT
INSTITUTI

M.K.RASULOVA

TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI

5320900-“Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi” (tikuv buyumlari) hamda 5111000 – Kasb ta’limi (Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari)) ta’lim yo’nalishiga darslik sifatida tavsiya etilgan

Toshkent-2018

УДК 687.21.05 (075.8)
КБК37.231

M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi. T., “Adabiyot uchqunlari”, 2018, 233 bet

Ushbu darslik bakalavrlar uchun mo'ljallangan bo'lib, tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologik jarayoni bosqichlari, kiyim detallarini biriktirish usullari, buyumga namlab-isitib ishlov berish, kiyim detallariga dastlabki ishlov berish, ustki va yengil kiyim tikish, hamda tikuv trikotaj buyumlari texnologiyasini o'rganishga asoslangan.

“Tikuv buyumlari texnologiyasi” darsligi 5320900 – Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari) hamda 5111000 – Kasb ta'limi (Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari)) ta'lim yo'nalishidagi bakalavrlar uchun ixtisoslik fanlaridan nazariy va amaliy mashg'ulotlar hamda mustaqil ta'lim va kurs loyihasi, diplom loyiha ishlarini bajarish uchun tavsiya etiladi.

Taqrizchilar:
texnologiyasi”

“Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va

kafedrasi dotsenti, t.f.n. Mansurova M.A.
“O'zbekyengilsanoat” AJ Tikuvchilik-trikotaj
sanoatini rivojlantirish boshqarmasi bosh
mutaxassisi Z. Yunusova

П-49
ISBN-978-9943-5285-7-4

© “Adabiyot uchqunlari” nashriyoti, 2018 y.

KIRISH

Respublikamizda xalq iste'moli mollariga bo'lgan ehtiyojlarni har tomonlama va to'laroq qondirishda yengil sanoat va uning eng yirik tarmog'i tikuvchilik sanoati zimmasiga muhim vazifa yuklanadi.

Yengil sanoat-sanoatning yirik tarmoqlaridan biri bo'lib, u aholining iste'mol buyumlariga (kiyim-kechak, poyabzal, trikotaj va boshqalarga) bo'lgan shaxsiy ehtiyojlarini qondiradi, shu bilan birga buyumlarni ishlab chiqarish uchun hamda sanoatning boshqa tarmoqlarida foydalanadigan materiallarni (gazlamalar, iplar, tabiiy va sun'iy charm, mo'yna va h.k) tayyorlab beradi.

Hozirgi paytda Respublikamiz tikuvchilik sanoati korxonalarida oldida turgan asosiy vazifalar quyidagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslanuvchan yangi oqimlarni qurish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir. Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarini qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi. Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuv buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Tikuv buyumlari, tikuv buyum detallari va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab – isitib ishlov berishda yelim materiallardan keng foydalanish va h.k. shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish tikish usullarini to'g'ri tanlashni talab etadi.

O'zbekiston prezidenti Sh.Mirziyoyevning 2017-2021 yillarga mo'ljallangan "O'zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasi" haqidagi farmonining "Ijtimoiy sohani rivojlantirishning ustuvor yo'nalishlari" bosqichida ta'lim va fan sohasini rivojlantirishga qaratilgan tadbirda oliy ta'lim muassasalari faoliyatining sifati hamda samaradorligini oshirish vazifasi aniq belgilab berilgan.

Shu bilan birga "Kadrlar tayyorlash milliy dasturi" va "Ta'lim to'grisida" gi O'zbekiston Respublikasi qonunida ham uzluksiz ta'limning mazmuniy hamda tashkiliy rivojlanishiga doir strategik yo'nalishga asoslangan holda yuqori malakali kadrlarni tayyorlash aniq belgilangan. Unga ko'ra ta'lim va kadrlar tayyorlash tizimini jamiyatda amalga oshirilayotgan islohotlarga moslash, mamlakatning ijtimoiy va iqtisodiy taraqqiyoti istiqbollariidan, fan, texnika va texnologiyaning zamonaviy

yutuqlaridan kelib chiqqan holda qayta qurish kabi vazifalarni hal etilishida malakali mutaxassislarni tayyorlash masalasi o'z ifodasini topgan.

Insonlarning zamonaviy va sifatli kiyimga bo'lgan ehtiyojining doimiy o'sib borishi korxonalar tomonidan ularning assortimentini ko'paytirish va yaxshilash, sifatini oshirishni talab etadi. Respublikamizdagi tikuvchilik korxonalari, qo'shma korxonalar va yakka buyurtma asosidagi tikuv korxonalari ishlab chiqaradigan mahsulotlari aholining kiyimga bo'lgan ehtiyojini qondirishga xizmat qiladi.

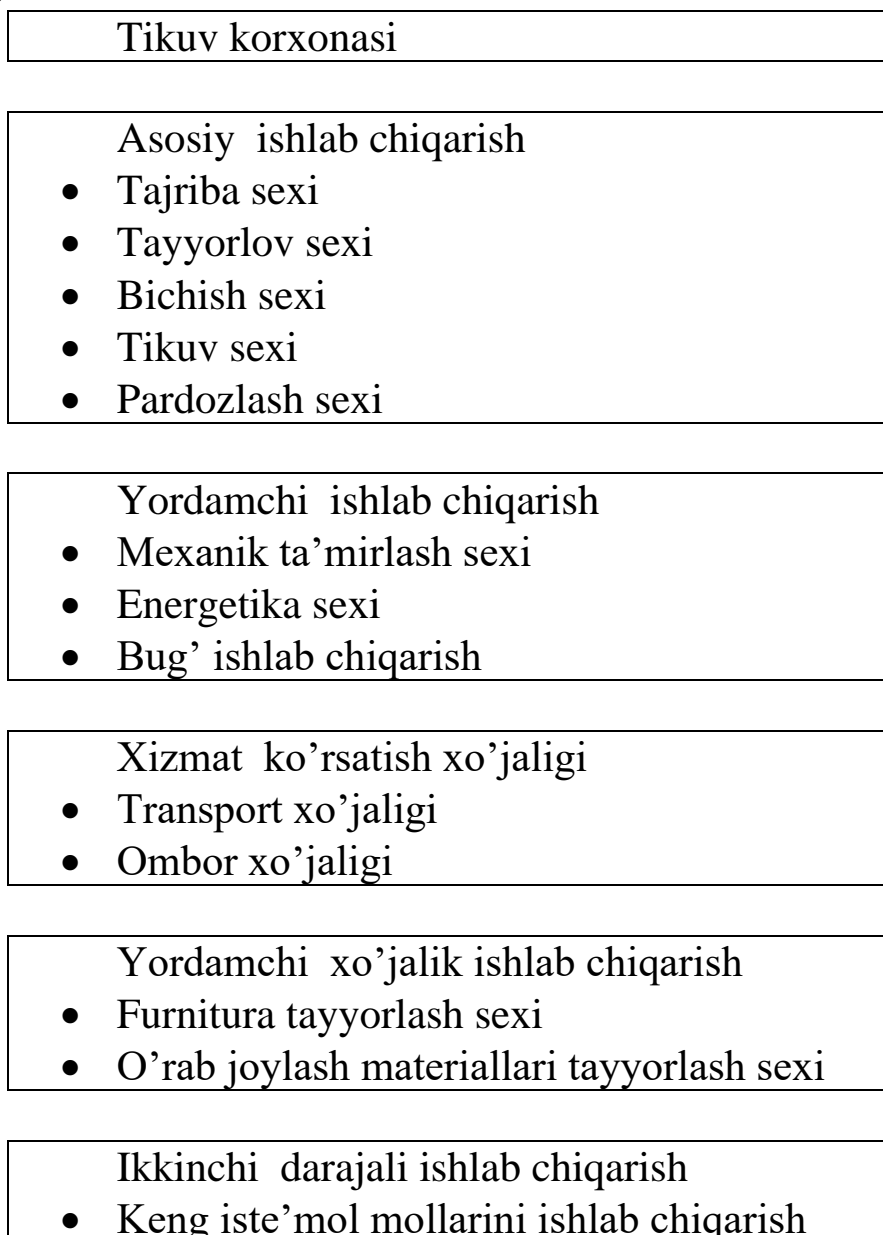
Respublikamiz oldida turgan asosiy vazifalardan yana biri paxta xom ashyosidan sifatli va raqobatbardosh tayyor mahsulot ishlab chiqarishdir. Bu esa yuqori saviyali mutaxassislar bilan ta'minlash vazifasini keltirib chiqaradi. Buning uchun esa oliy ta'limda talabalarga ixtisoslik fanlarini chuqur o'rgatish katta ahamiyatga ega. Asosiy ixtisoslik fanlaridan biri bu "Tikuv buyumlari texnologiyasi" fanidir.

Tikuvchilik sohasidagi ushbu darslik lotin alifbosida yaratilgan bo'lib, oliy ta'limga qadam qo'ygan yosh avlodning fanni mukammal o'zlashtirishiga imkon yaratadi.

Ushbu darslikni tayyorlashda xorijiy adabiyotlar va texnologiyalardan, hamda dotsent M.Sh.Jabborovanning tikuvchilik texnologiyasiga oid barcha darsliklari, rus tilida nashr etilgan ko'pgina adabiyotlardan hamda ishlab chiqarish korxonalaridagi texnologik jarayonlardan foydalanildi. Bundan tashqari ishlab chiqarish korxonalari hamkorligida bakalavr va magistrilar bilan olib borilgan ilmiy va amaliy tadqiqotlar natijalarining ayrim qismlari ushbu darslikda keltirilgan.

1. KIYIM ISHLAB CHIQRISHDA TAYYORLOV-BICHISH TEXNOLOGIK JARAYON BOSQICHLARI MODEL YARATISH VA ISHLAB CHIQRISHGA TAYYORLASH

Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish bir nechta bosqichlardan iborat bo'lib tikuv korxonalarida amalga oshiriladi. Har qanday korxonada faoliyatining asosini ishlab chiqarish jarayoni tashkil etadi. Tikuv korxonasining ishlab chiqarish jarayoni quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi (1-rasm): asosiy ishlab chiqarish; yordamchi ishlab chiqarish; xizmat ko'rsatish xo'jaligi; yordamchi xo'jalik ishlab chiqarish; ikkinchi darajali ishlab chiqarish.



1-rasm. Tikuv korxonasining ishlab chiqarish strukturasi

Asosiy ishlab chiqarish sexlarida ularning ixtisoslanganligiga ko'ra xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish texnologik jarayoni bosqichi amalga oshiriladi.

Xizmat ko'rsatuvchi xo'jalikning asosiy vazifasi xomashyo, asosiy va yordamchi materiallarni tashish hamda saqlashdir.

Korxonaning yordamchi xo'jalik ishlab chiqarish sexlari asosiy ishlab chiqarish sexlarini bug', issiq suv, elektr energiya, ehtiyot qism, asbob-uskuna va moslamalar bilan ta'minlaydi, mashinalarni uzluksiz ishlashi uchun ta'mirlash ishlarini amalga oshiradi.

Asosiy ishlab chiqarish sexlari chiqindilaridan qo'shimcha mahsulot ishlab chiqarish bilan shug'ullanuvchi sexlar ikkinchi darajali ishlab chiqarish sexlari deb ataladi.

Tikuv buyumlarini tayyorlash texnologik jarayoni katta quvvatdagi ishlab chiqarish korxonalarida quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi:

1. Tikuv buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni tajriba sexida amalga oshiriladi.
2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash texnologik jarayoni tayyorlov sexida bajariladi.
3. Gazlamalarni bichish texnologik jarayoni bichish sexida bajariladi.
4. Tikuv buyumini tikish texnologik jarayoni tikuv sexida bajariladi.
5. Tikuv buyumini pardoqlash texnologik jarayoni pardoqlash yoki tikuv sexida amalga oshiriladi.

Yirik ishlab chiqarish korxonalaridan farqli ravishda o'rta va kichik quvvatdagi korxonada:

-yordamchi, yordamchi xojalik va xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish bo'lmaydi;

-tajriba va tayyor buyumni pardoqlash sexi alohida ajratilmaydi;

-tayyorlov va bichish sexi territoriyasi bo'yicha birlashtirilgan bo'lishi mumkin.

1.1. Kiyim modellarini ishlab chiqarishga tayyorlash

Tikuv korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil qilishda tajriba sexi muhim uchastkalardan biri hisoblanadi. Buyumlarni konstruktiv va texnologik ishlab chiqarishga tayyorgarlik ishlari tajriba sexida amalga oshiriladi, ya'ni bu sexda ishlab chiqarishni texnik tayyorlash ishlari bajariladi.

Tajriba sexining asosiy vazifasiga ko'ra quyidagi ishlar bajariladi:

1. Buyumlar modelini va konstruksiyasini yaratish.
2. Texnologik jarayon variantini tanlash.

3. Andazalar tayyorlash va ularni tajribali (eksperimental) joylashtirib, materiallar normasini belgilash.
4. Yangi materiallarni sinash va xususiyatlarini belgilash.
5. Yangi modeldagi namunalarni va sinov partiyalarni tayyorlash.
6. Ishlab chiqarish jarayonlarini nazorat qilish.

Tajriba sexida bajariladigan ishlarga ko'ra beshta guruh xodimlari tashkil qilingan.

1. Modelchi- konstruktorlar guruhi.
2. Texnologik guruh.
3. Andazachilar guruhi.
4. Normalovchilar guruhi.
5. Yangi gazlamalarni sinash guruhi.

Sexdagi barcha ishlar an'anaviy usulda, ya'ni qo'lda, xisoblash texnikasini qo'llamay va tikuv buyumlarni avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarini (CAIP) qo'llab bajarish mumkin.

Modelchi- konstruktorlar guruhi rassom-modelyerlar, muxandis-konstruktorlar va texnik konstruktorlardan tashkil topgan. Bu guruh xodimlari tomonidan quyidagi ishlar bajariladi:

1. Ishlab chiqarishga joriy etish uchun yangi modellarni yaratish va texnik hujjatlarini ishlab chiqish.
2. Yaratilgan modelni tashqi ko'rinish (rasmi) bo'yicha asos konstruksiyasini tuzish va detallarni etalon fydzalarini ishlab chiqish.
3. Yordamchi andazalarni ishlab chiqish.
4. Andazalarni texnik ko'paytirish.
5. Buyum modelini texnik hujjatlarini ishlab chiqish.

Ko'p korxonalarda yangi model manekenga tikilmay, balki bir yo'la o'rtacha o'lcham va bo'y uchun tipoviy qomatga tikiladi. Unda rassom-modelyer faqat yangi model eskizini yaratadi, texnik-konstruktorlar tomonidan buyumning o'lcham va bo'y o'rtacha bo'lgan kiyim uchun asos konstruksiya tuziladi va namuna tayyorlanadi. Modelni loyixalashni bu usuli model -konstruksiya deb ataladi. Yangi model konstruksiyasini yaratish asos konstruksiyani modellar yo'li bilan erishiladi. Bunda unifikatsiyalashtirilgan detal va ishlov berish usullaridan keng foydalaniladi. Ba'zi kiyimlarni loyihalashda unifikatsiyalashtirilgan detallarni transformatsiyalash usulidan foydalaniladi. Bu usul bitta seriyadagi kiyimlarni tayyorlashda bir xil andaza va joylashmalardan foydalanish imkoniyatini yaratadi. Bu esa model yaratishni barcha bosqichlarida sarflanadigan vaqtni tejashga olib keladi. Konstruktorlarning

ishi faqat to'g'ri keladigan andazalarni tanlab olish va modellashtirishdan iborat bo'ladi. Bu usul tipoviy loyihalash deb ataladi. Xozirgi vaqtda bu usuldan keng foydalanilmoqda.

Texnologik guruh xodimlariga tikuvchilik ishlab chiqarishning muxandis texnologi, bichiqchi, texnolog laborantlar, yangi modeldagi buyumlarni sinov partiyasini tikish uchun ishchilar kiradi. Bu guruh xodimlari tomonidan quyidagi ishlar bajariladi:

1. Yangi buyum modellarini tikish texnologiyasini ishlab chiqish.
2. Yangi buyum modellarini tikish uchun asbob-uskuna va yordamchi moslamalarni tanlash.
3. Yangi buyum modellarini tikish uchun texnologik tartibini tuzish.
4. Yangi modeldagi buyum namunasini tikish.
5. Texnik hujjatlarini rasmiylashtirish.
6. Tajriba sinov partiyasini tikish.

Andazachilar guruhi xodimlari tomonidan quyidagi ishlar bajariladi:

1. Yangi modeldagi buyum konstruksiyasini texnik ko'paytirish.
2. Andazalarni o'lcham va bo'y bo'yicha tuzilishining texnik ko'paytirmasidn nusxa ko'chirish.
3. Andazalarni kartondan qirqib olish.
4. Trafaret tayyorlash.

Andazachilar guruxi quyidagi andazalar turlarini tayyorlaydi: original, etalon, ish, yordamchi.

Original andazalar - yangi modelning o'rtacha o'lcham va bo'yiga mo'ljallangan bo'lib, modelning namunasiga to'g'ri keladi.

Etalon andazalar original andazalardan foydalanib barcha o'lcham va bo'ylar bo'yicha ko'paytirish yo'li bilan yaratiladi. Etalon andazalar yarim komplektda tayyorlanadi.

Ish andazalari etalon andazalardan foydalanib to'rtta-beshta to'la komplektda tayyorlanadi. Ulardan bitta (ikkitasi) - tajriba joylashmalarni bajarib gazlama sarflash normasini aniqlash uchun, bittasi- tayyorlov sexida bo'rlama tayyorlash uchun, qolgan ikki komplekt ish andazasi bichish sexida nuqsonli gazlamalarni bo'rlash va to'shama ustiga qo'yiladigan bo'rlamaning o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi. Ish andazalar asosiy va qo'shimcha bo'ladi. Yarim komplekt qo'shimcha andaza- tasma pichoqli bichish mashinasida detallarni aniq bichish uchun ishlatiladi.

Bundan tashqari yordamchi andazalar tayyorlanadi. Ular tikuv sexida kiyim detallaridagi cho'ntak, vitochka o'rni, tugma va izma joylari, bort burchaklari va boshqa shu kabi joylarni belgilash uchun ishlatiladi.

Andazalar qalinligi 0,9-1,62 mm bo'lgan qattiq kartondan qirqiladi. Kartonning namligi 8% dan oshmasligi kerak, havoning nisbiy namligi 60-65 % bo'lishi lozim. Andazalarni qirqish vaqtida kartonning namligi yuqori bo'lsa, uni qurishi natijasida andazalar o'lchamlari o'zgarishi mumkin, ya'ni andazalar kirishishi mumkin. Bunday andazalar yaroqsiz bo'ladi.

Andazalarga quyidagi ma'lumotlar yoziladi: buyum nomi, model nomeri, detal nomi, andazalar va detallar soni, o'lcham, bo'y va to'laligi, tanda ip yo'nalishi chiziqlari va ularga nisbatan qancha chetga chiqish mumkinligi belgilanadi. Bundan tashqari andazalarda detalning qaysi joyida qanday o'lchamdagi uloq bo'lishi mumkinligi ko'rsatiladi. Andazalar komplektini asosiy detalida shu komplektga kiradigan barcha detallar ro'yxati beriladi. Detallar bir-biriga to'g'ri ulanishi uchun andazalar qirqimlariga maxsus kerkich yordamida kertiklar qo'yiladi. Kertiklarni eni 2-3 mm, uzunasi 5-7 mm bo'ladi. Ish andazalari va yordamchi andazalar oyda kamida bir marta etalon andazalarga solishtirib tekshiriladi. Etalon andazalar o'zi ham yilning har choragida bir marta o'lcham jadvalida ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi. Andazalarni saqlash normal sharoiti: harorat- 18-20 S⁰, havoning nisbiy namligi 60-70%.

Tikuv buyum tannarxini 80-90 % ni gazlama tashkil etadi, shuning uchun gazlama sarf normasini tejamkorlik bilan aniqlashga juda katta ahamiyat beriladi. Mahsulot tannarxini kamaytirish, ishlab chiqarish rentabelligini oshirishning eng samarali yo'li - bu mahsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish va materiallarni tejash. Maxsulot ishlab chiqarishning bu bosqichi tajriba sexining normalovchi guruhi tomonidan bajariladi. Normalovchi guruhning asosiy vazifasi-materiallar xarajatini ratsional normalashtirishdan iborat. Bu vazifani bajarish material sarfini to'g'ri normalashtirish, ulardan ratsional foydalanishni nazorat qilishga bog'liqdir.

Belgilangan sifatda bitta buyumni tayyorlashga sarflanishga yo'l qo'yilgan maksimal gazlama sarfi gazlama sarf normasi deyiladi. Gazlama sarf bo'lishi asosan bichiqchilik jarayonlariga bog'liq. Shuning uchun bu jarayonlarining har qaysisi uchun aloxida gazlama sarflash normasi belgilanadi. Bu normalar quyidagilardan iborat: bo'rlama normasi, to'shama normasi, texnikaviy norma va fond normasi.

Gazlama sarf normasini ishlab chiqarish tadbirlariga quyidagilar kiradi: andazalar satxini o'lchash, andazalarni joylashtirishda o'lcham va bo'ylarni birlashtirish, andazalar orasidagi chiqindi miqdorini aniqlash,

tajribali joylashmalar bajarish, hisoblash yo‘li bilan gazlama sarf normasini aniqlash, bo‘rlamalardan nusxa ko‘chirish, korxonada gazlamalarni tejamli ishlatishni nazorat qilish.

Normalovchilar guruhi tomonidan quyidagi ishlar bajariladi:

1. Andazalar sathini aniqlash.
2. Andazalar joylashmalaridagi o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirish.
3. Andazalar joylashmalarini bajarish va normasini belgilash.
4. Joylashmalardan nusxa olish va ko‘paytirish.
5. Hujjatlarni rasmiylashtirish.

Andazalar satxini aniqlash uchun korxonalarda ИЛ-1 elektron-xisoblash mashinasi qo‘llaniladi. Mashina kartondan yoki qalin qog‘ozdan qirqilgan turli shakldagi andazalarni kontaktsiz o‘lchash uchun mo‘ljallangan. Andazalar satxi uch marta o‘lchanib, ularning o‘rtachasi haqiqiy deb olinadi.

O‘lcham va bo‘y shkalasi bo‘yicha har bir o‘lcham va bo‘ydagi tikuv buyumni ishlab chiqarish soni aniqlanadi. O‘lcham va bo‘y shkalasi aholini o‘lchash yo‘li bilan to‘ldiriladi. Shkalada har bir o‘lcham va bo‘y uchun solishtirma ulushi ko‘rsatiladi.

Andazalarni joylashtirishda o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirish, bichish kartasini tuzish uchun solishtirma ulushi ko‘rsatilgan o‘lcham va bo‘ylar shkalasi asos qilib olinadi. Gazlamalardan tejamli foydalanish va to‘shama uzunasini kattalashtirish maqsadida tikuvchilik korxonalarida ko‘p komplektli joylashmalarni bajarish ma‘qul. Bitta joylashmada kamida ikkita o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirish jarayonini joylashmada o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirish deyiladi. O‘lcham va bo‘ylarni joylashmalarda ratsional birlashtirish andazalar orasidagi chiqindilarni kamaytirishni, o‘lcham va bo‘ylar shkalasida ko‘rsatilgan solishtirma ulushlarini bajarish, to‘liq balandlikdagi va turli uzunlikdagi to‘shamalarni bajarishni ta‘minlaydi. Tikuvchilik korxonalarini ish tajribasi asosan andazalarni joylashtirish uchun o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirishning quyidagi usullari mavjud:

- bir xil yoki ketma-ket o‘lcham va bo‘ylarni birlashtirish;
- andazalarni satxi oshib boradigan tartibda birlashtirish;
- tejamli tajribali joylashmalarni tahlili asosida.

Gazlamalar xususiyatini aniqlash maxsus uskunalar bilan ta‘minlangan laboratoriyada amalga oshiriladi. Bu laboratoriyada gazlamalarni xususiyatlari aniqlanadi va ishlov berish tartibi belgilanadi. Gazlamalarning gigiyenik xususiyatini aniqlashda ularning

g'ijimbo'lmaslik darajasi va to'qimachilik korxonalari tomonidan gazlamalarni turli moddalar bilan singdirish tartibi aniqlanadi.

Gazlamalarni fizik-mexanik xususiyatlarini aniqlashda tanda va arqoq bo'yicha zichligi, $1m^2$ gazlamaning og'irligi, kirishishi va bo'yoqlarning pishiqligi aniqlanadi. Gazlamalarni xususiyatlarini sinash standart asosida olib boriladi.

Shunday qilib, yuqorida qayd etilgan bo'limlarning ishini tashkil etilishi unda qo'llanilgan asbob-uskunalarga bog'liq. Xozirgi kundagi iqtisodiy sharoitlarda yengil sanoat korxonalari uchun raqobatni oshirish va ishlab chiqarilayotgan mahsulotni tannarxini pasaytirish masalalari juda muximdir. Ushbu muommolarni hal qilish, ma'lum darajada tajriba sexlar doirasida bajariladigan, ishlab chiqarishdagi konstruktiv va texnologik tayyorgarlik bo'yicha loyiha ishlarini olib boriladigan jarayonlarni avtomatlashtirish bilan bog'liqdir. Ularni amaliyotda qo'llashni avtomatik loyihalash tizimini (CAIP) joriy etish bilan olib boriladi.

CAIP – loyihalovchi mutaxassislarning fikrlash qobiliyatlarini ЭХМ xotiralari bilan bevosita birgalikda ishlata oluvchi tashkiliy-texnikaviy tizimda ifodalaydi. Xozirgi vaqtda ishlab chiqarishni konstruktiv va texnologik tayyorlashni avtomatlashtirilgan tizimlari qo'llaniladi. Bu tizimlar to'shash va bichish jarayonlari avtomatlashtirilgan tizimlari bilan lokal bog'lanadi. Avtomatlashtirilgan tizimlarni ishlab chiqadigan eng taniqli firmalari: "Investronika" (Italiya), "Gerber Garment Technology" (SShA), "Durkopp" (Germaniya), "Lectra Sytems" (Fransiya), "Cybrid" (Velikobritaniya), "Toray" va "Juki" (Yaponiya), "Pfaff" (Germaniya), "Microdynamics" (SShA) (2-rasm).




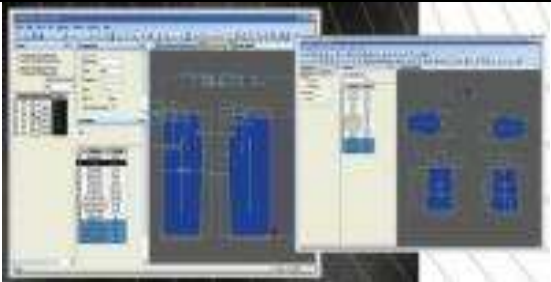

2-rasm. Kiyimni avtomatlashtirilgan loyihalashtirish tizimi

Hozirda dunyodagi barcha yetakchi firmalar moda sanoati uchun dasturiy ta'minot ishlab chiqarishda 3 o'lchamli manekenda kiyimni loyihalashni o'zlari uchun asosiy masaladan biri qilib belgilashgan. Masalan, Gerber paketi, PAD System Sample moduli, Browzwear (V-Sticher), Reyes Infografica va Lectra tizimlari¹.






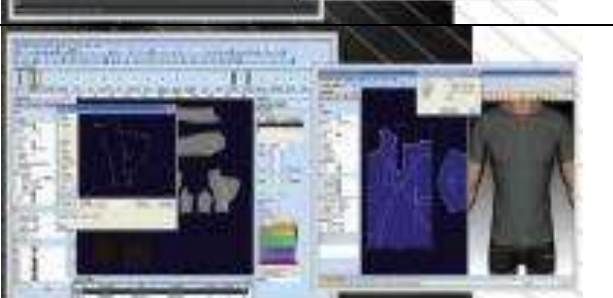
Bu tizim olingan 3 o'lchamli namunaning parametrlarini modellashtirib, kiyimni virtual manekenda ko'rish imkonini beradi. Har qanday 3 o'lchamli obyektни maneken sifatida qo'llash mumkin. 1-jadvalda **Pattern Design (PDS)** tizimining ishlash prinsipi keltirilgan.

1-jadval

Kiyimni loyihalashning 3 o'lchamli tizimi

Eskiz	Tizim nomi va qo'llanish sohasi
	<p>Pattern Design System (PDS) Gazlamalarni bichish uchun andazalarni modifikatsiyalash va yaratish uchun jihozlar tizimi. Tikuvchilik sanoati uchun modellashtirish va uhadatsiyalash uchun pamonaviy funksiyalarga ega.</p>
	<p>Modulate Shaxsiy buyurtma asosida kiyim konstruksiyasini yaratish uchun dasturiy ta'minot (Made to Measure). 3D Body Scanner ning turli tizimlari bilan yuqori darajadagi uyg'unlik. Buyurtmadan bichishga qadar to'liq avtomatlashtirilgan.</p>
	<p>Mark Turli qalinlikdagi gazlamada joylashmani bajarish uchun dasturiy ta'minot.</p>

¹ Jelka gersak. Woodheard publishing series in textiles. Desing of clothing manufacturing processes. Oxford. Cambridge. Philadelphia. New Delhi. 2013. 35-48.

	<p>Match++ Gulli gazlama uchun avtomatlashtirilgan joylashma</p>
	<p>Nest++2 Barcha tarmoq uchun gazlamadan avtomatlashtirilgan joylashmani bajarishda yuqori samarali foydalanish</p>
	<p>3D Runway Creator for PDS Namunani real tayyorlagunga qadar kiyimning yangi modelini manekenda ko'rish imkonini beradi.</p>
	<p>3D Runway Creator for Modulate Buyurtmachining o'lcham ko'rsatkichlari bo'yicha tikuv buyumini manekenda ko'rish imkonini beradi.</p>
	<p>3D Runway Designer Kolleksiyani virtual namoyishi</p>
	<p>3DDigitizer 3 o'lchamli prototpd model chiziqlarini o'tkqzish va andazalarni tekshirish uchun 3D va 2D ob'yektlarini integratsiyalash.</p>

1.2. Gazlamalarni bichishga tayyolash

Tayyorlov sexini asosiy vazifasi tikuv korxonaning bichish sexini gazlama va boshqa qo'shimcha materiallar bilan bir tekisda ta'minlashdir. Korxonani beto'xtov ishlashini ta'minlash uchun tayyorlov sexining texnologik jarayonlarini har bir bo'limida ma'lum xajmida materiallarni zaxirasi bo'lishini tashkil qilish kerak. Bu maqsadga erishish uchun sexda quyidagi ishlar bajariladi:

1. Korxonaga keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish.
2. Qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylashtirish va vaqtincha saqlash, gazlamalarni o'rovidan ochish.
3. Gazlamalarni sifatini tekshirish, gazlama to'plarining uzunligini va enini o'lchash.
4. Gazlama to'plarini to'shama uchun xillash va hisoblash.
5. Har bir model uchun konfeksion karta tuzish.
6. Gazlama to'plarini hisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish.
7. Bo'rlama tayyorlash.
8. Avra, astav va qotirma gazlamalarini to'shamaga mo'ljallab xillash va saqlash.
9. Gazlamani bichish sexiga uzatish.

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

- 1- gazlamani o'rovini ochish;
- 2- gazlamani sifatini tekshirish;
- 3- sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash;
- 4- sifati tekshirilgan gazlamalarni saralash, hisoblash va bichish sexiga uzatish;
- 5- bo'rlama tayyorlash;
- 6- nuqsonli gazlamalar va qoldiqlarni saqlash.

Tikuv korxonalar gazlamalar, noto'qima material, bezak material, furnitura, ip va buyum tikishda kerak bo'ladigan boshqa mollarga ushbu materiallarni ishlab chiqaradigan korxonalar bilan shartnoma tuzadi. Ta'minlovchi (mol yuboruvchi) tomondan mollar shartnoma asosida belgilangan muddatda yuboriladi. Tikuv korxonalariga gazlamalar ko'pincha konteynerlarda yoki mashinalarda to'p yoki toy-toy bo'lib keladi. Gazlama to'plarini tushirib olish va o'rovini ochish zonasiga tashish qo'lda yoki ko'targich- transport uskunalari yordamida bajariladi. Bunday uskunalarni eng ko'p tarqalgani- bu TEC-911 elektrotal, ЭП-0601 elektroyuklagich, 4016 avtoyuklagich, ТИИИ-94 aravachalar ishlatiladi. Tayyorlov sexidagi ishlarni qanday darajada mexanizatsiyalashtirilganiga, qaysi xil ko'targich- transport uskunalaridan

foydalanilganiga, ishlatiladigan gazlamalarni turi va xajmiga, ularning qanday shakl va qanday o'lchamda o'ralganiga, shuningdek, binoning qanday qurilganiga bog'liq. Tayyorlov sexida qo'llaniladigan ko'targich-transport vositalari statsionar va ko'chma bo'lishi mumkin.

Korxonaga kelgan materiallarning assortiment miqdori va sifati mol bilan birga kelgan xujjatlarga solishtirib tekshiriladi. Avval mol umumiy xolati bo'yicha, ya'ni molning umumiy og'irligi, tamg'asi buzilmaganligi, necha o'ramligi, o'ramlarning nomeri, molning sifati tekshiriladi. Agar yuqorida aytilganlar texnik xujjatlarga mos kelmasa, unda mol yuborgan korxonadan vakil chaqirib, bu xaqda dalolatnoma tuziladi. Texnik xujjatlarga mos kelgan mollar qabul qilib, mollarni o'rovi ochiladi va gazlamalarni donalab qabul qiladi. Har bir gazlama to'piga o'lchov qaydnomasi to'ldiriladi. Qaydnomada gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami, tikuv korxonasidagi tartib raqami, yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli, umumiy uzunligi va eni yoziladi. O'rovi ochilgan gazlamalar javonlarda yoki supacha tagliklarda turiga qarab, yorlig'i osilgan tomoni tashqariga qaratib aloxida-aloxida saqlanadi. Omborda gazlamalarni namlikdan, to'g'ri tushadigan quyosh nuridan, past haroratdan, changlikdan va hashoratlardan saqlash kerak. Jun, ipak, ip, zig'ir gazlamalarni saqlashda sexning harorati 15-18 S° va namligi 60-65% bo'lishi lozim. Korxonaga keltirilgan avra va astar gazlamalarning uzunasi, eni va sifati bo'yicha tekshiriladi. Qotirma va isituvchi qatlam materiallari o'rovini ochish zonasidan sifati tekshirilgan gazlamalar zonasiga o'tkaziladi. Ular yorliqda ko'rsatilgan uzunasi bo'yicha qabul qilinadi.

Gazlamaning eni va uzunasini o'lchash uchun oddiy 3 metrlik stol ishlatiladi. Gazlamaning eni har 3 metrda o'lchanadi va qo'lda yoki mexanik moslama yordamida bo'rlab qo'yiladi. Jun gazlamalarda eng ko'p tarqalgan gazlama eni xaqiqiy eni hisoblanadi. Qolgan hamma tur gazlamalarda esa kamida 2-3 marta takrorlangan eng qisqa o'lchami xaqiqiy eni hisoblanadi. Gazlama to'pida nuqsonlar rangli ip yoki bo'r yordamida belgilanadi. Tukli gazlamalarda to'pning ikki uchida yoki to'p ichidagi bo'laklar uchida bo'r yordamida gazlama tukining yo'nalishi belgilanadi. Gazlama to'pining uzunligi va enini o'lchash vaqtida o'lchov qaydnomasi va to'pning pasporti 2 ta nusxada to'ldiriladi. To'pning pasportida quyidagilar ko'rsatiladi:

1. Gazlamaning artikuli;
2. Haqiqiy uzunligi;
3. To'pdagi bo'laklarning uzunligi;

4. Nuqsonlar orasidagi nuqsonlar;
5. Nuqsonlarni o'lchami va nomi;
6. Gazlamaning har 3 metrdagi eni;
7. Milksiz va milki bilan o'lchangan eni;
8. Gazlamaning rangi, tuki bor-yo'qligi, gulining harakati ko'rsatiladi;
9. To'pning saqlash joyi (javon qatorining tartib raqami, qator uyasining tartib raqami) ko'rsatiladi;
10. O'lchangan sana.

To'p pasportining bittasi gazlama to'piga yopishtiriladi, ikkinchisi esa o'lchov qaydnomasiga qo'yiladi, undan gazlama to'pini hisoblash vaqtida foydalaniladi.

Asosiy va astarlik gazlamalarni sifatini tekshirish vaqtida ikkita operatsiya bajariladi: gazlamada nuqson joyini belgilash va nuqsonlar sonini ballarda hisoblash. Nuqsonlarning ballari yig'indisi bo'yicha gazlamaning navi aniqlanadi. Sexda nuqson tekshirish va o'lchash operatsiyalarini birgalikda bajaradigan YIPO-1, БИМ-2, БИМ-3, PC-5 yarimavtomat va «RollTeks» kompaniyasini turli xil mashinalari ishlatiladi.

BPM-2 nuqson tekshirib- o'lchab ko'rish mashinasi ensiz (1,2 m gacha), БИМ-3 esa enli (1,5 m gacha) gazlamalarni tekshirishda ishlatiladi. Gazlama uzunasi schyotchik yordamida, eni esa ekran tagida o'rnatilgan o'lchash chizg'ichi orqali aniqlanadi. Bu mashinaning kamchiligi shundaki, gazlamani orqaga qaytarish imkoni yo'qligidir.

Nuqson tekshirish-o'lchab ko'rish universal mashinasi YIPO-1 keng enli gazlamalarni to'pdan olib tekshirishga mo'ljallangan. Tezligi 36 m/min. Gazlamaning eni 1,8 m gacha. Gazlamalarni orqaga qaytarish imkonini beradi. Gazlamani uzunasi schyotchik va elektron mashinasi yordamida, eni esa lineyka yordamida qo'lda o'lchanadi.

“Roll Tex” firmasining kichik gabaritli mashinasi V-02 (Kalinin shaxri) gazlamalarni tekshirish-o'lchab ko'rish uchun mo'ljallangan. Mashina rulonlarni va gazlamdan bo'shagan karton trubalarni taxlash uchun tagliklardan, tagidan yoritiladigan ko'rish ekranidan, ma'lum o'lchamda gazlama bo'laklarini qirqish uchun elektron qirqish mashinasidan, gazlama uzunasini o'lchash uchun raqamli displeydan iborat (3-4 - rasm). - rasmda shu firmaning boshqa rusumli nuqson tekshirib- o'lchab ko'rish mashinasi tasvirlangan.



3-rasm. V-02-4 tekshirish-o'lchab ko'rish mashinasi



Model V-02.8



Model V 01.2



Model A 01.8



Model S 01.1

4- rasm. “ Roll Tex” firmasining tekshirish-o'lchab ko'rish mashinalari

Zamonaviy tekshirish-o'lchab ko'rish mashinalari cho'zmasdan gazlamalarni o'ramidan ochish va uni o'ram qilish, nuqson topishni avtomatlashtirish, gazlamalarni o'ramidan ochish va o'rash tezligini boshqarish (0-75 m/min), uzunasini avtomatik o'lchash, o'lchamlarni avtomatik yozish qurilmalaridan, shuningdek kompyuterlar va turli xil xisoblash vositalari bilan ta'minlangan.

“Bullmer-werk” (Germaniya), “Calaton” (Shvetsiya), “Nortekx” va “Shelton” (Angliya) firmalarida zamonaviy tekshirish-o‘lchab ko‘rish mashinalari ishlab chiqilmoqda².

Ular turli tuman bo‘lganlari bilan ishlash mexanizm va vositalari bir xildir:

- gazlamalarni o‘ramidan ochish va uni o‘ram qilish qurilmasi yoki gazlamani bukib taxlash qurilmasi;
- ko‘rish ekranigacha bo‘lgan yo‘naltirish valiklari;
- nishab ko‘rish ekрани;
- gazlama uzunasini o‘lchash vositasi;
- ko‘rish ekranidan keyingi yo‘naltirish valiklaridan iborat.

Gazlmalarda nuqson topishni avtomatlashtirish tayyorlov- bichish sexida tez moslanuvchan ishlab chiqarish tizimi uchun sharoit yaratib beradi.

Sifati tekshirilgan gazlamalar rulon qilib o‘raladi va sifati tekshirilgan gazlamani saqlash zonasiga o‘tkaziladi. Bu yerda gazlamalar yakka yoki gurux holda saqlanadi. Gazlamalarni saqlash uchun turli xil qurilmalar ishlatiladi. Ularni ikki guruxga ajratish mumkin.

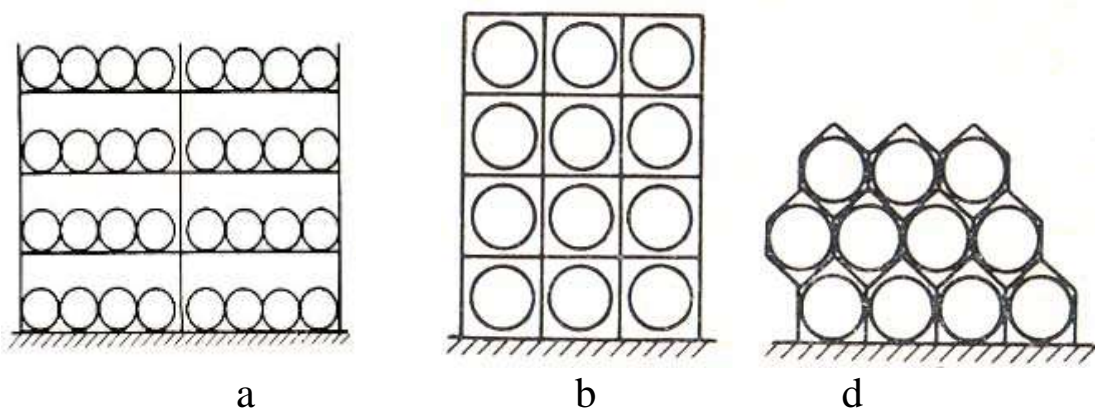
1-gurux-statsionar qurilmalar:

Oddiy taglikli, supacha taglik, tokchali javon, ari uya javon, archasimon javon (5-rasm).

2-gurux - harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar: elevator, baraban tipidagi mexanizatsiyalashtirilgan javon (6-rasm).

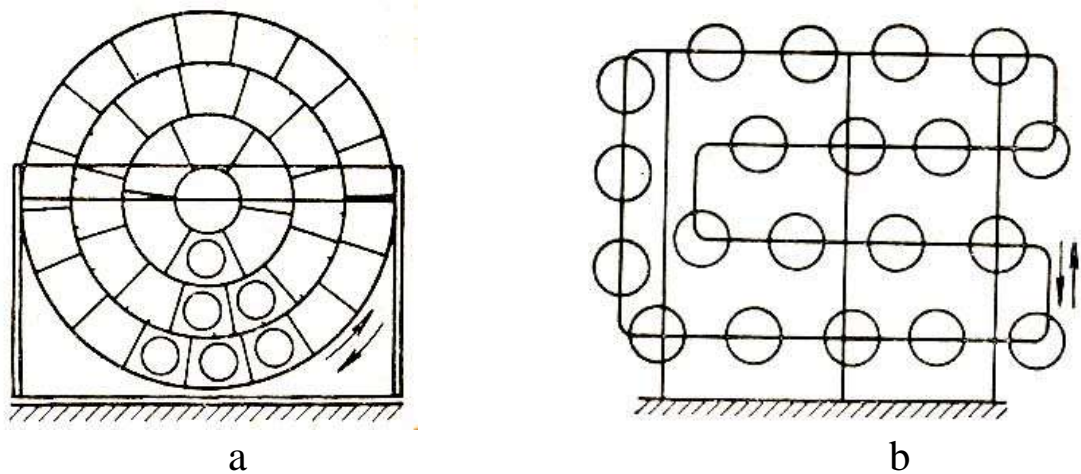


² Woodheard publishing series in textiles. Desing of clothing manufacturing processes. Jelka gersak. Oxford. Cambridge. Philadelpia. New Delhi. 2013. 145-148.



5-rasm. Statsionar qurilmalar

a - ko'p qavatli javon; b – kataksimon javon; d-supacha taglik



6-rasm. Harakatlanuvchi yacheylari bor qurilmalar

a –baraban tipidagi mexanizatsiyalashgan javon; b – elevator

Bo'rlama va gazlama qavatlari solingan aravachalar bichish sexiga uzatiladi.

Gazlamani saqlash uchun uskuna tanlashda gazlama to'plarini saqlash, qidirib topish va tashish usullarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish imkoniyatini, gazlamalarni qanchalik yaxshi saqlanishi, binolarni satxi va xhajmidan foydalanish koeffitsiyentini oshirish imkoniyatini nazarda tutish kerak.

Tikuvchilik korxonalarining tayyorlov sexida bajarildigan ishlarning yana biri tikuv sexlarida tikiladigan har bir modelga konfeksion karta tuzishdir. Konfeksion karta konfeksioner tomondan tuziladi va bosh muxandis tasdiqlaydi. Unda avra, astar, qo'shimcha materiallarning artikuli va namunalari, bezak materiallar, tugma nomeri va ularning namunalari ko'rsatiladi, undan tashqari modelni tashqi ko'rinishi (rasmi) chiziladi. Konfeksion karta modelga ajratilgan texnik xujjat asosida tuziladi.

Tayyorlov sexda gazlamalardan ratsional foydalanish, ya'ni qoldiqsiz bichish maqsadiga gazlama to'plari to'shamalarga mo'ljallab xisoblanadi. Tikuv korxonalariga gazlama bo'lak-bo'lak holda keladi. Buo'laklar eni va uzunligi ko'pincha bir xil bo'lmaydi. Ba'zi bir to'plarda nuqson gazlama eni bo'yicha o'tgan bo'lib, shu joyda qirqish joyi belgilanadi. Shuning uchun gazlama to'plari avval xisoblanadi, ya'ni qaysi bo'lak gazlama qaysi buyumni tikish uchun ishlatilishi kerakligi aniqlanadi. Gazlama bo'laklarini xisoblashda ishga yaroqli laxtaklarni minimum darajaga, foydalanib bo'lmaydigan laxtaklarni esa nolga yetkazish lozim. Ishga yaroqli laxtak deb, korxonada ishlab chiqaradigan assortimentdagi bitta buyum bichig'i chiqadigan gazlama laxtagiga aytiladi. Gazlamaning enidan va uzunligidan ratsional foydalanish uchun gazlama bo'laklarining ko'p to'shamali xisobi qo'llaniladi. Tikuv korxonalarida gazlama to'plarini avtomatlashgan xisoblash usullari mavjud.

Avtomatlashgan hisoblash usuli EC-1020, «Искра-555», «Нева-501», NAIRA, «Минск-32» elektron-hisoblash mashinalarda bajariladi. ЭХМ ni qo'llashda yuqori unumni xisobga erishishdan tashqari, bunda bir qancha variantlar tahlil qilib eng maqbulini tashlab olishga imkoniyat bo'ladi. ЭХМ da gazlama to'pi bosqichma-bosqich xisoblanadi. Birinchi bosqichda gazlama to'pi faqat bir xil uzunlikda bo'lgan to'shamaga mo'ljallab xisoblanadi. Ikkinchi bosqichda-ikki xil, uchinchisida esa uch xil to'shama xisoblanadi. Shunday qilib, ЭХМ da gazlama to'pini qoniqarli darajada bo'lmasagina keyingi bosqichga o'tadi. Bundan tashqari xar bir bosqich ichida ЭХМ dasturi bo'yicha gazlama to'pini xisoblashning bir nechta sikllari o'tkaziladi va eng yaroqli natija tanlab olinadi. Har bir to'shama uzunlikdagi qavatlar sonining yig'indisi rejadagi topshiriqni bajara oladigan bo'lib va to'p oxiridagi qoldiqlar yig'indisi minimal bo'lgan variant eng maqbul variant xisoblanadi. Gazlama to'plarini xisoblash natijalari gazlamaning xisoblash kartasiga yoziladi.

1.3. Gazlamalarni bichish

Bichish sexini asosiy vazifasi – tikuv sexlarini bichiq bilan bir tekisda beto'xtov ta'minlash.

Bichish sexi tajriba, tayyorlov va tikuv sexlari, furnitura ombori, bosh mexanik bo'limi bilan bog'langan holda ish olib boradi. Tayyorlov sexidan gazlama to'plarini va bichish uchun xujjatlarni oladi, tajriba sexdan anzalarni, texnik xujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini tayyorlab beradi, furnitura omboridan har bir buyum turi uchun

furniturani, bosh mexanik bo'limidan texnik jixozlarni va extiyot qisimlarni oladi, tikuv sexiga komplektlangan bichiq'larni tayyorlab beradi.

Bichish sexida quyidagi texnologik operatsiyalar bajariladi:

- gazlama qavatlarini to'shash;
- to'shama sifatini tekshirish;
- to'shama yuqori qavatida bo'rlama bajarish yoki tayyor bo'rlamani yozib, o'chgan bo'r chiziqlarini tiklash;
- to'shamani tamg'lash;
- to'shamani rasmiy xujjatlantirish;
- to'shamani bo'laklarga bo'lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish;
- buyum o'rtacha va mayda detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish;
- bichiq'larni sifatini tekshirish;
- bichiq'larni komplektlash;
- buyum detallarini nomerlash;
- preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarni chop etish;
- buyumni yo'l varaqasini yozish;
- bichiq detallarini komplektlash va preyskurant yorlig'i, kalkulyatsion taloni va yo'l varaqasi bilan bog'lash;
- bichiq'larni saqlash va tikuv sexiga uzatish.

Bichish sexi tizimi tajriba va tayyorlov sexlarining tizimlari bilan bog'liq. Shuning uchun yuqorida qayd etilgan texnologik operatsiyalar tarkibi bichish sexida tanlangan tashkiliy-texnologik yechimiga bog'liq.

Bichish jarayonini o'ziga xosligi gazlamalarni to'shash va bichish jarayonlarini tashkil qilish shartlari doimiy bo'lmasligidir, ya'ni gazlamalarni eni va uzunasi, to'shamalarni uzunasi va balandligi, gazlamalarning sifati va ularning fizik- mexanik xususiyatlari, ishlab chiqariladigan mahsulot soni bir xil bo'lmasligi. Bu sharoitlar sexni bir tekisda ishlashiga ta'sir etadi. Bichish jarayonini tashkiliy- texnologik yechimini tanlashda quyidagilarga e'tibor beriladi:

- korxonaning quvvati;
- ixtisoslashtirish darajasi;
- gazlamalarning assortimenti va ularning fizik- mexanik xususiyatlari;
- andazalar joylashmalarini bajarish usullari;
- to'shamalarni bo'laklarga ajratish va detallarni qirqib olish usullari;
- ishlab chiqarish satxi;
- bichish sexini tayyorlov va tikuv sexlariga nisbatan joylanishi.

Gazlamalarni to'shish - bichish sexining asosiy operatsiyalaridan biri hisoblanadi. Gazlama hisob kartasiga asosan qo'lda yoki mashinada to'shaladi. To'shama qavatlari avval to'shamaga mo'ljallab qirqib olingan bo'lishi mumkin yoki gazlama to'pidan to'shaladi. To'shamaning balandligi, ya'ni qavatlar soni gazlama turiga bog'liq va quyidagicha tavsiya etiladi.

Kostyumbop gazlamalar - 28-30 qavat.

Movut gazlamasi - 18-24 qavat.

Ipak va astarlik gazlamalar - 50-60 qavat.

Ip gazlamalar - 100-120 qavat.

Gazlamalarni to'shish jarayonida quyidagi texnik shartlarga rioya qilish kerak:

1. Gazlama qavatlari milklari to'shamaning bir tomoniga to'g'ri kelishi kerak.
2. To'shama qavatlarni bir tekisda, tortmay to'shalishi kerak.
3. To'shama oxirida va gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlama uning uzunasiga aniq perpendikulyar qir qilishi kerak.
4. Tukli gazlamalarni to'shalganda barcha qavatdagi tuklar bir tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak.
5. Gazlama gullari ma'lum tomonga qaragan, katak va yo'l-yo'l gazlamalar to'shalayotganda barcha qavatlarda gazlama gulini bir tomonga yo'naltirib to'shish kerak.
6. Artikullari bir xil gazlamalar birga to'shalganda oldin bitta artikuldagi gazlama, keyin boshqa artikuldagi gazlama to'shaladi.

Gazlamalar asosan ikkita usulda to'shaladi:

1. O'ngini-o'ngiga qaratib yalang qavat.
2. O'ngini pastga qaratib yalang qavat (nuqsonli gazlamalarni bukib to'shish mumkin).

O'ngini o'ngiga qaratib yalang qavat to'shish usuli simmetrik juft detallardan iborat kiyimlarni bichishda ishlatiladi. Simmetrik detallari yo'q kiyimlarni bichishda gazlamani o'ngini pastga qaratib to'shish ma'qul. Bu usulda to'shamaning bir qavatidan kiyim barcha detallari bichib olinadi, bo'rlamada to'liq komplekt andaza joylashtiriladi. O'ngini pastga qaratib to'shalganda juft detallarni joylashtirishda bittasi chap tomon uchun, ikkinchisi o'ng tomon uchun bichiladigan bo'lishi kerak. O'ngini o'ngiga qaratib to'shalganda to'shama ustki qavatiga yarim komplekt andaza joylashtiriladi, chunki to'shamaning ikki ko'shni qavatidan bitta buyum chiqadi. Shuning uchun to'shama qavatlari juft bo'lishi zarur. Gazlama o'ngini pastga qaratib to'shalganda to'shama qavatlari juft yoki toq

bo'lishi mumkin. O'ngini o'ngiga qaratib to'shalganda andazalar zichroq joylashtiriladi, andazalar orasidagi chiqindi miqdori kamayadi, bo'rlama bajarilishi uchun vaqt ham tejaladi. O'ngini o'ngiga qaratib to'shalganda juft detallar aniqroq chiqadi, chunki ular birga bichiladi. O'ngini o'ngiga qaratib to'shash usuli afzalroq bo'lgani uchun korxonalarda gazlamalar to'shashni shu usuli keng qo'llanadi.

Tayyor kiyimda barcha detallarni gullari (katak, yo'l-yo'l gazlamalarda) bir-biriga to'g'ri kelishi kerak. Gazlamadagi yo'l-yo'l yoki katak guli to'shamaning barcha qavatlarida ustma-ust tushirilish kerak. Guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni to'shashda barcha detallardagi tuklar va guli bir tomonga qarab turishi lozim. Mayda gulli yoki yo'nalishi aniq bo'lmagan gazlamalar sidirg'a gazlamalar to'shalgandek to'shaladi. Bitta to'shamada har xil artikulli gazlamalar to'shalsa, har qaysi artikuldagi gazlamaning eng ustki qavatida to'shama oxiriga eng yaqin joylashgan yirik detal ustiga gazlamaning artikuli bo'r yoki qalamda yozib qo'yiladi. Gazlama nuqsonli bo'lsa, nuqson bor joy chiqindi chiqadigan joyga to'g'ri keltirilishi kerak. Agar nuqsoni bor qavatni to'shamada foydalanish iloji bo'lmasa, u alohida yakka tarzda bichiladi.

Gazlamani qo'lda yoki mashina yordamida to'shash mumkin. Enli gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ularni ikki kishi to'shaydi. Buning uchun avval gazlama to'pi maxsus moslamalarga o'rnatiladi. Gazlama uchining ikki burchagida ushlab, stol ustidan tortib, cheklovchi chiziqlargacha yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chizg'ich bilan bostirib qo'yiladi. To'shama qavati tekislanadi, gazlama milki to'g'rilanadi, qavat oxiri maxsus keskich yordamida qirqiladi. Ensiz gazlamalarni bitta ishchi to'shashi mumkin. Gazlamalarni to'shash ko'p kuch talab qiladi. Bundan tashqari ishchilar gazlamani qavatlarini har xil kuch bilan tortishadi, bu esa to'shama qavatlarini notekis cho'zilishiga sabab bo'ladi va bichiqlar sifatiga ta'sir etadi.

To'shamalarni to'shashda to'shovchilar ishini osonlashtirish uchun to'shash mashinalari ishlatiladi.

Mexanzatsiyalashtirilgan to'shash kompleksi MHK seksiyali to'shamalarni ham bajaradi. Seksiyali to'shash usulini afzalligi shunda-ki, bitta to'pdagi gazlama to'liq to'shaladi, bunda to'pdagi gazlama bo'laklarga qirqilmaydi, bu esa gazlamani tejashga imkon beradi. Xozirgi vaqtda seksiyali to'shash asosan ich kiyim va qo'shimcha gazlamalarni to'shashda qo'llaniladi.

Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashnalardan foydalanib, mexanizatsiyalashtirilgan to'shsh eng unumli va ishlov berish uchun qulay xisoblanadi. Avtomatlashtirilgan to'shsh mashinalari Germaniya, SShA, Yaponiya, Fransiya va boshqa davlatlarda ishlab chiqilmoqda. Ularning to'shsh tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi. Ular quyidagilar bilan ta'minlangan:

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

Ba'zi mashinalar to'qimachilik nuqsonlarini ko'rish va belgilash qurilmalari bilan ta'minlangan. Mashinalar gazlamalarni "o'ngini-o'ngiga" va "o'ngini pastga" qaratib to'shshi mumkin. To'shsh jarayoni ЭХМ yordamida boshqariladi. Avtomatik to'shsh mashinalari samarali, tejamli, ishonchli va oson boshqariladi.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamani ketma-ket, parallel va aralash usulida to'shsh mumkin. Gazlamani ketma-ket to'shshda xisob kartasida ko'rsatilgan to'shamalar birin-ketin bajariladi, ya'ni avval bitta stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib, so'ng navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladi. Bu usulni afzalligi:

1. Bichiqchilik stolining sathidan ratsional foydalanish.
2. Hisob kartasida ko'rsatilgan boshqa to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmaydi, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirqilaveriladi.

Ketma-ket usulni kamchiligi:

1. Gazlama to'plarini bir necha marta olib o'ramidan ochish va yana o'rab qo'yishdan iborat. Bu esa katta kuch talab etadi.
2. Parallel to'shsh usuliga qaraganda, ketma-ket to'shsh jarayoni cho'zilib ketadi.

Parallel to'shsh usulida hisob kartasida ko'rsatilgan barcha to'shamalar baravar to'shaladi. To'shamalar barcha to'plar to'shab bo'lingandan keyin qirqiladi.

Parallel to'shshni afzalligi:

1. Bir to'p gazlama to'liq tugaguncha to'shaladi.

2. Gazlama sarfini maqbul hisoblash va nuqsoni bor gazlamalarni ratsional ishlatish imkoniyati tug'iladi.
3. Gazlamalarni rulonlarini to'shash uchun maksimal xarakatlanadigan qurilmalardan foydalanilsa, to'shash sikli qisqaradi, mehnat unumdorligi ortadi.

Gazlamani parallel to'shashni kamchiligi: bichiqchilik sexining satxi juda katta bo'lishi kerak.

Gazlamalarni aralash to'shash usuli shundan iboratki, unda hisob kartasida ko'rsatilgan 5-6 to'shamani ikki- uch stolda baravar to'shaladi. Ayrim korxonalarda to'shamani oldindan hisob kartasiga asosan qirqib olingan gazlamalardan to'shaladi. Gazlamalar MPM mashinasida qirqiladi. To'shama qavatlar uzunligida qirqilgan gazlamalar aravacha-konteynerlarda bichish sexiga olib kelinadi.

To'shama bajarilgandan so'ng uning sifati, ya'ni to'shamadagi qavatlar soni, to'shama qavatlarining milki bir tomondan tekislanganligi, tuki va guli bir tomonga qaraganligi, o'ngini o'ngiga qaratib to'shalgan katak va yo'l-yo'l gazlamalarning chiziqlari ustma ust tushganligi, to'shamaning eni va uzunligi tekshiriladi. So'ng to'shama ustki qavatida bo'rlama tayyorlanadi. To'shama ustiga avvaldan gazlama yoki qog'ozda tayyorlanadigan bo'rlamani yoki trafaretni joylashtirish mumkin. Trafaretni teshiklari bo'ylab detal qirqimlarining izi bo'r bilan tushiriladi.

Hozirgi vaqtda loyihalashning avtomatlashtirilgan tizimi (CAIP) keng qo'llanilmoqda. Uni qo'llash natijasida model konstruksiyasini tuzish, modellashtirish, andazalar gradatsiyasi, andazalar joylashmasi va detallarni qirqib olish dasturlari tuziladi yoki joylashmalar qog'ozda tayyorlab beriladi.

Keyin to'shama tamg'alanadi. Bunda to'shamaning ustki qavatidagi har bir detalning ichiga to'shama tartib raqami, buyum o'lchami va bo'yi, buyum modeli yozilgan belgi qo'yiladi.

Tamg'ani quyidagicha bajarish mumkin:

1. Bo'r bilan.
2. Oson yuviladigan bo'yoq bilan tamg'a yordamida.
3. Kog'oz yoki gazlama laxtagini yopishtirish bilan yoki ip bilan biriktirish.

Tikuvchilik korxonalarida turli xil gazlamalardan turli assortimentda buyumlar tikiladi. Ularni bichish uchun xilma-xil asboblari ishlatiladi. Hozirgi kunda uch xil bichiq usullari mavjud: mexanik, termofizik, termomexanik. Ulardan mexanik usuli eng tarqalgan bo'lib, tikuv korxonalarida keng qo'llanilmoqda.

Mexanik usuli–gazlamalarni bichish universal va maxsus asboblarda: ko‘chma bichish mashinasida, o‘yish presslarida va qaychi yordamida bajariladi. Bu usul tikuvchilik sanoatida keng tarqalgan bo‘lib, turli shakl va o‘lchamdagi detallarni bichishga mo‘ljallangan. Univesal asbobda detalni bichish afzalligi xam shundan iborat. Kamchiligi – kiyim detallarini aniq bichilmasligi va bichish jarayoni ko‘p mehnat talab qilishi, operatsiyalar ketma-ket bajarilishi, jarayonni avtomatlashtirish imkoniyati yo‘qligi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarida to‘shamalarni universal usulda qirqish uchun quyidagi ko‘chma bichish mashinalar ishlatiladi: CS-529, CS-530, Э3М-4, Э3М-1, Э3ДМ-2, HF-120 S, HF-140S, Komet 4,5,6 (7-rasm, a,b). Ular to‘shamalarni bo‘laklarga bo‘lishga hamda ulardan yirik detallarni qirqib olishga mo‘ljallangan.

Statsionar bichish mashinalari to‘shama bo‘laklaridan turli shakl va o‘lchamdagi detallarni qirqib olishga mo‘ljallangan. Buning uchun qo‘yidagi statsionar qirqish mashinalari ishlatiladi: PJI-4, PJI-5, PJI-630, PJI-2, KBS-300, HF- 200/750, 777 ”S ” (7-rasm, d).

Detailarni bichishda o‘yish presslarini qo‘llash bichish jarayonini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish imkoniyatini beradi.

To‘shamani bo‘laklarga bo‘lish hamda ulardan yirik detallarni qirqib olish vertikal va disk pichoqli ko‘chma bichish mashinalarida bajariladi. Jun va ip gazlamalar, qotirma materiallar to‘shamalarining balandligi 160 mm dan oshmagan to‘shamalar vertikal pichoqli ko‘chma mashinalarida bo‘laklarga bo‘linadi. Tabiiy va sun‘iy ipak gazlamalar, ko‘ylakbop ip va boshqa gazlamalar balandligi 30 mm dan oshmagan to‘shamalarni bo‘laklarga bo‘lish uchun esa disk pichoqli ko‘chma bichish mashinalari ishlatiladi. Yengil gazlama va tabiiy tolali gazlamalarni qirqish uchun Э3Д-1 disk pichoqli mashina, sintetik tolalari bor gazlamalar uchun- Э3ДМ-2, trikotaj polotnolar uchun-Э3М-2, CS-529 ishlatiladi. To‘shamalarni bo‘laklarga bo‘lish vaqtida to‘shama qavatlari siljib ketmasligi uchun ular qisqichlar bilan siqib qo‘yiladi. To‘shama qavatlari tasma pichoqli mashina oldiga turli usullarda tashiladi, tashish vaqtida to‘shama qavatlari siljib ketmasligiga e‘tibor berish lozim. Buyumni o‘rta va mayda detallarini uzil-kesil qirqib olish uchun tasma pichoqli mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda pichoq tig‘ini charxlaydigan, ishchi qo‘lini jaroxatdan saqlaydigan moslamalar mavjud. Bichiqlar sifatli bichilishi va mehnat xavfsiz sharoitini yaratish uchun detallar pachkasini ustiga andaza qo‘yib bichiladi. Andaza qo‘ymay bichiladigan bo‘lsa, mashina tasma – pichog‘i belgi chiziq o‘rtasidan o‘tishi kerak.

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

To'shash va bichish jarayonlarini avtomatlashtirish uchun turli avtomatik to'shash- bichish komplekslari ishlatiladi (AHPK). AHPK o'z ichiga: to'shash stoli, to'shash mashinasi, to'shamani to'shash stolidan bichish stoliga o'tkazash qurilmasi, kerakli qurilma va mexanizmlar bilan ta'minlangan bichish stoli, avtomatik bichish qurilmasini (ba'zan detal bog'lamlariga tamg'a qo'yish qurilmasi) oladi (8-rasm).

Materiallarni lazer nuri, mikroplazma oqimi yordamida va elektr uchquni bilan bichish mumkin (9-rasm). Lazer usulida bichish gazlamalarga termik ta'sir etishga asoslangan. Bu usulda gazlamaga qirqish asbobi bevosita tegib turmaydi. Shuning uchun bu usul kontaktsiz qirqish usuli deyiladi. Lazer nuri yordamida bir qavat gazlama ham, to'shama ham ketma-ket va parallel usullarda bichilishi mumkun. Bu usulda gazlamalar yalang qavat bichilsa, bir qator texnologik operatsiyalarga ixtiyoj qolmaydi. Gazlamalarni to'shamasdan uzluksiz usulda bichish eng istiqbolli usul hisoblanadi. Dastur orqali boshqariladigan to'shamasiz usulini qo'llash mehnat unumdorligini oshiradi, gazlamalarni tejaydi, ishlab chiqarish satxini toraytiradi³.

Hozirgi kunda gazlamalarni katta bosim kuchi bilan otilib chiqayotgan ingichka suv oqimili avtomatik qurilmada bichish mumkin. Bu usulda kesib olingan detallar vakuum so'rilish yordamida konveyer to'planish joyiga olib boradi.

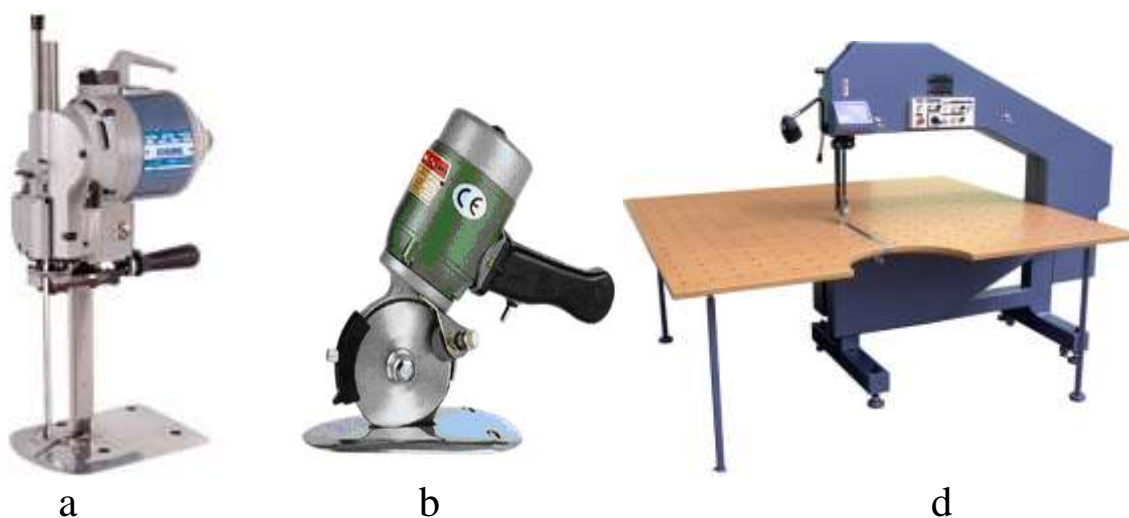
Gazlamalarni kontaktsiz bichish usulini yana biri- bu elektr uchkunlardan foydalanib bichish.

Tekshirilgan detallar buyumga qarab o'lchami va bo'yi bo'yicha yig'iladi, ya'ni komplektlanadi va har bir detalga tartib raqami belgilanadi. Detaillarga tartib raqam oddiy qalam bilan, bo'r bilan, oson yuviladigan bo'yoq bilan tamg'a yordamida yoki tartib raqam tushirilgan qog'oz chiptasi tikib qo'yiladi. Katta detaillarga qog'oz chipta detal o'ngi tomoniga, mayda detaillarda – pachkining birinchi va oxirgi detaliga tikiladi. Bo'r, bo'yoq yoki qalam bilan qo'yiladigan tartib raqam detalning teskari tomoniga qo'yiladi.

³ <https://www.belhard.com/ru/equipment/legprom/morgan>

Bichish sexining asosiy xujjati bichish kartasidir. Bichish kartasi tayyorlov sexining xillash bo‘limida to‘ldiriladi va materiallar bilan bichish sexiga yuboriladi.

Bichiqlarning har bir pachkasiga yo‘l varag‘i to‘lg‘iziladi. Bundan tashqari preyskurant yorlig‘i nashr etiladi va kalkulyatsion chiptasi to‘ldiriladi. Bir pachkaga yig‘ilgan buyumning bichilgan detallari (avra, astar, qo‘shimcha matariallar) va yo‘l varag‘i bilan birga bog‘lanadi va bichiqlar omboriga yuboriladi. U yerdan esa bichiqlar tikuv sexiga tartib bilan beriladi.



7-rasm. Gazlamalarni bichish mashinalari

a-vertikal pichoqli ko‘chma bichish mashinasi; b- disk pichoqli ko‘chma bichish mashinasi; d- statsionar tasma pichoqli bichish mashinasi



8 -rasm. Gazlamalarni to‘shash mashinasi



9 -rasm. Gazlamalarni bichish mashinalari

Nazarot va muxokama savollari

1. Tajriba sexi vazifalari.
2. Tajriba sexi strukturasi.
3. Modellarni ishlab chiqarishga konstruktiv tayyorlash.
4. Modellarni ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash.
5. Tajriba sexini loyixalash dastlabki ma'lumotlari.
6. CAIP ni qo'llash natijasida yechiladigan masalalar.
7. Seriya tushinchasi va ularning turlari.
8. Konstruktiv va texnologik tayyorgarlikda avtomatlashtirish.
9. Tayyorlov sexining asosiy vazifalari.
10. Gazlamalarni qabul qilish qoidalari.
11. Gazlamalarni sifatini nazorat qilish asbob-uskunalar va usullari.
12. Gazlamalarni saqlash qurilmalari.
13. Gazlamalarni to'shmaga mo'ljallab hisoblash qoidalari.
14. Konfeksion kartani to'ldirish.
15. Bichish sexi vazifalari.
16. Bichish sexi strukturasi.
17. Gazlamalarni to'shash usullari.
18. Bichish sexida qo'llanadigan uskunalar turlari va ularning tavsifi.
19. To'shash va bichish jarayonini an'anaviy usuldagi operatsiyalar turlari.
20. To'shash va bichish jarayonini avtomatlashtirilgan usuldagi operatsiyalarni bajarish tartibi.
21. Bichish sexida bajariladigan texnologik operatsiyalarni tartibiga ta'sir etadigan omillar.
22. Bichish sexining yakuniy operatsiyalari.

2. TIKUV BUYUMLARINI BIRIKTIRISH USULLARI

2.1. Tikuv buyum detallarini ip bilan biriktirish

Tikuvchilik sanoatida kiyim detallarini biriktirishning uch usuli bor: ip bilan biriktirish, yelim bilan biriktirish, payvandlab biriktirish. Ip bilan biriktirish qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin.

Ip bilan biriktirish usulida tikuv buyum detallarini biriktirishda iplar asosiy vosita hisoblanadi.

Iplar tabiiy (paxta, ipak, zig'ir), sintetik (poliefir, poliamid) va sun'iy (viskoza, polinoza) tolalardan ishlab chiqiladi (2-jadval).

2-jadval

Tikuv ipi turlari va ularning vazifasi

Tikuv ipi turi	Tikuv ipi vazifasi
Paxta tolali	Barcha turdagi kiyimlarni tayyorlash
Ipak	Bezak choklarni bajarishda, izma ochishda, ryush, volanga ishlov berishda, qirqimlarni bukib tikishda qo'llanadi
Komplex sintetik (lavsan, kapron)	Kirishmaydigan gazlamadan buyumni pardoqlashda va kashta tikishda, tabiiy va sun'iy charmdan buyum tikishda qo'llanadi. Sun'iy tolali gazlamadan buyum detalini biriktirishda, bezak choklarni bajarishda, izma ochishda qo'llanadi.
Armirlangan (paxta-lavsan, lavsan)	Barcha turdagi kiyim tayyorlashda qo'llanadi
Lavsa, shtapel	Barcha turdagi kiyim tayyorlashda qo'llanadi
Teksturlangan lavsan	Trikotaj tikuv buyumlarini va cho'ziluvchan gazlamadan buyumlarni tayyorlashda qo'llanadi
Kapronli monoip	Bezak choklar, bukma choklar, ryush, volan, belbog', qopqoq, molniya-taqilmani tikishda qo'llanadi

Qo'lda bajariladigan ishlar. Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin. Shunga ko'ra ish jihozlari va ish o'rnining tashkil qilinishi har xil bo'lishi mumkin. Ish o'rnining to'g'ri tashkil qilinishi har bir operatsiyada mehnat unumdorligini oshirishga yordam beradi va ishning yuqori sifatli chiqishini ta'minlaydi.

Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol, stul va oyoq qo'yiladigan taglik bo'lishi lozim. Stulning konstruksiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindig'ni burish va balandlikni rostlash, suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu erda qaychi, bo'r va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi.

Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo'yiladi:

-bir detaldan ikkinchi detalga bo'r chiziqlarini o'tkazish uchun solqi qaviq bilan yoki yordamchi andaza bilan bo'rlanadi;

-detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;

-qaviqlarni detallarga tushirishda qaviq yirikligi o'ng tomonida ham, teskari tomonida ham bir xil bo'lishi kerak;

-detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi solqi qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin solqi qaviq iplari olib tashlanadi;

-qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip nomeri qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

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

-doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi shart;

-qo'l ishlarini bajarishda tikilayotgan kiyimning sifati va mehnat unumdorligi asbob va moslamalarning to'g'ri tanlanganligiga, ularning sifatiga va ish o'rnida ratsional joylashtirilganligiga ko'p darajada bog'liq bo'ladi.

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli xalqa, qoziqcha, to'nog'ich va boshqalar kiradi. Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli nomerdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

Qo'l ignalari o'tkir, elastik, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yo'g'onligi va uzunligi, teshiklarning kattaligi har xil bo'ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo'yicha 1 dan 12 gacha nomerlarga bo'linadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi.

Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar; chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi. Yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65,75 nomerli shoyi iplar va 80 nomerli paxta iplar bilan tikiladi.

Bichish operatsiyalarini va qirqish, detallarni aniq qirqish singari yordamchi operatsiyalarni bajarishda ishlatiladigan qaychining shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Detal chetlarini titilishdan saqlash uchun tig'i tishli qilib kertilgan maxsus qaychi ishlatiladi.

Pichoqli halqa ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatgich barmog'iga taqiladi. Ipni qirqish uchun ish o'rniga maxsus moslama ham o'rnatilishi mumkin. U burchaklikdan iborat bo'lib, unga plastinka va vintlar vositasida piska mahkamlab qo'yiladi. Barmoqlarni kesib olishdan saqlash uchun ikkita ilgak o'rnatilgan. Pichoqli halqa va statstonar moslamadan foydalanish natijasida ishchining vaqti tejraladi va ish unumi oshadi.

Ko'klangan iplarni so'kib tashlash va detal burchaklarini to'g'rilash uchun dukcha ishlatiladi, u bir tomoni uchli qilingan metall, plastmassa yoki suyakdan iborat ingichka sterjen tarzida bo'ladi.

Cho'ntak qopqoq chetlari namlab – isitib ishlov berish jarayonida shablon tipidagi maxsus moslama yordamaida tekislanadi. Xlyastik va belbog'larni ag'daradigan moslama ag'darma chok bilan tikilgan detallarni tezda o'ngiga ag'darib, uchini to'g'rilash imkonini beradi.

Maneken tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarning vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va halqa tekshiriladi.

Tikuv buyumlarini tikish jarayonida qo'l ishlarini bajarayotganda quyidagi texnik shartlarga rioya qilish kerak.

1. Yordamchi chiziqlar (bort va yoqa burchaklari ag'darma choklarining, bezak baxyaqatorlarining va h.k. chizilari) qo'shimcha andazalar yoki chizg'ichlar yordamida bo'r bilan belgilanadi. Belgi chiziqlar yo'g'onligi 0,1 sm dan oshmasligi lozim.

2. Bichilgan detallarni andaza qo'yib tekshirishda bo'r chizig'ining ichkari tomoni andaza kontur chizig'iga mos kelishi lozim.

3. Kertmalarning uchi va detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo'lga 0,1-0,15 sm yetmasligi lozim.

4. Ko'klash qaviqqatorlari keyingi tikish paytida mashina baxyaqator tagida qolmasligi uchun hamma ko'klash ishlari bo'r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1-0,15 sm yaqinlashtirib bajariladi.

5. Ko'klash qaviqqatorlarining bir-ikki qayta qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

6. Detailarni vaqtincha ko'klab qo'yilgan iplarini olib tashlash uchun qaviqqatorni har 10-15 sm oraliqda qaychi bilan qirqib, so'ngra iplar uchidan tortib olinadi.

7. Doimiy qaviqlarda va qaviqqatorlarda gazlama rangidagi ip ishlatiladi. Jun va ip gazlamalardan tikiladigan buyumlarga 50-80-nomerli oddiy ip ishlatiladi, ipak gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun 65-75-nomerli ipak ipi ishlatiladi, sun'iy va sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan buyumlar uchun 60-80-nomerli oddiy ip ishlatiladi. Bezaklar bezak rangidagi ip bilan tikiladi. Teshik ko'zli tugmalar tugma rangidagi ip bilan qadaladi, tirgakli tugmalar esa gazlama rangidagi ip bilan qadaladi.

8. Ignalarning nomeri gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xakteriga mos bo'lishi lozim.

9. Ichkaridagi qaviqqatorlarning uchlari ikki – uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

10. Ipak ip bilan bajariladigan bezak qaviqqatorlarning (izma yasash, puxtalashda) uchlari teskari tomondan uch-to'rt qaytma qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

Qaviq - gazlamaga igna qadalgan ikki joy o'rtasida iplarning o'rilishi, qaviqlarning tuzilishi har xil bo'lib, gazlamaning o'ngi va teskarisida ipning qanday yotishiga bog'liq.

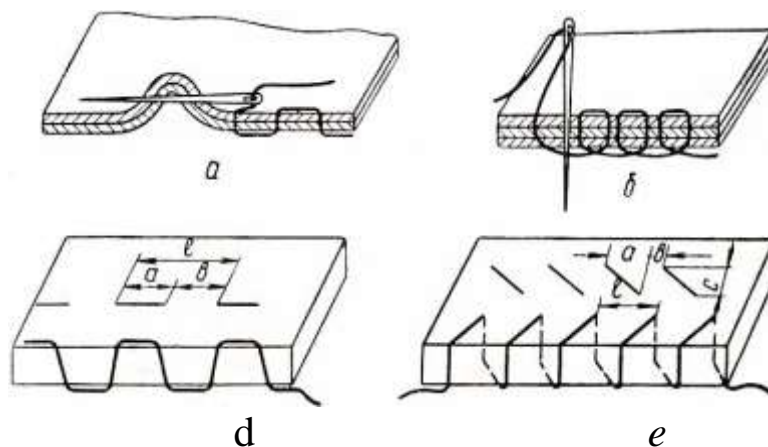
Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va gazlama o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlanayotgan materialning qalinligiga bog'liq (10-rasm).

Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda diametri 0,6-1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi (3-jadval).

3-jadval

Igna va iplardan gazlamaning xiliga qarab foydalanish

Gazlamaning nomi	Igna nomeri	Igna diametri, mm	Igna uzunligi, mm	Iplarning nomeri	
				Paxta ip	Ipak ip
Ko'ylak va ichkiyimlik gazlamalar	1,2,3	0,6-0,7	30-40	80,60,50	65-75
Kostyumlik gazlamalar	4,5,6	0,6-0,9	30-40	50,40	25
Paltolik gazlamalar	7,8,9,10	0,9-1,2	40-50	40,30	18



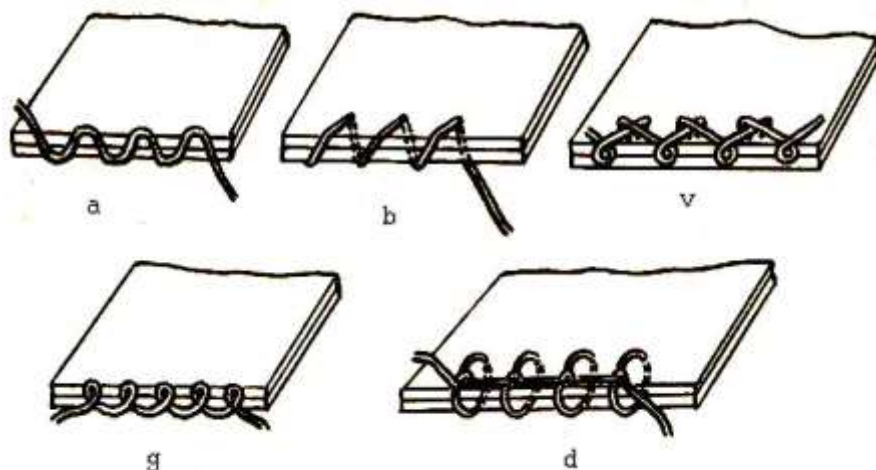
10-rasm. To'g'ri va qiya qaviqlarni hosil qilish usullari

a va b – qo'lda qaviq solish usullari; d – to'g'ri qaviq, e - qiya qaviq; (l – to'g'ri qaviq yirikligi;

a – gazlama o'ngidagi ipning uzunligi; b – gazlama o'ngidagi interval; l - qiya qaviq yirikligi)

Qaviq solishning asosan ikki usuli mavjud. Birinchi usulda igna gazlamaning bir tomonidan sanchilib, shu tomonidan chiqariladi, ikkinchi usulda esa igna bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Qo'lda bajariladigan qaviqlar besh xil bo'ladi: to'g'ri, qiya iroqisimon, halqasimon va izma qaviqlar (11-rasm).



11-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviq turlari:
a-to'g'ri qaviq, b-qiya qaviq, v-iroqimion qaviq, g-halqasiomn qaviq, d-izma qaviq

Qaviqlar tuzilish jihatidan oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlar: to'g'ri sirma qaviq, qiya sirma qaviq, yo'rma qaviq, qiya biriktirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, tepchima qaviq, yolg'on qaviq, to'rsimon qaviq, to'r qaviq. Murakkab qaviqlar halqa va puxtalama qaviqlardan iborat. 2-jadvalda qo'lda bajariladigan ishlar terminologiyasi berilgan.

4-jadval

Qo'lda bajariladigan ishlar terminologiyasi

T. r	Qaviq nomi	Qaviqqator nomi	Qo'llash doirasi	Qaviq uzunligi
1	To'g'ri qaviq	Sirma qaviqqator	Kiyim detallarini vaqtincha biriktirishga ishlatiladi. Qaviq uzunligi detallarni solqisiz sirmalashda solqi xosil qilib sirmalashda	3-5 sm 1,5-3 sm
		Bostirma qaviqqator	Detallarni bir-biriga vaqtincha sirti bo'yicha biriktirish. Yo'l-yo'l va katak gazlamalarda ishlatiladi. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka biriktirish Solqisiz Solqi bilan	3-5 sm 0,7-2 sm
		Bukib	Kiyim etagi va eng uchlarini	

		ko'klash qaviqqatori	bukib ko'klash	1 - 3 sm
		Ziy ko'klash qaviqqatori	Cho'ntak qopqog'i, yoqa cheti, manjet chetini ziy chiqarib ko'klash	0,7-1 sm
		Nusxalama qaviqqator	Belgilangan chiziqlarni bir detaldan ikkinchi simmetrik detalga aniq o'tkazish	1-1,5 sm
		Burmalar xosil qiladigan qaviqqator	Detalda qaviqlardan ikkita parallel orasi 0,1-0,4 sm qaviqqator tushuriladi. Detalning qirqimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi va burmalar bir xilda teriladi.	0,3 - 0,7 sm
2	Qiya qaviq	Bostirma qaviqqator	Detallarni siljib ketmaydigan qilib vaqtincha biriktirish. Sidirg'a gazlamalarda ishlatiladi.	0,7-2,0 sm
		Ziy ko'klash qaviqqatori	Gulsiz, yupqa va qalin gazlamalardan tikilgan kiyim-larni chetini ko'klash	0,5-1,0 sm
		Yo'rma qaviqqator	Qirqimlarni titilib ketishdan saqlash	0,5-1,0 sm eni 0,3-0,4 sm
		Tepchima qaviqqator	Asosiy detalga qotirma biriktirish, hamda detalga turg'unlik va elastiklik berish	0,5-0,7sm eni 0,3-0,5 sm orasi 0,5-0,7 sm
		Biriktirma qaviqqator	Detalni ochiq qirqimlarini bukib yashirin biriktirish	0,3-0,5 sm eni 0,1sm
3	Iroqisi mon qaviq	Iroqisi-mon qaviqqator	Qalin gazlamadan tikilgan buyumlarda detalni ochiq qirqimini titilib ketmasligi uchun bukib biriktirish	0,5-0,7 sm
4	Halqasimon qaviq	Yashirin biriktirma qaviqqator	Berk qirqimli detallarning bukilgan chetlarini doimiy mahkamlash	1 sm da 3-4 qaviq

		Yolg'on qaviqqator	Kiyim detallarini chetlarini bezashda foydalaniladi. Qaviq ipi detalni o'ngida va teskarisida uncha bilinmaydi.	0,15-0,2sm 1 sm da 2-3 qaviq
		To'r qaviq-qator	Mashinalar bilan tikish qiyin bo'lgan joylarni tikish	1 sm da 2-3 qaviq
		To'rsimon qaviqqator	Buyum astarini eng o'miziga doimiy biriktirish	1,5-2 sm
		Mahkamlash qaviqlar	Qaviqqatorlar uchlarini bitta yoki ikkita xalqasimon qaviq bilan mahkamlash	
5	Halqa qaviq	Izmalar	Sitilib ketmasligi uchun izma qirgimlarini yo'rmash	1 sm da 12-15 qaviq
		Puxtalamar	Izma, cho'ntak uchlarini puxtalash, puxtalash uzunligi 0,3-1,5 sm	1 см да 7-10 qaviq
		Tugma chatish	Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki bezash uchun ishlatiladi	3-4 qaviq bilan
		Ilgak chatish	Detalni teskarisiga ip gazlama parchasi qo'yib chatish	3-4 qaviq bilan

Mashinada bajariladigan ishlar. Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo'shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo'ladi. Igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalaydi.

Tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonlaridagi asosiy texnologik jihoz tikuv mashinasi hisoblanadi. Ularni umumiy ishlarga mo'ljallangan mashinalarga, bajariladigan ishlar yoki bahyaqatorlarning xili bo'yicha ixtisoslashtirilgan mashinalarga va yarimavtomatlarga ajratish mumkin. Tikuv mashinalaridan, ayniqsa, maxsus va yarimavtomat mashinalardan foydalanilganda opertsiyalarni bajarishga ketadigan vaqt ancha qisqaradi, mahsulot sifati yaxshilanadi.

Baxyaqatorlar konstruktsiyasiga va qayerda qo'llanishiga ko'ra turli tikuv mashinalarida bajariladi. Tikuv mashinalarida moki baxya va zanjirsimon baxya hosil qilinadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar, shuningdek boshqa elastik

gazlamalardan tikiladigan detallarni ulashda zanjir baxyali mashinalshar ishlatiladi. Mashina baxyalari tikish, yo'rmash va aralash (tikish va yo'rmash) baxyaqatorlarini hosil qiladi.

Moki baxya ikki ipdan: ustki ipdan va ostki ipdan hosil qilinadi. Ustki va ostki ip tikilayotgan gazlamalar orasida chalishib, gazlama ustidan uzluksiz joylashgan ip qatorini hosil qiladi, bu iplar to'g'ri chiziq, siniq chiziq bo'ylab yoki boshqacha joylashishi mumkin. Moki baxya mashinalarida uch xil baxyaqator: choklash baxyaqatori, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqatorni bajarish mumkin. Moki baxya baxyaqatorga nisbatan to'g'ri chizikli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxyaqatorlar ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli, besh ipli bo'lishi mumkin.

Moki baxyalar bir chizikli va ko'p chizikli bo'lishi mumkin. Siniq baxya ignani baxyaga ko'ndalang sanchib yoki materialni baxyaga ko'ndalang qilib hosil qilinadi, masalan, tugma, halqa va mahkamlagichlarni qadashda, qaviq uzunligi 1,5-10 mm. Uchma-uch ulashda va detallarning qirqimini titilishdan saqlashda shunday baxyachok qilinadi.

Zanjirsimon baxyalarning ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'rniga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar bir, ikki, uch va to'rt ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxyalar hosil qilishda nisbatan ip ko'p ketadi, lekin ular ancha elastik va pishiq chiqadi.

Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson so'kilishidir. Shuning uchun bir ipli zanjirsimon baxyaqatorni ko'pincha vaqtinchalik biriktirib ko'klash, detal ziylarini ko'klash, detal chetlarini bukib ko'klash operatsiyalarini bajarishda ishlatiladi.

Kiyim detallarining qirqimlarini yo'rmash uchun ko'pincha ikki ipli zanjirsimon baxyaqator ishlatiladi. Ikki va uch ipli zanjirsimon yo'rma baxyaqatorlarning so'kilishi qiyin, shuning uchun ular detallar qirqimlarini titilishidan saqlaydigan operatsiyalarda, tikish va yo'rmash uchun ishlatiladi.

Tikuv buyumlarini tikishda mashinada bajariladigan ishlar quyidagi texnik shartlar asosida bajariladi:

1. Barcha ichki baxyaqatorlar asosiy gazlama rangidagi ip bilan tikiladi.
2. Mashina ishlarini bajarishda iplarning, mashina ignalarining nomeri va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan opertsiyalar xarkteriga mos bo'lishi kerak.

3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak bahyaqatorlari, shuningdek izma va puxtamalari ipak ip bilan tikiladi. Lavsan qo'shilgan zig'ir tolali buyumlarni tikishda 50-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezak baxyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun mo'ljalangan boshqa rangda bo'lishi mumkin. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.

4. Bezak baxyaqatorlaridagi ustki iplarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qo'yiladi yoki 3-4 qaviq bilan qo'lda puxtalanadi.

5. Choklash mashinasida bajariladigan ichki baxyaqatorlar uchlari (masalan, yon, yelka qirqimlari, yeng detallarini biriktirib tikishda) uzunligi 0,7-1 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan, maxsus mashinada uzunligi 1,5-2 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ochiq choklarning barcha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanishi, maxsus moslamada arra tishli qilib qirqilishi yoki qirqimini ochiq qoldirib bukib tikilish kerak.

1. Berk chiziq bo'yicha baxyaqator yuritishda (masalan, yenglarni o'tqazishda, kiyim etagini bukib tikishda) choklarning baxyaqatorlari bir-biri ustiga kamida 1,5-2 sm o'tishi kerak.

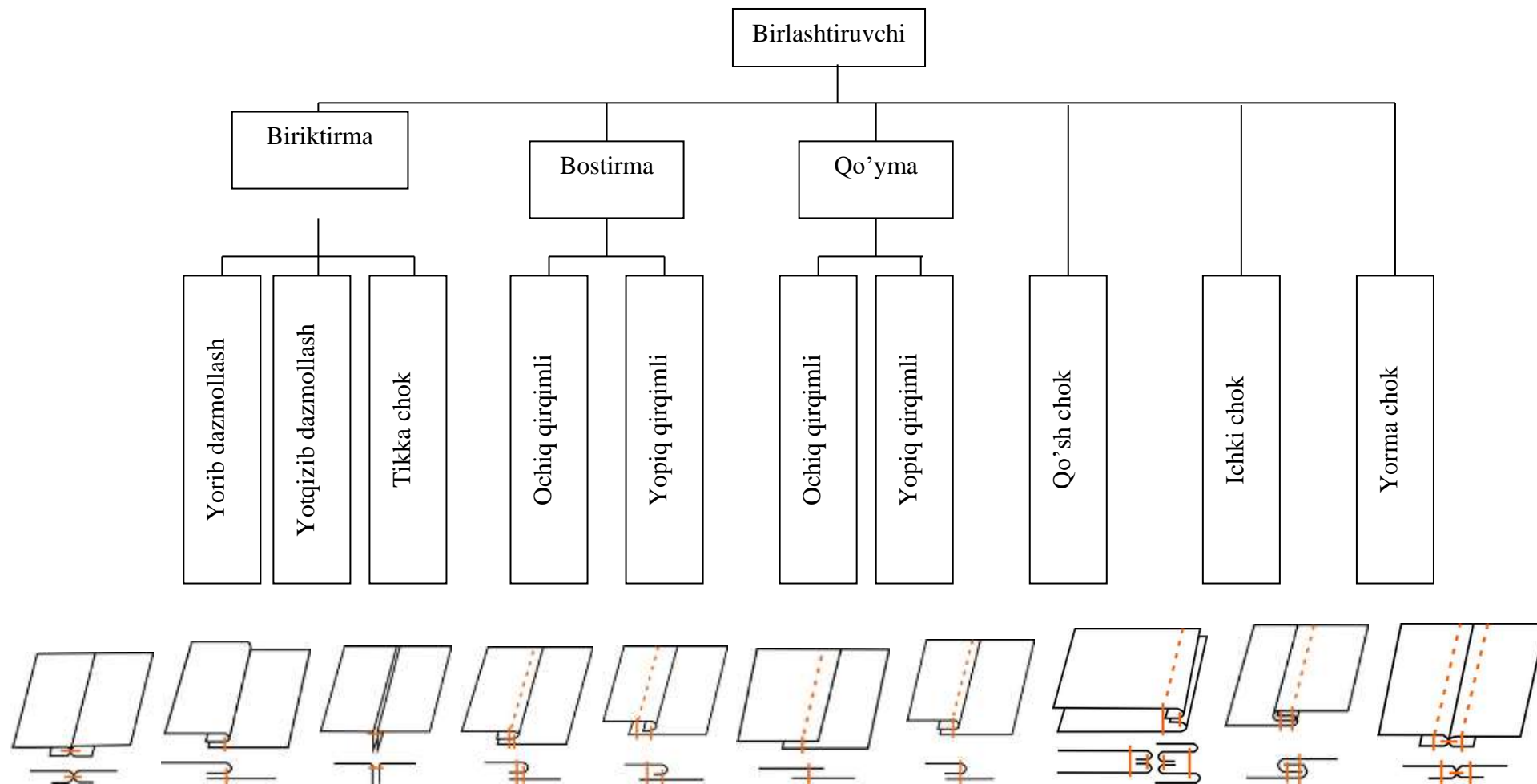
2. Detailarni biriktirishda, choklarni bostirib tikishda, bezak baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ichlardan foydalanish tavsiya etiladi.

3. Biri to'g'ri qirqimli ikkinchisi qiya qirqimli ikki detalni biriktirganda qiya qirqimli detal pastga igna plastinasi ustiga, to'g'ri qirqimli detal esa yuqoriga qo'yiladi.

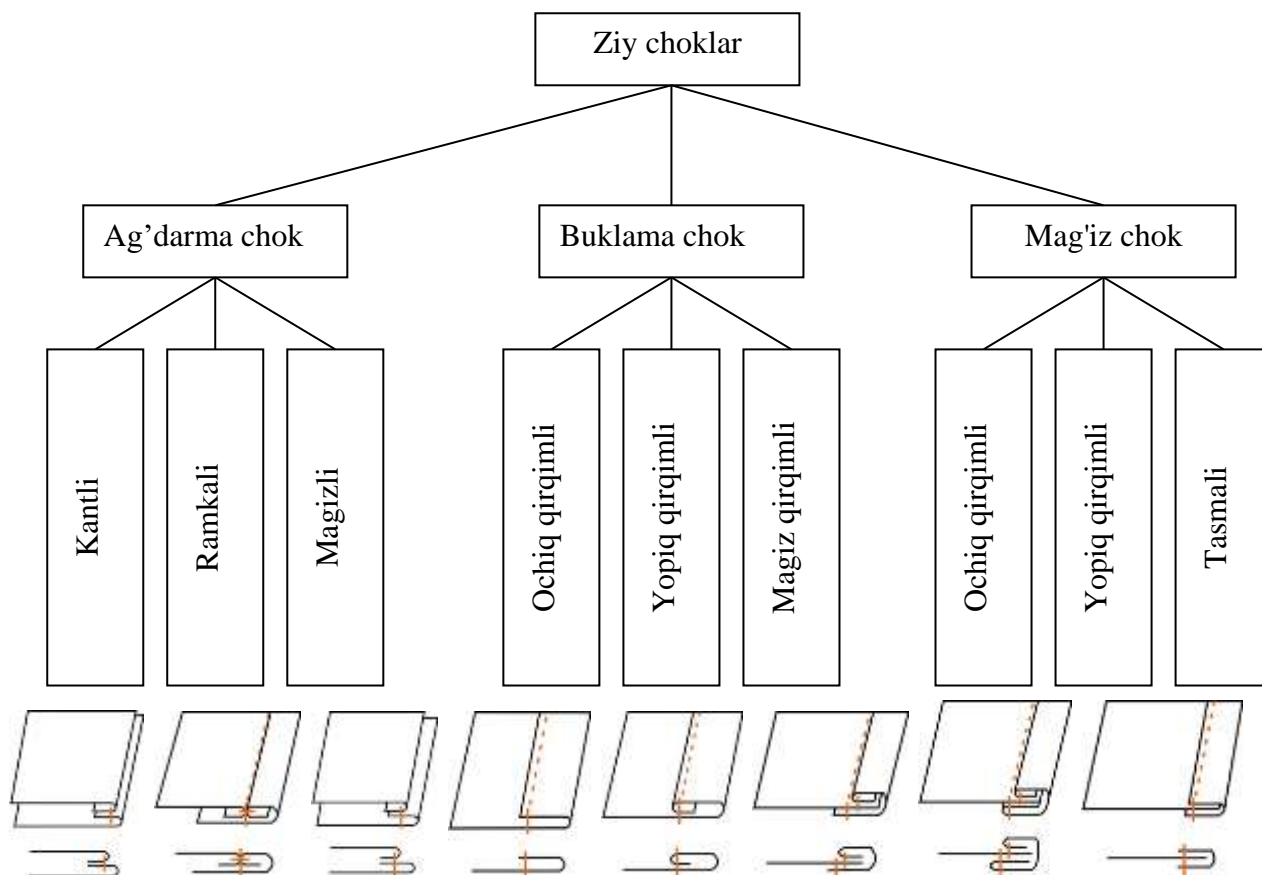
4. Har xil qalinlikdagi gazlamalardan bichilgan ikkita detalni biriktirishda qalin detal pastga qo'yilishi kerak.

5. Ikki detalni birida solqi hosil qilib biriktirishda solqi hosil qilinadigan detal pastga igna plastina ustiga qo'yiladi.

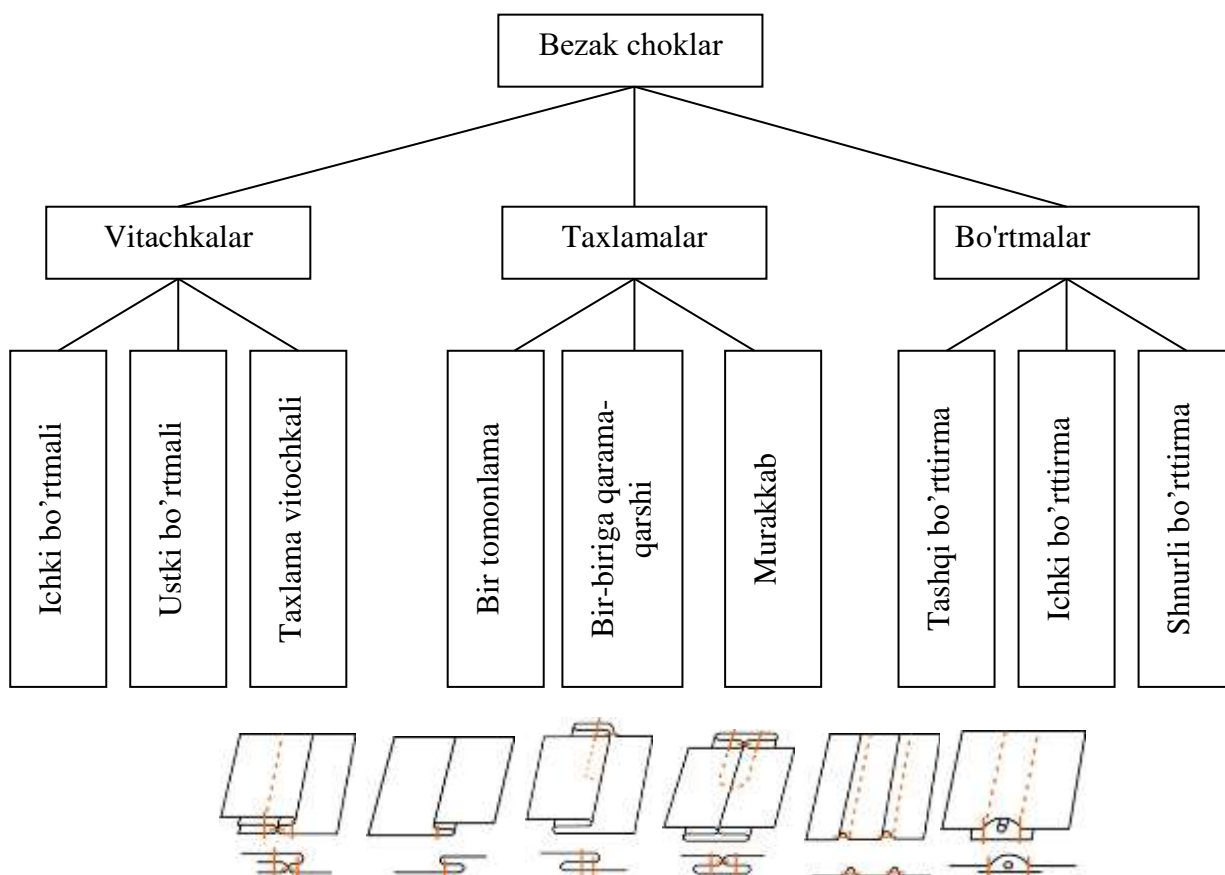
Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: birlashtiruvchi choklar (12-rasm), ziy choklar (13-rasm) va bezak choklar (14-rasm). Birlashtiruvchi chok kiyim detallari va uzellarini biri-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.



12-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari



13-rasm. Ziy chok turlari



14-rasm. Bezak chok turlari

Mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi

Operatsiya nomi	Operatsiya xarakteri	Ishlatilish sohasi
Biriktirib tikish	Ikki yoki bir necha teng yoki har xil detallar qirqimini biriktirish	Detallarning yelka, yon qirqimlarini, yubka detallarini biriktirib tikish
Yorib tikish	Chok haqini ikki tomonga yorib baxyaqator bilan puxtalash	Dazmol tutmaydigan gazlamadan tikiladigan detallarni yorma chok bilan biriktirib tikish
Ulab tikish	Asosiy detalga mayda detallarni yoki detal bo'laklarini ulash	Asosiy detalga cho'ntak qopqoqni ulash, yubkaga belbog' ulash
Ag'darma chok bilan tikish	Ikki detalning chetini biriktirib tikib unga ag'darma chok haqini ichkari tomonga qoldirib, detal ziyini hosil qilish	Bortni, yoqani, cho'ntak qopqoqni ag'darma chok bilan tikish
Bukib tikish	Detal chetlarini, kichik taxlamalarni bukib maxkamlash uchun baxyaqator yuritish	Ayollar paltosini astar etagi, ko'ylaklar etagi va adipning ichki qirqimini bukib tikish
Bostirib tikish	Bir tomonga qaratib dazmollangan chok haqi ustidan yoki detal ziyidan taxlama ustidan baxyaqator yuritib mahkamlash	Yelka chok, yon choki va tirsak choklarini ustidan baxyaqator yuritib bostirib tikish
Mag'iz qo'yish	Detal qirqimlarini titilishdan saqlash yoki bezash uchun, detallar chetini bezash uchun detallar qirqimi uchiga mag'iz qo'yib tikish	Astarsiz buyumlarning choklari, adip chetlari, etaklariga, yoqa o'mizlariga, yeng uchlariga mag'iz qo'yish

Qavish	Ikki yoki undan ortiq detallarni bir birini ustiga qo'yib turg'unligini oshirish yoki biron shaklga keltirish uchun yashirin baxyali yoki ikki tomonga o'tadigan baxyaqator yuritib ulash	Adip qaytarmasini, ostki yoqani qavish, astar bilan isituvchi qatlamni qo'shib qavish
--------	---	---

6-jadval

Choklarga bo'lgan texnik talablar

Buyumlar nomi	Asosiy texnologik operatsiyalar	Choklar parametri, sm
Ayollar ko'ylagi	Biriktirma chok Old bo'lak, ort bo'lak, yubka, yeng qirqimlarini biriktirib tikish, yenglarni yeng o'miziga o'tqazish, ko'ylakni ko'krak qismini yubkaga ulash, shimning yon va odim qirqimlarini biriktirib tikish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq 1,0-1,5
Erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlar	Asosiy detallarni biriktirib tikish, manjetlarni yengga ulash, yoqa va bortlarni ag'darma chok bilan tikish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,5-0,8
Ayollar ko'ylagi	Biriktirib yo'rmalash choki hamma gazlamalardan tikiladigan detallarni biriktirish	Detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,7-0,8
Erkaklar ko'ylagi	Old va ort bo'laklarni biriktirib tikish, yenglarni yeng o'miziga o'tqazish, yon va yelka qirqimlarini biriktirib tikish	Detal qirqimlaridan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,7-0,8
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli qo'yma chok qotirma qismlarini biriktirib tikish	Qirqimdan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli qo'yma chok Manjet, yoqa, qoplama	Bukilgan ziydan baxya-qatorgacha

	cho'ntak, taqilma, qopqoqni bostirib tikish	bo'lgan oraliq modelga bog'liq. Qirqimdan baxyaqatorgacha – 0,7-0,8
Ayollar ko'ylagi	Ikkala qirqimi yopiq qo'yma chok Bortlarga ishlov berish, yoqalarni tayyorlab o'tqazish, manjetni tayyorlab yengga ulash	Bukilgan ziyidan baxya-qatorgacha bo'lgan oraliq-0,1-0,2 sm baxyaqatordan detal qirqimigacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ustki kiyim	Tutashtirma chok Bort qotirmasining vitachkalarini va qismlarini biriktirib tikish, yoqa qotirmasi bo'laklarini biriktirish	Siniq baxyaqator kengligi -0,5 baxyaqatordan detal qirqimlarini tutashgan joy-gacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ayollar ko'ylagi	Ichki chok Detal uloqlarini biriktirish, detallarni biriktirish	Baxyaqatorlar o'rtasidagi oraliq-0,3-0,7 Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,1-0,2
Ayollar ko'ylagi	Qo'sh chok Yalang qavat yoqani yoqa o'miziga o'tqazish, yalang qavat manjetni yengga ulash	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5 Detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ko'rpa-yostiq jildlari	Ko'rpa-yostiq jildlarining detallarini biriktirish	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,3-0,5 Detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,5-0,7
Ichki kiyim	Ochiq qirqimli mag'iz chok Ichki kiyim detallari qirqimiga	Mag'iz kengligi modelga bog'liq,

	tasma yoki lenta qo'yib mag'izlash	tasma milkidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq 0,3-0,7
Ichki kiyim	Yopiq qirqimli mag'iz chok Detal qirqimlariga mag'iz qo'yib tikish	Mag'iz kengligi modelga bog'liq, mag'izning bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq-0,1-0,3
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli yoki yo'rmalgan bukma chok Adip mag'izlarining ichki qirqimlarini bukib tikish	Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha-0,1-0,3 siniq baxyaqatorgacha-0,2-0,7 detal qirqimidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq - 0,5-0,7
Erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlari	Yenglarning kesim qirqimlarini bukib tikish	Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq qirqimdan baxyaqatorgacha-0,3-0,7
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli bukma chok Buyumlarning etagini, yeng uchlarini bukib tikish	Detalning bukilgan ziyidan ichki bukilgan ziyigacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq Ichki bukish haqining kengligi 0,7-1,0

Birlashtiruvchi choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.

Ziy choklar detallar chetiga yoki qirqimiga ishlov berishda ishlatiladi. Detaillar chokning bir tomonida bo'ladi. Masalan, buyum etagini, yeng uchiga ishlov berishda, bort, yoqalarga ishlov berishda.

Bezak choklar detal va buyumlarni bezashda ishlatiladi. Bu choklar qomatga shakl berishda (orqa, yubka etagi buklamalarida) ham foydalaniladi.

Choklar tuzilishiga, ya'ni chokdagi baxyaqatorlarining joylashishi, soni, qo'ymalar kattaligi va joylashishi bo'yicha guruhlarga va kichik guruhlarga bo'linadi.

Biriktirma choklar kiyim detallaridagi yon, yelka, yeng va boshqa qirqimlarni biriktirish uchun ishlatiladi. Ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari bir - biriga to'g'rilanadi va maxsus moslamasi bor tepkili mashinada tikiladi. Baxyaqator bilan ziy orasidagi masofa chokning turiga bog'liq bo'ladi. Biriktirma choklar ikki tomonga yotqizib, bir tomonga yotqizib va qayirmay dazmollanishi mumkin.

Qirqimlari ikki tomonga yotqizilgan yoki dazmollab qotirilgan biriktirma choklar ikki tomondan bezak baxyaqatorlar bilan puxtalanishi, ya'ni yorma chok bilan tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan kiyimlardagi choklarni biriktirish va puxtalashda, shuningdek yubkaning old, ort bo'laklarini bezash hamda ulashda yorma choklar ishlatiladi. Yorma chokni bajarishda detallar qirqimini biriktirib tikiladida, hosil bo'lgan chok haqini ikki tomonga yorib, ma'lum oraliqda chokning ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Qo'yma chok ochiq va yopiq qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli qo'yma choklar bort qotirmasi, yoqa qotirmasi, yeng uchi qotirmasi detallarini biriktirishda ishlatiladi. Bunda detallar qirqimlari bir-biri ustiga 1,0 sm kenglikda o'tkazilib, o'rtasidan baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chok koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga bostirib tikishda ishlatiladi. Bunda detal qirqimi bezak baxyaqatoridan 0,5-1,5 sm ortiq kenglikda ichkariga bukib, asosiy detal ustiga qo'yib bezak baxyaqator yuritiladi.

Bostirma choklar ham biriktirma choklar kabi yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, koketkalarini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi. Bostirma choklar ochiq qirqimli va bir qirqimli yopiq bo'ladi. Ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va bezak baxyaqatoridan 0,5-0,7 sm kengroq chok bilan biriktirib tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi, detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Bir qirqimi yopiq bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib, ostki detalni bezak baxyaqator kengligicha chiqarib

qo'yib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi va o'ngi tomondan bezak baxyaqator yuritiladi.

Tutashtirma chok qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarini biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda detal tagiga gazlama parchasi qo'yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritiladi va bu baxyaqatorlar orasidan siniq baxyaqator yuritiladi. Siniq baxyaqatorli mashinada gazlama parchasi qo'ymay ulasa ham bo'ladi. Yelimplab ulashda esa detal tagiga bir tomoniga yelim surtilgan gazlama parchasi qo'yib dazmollab yopishtiriladi.

Qo'sh chok ichki kiyimlar, choyshablar, ustki kiyim cho'ntak xaltalari, ip gazlamadan bolalar yengil kiyimlari tikishda ishlatiladi. Bu chokni bajarish uchun detallar teskarisi ichkariga qaratib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm masofada biriktirib tikiladi, so'ng tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va chok to'g'rilanib, ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 0,5-0,7 sm bo'ladi.

Ichki chok ichki kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi 0,5-0,7 sm chiqarib qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Detallar ikki tomonga yoyilib, kengroq chiqarilgan detal qirqimini ichkariga bukib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Qo'sh ignali maxsus mashinada tikishda moslama yordamida qirqimlarni ichkariga bukib ikkita baxyaqator yuritiladi.

Ziy choklar yoqa, yoqa o'mizi, bortlar, yeng va yeng o'mizi, shim pochalariga ishlov berishda detallar qirqimlarini titilishdan asrash va bezash maqsadida ishlatiladi. Ziy choklarga ag'darma, bukma va mag'iz choklar kiradi.

Bukma chok ochiq va yopiq qirqimli, hamda mag'iz qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, eng o'mizi, etak va eng uchlarining mag'izlarini, hamda engil kiyim bezak detallarini chetini ishlashda qo'llaniladi. Detalning qirqimi teskarisiga 0,5-0,7 sm bukiladi, bukilgan ziydan 0,1-0,3 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli bukma chok hosil qilishda tikilayotgan detal chetini ikki marta bukib ko'klab yoki ko'klamay bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada universal yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi. Yopiq

qirqimli bukma chok ayollar ko'ylagi etagini, yeng uchini, erkaklar ko'ylagi etagini bukib tikishda ishlatiladi. Mag'iz qirqimli bukma chok yubka, palto kabi ustki kiyimlarni etaklariga ishlov berishda ishlatiladi.

Mag'iz chok ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasinini titilishdan asrash va qirqimlarini bezash uchun ishlatiladi. Ochiq qirqimli mag'iz chok tikishda qiya bichilgan gazlama parchasi o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, asosiy detal bilan gazlama parchasi qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib, 0,3-0,4 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Gazlama parchasi asosiy detal atrofida aylantirib o'tkaziladi va chok kengligida kant hosil qilinadi. Ulangan chokdan 0,1-0,15 sm masofada bostirma baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli mag'iz chok maxsus buklagichli mashinada tikiladi. Agar maxsus moslama bo'lmasa, asosiy detal teskarisiga o'ngini ichkariga tilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ulanadi. Mag'iz detalning o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Mag'izning qirqimini ichkariga bukib, mag'izning bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi.

Yopiq qirqimli mag'iz chok ikki buklangan gazlama bo'lagi bilan ishlov berilishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlariga ishlov berishda, hamda bezak chok vazifasida ishlatiladi.

Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib, detal chetidan ziy chiqarib, ramka yoki kant hosil qilib tikiladi. Ag'darma chok bilan bortlar cheti, qirqma cho'ntak og'zi, taqilmalar cheti kabi joylar tikiladi.

Ag'darma chok hosil qilish uchun ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va chetidan 0,5-0,7 sm masofada baxyaqator yuritiladi. So'ngra chok haqining ortiqchasi qirqilib, detallar o'ngiga ag'dariladi va bir detal ziyidan 0,1-0,3 sm kant hosil qilib yoki eni 0,4-0,6 sm ramka hosil qilib ziy tekislanadi va ba'zi hollarda chok bezak baxyaqator bilan puxtalanadi.

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatilib, bo'rtma choklar va taxlamalardan iborat bo'ladi. Bo'rtma choklar mayda taxlamachalar va shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'rtma choklardan iborat.

Mayda taxlamachalar bluzka va ko'ylaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Gazlama qalinligiga qarab taxlamachalar eni 0,1-0,3 sm olinadi. Maxsus moslamalar yordamida bukma va bosma taxlamachalar hosil qilinadi. Shnur qo'yib bo'rttirilgan choklar ustki va yengil kiyimda bezak sifatida ishlatiladi. Bunday choklar maxsus tepkili oddiy mashinada yoki maxsus mashinada tikilishi mumkin.

Detalni ham teskari, ham o'ngi tomondan baxyaqator yuritib tikiladigan bo'rtma choklar ikki xil usulda bajariladi. Asosiy detalning teskarisiga belgilangan chiziq bo'yicha asosiy gazlamadan yoki qalinligi asosiy gazlama bilan bir xil bo'lgan gazlama bo'lagidan qo'yiladi va o'ngidan belgilangan chiziq bo'yicha tikiladi. Keyin asosiy detal shu gazlama bo'lagi ulangan chokdan o'ngini ichkariga qilib qayriladi, ulangan bo'lak esa ikkinchi tomonga bukiladi. Shundan so'ng asosiy detal bo'ylab bukilgan joydan 0,1-0,2 sm ichkaridan yoki belgilangan chiziq bo'yicha ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator bukilgan joyga yaqinlasha borib, yo'q bo'lib ketishi kerak, shunda gazlama o'ngidan bo'rtma hosil bo'ladi.

Gazlama bo'lagini mahkamlash uchun u detalning biror tomoniga qayiriladi, ko'klanadi, dazmollanadi va o'ngiga modelda mo'ljallanganiga ko'ra bezak baxyaqator yuritiladi.

Taxlamalar vitachkaning bir turi hisoblanib, kishi bemalol harakatlanishi va kiyim yaxshi yopishib turishi, shuningdek kiyimni ko'rkamlashtirish uchun taxlamalar kiyimning asosiy detallarida loyihalangani. Ular bir yoqlama, qarama-qarshi, ikki tomonlama, butun bo'yiga tikilgan bo'ladi. Har bir taxlama teskarisi tomondan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq olinadi. Detailarni bichishda taxlamalar uchun ularning chuqurligidan ikki marta katta chok haqi qoldiriladi. Masalan, taxlamaning chuqurligi 2,0 sm bo'lsa, 4,0 sm chok haqi qoldirilishi kerak.

Detal belgilangan o'rta chiziq bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib qayriladi va maxsus mashinada yon chiziq bo'yicha yirik baxyaqator bilan ko'klanadi, so'ngra mashinada biriktirib tikiladi. Baxyaqator oxiri ko'ndalang yo'nalishda to'g'ri yoki oval shaklda tugatiladi. Shundan keyin ko'klash iplari olib tashlanadi, modelga muvofiq taxlama bir tomonga bukiladi va dazmollanadi. Taxlama o'ngidan modelda mo'ljallanganiga muvofiq masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

Bir yoqlama taxlama ikki bo'lakdan iborat detalda ham ishlatilishi mumkin. Bunda detal qismlaridan biriga teskari tomondan qo'shimcha andaza yordamida yon chiziq va baxyaqator oxirini bildiriladigan chiziq tushiriladi. Detailar o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi va biriktirib tikiladi. So'ng maxsus mashinada qirqimlari yo'rmalanadi. Taxlamaga qoldirilgan chok haqi bir tomonga bukib dazmollanadi. Taxlama tikilgan ko'klash iplari olib tashlanadi.

Bir-biriga qaragan taxlamalar-o'ngidagi taxlamalari bir-biriga qarab, teskarisidagisi esa qarama-qarshi tomonga yo'nalgan taxlamalardir. Bir-biriga qaragan taxlama teskarisidan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq bo'lib, bir taxlama chuqurligini to'rtga ko'paytirilib olinadi. Masalan, agar bir taxlamaning chuqurligi 3,0 sm bo'lsa, bichish paytida taxlama uchun 12,0 sm haq qoldiriladi. Bir-biriga qaragan taxlama biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'tashi mumkin. Bunda ishlov berishda uchta detal: ikkita asosiy va uchinchi detal – asosiy gazlamadan tayyorlangan bo'lak ishtirok etadi. Bo'lakning eni bichiqdagi taxlamaga qoldirilgan haqdan ikki marta katta olinadi.

Ikki tomonga qaragan taxlamalar bir tomonga qaragan taxlamalar kabi, bitta detaldan, lekin faqat o'ng tomondan belgilanadi va ishlov beriladi. Detal belgilangan chiziqlar bo'yicha teskari tomonini ichkariga qilib qo'yiladi, bukib ko'klanadi, biriktirib tikiladi, ikki tomonga yoriladi va o'rtasi chokka aniq keltirilib dazmollanadi. Bunday taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'taydi.

Murakkab bezak taxlamalar kiyimni bezash maqsadida, hamda bezak baxyaqator uchun chok haqi qoldirilmagan hollarda ishlatiladi. Bunday taxlama gazlama o'ngidan va teskarisidan modelda ko'zda tutilgan ikkita chiziq: o'rta chiziq va yon chiziq bilan belgilanadi. Taxlamaning o'rta chizig'i tagiga teskari tomondan asosiy gazlamadan bichib olingan bo'lak qo'yiladi. Bo'lakni qaviqqator uning o'rtasiga to'g'ri keladigan qilib ko'klanadi va o'ngidan belgilangan o'rta chiziq bo'yicha tikib ulanadi. Asosiy detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, gazlama parcha ikki buklanib qarama-qarshi tomonga yotqiziladi va birinchi baxyaqatordan 0,2-0,3 sm oraliqda ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok haqi bilan gazlama parchasi bir tomonga qaratib dazmollanadi. Detailning o'ngi tomonidan modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. 5 - va 6 - jadvallarda mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi va choklarga bo'lgan texnik talablar berilgan. -jadvalda mashina chok turlari texnik shartlari bilan keltirilgan.

2.2.Tikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish

Sintetik smolalar paydo bo'lgandan buyon yelimlab ulash tikuv sanoatida keng tarqalgan. Ko'p texnologik jarayonlarda yelimlab ulashning afzalliklari detallarni boshqa usulda ulashga nisbatan katta. Yelimning asosiy tarkibiy qismlari bog'lovchi, erituvchi va qo'shimcha

moddalardir. Fizikaviy holati jihatidan yelim suyuq, quyuuq, yuqori elastik, qattiq va dag'al bo'ladi.

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

Yelimlarga quyidagi talablar qo'yiladi:

1. Gazlamalarga nisbatan adgeziya yuqori bo'lib, chok pishiq chiqishi.

2. Yuqori elastik.

3. Mayinlik

4. Suvga va kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamligi.

5. Ob-havo o'zgarishlariga va yoruqlikka chidamligi.

6. Fizik-mexanik xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamligi.

7. Qimmat va tahchil bo'lmaslik.

Tikuvchilik sanoatida yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo'yish, detal chetlarini pishiqdash, yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash, cho'ntak qopqoq, yoqa shu kabilarni yelimlab yig'ishda ishlatiladi. Quyidagi yelimli materiallar kiyimning shaklini turg'un qiladi va ko'rkamlashtiradi:

- bir tomonga nuqtalar tarzida polietilen qoplangan yarimqattiq qotirmalik gazlama;

- bir tomoniga yaxlit polietilen qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;

- yelim qoplangan uqabop qotirmalik gazlama;

- qotganda qattiqdashadigan modda shimdirilgan qotirmalik material;

- o'rgimchak uya tipidagi yelimlangan noto'qima material;

- yelim qoplangan noto'qima qotirmalik material;

- yelim ip.

Uqa va qotirmalarga ishlatiladigan materiallarni bir tomoniga P-54, P-548, P-12 (6/66) surkab yopishtiriladi.

Yuviladigan kiyimlarga (erkaklar va ayollar ko'ylagi, bluzkalar) yuqori bosim ostida olingan polietilen ishlatiladi.

Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim plyonka, asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosidan iborat bir tomoniga yelim kukun

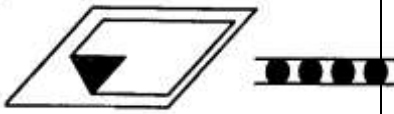



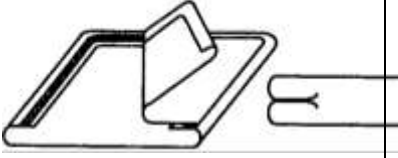

sepilgan qotirmali material (dublerin), hamda polimer kompozision material⁴.

Yelim ip 0,3-0,5 mm qalinlikda yakka ip bo'lib, P-548, P-12 (6/66) poliamid smolasidan olinadi. Yuviladigan kiyimlarda ishlatiladigan ip yuqori bosimda olinadigan polietilendan tayyorlanadi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho'ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko'rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

Quyidagi 7-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo'llaniladi.

7-jadval

Yelim chok turlari

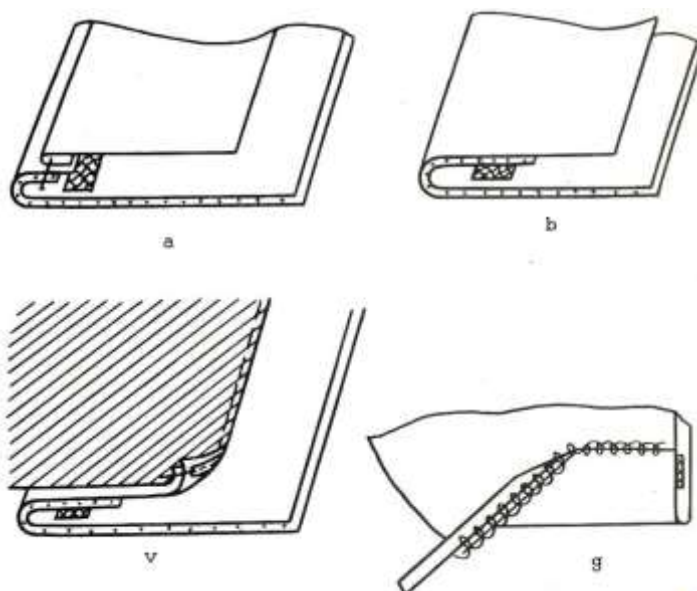
Chok nomi	Chokning grafik tasviri va sxemasi	Yelim material namunasi
Yuza bo'yicha biriktirma chok (ochiq qirqimli qoplama)		
Ochiq qirqimli buklama chok		
Yopiq qirqimli buklama chok		

O'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar P-548, P-12 (6/66) poliamid yelimining eritmasidan olingan tolalar bir-biri bilan tartibsiz chalishganidan hosil bo'lgan noto'qima materialdir. Bu yelim material kiyim etagi va yeng uchini bukib yopishtirishda ishlatiladi.

⁴ Handbook of natural fibres Volume processing and applications. Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.

Yelim plyonka termoplastik polietilen yelimidan tayyorlangan materialdir. Bu materialni maxsus mashinada 3-6 mm kenglikda kesib olinadi, keyin ulanadigan detallar chetiga maxsus MIII-1 yoki IIIIT-2 mashinasida yopishtiriladi.

Detal qirqimlari va ziylarini puxtalashda hozirgi vaqtda o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r eng istiq'bolli kimyoviy materialdir. 15 - rasmda ag'darma chok bilan tikiladigan bort chetiga (a), adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bort chetiga (b), adipga astar ulangan chok chetiga (v), kiyim etagini bukish haqiga (g) qo'yilishi ko'rsatilgan. Erkaklar kostyumining detallarini yelim to'r bilan yopishtirishda quyidagi parametrlarga rioya qilinadi: pressning harorati 140-150⁰ S, press bosimi 0,03-0,04 MPa, presslash davomiyligi 15-20 s, namlik 40%. Yelim to'rni qo'llash natijasida mahsulot sifati yaxshilanadi va mehnat unumdorligi oshadi.



15-rasm. Kiyim detallariga o'rgimchak uya yelim qo'yilishi

Kiyim detallarini turg'unlashtirish, ularning tashqi ko'rinishini va sifatini yaxshilash uchun ularga yelimli qotirmalar yopishtiriladi.

Kiyim detallariga qotirma yopishtirmasdan shakl berish mumkin. Bu usulda suyuqlik fazasidagi polimer aralashma kiyim detallarining teskari tomoniga sepiladi. Yelim aralashmasi bir necha sekund issiqlik ta'sir etish natijasida qotadi. To'g'ridan-to'g'ri turg'unlashtirish texnologiyasini qo'llash tikuvchilik korxonasidagi qo'shimcha qotirmalarni detallarga yopishtirish operatsiyalariga xojat qolmaydi. Yelimlab ulash usuli detallar va umuman kiyimlarni tikishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishga imkon beradi.

2.3. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish

Tikuvchilik korxonalarida kiyim tikishda polivinilxlorid qoplangan materiallar ko'p ishlatilmoqda. Bu materiallarning asosi ip gazlama, sun'iy va sintetik tolali material yoki trikotaj polotno bo'lib, uning ustiga polivinilxlorid qoplangan bo'ladi. Bundan tashqari, plyonka shaklidagi materiallar ham ishlatiladi. Bu materiallarni ip bilan ulashda choklar uncha pishiq chiqmaydi va suv o'tkazuvchan bo'ladi. Ularni yelimlab ulab bo'lmaydi, chunki issiq pressda presslash mumkin emas. Bundan tashqari yelimning xojati yo'q, chunki termoplastik plyonkalar va polivinilxlorid qoplangan materiallarning o'zi termoplastik xususiyatga ega. Shuning uchun bu materiallardan kiyimlar tayyorlashda payvandlab ulash usulidan foydalaniladi. Payvandlash yo'li bilan pishiq choklar hosil qilish, ayrim detallarni esa bezash ham mumkin. Payvand chok hosil qilishda hech qanday begona modda aralashtirilmaydi².

Termoplastik material ma'lum haroratgacha qizdirilganda yuksak elastik holatdan yopishqoq cho'ziluvchan holatga o'tadi, shunda ma'lum kuch bilan ta'sir etib, keyin sovitilsa, pishiq payvand chok hosil bo'ladi. Tikuvchiilk sanoatida elektrda qizdirib payvandlash, yuqori chastotali tok va ultratovush bilan payvandlash usullari bor.

Elektrda qizdirib payvandlash usulida termoplastik materialning ulanadigan joyini kontakt yo'li bilan qizdiruvchi asbobda qizdirib yumshatiladi. Sovitilgandan keyin yumshatilgan joyda payvand chok hosil bo'ladi. Qizitgich har xil o'lchamli va shaklli elektr asbob bo'lib, o'lchami va shakli detal shakliga va payvandlanadigan materialga bog'liq bo'ladi. Plyonkalarni payvandlashda plyonka qizigan metall yuziga yopishib qolmasligi uchun payvandlanayotgan detal ustiga kalka qog'oz yoki yupqa ftorplast yopib qo'yiladi. Elektrda qizdirib payvandlashda rolikli qizdirgichdan foydalaniladi yoki "Pfaff" firmasining 8300 sinf mashinasi qo'llaniladi.

Yuqori chastotali tok bilan payvandlashda termoplastik material yuqori chastotali o'zgaruvchan elektr tok bilan qiziydigan ikkita plastinka orasiga joylashtiriladi. Plastinkalar orasida issiqlik ajralishiga yuqori chastotali tok elektr maydonida polimerlardagi dipol (bir-biridan muayyan masofada joylashgan qarama-qarshi ishorali elektr zaryadli) molekulalar siljib, muayyan ish bajarishi sabab bo'ladi. Issiqlik ta'sirida material yumshab, payvandlanadi.

Termoplastik material yuqori chastotali maydonda juda tez payvandlanadi. Masalan, qalinligi 0,15-0,2 mm bo'lgan plastik polivinilxlorid plyonka 2-3 sekundda payvandlanadi.

Ultratovush bilan payvandlash usulida termoplastik materialga ultratovush tebranishi va bosim ta'sir etadi. Tebranayotgan jism shu tebranish energiyasini yutib, uni issiqlikka aylantiradi. Ultratovush chastotali tebranishlar bir-biriga tegib turgan detallar orqali o'tayotganda bu tebranishlarning mexanik ta'siri va to'lqinlanishi ta'sirida material payvandlanadi⁵ (16-rasm).

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin (17-rasm).

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

Ochiq qirqimli bukma payvand chok bort cheti, yoqa chetiga ishlov berishda, kiyim etagini va yeng uchini bukib payvandlashda ishlatiladi.

Ochiq qirqimli qo'yma payvand chok suv o'tkazmaydigan kiyimlarning yelka, yon, yeng va boshqa qirqimlarini biriktirish uchun ishlatiladi.

Bir qirqimi yopiq qo'yma payvand chok ochiq qirqimli qo'yma payvand chokdan birmuncha pishiqroq va chiroyliroq bo'lgani uchun uni termoplastik qoplamali hamma materiallarning asosiy detallarini biriktirib payvandlashda ishlatish tavsiya etiladi.

Tutashtirma payvand chok ostki yoqa, adip bo'laklarini biriktirib payvandlashda ishlatiladi.



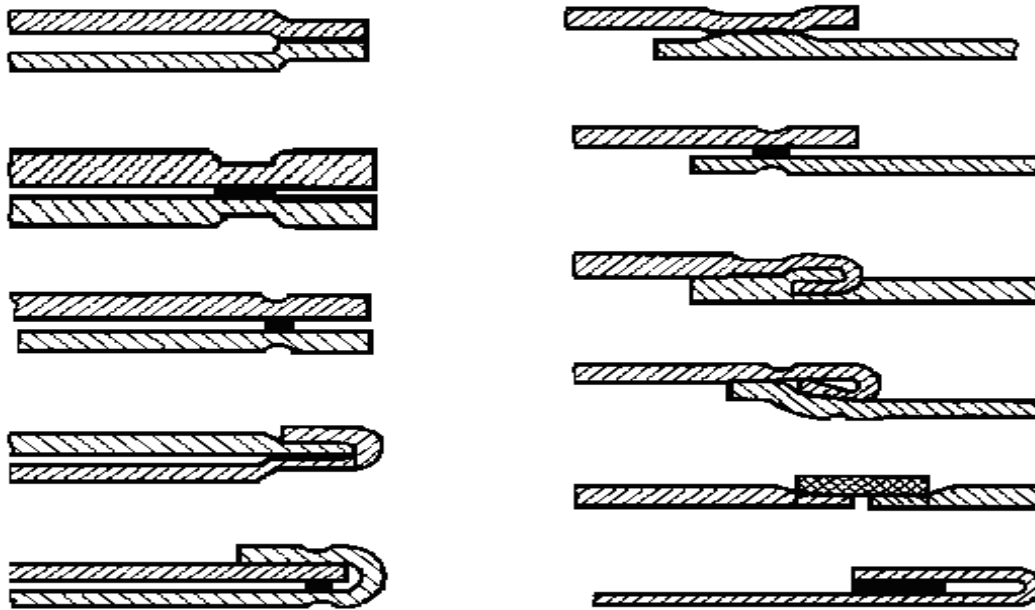
a



b

16-rasm. Ultratovush tikuv mashinasi. a - PFAFF 8301 CS mashinasi, b – Zhang Jane mashinasi

⁵ Multidisciplinaru know-how for Smart-textiles developers Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.



17- rasm. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish choklari

2.4. Tikuv buyum detallariga namlab-isitib ishlov berish

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab-isitib ishlash anchagina o'rin oladi. U tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta'sir ko'rsatadi. Bunday ishlash yordamida kiyimga malum shakl beriladi va uning ko'rinishi yaxshilanadi.

Namlab-isitib ishlov berish yordamida tikuvchilik buyumlarini ma'lum shaklga kiritish va bezash kiyim tikishga ketadigan vaqtning anchagina qismini oladi. Masalan, ust kiyim tikishga ketadigan umumiy vaqtning 20-25 foizini namlab-isitib ishlash operatsiyalariga sarflanadi.

Buyumlarning sifati va tashqi ko'rinishi ko'p jihatdan tikish jarayonidagi, hamda uzil-kesil pardoqlashdagi namlab-isitib ishlashga bog'liq bo'ladi. Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsad buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardoqlash, detallarin yelim bilan biriktirishdan iborat. Namlab-isitib ishlov berish jarayonida gazlamaga namlik, issiqlik va bosim bilan ta'sir qilinadi. Bu jarayon uch bosqichdan iborat: 1) tolalarni namlik va issiqlik bilan yumshatish; 2) bosim bilan ma'lum shakl berish; 3) issiqlik va bosim yordamida namlikni ketkazish va shaklini mustahkamlash.

Malumki, gazlamadagi iplar unda bo'yiga va ko'ndalangiga joylashgan, o'zaro har xil chalishgan bo'lib, gazlamaning turli qatlamlarida bo'lishi mumkin. Gazlamaning tuzilishi shunday bo'lganidan tolalar uning yuzida yoki ichkarisida bo'lib, ularda chiyralish, cho'zilish

va qisilish kuchlanishlari bo'ladi (bu kuchlanishlarga tolalarning chiyratilganligi va iplarning bir-biriga chalishganligi sabab bo'ladi).

Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan, suniy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Namlab-isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bog'lanishlarini bo'shashtirib yuboradigan sharoit suniy yo'l bilan yaratiladi. Shunda yetarli darajada turg'un deformatsiya bo'lishiga erishish ehtimoli va imkoniyati keskin ortib ketadi. Ishlab chiqarishda bu maqsadga erishish uchun issiqlik va namlikdan foydalanadilar. Har qanday jism qizdirilsa, undagi molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bog'lanish bo'shashadi.

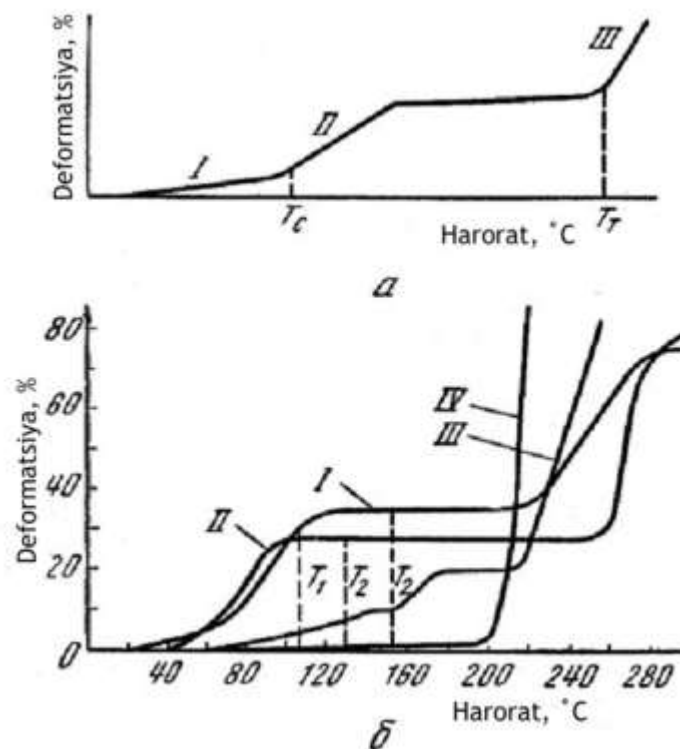
Tikuvchilikdagi amorf (shaklsiz) polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo'ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlardir. Bu holatlarning har biriga muayyan fizik xossalari kompleks mos keladi.

Past haroratdagi (tikuvchilik materiallari uchun harorat odam badanining va atrofdagi havoning haroratidir) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo'qoladigan bo'ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho'ziluvchan holatda deformatsiya katta, yo'qolmaydigan bo'ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Polimerlarga xos yuqori elastiklik holati shishasimon va yopishqoq cho'ziluvchan holatlar orasidagi birorta harorat oralig'iga to'g'ri keladi.

Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastiklik holatiga o'tayotganda deformatsiya asta-sekin orta borsa ham, lekin u bari bir yo'qoladi. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga qanday bog'liq ekani 18 - rasmda ko'rsatilgan.

Yuqori elastiklik holatida (II va III orasida) harorat yopishqoq cho'ziluvchan holat paydo bo'ladigan darajaga yetguncha, harorat ko'tarilishi natijasida deformatsiya kam o'zgaradi. Demak namlab-isitib ishlov berish jarayonida materialni qizdirish T_s dan T_1 gacha bo'lgan haroratlar oralig'ida bo'lishi kerak. T_1 dan ortiq qizdirish esa tamomila foydasiz, chunki bunda deformatsiya ortmay turib, vaqt va energiya sarf bo'ladi.

Ikkinchi rasmda jun (I), ip (II) va zig'ir tolali (III) gazlamalari deformatsiyasining haroratga bog'liqligi ko'rsatilgan.



18-rasm. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga bog'liqligi (a); jun, ip va zig'ir tolali gazlamalar deformatsiyasining haroratga bog'liqligi (b)

Namlab-isitib ishlash usullari va jihozlari. Tikuvchilikda uch xil namlab-isitib ishlash bor: dazmollash, presslash va bug'lash.

Dazmollash. Dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash dazmollash deb ataladi

Qizdirish usuliga qarab dazmollar bug', elektr va bug'-elektr dazmollarga bo'linadi. Bug' dazmollarinig elektr dazmollaridan farqi shundaki, ular detalni dazmollash bilan birga uni bug'lab ham beradi. Bug' dazmollarida namlab-isitib ishlash dazmolmotosiz bajariladi. Bug' dazmollarida ishlash uchun maxsus dazmol stollari mavjud (19 -rasm). Unda nam deyarli ovozsiz so'riladi, dazmollanayotgan gazlama yaxshi quriydi va yaxshi soviydi. Dazmol stolining yuzasi isitilib, unda nam so'rilishi uchun vakuum hosil qilingan bo'ladi. Ish stolining balandligi o'zgartirib turilishga mo'ljallangan. Bu dazmollash uskunasi komplektida har xil shakldagi dazmollash yostiqchalari bor.

Bug'-elektr dazmollar bug' dazmol bilan elektr dazmol birlashmasidan iborat bo'lib, unda oddiy qizdirish yo'li bilan quruq bug' hosil qilinadi. Bug' - elektr dazmoliga (20 -rasm, a) o'rnatilgan egiluvchan

shlang orqali suv beriladi va suv isib bug'ga aylanadi. Dazmolning qizish harorati 60-230⁰ S, dazmol og'irligi 2,1 kg.

U-3, U-5 elektr dazmollarida (20 -rasm, b) qizish harorati 60-240⁰S bo'lib, barcha turdagi gazlamalarga namlab-isitib ishlov berishga mo'ljallangan.

Presslar namlab-isitib ishlashdagi eng sermehnat operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirishga, ish unumini oshirishga, ishlov berish sifatini yaxshilashga va ishchilar mehnatini yengillashtirishga imkon beradi (21-rasm). Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostg'larining xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin⁶.

Press yostiqlarining harorati ishlanadigan gazlamaga qarab o'rnatiladi. Agar gazlama tarkibida har xil tolalar bo'lsa, yostiqlarning harorati issiqqa eng sezgir tolaga moslab o'rnatiladi. Har bir pressda ikkita: ustki va ostki yostiq bo'ladi.

Tikuv buyumlar detallarining chetini buklash uchun buklovchi presslar ishlatiladi. Ular universal yoki muayyan bir ishni bajarishga mo'ljallangan bo'ladi.

Bug'lash – gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlash deyiladi. Bug'lash gazlama tolalaridagi kuchlanishni yo'qotadi, ya'ni tolalarni yaltillamaydigan qiladi. Gazlamalarni tikuv fabrikalarida ishlatishdan oldin bug'lash-dekotirovka qilinadi. Bug'langanda gazlamaga nam bug' purkaladi. Nam bug' gazlamani namlaydi, ham isitadi. Tolalar namdan shishadi va qiziydi. Gaz zarralarining kinetik energiyasi tolalarga mexanikaviy ta'sir etadi.

Tayyor kiyimni bug'li-havo manekenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin (22-rasm).

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari (8-jadval) natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi: yorib dazmollash, bir tomonga yotqizib dazmollash, detallar chetini buklash, dazmollab yupqalashtirish, kirishtirib dazmollash, cho'zib dazmollash, bo'rttirib dazmollash, bug'lash.

Namlab isitib ishlov berishda kiyim detallari og'irligining 7,5-15% gacha miqdorda namlanadi, biroq kiyimni eng oxirgi dazmollash yoki bug'lash jarayonida esa bug'ning miqdori cheklanmaydi. Kiyim

⁶ Multidisciplinaru know-how for Smart-textiles developers Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.

detallarining namlab-isitib ishlashdan oldingi va undan keyingi ko'rinishining sxematik tasviri 23 -rasmda berilgan.



19-rasm. Dazmollash stoli



a



b

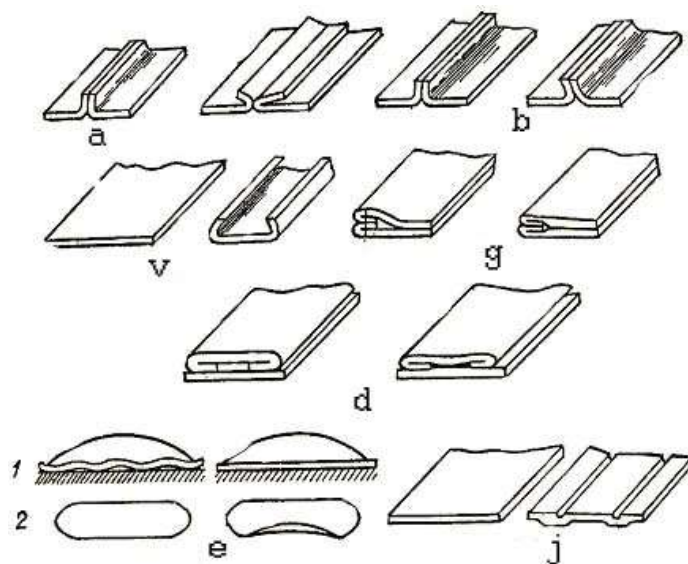
20-rasm. Bug' elektr (a) va elektr (b) dazmollar



21-rasm. MTYP1 markali press. Pidjak o'ng va chap bo'laklarini presslash



22-rasm. Bug'li havo manekeni



23-rasm. Kiyim detallarining namlab-isitib ishlashdan oldingi va undan keyingi ko'rinishi:

a – yorib dazmollash; b – bir tomonga yotqizib dazmollash; v – bukib dazmollash; g , d – dazmollab yuqalashtirish; e – kirishtirib va cho'zib dazmollash; j – bo'rttirib dazmollash

Nazorat savollari:

1. Kiyim detallarini biriktirishning qanday usullari mavjud?
2. Kiyim detallarini ip bilan biriktirish usullari.
3. Qaviq va qaviq turlari hamda ularning vazifasi.
4. Mashina chok turlari va ularning vazifasi.
5. Kiyim detallarini ip bilan biriktirishda qo'llanadigan asbob-uskunalar.
6. Yelimga qo'yiladigan talablar.
7. Qanday yelim material turlarini bilasiz?
8. Yelim materiallari kiyimning qaysi joylarida ishlatiladi?
9. Kiyim detallarini yelimlab ulashda qo'llanadigan chok turlari.
10. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish usullari.
11. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish uskunolari.
12. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish chok turlari.
13. Tikuv buyumlarini namlab-istiib ishlash ahamiyati.
14. Namlab-isitib ishlashning gazlama turiga bog'liqligi.
15. Polimer tolalarning fizikaviy holati.

Tikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari

T.r	Operatsiyalar turi	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayon sifatini aniqlash usuli	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
1	Yorib dazmollash	Ust kiyimning yon, yelka kabi choklarini yorib dazmollash	Gazlamaning «qochish» burchagiga binoan va organoleptik usul bilan	O'rta va yengil vaznli presslar, dazmol
2	Bir tomonga yotqizib dazmollash	Ayollar ko'ylagining yon, yelka, tirsagidagi	Yuqoridagidek	Yengil vaznli press, dazmol
3	Bukib dazmollash	Qoplama cho'ntak, cho'ntak qopqoqi, yeng uchi, kiyim etagini buklash	Yuqoridagidek	Buklash presslari
4	Yupqalashtirish	Kiyim borti, yoqasi, etagini dazmollab yupqalashtirish	Yupqalanish miqdoriga binoan va organoleptik yo'l bilan	Yengil, o'rta va og'ir vaznli presslar
5	Kirishtirib dazmollash	Kiyim old qismidagi, qotirma, vitachkalar oxiridagi solqi kabilarni kirishtirib dazmollash	Detalning yassi joylarini o'lchash va organoleptik yo'l bilan	Og'ir vaznli presslar

6	Cho'zib dazmollash	Yeng ustki bo'lagining old qirqimi bo'ylab, ostki yoqaning tik va qaytarma joylari bo'ylab va h. K	Yuqoridagidek	Og'ir vaznli presslar
7	Bo'rttirib dazmollash	Listochka, ko'ylakning old taqilma qopqog'i kabilarni bo'rttirib dazmollash	Organoleptik yo'l bilan	Yengil vaznli press
8	Bug'lash	Kiyimni eng oxirgi marta dazmollashda yiltiroqligini yo'qotish, bug'lash	Bleskomer (yiltillash darajasini o'lchaydigan asbob) va organoleptik yo'l bilan	Bug'lagich, press, bug'li havo manekeni

3. USTKI KIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ust kiyimlardan palto, plash, kurtka, kostyum, pidjak va shu kabilarning tikish usullari o'xshash bo'ladi. Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi quyidagilardan iborat:

1. Kiyim mayda detallarini tikish.
2. Old va ort bo'laklarni tikish.
3. Cho'ntaklarni tikish.
4. Bortlarni tikish.
5. Yoqani tayyorlash va yoqa o'miziga o'tqazish.
6. Yengni tayyorlash va o'mizga o'tqazish.
7. Astarni tayyorlash va avraga ulash.
8. Kiyimga so'nggi ishlov berish va uni uzil-kesil pardozlash.

Tikish texnologiyasining takomil topishi, kiyim konstruksiyasining o'zgarishi yoki gazlama xususiyatlarining o'zgarishi natijasida ishlov berish jarayoni tartibi o'zgarishi mumkin.

Qirqimlarga ishlov berish, vitachkalarni biriktirib tikish, cho'ntaklarni tikish, koketkalarni, ustki yoqani ostki yoqaga tikish, adipni old bo'lakka biriktirish kabi operatsiyalar yelim qotirma yopishtirilgandan keyin bajariladi.

3.1. Kiyim mayda detallariga ishlov berish

Erkaklar va ayollar ustki kiyimini tikishda kiyimdagi mayda detallar, ya'ni cho'ntak qopqoq, bandlar, kamar tutgich, belbog' va h. k. ga ishlov berib olinadi.

Qopqoq cho'ntakning detali bo'lib, u cho'ntak og'zini berkitib turish va kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Cho'ntak qopqoq avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Cho'ntak qopqoq avrasining uzunligi cho'ntak og'zi qirqimi uzunligiga yon va pastki qirqimlari bo'ylab 0,7 sm, yuqori qirqimi bo'ylab 1,5 sm ga teng bo'ladi. Astarining tanda (o'rish) ipi detalning uzunasi yo'nalishida bo'ladi, bu esa cho'ntak qopqoqni cho'zilib ketishdan saqlaydi. Ostki cho'ntak qopqoq yon va pastki tomonlari bo'ylab avraga nisbatan 0,2-0,3 sm torroq qilib bichiladi.

Cho'ntak qopqoq detallari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi (24 – rasm, a, b, d).

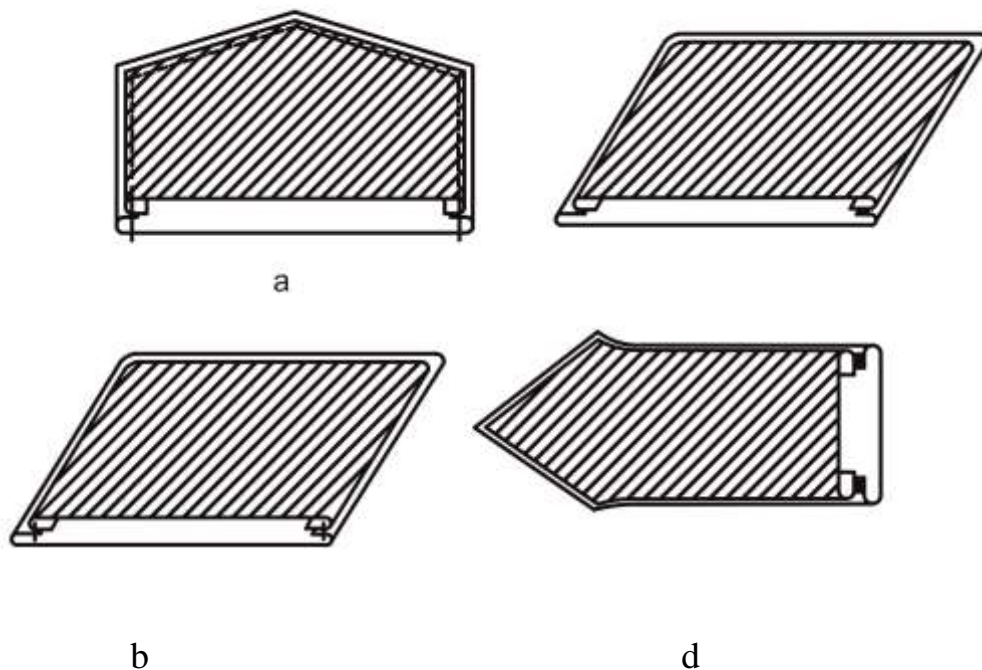
Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarning o'ng tomonlari bir-biriga qaratib qo'yiladi, qirqimlar to'g'rilanadi va avra tomondan to'g'ri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi

ag'darma chok bilan tikiladi, ko'klangan ip olib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak qopqoq avarsidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi.

Cho'ntak qopqoq yarim avtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi.

Cho'ntak qopqoq detallari yelim uqa yordamida ulanadigan bo'lsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detallari qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qo'yiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detallarni avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

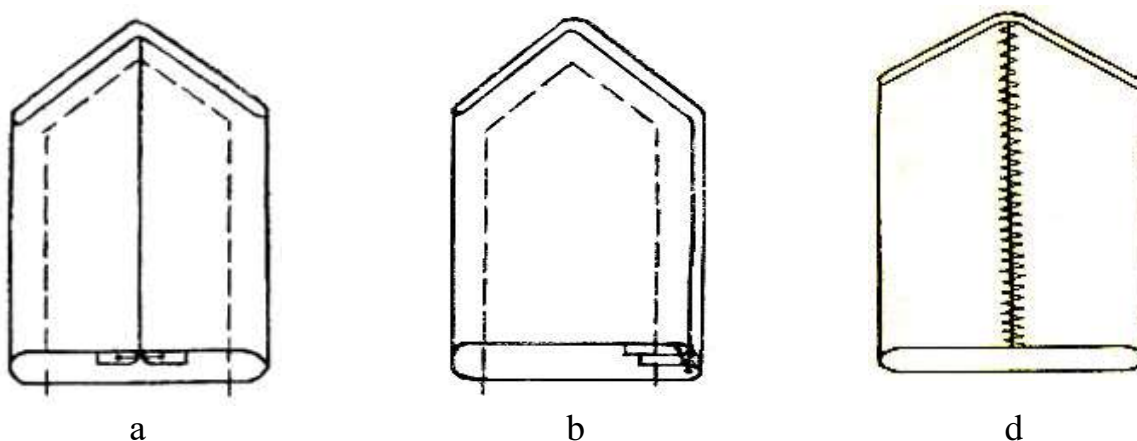
Bandlar (24 –rasm, d) ustki kiyim old bo'laklarida, ort bo'laklarda, yenglar va cho'ntaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Model qandayligiga qarab, ularning shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Band avra va astar detallarining bichilishi va ularga ishlov berish bosqichlari cho'ntak qopqoqqa ishlov berish singari bajariladi.



24-rasm. Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari:
a – yarim avtomatda bostirib tikish; b – universal mashinada ag'darma chok bilan tikish; d – qopqoqni va bandni yelim plyonka bilan yopishtirish

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi va uzunasiga baxyaqator yuritiladi. Chokni o'rta to'g'rilab, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi (25-rasm,a). Belbog'ning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Maxsus moslama yordamida belbog' o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Yupqa gazlamalardan belbog' tikilganda uning yon ziyi va uchi bo'ylab ag'darma chok solish mumkin (25-rasm, b). Bunda belbog'ning bir uchiga va yon ziyiga bir vaqtda ag'darma chok solinadi. Belbog'ni o'ngiga ag'dariladi. Belbog'ning ostki tomonidan kengligi 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan bostirma chok tikiladi.

Belbog' ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxyali yo'rmalash mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (25-rasm, d), uzunasiga qirqimlari belbog' enining o'rtasida tutashadigan qilib, gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Belbog' uchini kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Belbog' uchi 0,3 sm kenglikda chok qoldirib kesib tashlanadi. Belbog' o'ngiga ag'darilib, uchidagi chok to'g'rilanadi. Shundan keyin belbog' teskarisi ichkariga qaratilganicha qirqimlarini yon tomonga surib ustma-ust qo'yib, maxsus mashinada butun uzunligi bo'ylab bo'sh tortib baxya tikiladi. Chokning qirimlari tutashgan holga keltirib to'g'rilanadi. Belbog' dazmollanib, modelda mo'ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.



25-rasm. Belboqqa ishlov berish usullari:

a-belbog' uchini ag'darma chok bilan tikish, b-belbog' yon ziyi va uchini ag'darma chok bilan tikish, d-belbog'ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish

3.2. Old va ort bo'laklarga ishlov berish

Ustki kiyim detallarida shakl hosil qilish va shakl mustahkamligini oshirish uchun kiyimning ayrim detallari yoki uchastkalariga to'qima yoki noto'qima materiallarga yelim qoplangan qotirmalar yopishtiriladi.

Kiyim detallarida shakl hosil qilish jarayoni strukturali sxema ko'rinishida berilishi mumkin (26 -rasm).

Frontal dublerinlash usulining qo'llanilishi tikuvchilik sanoatining yuksak darajada rivojlanishida muhim o'rin egallaydi, kiyimning sifatini oshiradi va qo'l mehnatini mexanizatsiyalashtiradi (masalan, erkaklar pidjagida old bo'lak, old yon bo'lak, ort bo'lak, yoqa va yeng o'mizi qirqimi, adip, ustki yo'qa, ostki yoqa, qopqoq va listochka).

Yelimli qotirma yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati 140^0 - 150^0 S, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi $0,3$ - $0,5$ kgs/sm² bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Ularni asosiy detalga biriktirish jarayoni maxsus tekis yostiqchali "Mayer" va "Kannegisser" firmalarining har biri o'z konstruksiyasiga xos yostiqchalarda namlab-isitib ishlov berish orqali amalga oshiriladi. Yelimli qotirma materiallar sifatida asosi ip, viskoza va boshqa gazlamalarga yelim kukun qoplangan to'qima materiallar, hamda yelim kukun qoplangan noto'qima materiallar ishlatiladi. Yelimli qotirma materiallardan old bo'laklarning asosiy qatlami sifatida va alohida detallarning qotirmasi sifatida foydalaniladi.

Yelimli qotirmadan detallarni bichganda asosiy detallardan $0,3$ - $0,5$ sm kichikroq bichiladi, bundan maqsad shuki, yelim qotirmaning chetki qirqimlari biriktirma choklarga $0,1$ - $0,2$ sm kirishi kerak. Yelimli qotirmalarning tanda ipi yo'nalishi asosiy detal tanda ipi yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak.

Erkaklar pidjagida bort qotirmasi ikki qavat qilib bichiladi. Bular asosiy va qo'shimcha qotirma bo'lib, qo'shimcha qotirmaning o'rish iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 30^0 yoki 75^0 burchak ostida bichilgan bo'ladi. Asosi yarim jun gazlamasidan iborat bo'lgan birinchi asosiy qavat old bo'lakning ko'krak qismiga adip qaytarmasiz 1-izmagacha bo'lgan oraliqqa qo'yiladi. Asosi paxta tolali gazlamadan iborat bo'lgan qo'shimcha qavat adip qaytarmasiga $1,5$ sm yetmagan holda bel chizig'dan $1,0$ sm yuqorida bort qotirmaning asosiy qavatiga yetmagan holda tugaydi.

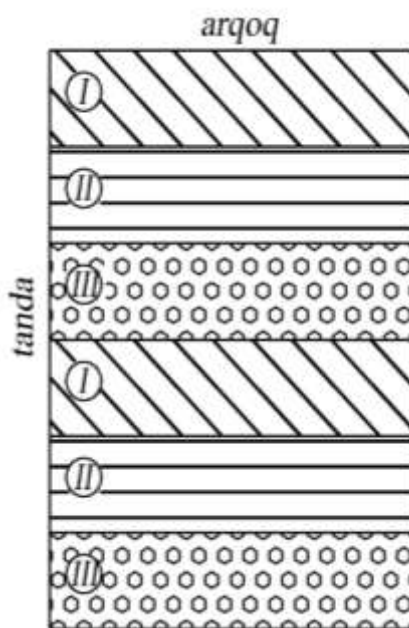
Bort qotirmaning vitachkalarini tutashtirma chok bilan biriktiriladi. Qo'shimcha qavatdagi vitachkalar asosiy qavatdagi vitachkadan $1,0$ sm surilgan bo'ladi. Qo'shimcha qavat bort qotirmasining yelimli tomoni

pastga qaratilgan holda shunday qo'yiladiki, bunda qotirma yeng o'miziga tenglashtirilib yelka qirqimiga 2,0 sm yetmagan holda maxsus siniq baxyaqator yurgiziladi va bir vaqtning o'zida qo'shimcha qavatdagi vitachkalar biriktirib tikiladi. Ikki qavat qotirmani old bo'lakka bir vaqtda qo'yib yopishtiriladi.

Ort bo'lak bo'yin va yeng o'miziga, etak qirqimiga va ort bo'lak kesimiga qirqimdan 0,3 sm masofada yelim qotirma qo'yiladi (27-rasm). Bo'yin va yeng o'mizi atrofiga qo'yiladigan qotirma 45⁰ burchak ostida bichiladi.

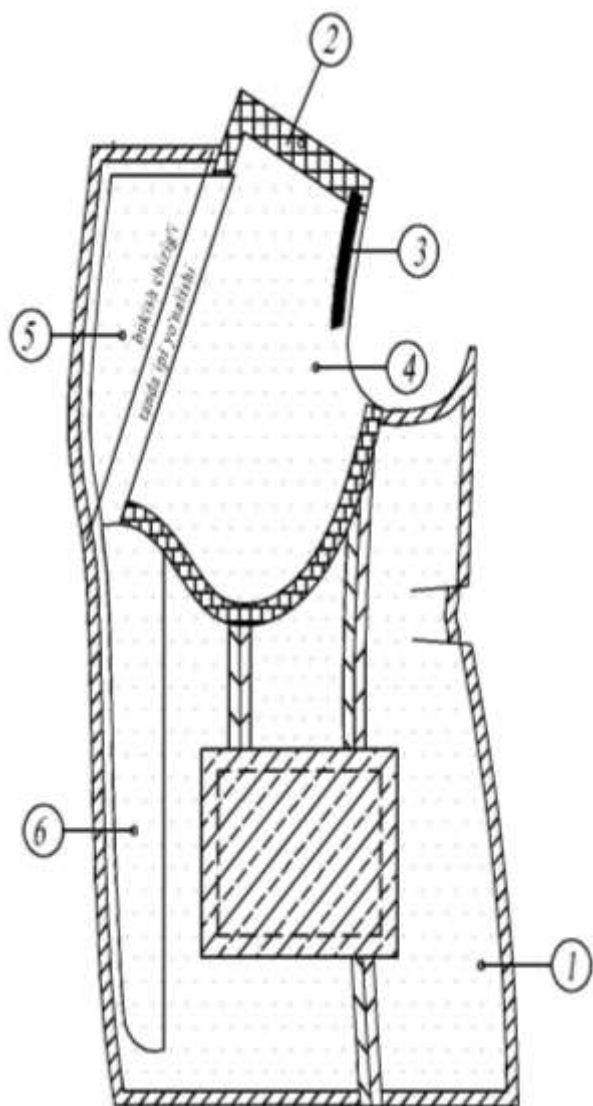
Hozirgi vaqtda kiyim sifatini yaxshilash maqsadida ko'p zonali termoplastik qotirma materiallar ishlatiladi. Bunday qotirma materiallar uchta zonaga ajratib to'qilgan bo'lib, birinchi zona viskoza, ip, jun tolalariga tabiiy yoki sintetik qil aralashtirilgan bo'ladi. Ikkinchi zona yumshoqroq bo'lib, turli tolalar navbat bilan almashtirib ishlatiladi. Uchinchi zona yumshoq zona bo'lib, bir xil ipdan siyrakroq to'qiladi⁷ (28-rasm). Ko'p zonali dublerinni qo'llash bort qotirmasini ikki qavat qilib bichish uchun hamda dublerinlash uchun ketadigan sarf vaqtini kamaytiradi va mehnat unumdorligini oshiradi.

Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlariga ishlov berish turlicha bo'ladi. 10- jadvalda detal qirqimlariga biriktirma chok, yorma chok, bostirma chok, ochiq qirqimli qo'yma chok, bir tomoni yopiq qirqimli qo'yma chok turlariga ishlov berish texnologiyasi keltirilgan.

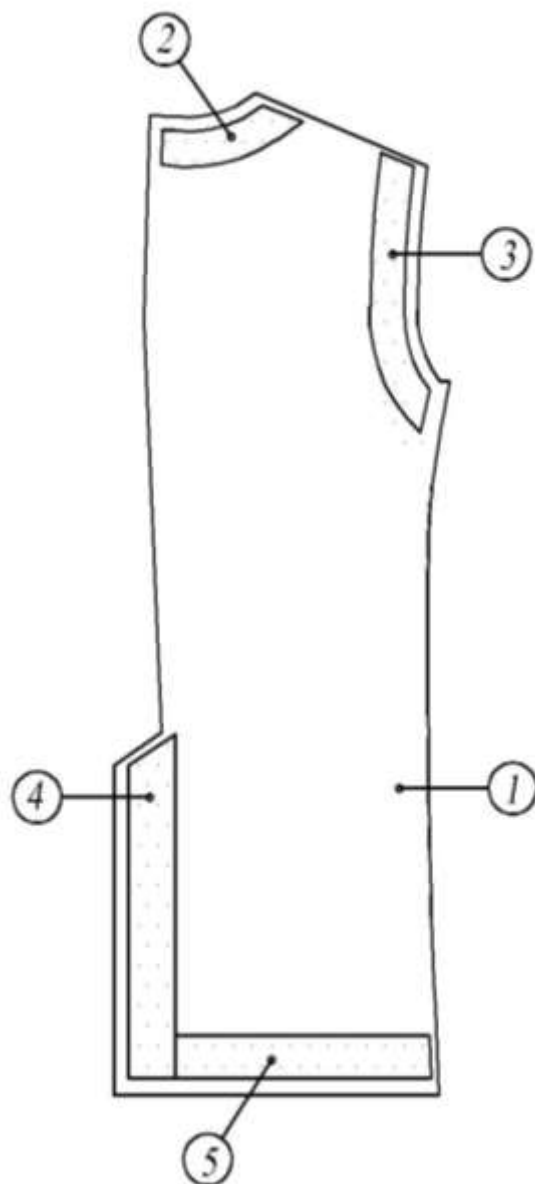


28-pacm. Ko'p zonali dublerin

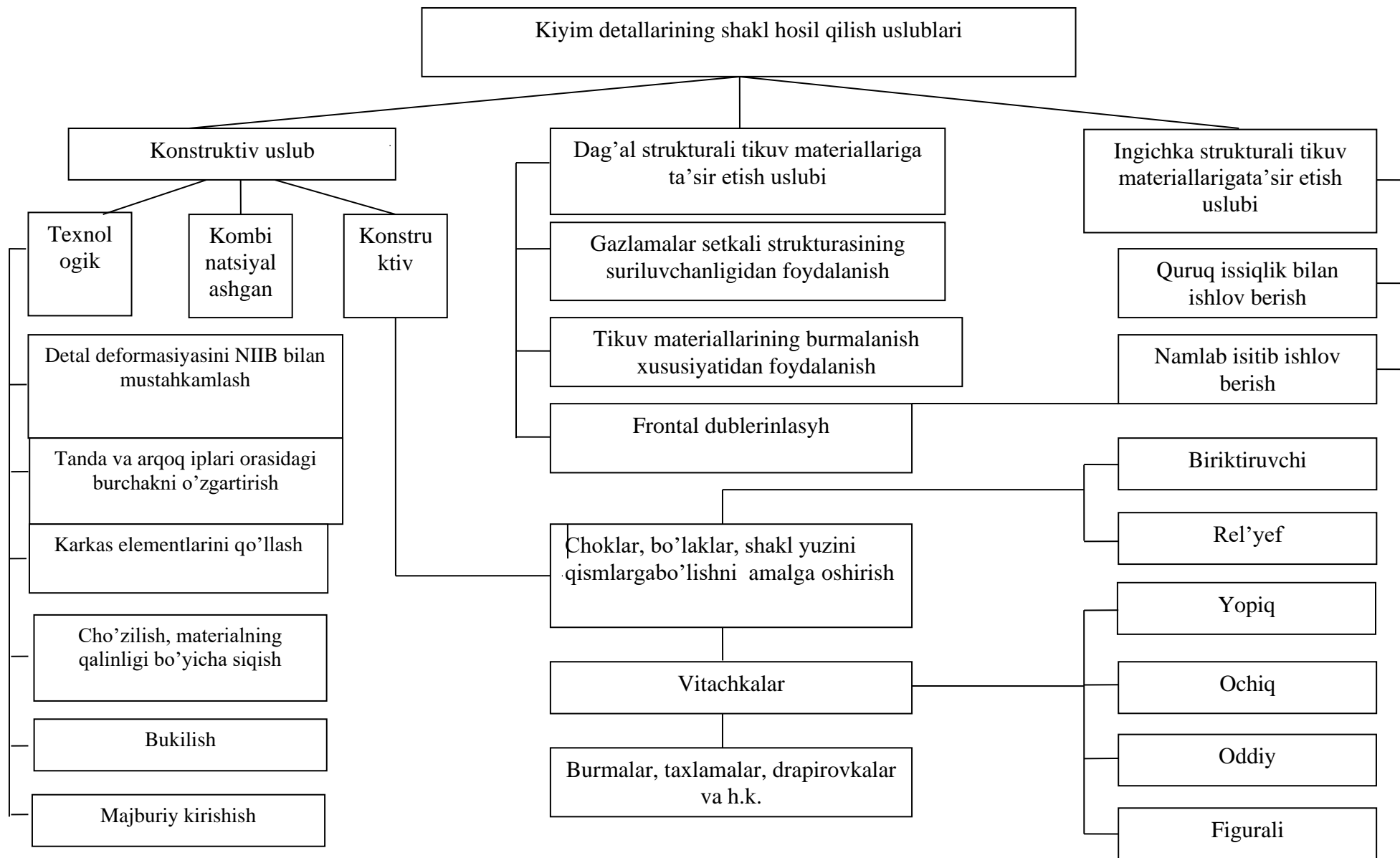
⁷ pokroyka.ru/obrabotka-izdelij/obrabotka-bortov-izdeliya-podbortami/



26-rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini yopishtirish
 1-old bo'lak yelim qotirmasi; 2-bort qotirmasi birinchi qavati; 3-yelim yqa; 4-bort qotirmasi ikkinchi qavati; 5-adip qaytarma qotirmasi; 6-izma osti qotirmasi

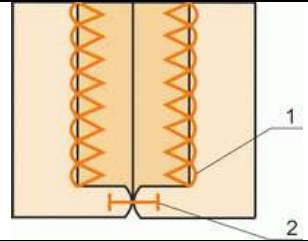
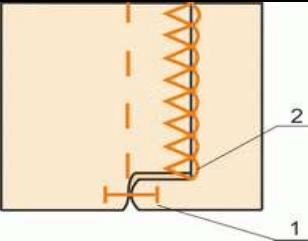
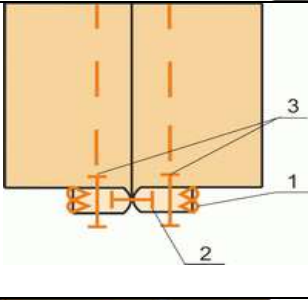
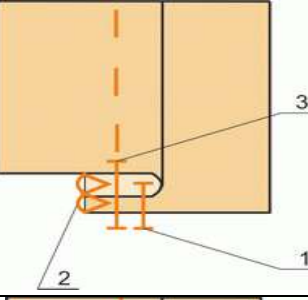
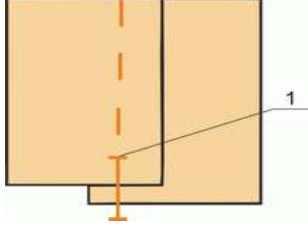
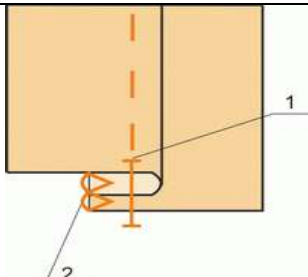


27-rasm. Ort bo'lakka yelim qotirmani yopishtirish
 1-ort bo'lak; 2-bo'yin o'mizi yelim qotirmasi; 3-yeng o'mizi yelim qotirmasi; 4-kesim xaqi yelim qotirmasi; 5-etak qirgim yelim qotirmasi



29-rasm. Kiyim detallarida shakl hosil qilishning strukturali sxemasi

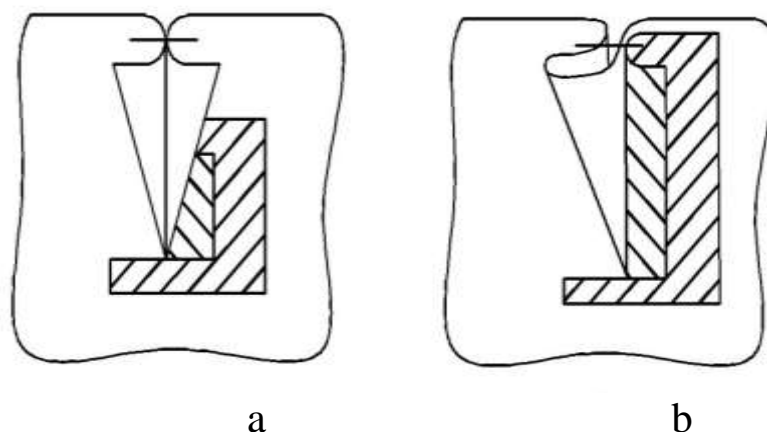
Detal qirqimlariga ishlov berish usullari

№	Qirqim sxemasi	Chok nomi	Izoh
1		Biriktirma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detal qirqimini yo'rmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish
2		Biriktirma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yo'rmash
3		Yorma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detal qirqimini yo'rmash 2. Detal qirqimlarini biriktirish 3. Biriktirma chok ikki tomoniga bezak baxyaqator yuritish
4		Bostirma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detal qirqimlarini biriktirish 2. Detal qirqimini yo'rmash 3. Detalga bezak baxyaqator yuritish
5		Ochiq qirqimli qo'yma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Detallarni qo'yma chok bilan biriktirish
6		Bir tomoni yopiq qirqimli qo'yma chok	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ustki detalni ostki detalga bukilgan ziyidan bostirib tikish 2. Chok haqini yo'rmash

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

Ust kiyimdagi vitachkalar asosan qirqma bo'ladi. Bunday vitachkalarni tikish uchun old bo'lak o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachka choki to yo'q bo'lguncha toraytirib boriladi va vitachka qirqimi oxiridan 1-1,5 sm o'tkazib tugatiladi. Qirqma vitachkalar uchlari tagiga uzunligi 5-6 sm bo'lgan jun, ip gazlama bo'laklari qo'yib tikiladi. Vitachkalarni maxsus yostiqlari bor pressda yoki dazmolda yorib dazmollanadi (30-rasm, a).

Yaxlit vitachkalarni (30-rasm, b) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq – o'rta chiziq, konstruksiya chizig'i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruksiya chizig'i bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachkaning bittasini qirqimdan boshlab uchi tomon, ikkinchisini esa uchidan qirqim tomon biriktirib tikiladi. Vitachkaning qiya yo'nalishdagi tomonini mashina platformasi tomondan qo'yiladi. Biriktirib tikayotganda vitachkaning butun uzunligi bo'ylab yoki uchining o'ziga vitachka uzunligining cheklaydigan chiziqdan 1,5-2,0 sm o'tkazib jun gazlamadan, jun zig'irtola va ip gazlamadan yoki noto'qima materiallardan parchalar qo'yiladi. Vitachka yorib dazmollanadi. Vitachka uchida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi.



30-rasm. Qirqma (a) va yaxlit (b) vitachkalarni qo'shimcha gazlama qo'yib tikish

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

Koketkani tikish. Old bo'lak koketkalari ko'rinishining tuzilishiga ko'ra to'g'ri, ovalsimon, shakldor, alohida bichilgan va asosiy detal bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin (31-rasm). Koketkalar asosiy detalga biriktirma, bostirma, qo'yma yoki bo'rtma chok bilan ulanadi (32-rasm). Koketkani asosiy detalga biriktirishdan oldin asosiy detalda taxlamalar, bo'rtma choklar, vitachkalar tikib olinadi yoki burmalar hosil qilinadi. To'g'ri va ovalsimon shakldagi koketkalarni biriktirma chok bilan ulanganda (32-rasm, a, v) koketka asosiy detalga o'ngini o'ngiga qilib, qirqimlarini to'g'rilab koketka tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok koketka tomonga yotqizib dazmollanadi.

Modelga muvofiq bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, dazmollangandan keyin ma'lum kenglikda baxyaqator yuritiladi.



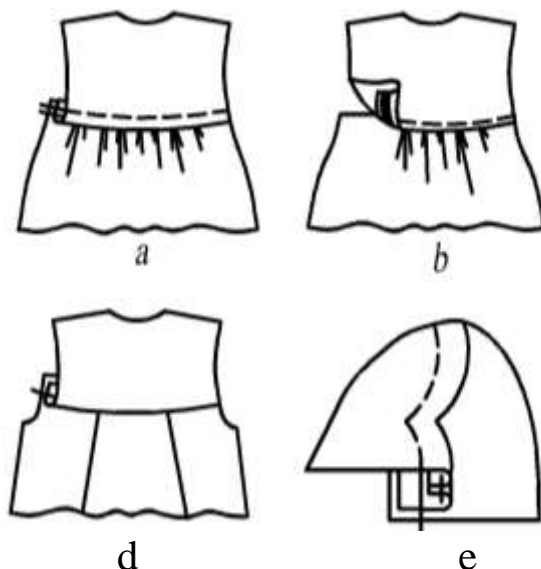
31-rasm. Ayollar ustki kiyimida koketka turlari

Koketka asosiy detalga bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, koketkaning teskarisi tomonga yordamchi andaza bilan pastki ziy bukish chizig'i, asosiy detalga esa koketkaning ziy chizig'i chiziladi. Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida faltspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi. Koketkaning pastki ziyini oldin maxsus mashinada yoki qo'lda bukib ko'krak olinadi. Koketkani uning o'ngini yuqoriga qilib,

pastki ziyini asosiy detal o'ngi ustiga qo'yib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib qo'yiladi va koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkani asosiy detalga yelim plynka bilan yopishtirilganda (32-rasm, b) koketkani teskari tomonidan pastki qirqimi bukib dazmollanib, bukilgan ziyiga yelim plynka qo'yiladi. Koketka asosiy detal ustiga qo'yiladi va presslab yopishtiriladi. Keyin koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkalarining pastki ziyi jun, trikotaj gazlama, charm, va boshqa xil materiallardan mag'iz qo'yib bezatilishi mumkin. Mag'iz oldin tayyorlab olinadi. Buning uchun mag'iz parchasi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Mag'izni koketkaning pastki ziyiga qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi.



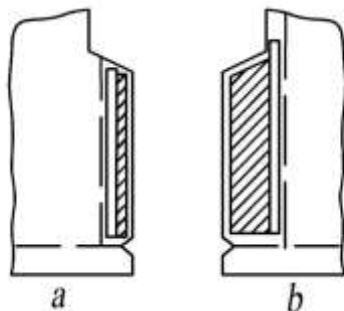
32-rasm. Old bo'laklar bilan koketkalarni biriktirish usullari:

a-bostirma chok bilan tikish, b-oldin yelimlab, keyin bostirib tikish, d-biriktirma chok bilan tikish, e-murakkab shaklli koketkani bostirma chok bilan tikish

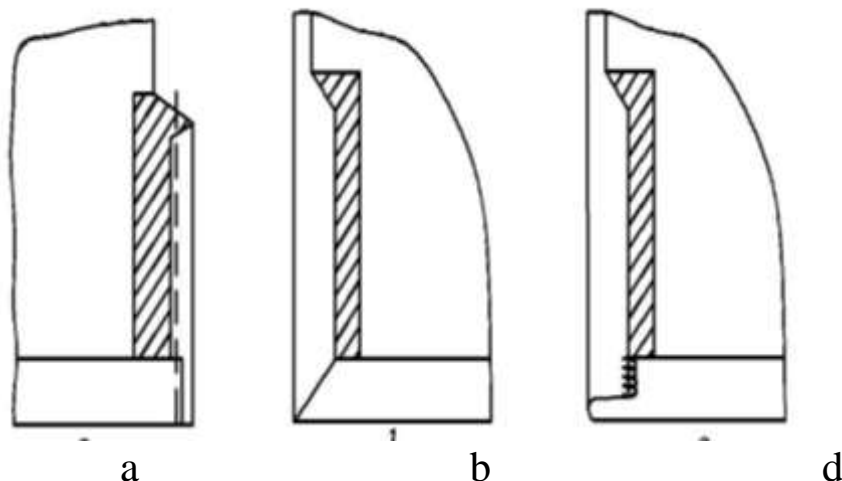
Murakkab shakldagi koketkalarni asosiy detalga ulashdan avval koketkaga ishlov berib olinadi. Koketka ziyiga avra gazlamadan qo'shimcha parcha qo'yib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan qo'shimcha parcha tomondan tikib olinadi. Tashqariga qaragan burchaklardagi chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, ichkariga qaragan burchalardagi chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Koketka o'ngiga ag'darilib koketka ziylari maxsus mashinada ko'klanadi va pressda dazmollanadi yoki buklaydigan pressda dazmollanadi. Keyin koketka modelga muvofiq kenglikda bostirma chok bilan asosiy detalga ulanadi (32-rasm, e).

Kesimni tikish. O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi qoliriladi. Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli qotirma materialdan yoki ip gazlamalardan (kolenkor, bo'z) bo'ylamalar va yelim uqa belgilangan chiziqlar bo'ylab qo'yiladi. Bunda qotirmani belgi chiziqdan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi (33-rasm).

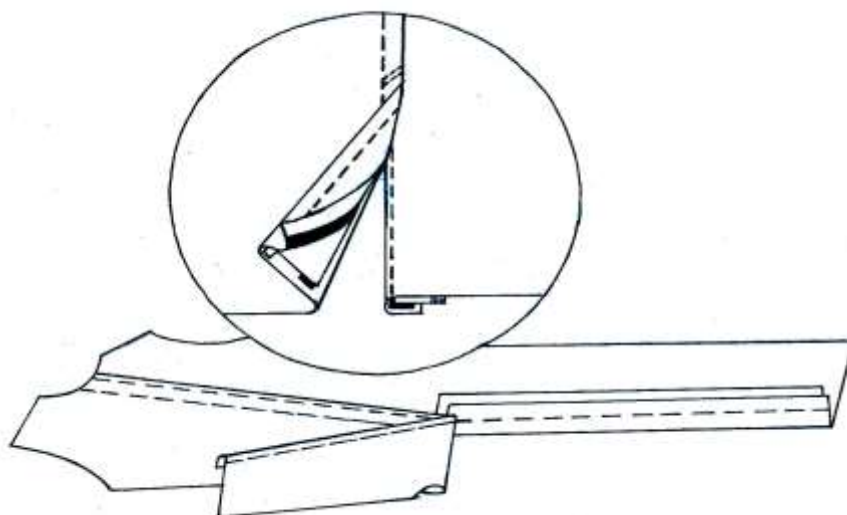
Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak. Ort bo'lak o'ng qismida pastki burchagining biriktirib tikish chizig'i qo'shimcha bo'rlanadi va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib, ortiqcha gazlama kesib tashlanadi. Kesim pastki burchak qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va o'ngiga ag'dariladi. Ort bo'lak chap qismining pastki qirqimi etakdagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi (34-rasm). Kesim qirqimi bo'ylab uqadan 0,1-0,2 sm oraliqda ag'darma chok tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va kesim burchagi o'ngiga ag'dariladi, shu bilan birga kesim qirqimi maxsus mashinada ko'klab bukiladi.



33-rasm. Ort bo'lak kesimiga qotirma va yelim uqa qo'yish



34-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish



35-rasm. Ort bo'lak kesimini puxtalash

Ort bo'lak chokining kengligi 1,0 sm bo'lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirqimidan 1,0 sm narigacha o'tadi. Ort o'lak o'rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa (35-rasm), unda o'rta chok 1,0 sm emas, balki bezak chok kengligidan 0,5 sm enliroq bo'ladi. Bunda ort bo'lak chokini chap tomondan 0,5 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Kesim yuqorisida chokni kertib, uni yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Ayni vaqtda kesim ziylari dazmollanadi. Ort bo'lak kesimining yuqori tomonini belgilangan qiya chiziq bo'ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bezak baxyasiz modellarda ort blak chap qismida ham, o'ng qismida ham kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo'ylab yelim pylonka qo'yiladi yoki maxsus mashinada yashirin bezak baxyaqator yuritiladi.

3.3. Ustki kiyimda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish

Qirqma cho'ntak tikish

Kiyimda cho'ntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Barcha cho'ntaklar tashqi va ichki bo'ladi. Tashqi cho'ntaklar qirqma, qoplama va chokdagi cho'ntak turlariga bo'linadi (36-rasm). Qirqma cho'ntaklar o'z navbatida qopqoqli, listochkali, ramkali va mag'izli bo'ladi. Qoplama cho'ntaklar turli shaklda bo'lib, taxlamalar, qopqoqlar va qoplama mag'izlar bilan bezatiladi. Ichki cho'ntaklar avra yoki astar gazlamadan listochkali va ramkali bo'ladi.

Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish. Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: cho'ntak qopqoq avrasi, cho'ntak qopqoq astari, mag'iz, ko'rinma, cho'ntak xalta va bo'ylama. Mag'iz avra

gazlamadan bichiladi, uning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Mag'izning eni 5-6 sm, uning uzunligi cho'ntak qirqimi uzunligidan 3,0-4,0 sm ortiq bichiladi. Mag'iz cho'ntakning pastki qirqimiga ishlov berish vazifasini o'taydi.

Ko'rinma avra gazlamadan bichilib, uning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Ko'rinmaning eni 6,0-7,0 sm, uning bo'yi mag'iz uzunligiga teng, ko'rinma cho'ntak og'zidan cho'ntak xalta ko'rinib qolmasligi uchun xizmat qiladi.

Cho'ntak xalta kolenkordan yoki astarli gazlamadan bichiladi. Uning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Cho'ntak xaltaning eni mag'izning va ko'rinmaning uzunligiga mos, bo'yi kengliginning ikkilanganiga teng bo'ladi. Cho'ntak xalta ikki qismdan iborat bo'lishi mumkin. Bo'ylama kolenkordan, bo'zdan yoki bir tomoniga yelim kukuni shimdirilgan ip gazlamadan bichiladi.

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish asosan uch bosqichda amalga oshiriladi: cho'ntak qopqog'ini tayyorlash, cho'ntak xaltaga mag'iz va ko'rinmani biriktirish, old bo'lakka qopqoq va cho'ntak xaltani ulash.

Cho'ntak qopqoq avrasi va astarini tikish yuqorida yozilgandek bajariladi. Cho'ntak qopqoqni old bo'lakka biriktirish uchun qopqoq astarida biriktirish chizig'i belgilanadi.

Cho'ntak xalta ustiga ko'rinma uning o'ngini yuqoriga qaratib qo'yiladi, ko'rinma qirqimining uchta tomoni xaltaning uchta tomoni qirqimiga to'g'ri kelishi kerak. Ko'rinma ichki qirqimi 0,5-0,7 sm bukiladi va uni cho'ntak xaltaga, buklangan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi. Mag'izni teskari tomonini ichkariga qaratib 2/3 qismga bukib dazmollanadi, uning o'ngini cho'ntak xalta o'ngiga qaratib cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi ustiga qo'yiladi. Qirqimlari to'g'rilanib, qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chokni cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.

Old bo'lakda cho'ntak o'rni uchta chiziq (uzunasiga bitta, ko'ndalangiga ikkita) bilan belgilab olinadi. Old bo'lak teskarisiga bo'ylamani, uning o'rtasi cho'ntakdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keladigan qilib qo'yiladi. Bo'ylamaning uchlari cho'ntak og'zidan 2,0-3,0 sm ichkari kirishi kerak.

Cho'ntak qopqoq, uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, tikilgan ziyini yuqoriga qaratib, qopqoq bilan old bo'lakdagi chiziqlarni to'g'ri keltirib qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qopqoq old bo'lakka tikib ulanadi va baxyaqator boshida va oxirida puxtalab qo'yiladi. Keyin

cho'ntak qopqoq biriktirilgan chokni cho'ntak qopqoq ustiga yotqiziladi va shu chokka tirab, old bo'lak o'ngiga mag'iz bilan cho'ntak xaltani ular o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, bunda mag'izning uchlarini cho'ntak qopqoq uchidan 1,5 – 2,0 sm chiqib turishi kerak. Mag'iz old bo'lakka 0,5-0,6 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqator boshi va oxirida puxtalama chok yuritiladi.

Cho'ntak qopqoq bilan mag'iz ulangan baxyaqatorlar sifati bo'ylama tomondan tekshiriladi. Cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan mag'iz ulangan baxyaqator oralig'ida cho'ntak og'zi kesiladi, bunda baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1,0 sm dan yetkazmay va baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltani teskari tomonga ag'darib, qopqoq bilan mag'iz ulangan choklar to'g'rilanadi (37-rasm).

Modelga qarab mag'izni ikki buklangan holda ulash ham mumkin. Bunda avval mag'izni ramka enidan 0,5-0,7 sm kengroq qilib buklab dazmollanadi (38 -rasm). Old bo'lakka mag'iz va cho'ntak xalta bir vaqtda ulanadi.

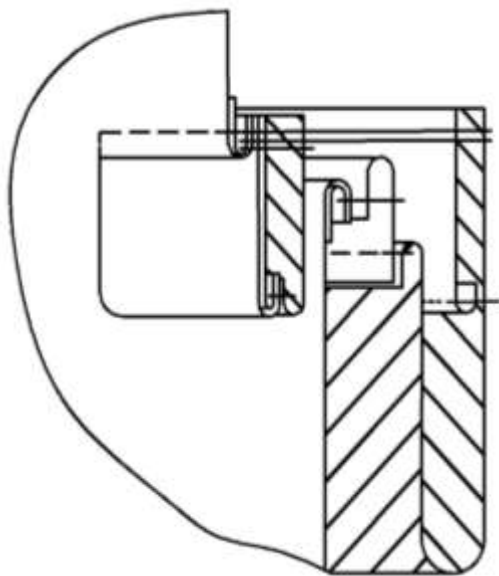


36-rasm. Ustki kiyimda cho'ntak turlari

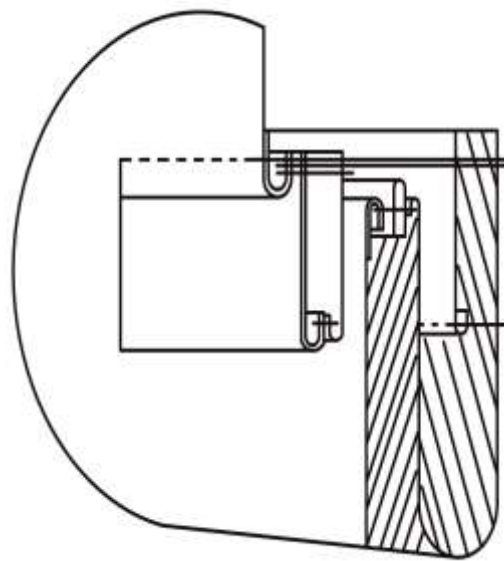
Cho'ntakni yarim avtomat mashinasida tikish ham mumkin. Bunda cho'ntak qopqoq, mag'iz ikkita parallel baxyaqator yuritib, bir vaqtning o'zida old bo'lakka ulanadi va cho'ntak og'zi kesiladi.

Ko'rinma bilan cho'ntak xaltani yuqoriga qayirib, cho'ntak qopqoq ulangan chokka biriktiriladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda baxyaqator gazlama o'ngidan cho'ntak qopqoq ulangan chok ustidan yuritiladi. Cho'ntak ramkasini tortib, cho'ntak og'zi uchlari to'g'rilanadi va mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Shu bilan birga cho'ntak xaltaning uchta tomoni biriktirib tikiladi. Biriktirib tikayotganda baxyaqator cho'ntak puxtalamalaridan ikkala tomonga og'a borishi kerak, bu cho'ntakning sig'imini oshiradi, kerak bo'lganda cho'ntak qopqoqni cho'ntakka kiritib qo'yish imkonini beradi.

Mehnat unumdorligini oshirish uchun mag'iz ikki qavat qilib, cho'ntak xalta ikki qismga bo'lib bichiladi. Ikki buklangan mag'izni old bo'lakka ulash bilan bir vaqtda cho'ntak xalta yuqori qismi biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak teskarisidan va o'ngidan dazmollanadi.



37-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka mag'izli ishlov berish

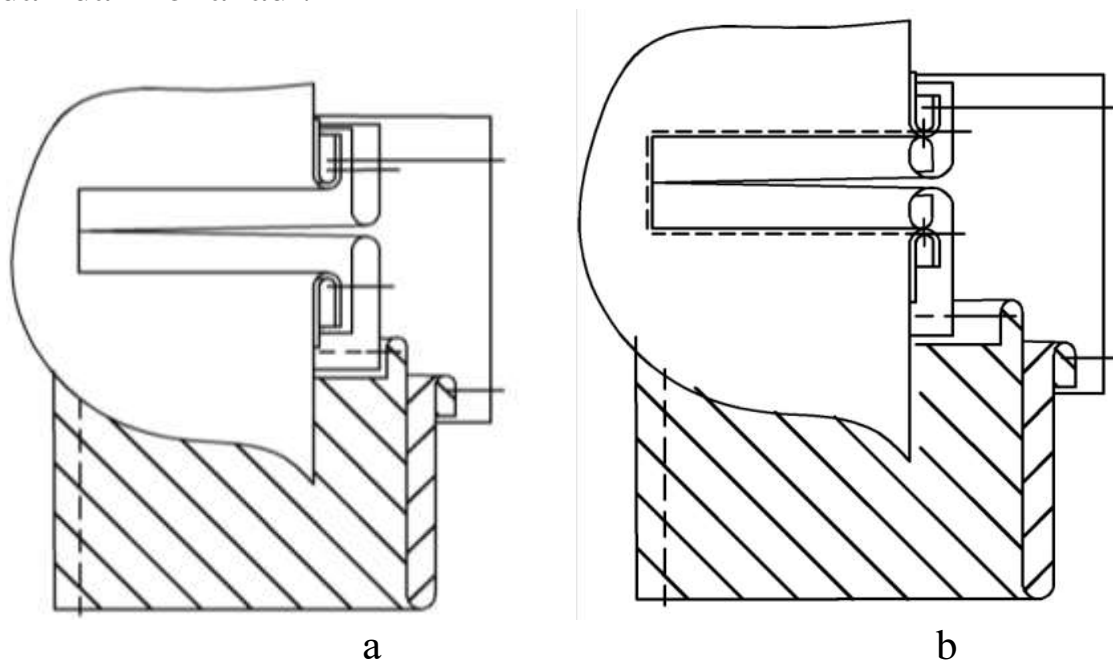


38-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka mag'izli ishlov berish

Kantli qirqma cho'ntak tikish. Kantli qirqma cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: ikkita mag'iz, bitta ko'rinma, bir yoki ikki qismdan iborat cho'ntak xalta va bo'ylama. Mag'izlar avra gazlamadan bichiladi, ularning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Ko'rinma avra gazlamadan bichiladi, o'rish ipining yo'nalishi cho'ntakning kiyimdagi holati qandayligiga bog'liq. Cho'ntak xalta kolenkordan, bo'zdan yoki astarlik gazlamadan bichiladi, o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Bo'ylama yelimli yoki yelimsiz ip gazlamadan

bichiladi, o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Ramka barqaror va qattiq bo'lishi uchun mag'izlar teskarisiga yelimli qotirma yopishtiriladi. Ustki mag'iz teskarisini ichkariga qilib bo'yiga buklanadi, ostki mag'iz esa teskari tomonga 1,5-2,0 sm qayiriladi va dazmollanadi. Old bo'laklarda yordamchi andaza bilan cho'ntak o'rni uchta uzunasiga va ikkita ko'ndalang chiziq bilan belgilab olinadi. Ikkita yordamchi chiziq o'rtasidagi oraliq ikkita cho'ntak ramkasi eniga teng bo'lishi kerak. Bukib dazmollangan mag'izlar old bo'lak ustiga belgilangan chiziqlar bo'ylab, ularning qirqimlari cho'ntak og'zi chizig'iga tomon, ziylari esa belgilangan yordamchi chiziqlar tomon yo'nalgan qilib qo'yiladi va ramkaning eni qandayligiga bog'liq kenglikda cho'ntak boshidan oxirigacha biriktiriladi va puxtalanadi. Baxyaqatorlar sifati bo'ylama tomondan tekshirib ko'riladi. Old bo'lak cho'ntak chizig'i bo'ylab, bo'ylama tomondan kesiladi. Cho'ntak og'zi to'g'rilanadi va ostki mag'izga cho'ntak xalta biriktiriladi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinma 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (39-rasm, a).

Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib qo'yiladi va mag'iz ulangan chokka biriktirib tikiladi. Ramka to'g'rilanadi, uchlari tortilib og'zi puxtalanadi va cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanadi. Puxtalama chokning uzunligi ustki va ostki ramka kengligiga teng bo'ladi. Tayyor cho'ntak teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.



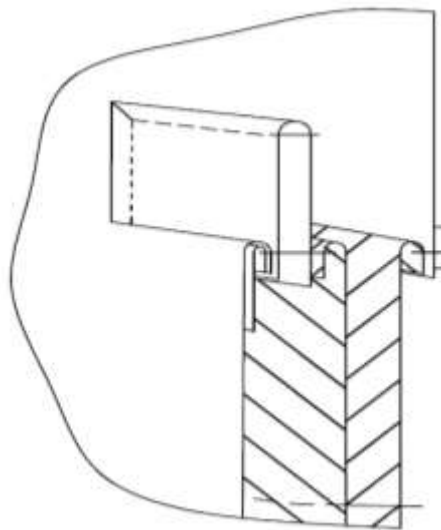
39-rasm. Kantli qirqma cho'ntak (a) va ramkali qirqma cho'ntakka (b) ishlov berish

Ramkali qirqma cho'ntak tikish. Old bo'laklarda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga qo'yiladi. Old bo'lak o'ngiga mag'izlar o'ngini pastga qaratib, ularning qirqimlari belgilangan cho'ntak chizig'iga taqalib turadigan qilib qo'yiladi. Mag'izlar ramkaning kengligiga qarab ma'lum kenglikdagi chok bilan ulanadi (39-rasm, b). Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Mag'izlarning ulama choklari yorib dazmollanadi. Cho'ntak og'zi kesiladi. Mag'izni choklar atrofida aylantirib kengligi 0,4-0,5 sm li ramka hosil qilinadi va teskarisiga ag'dariladi. Ziylarni bir-biriga taqalib turadigan qilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning ustki va ostki tomonlari ziyini maxsus mashinasida chokdan 0,2 sm oraliqda ko'klanadi. Ko'rinmasiz cho'ntak xalta qirqimini ostki mag'izga, ularning o'ngi tomonlarini ichkari qaratib, 0,7-0,8 sm chok bilan ulanadi. Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib qo'yiladi, cho'ntakning o'ng tomonidan mag'iz ulama chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Keyin ramka to'g'rilanadi, uchlari tortiladi, cho'ntak xalta boshlanish joylari puxtalanib, cho'ntak xalta tomonlari birlashtirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

Listochkali qirqma cho'ntak tikish. Listochkali qirqma cho'ntaklar gorizontal, qiya, vertikal yo'nalishda joylashgan bo'lishi mumkin. Listochkalar to'g'ri burchakli va shakldor bo'ladi. Listochkali cho'ntakni tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: listochka avra va astari, qotirma, cho'ntak xalta, bo'ylama, ko'rinma.

Listochkali qirqma cho'ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi. Yaxlit bichilgan listochka teskarisida listochkani ikkiga bo'ladigan chiziq chizib olinadi. Listochkaga shakl berish uchun yelimli qotirma qo'yiladi. Listochka belgilangan uzun chiziq bo'ylab o'ngini ichkari qaratib qayiriladi, va yon qirqimlari 0,5-0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda qotirma baxyaqator tagiga tushishi kerak. Chokning burchaklari chok haqiga 0,2-0,3 sm qoldirib qirqiladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi, yon tomonlari va burchaklari to'g'rilanadi. Maxsus mashinada ziylari ko'klanadi va dazmollanadi. O'ng tomondan listochka ziyiga modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Listochkaning ichki tomoniga andaza qo'yib tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni belgilab olinadi, teskari tomonga bo'ylama qo'yiladi. Listochkani uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, listochkaning tikilmagan tomonini yelka qirqimi tomonga qaratib qo'yiladi. Listochka ustiga o'ngini pastga qaratib cho'ntak xalta qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib listochka va cho'ntak xalta old bo'lakka ulanadi.

Chok haqini listochka tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagini old bo'lakka qirqimini listochka va cho'ntak xalta ulangan chokka taqab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Detallar biriktirilgandan keyin choklarning parallelligi tekshirib ko'riladi, so'ng cho'ntak og'zi kesiladi. Cho'ntak xaltaning ikkala qismi cho'ntak og'zi orqali teskari tomonga ag'dariladi. Cho'ntak uchlaridagi burchaklari to'g'rilanadi, cho'ntak xaltani biriktirib tikish bilan bir vaqtda cho'ntak og'zilar puxtalanadi. Listochkaning yon tomonlari bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (40-rasm). Listochka yon tomonlari yelim uqa yordamida old bo'lakka puxtalansa ham bo'ladi.



40-rasm. Listochkali qirqma yon cho'ntakka ishlov berish

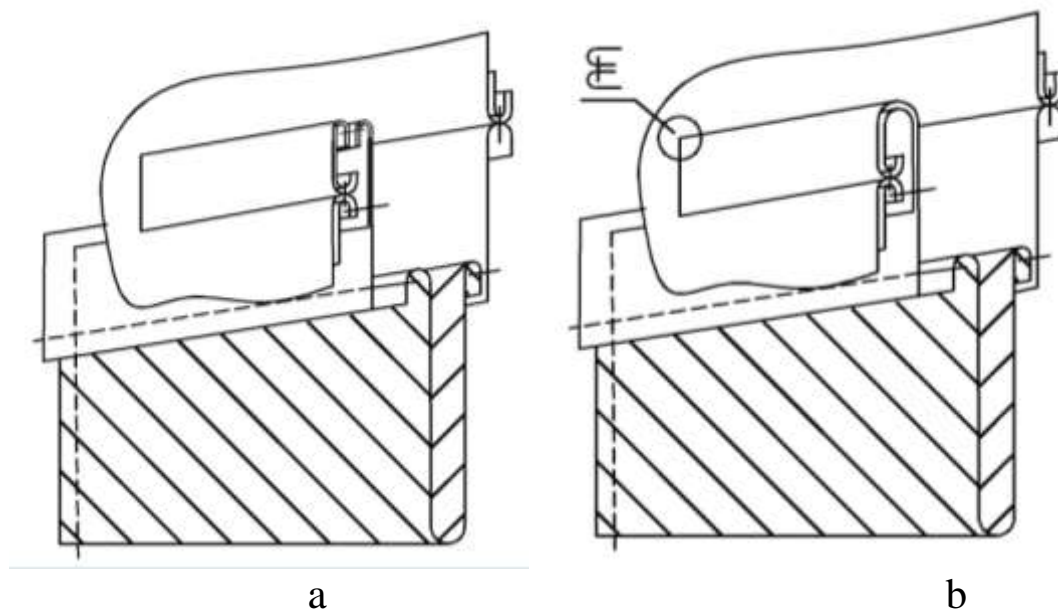
Pidjak, jaket kabi kiyimlarning qirqma ko'krak cho'ntaklariga ishlov berishda (41-rasm) listochkaga astar qo'yib, astar listochkaning yuqori ziyiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi, bu shok baxyaqatori listochkaning ikkala uchigacha 0,7-1 sm yetmasligi kerak. Listochka uchlarini andazada belgilab olib, 0,7 sm kenglikda bukib dazmollanadi. Listochka uchi burchaklaridagi ortiqcha material kesib tashlanadi. Listochka avrasidan 0,2 sm kenglikda ziy hosil qilib dazmollanadi. Yupqa jun kiyimlarda listochkaga qotirma qo'yib tikiladi. Listochkaning uchala tomoni universal mashinada ag'darma chok bilan tikilishi ham mumkin.

Ko'rinma 0,7 sm kenglikdagi chok bilan cho'ntak xaltaga ulanadi. Choklar cho'ntak xalta tomonga qayirib to'g'rilanadi.

Listochka teskarisida ulash chiziqlari belgilanadi. Old bo'lakda cho'ntak o'rni belgilanadi, old bo'lak teskarisiga esa bo'ylama qo'yiladi. O'ngi tomonda esa listochka astarini ko'tarib turib, old bo'lak bilan listochkadagi belgi chiziqlarni bir-biriga to'g'rilib, listochka old bo'lakka ulanadi. Listochka ulangan chok listochkaning bukilgan ziylari qirqimi

bo'ylab baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kesiladi. Kesimlar orasidagi chokni listochka tomonga qayirib, ustiga astar tushiriladi va ularni old bo'lakka listochka ulangan chiziqdan 0,1-0,2 sm narida tikiladi. Ko'rinma 0,7 sm kenglikdagi chok bilan old bo'lakka ulanadi. Baxyaqatorlar orasida cho'ntak og'zi qirqiladi. Cho'ntak xalta old tomon teskarisiga ag'darib o'tkazib to'g'rilanadi. Ko'rinma old bo'lakka ulangan chok yorib dazmollanadi. Listochka to'g'rilanadi. Old bo'lak bilan listochka gullari yoki yo'llarini, listochka ustki ziyi bo'ylab bir-biriga to'g'rilab, listochka old bo'lakka maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi.

Listochka uchlarini modelga muvofiq bostirma chok bilan hamda yelim plyonka bilan mahkamlasa ham bo'ladi. Bunda eni 0,5-0,6 sm yelim plyonkalarni ularning tashqi qirqimlari listochka uchlaridan 0,1 sm ichkariroq qilib qo'yiladi va presslab yopishtiriladi. Listochkaning uchlarini old bo'lakka siniq baxyaqatorli mashinada tikkanda baxyaqatorning kengligi 0,1 sm dan oshmasligi kerak.



41-rasm. Listochkali qirqma ko'krak cho'ntakka ishlov berish

Chokdagi cho'ntak tikish

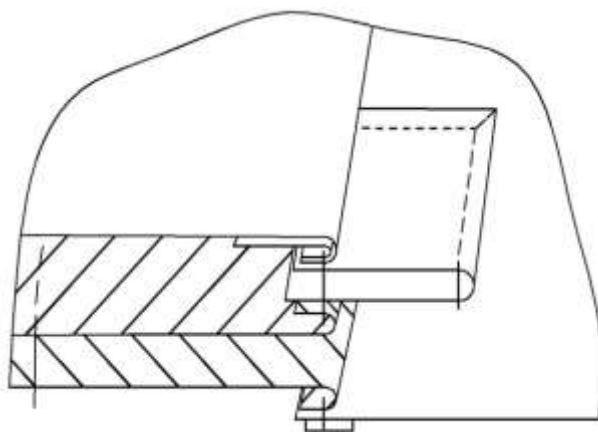
Choklardagi cho'ntaklar listochkali va listochkasiz, bezak baxyaqatorli va bezak baxyaqatorsiz bo'ladi.

Chokdagi listochkali cho'ntakka (42-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho'ntak xalta, bo'ylama va uqa kerak bo'ladi. Asosiy detalda cho'ntak o'rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.

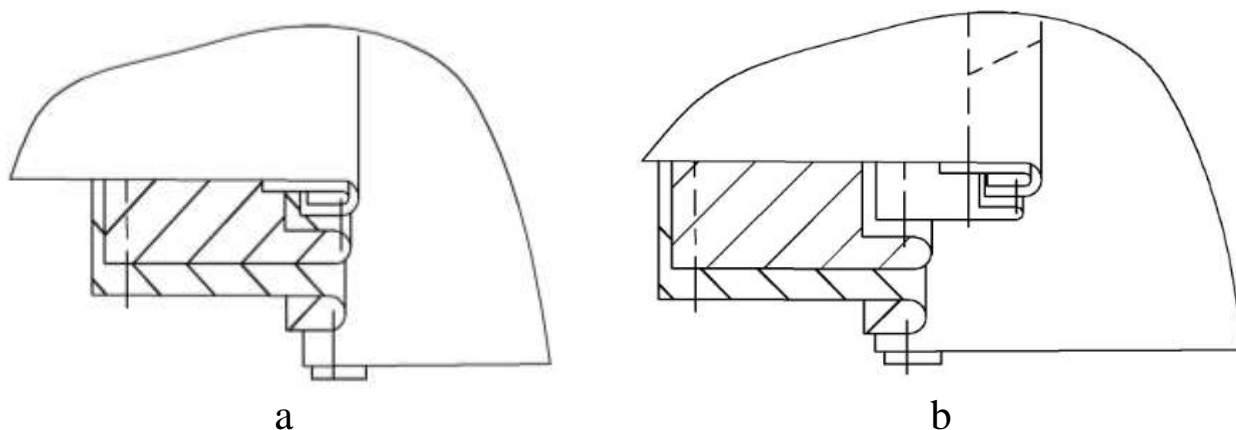
Cho'ntak ziya cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. Tayyor listochka o'ngi avra detalning o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'g'rilanib belgilangan chiziq bo'yicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin ko'klab olinadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning yon qismiga 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, biriktirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlarini old qismining teskari tomonidan nazorat belgilariga binoan butun uzunasi bo'ylab – o'ng old bo'lakni yuqoridan pastga tomon, chap old bo'lakni esa pastdan yuqoriga tomon cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

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

Asosiy detal bo'laklari va cho'ntak xalta 1,0-1,5 sm masofada bir vaqtda biriktiriladi. Cho'ntak og'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (43-rasm, a).



42-rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish



43-rasm. Chokdagi listochkasiz cho'ntakka ishlov berish
 a-listochkasiz cho'ntakka bezak baxyaqatorsiz ishlov berish; b-listochkasiz
 cho'ntakka bezak baxyaqatorli ishlov berish

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (43-rasm, b), cho'ntak tikish ketma-ketligi o'zgaradi. Cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda old bo'lakka mag'iz biriktirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta detallari old bo'lak qismlariga biriktirib tikiladi. Old bo'lak qismlarining qirqimlari biriktirib tikiladi, lekin cho'ntak xalta tomonlari tikilmay qoldiriladi. Chok yotqizib dazmollangandan keyin cho'ntak og'zi ustki bo'lagining ziyiga bezak baxyaqator yuritiladi, keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. So'ng relyef chokiga bezak baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator kengligi cho'ntak ziyiga yuritilgan bezak baxyaqatorning davomi bo'lishi kerak.

Qoplama cho'ntak tikish

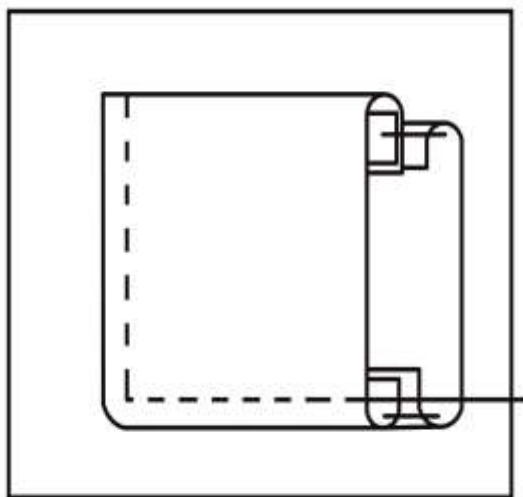
Qoplama cho'ntaklar har xil bo'lib, ustki va yengil kiyimlarda keng tarqalgan. Qoplama cho'ntakning yuqori qismi listochka qo'yib, cho'ntak qopqoq qo'yib, mag'iz qo'yib tikilishi mumkin. Qoplama cho'ntaklar taxlmalar tikib, qirqma ramka hosil qilib bezatilishi mumkin.

Qoplama cho'ntak tikish jarayoni ikki bosqich: cho'ntak detallarini yig'ish va ularni old bo'lakka biriktirishdan iborat. Qoplama cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: qoplama cho'ntak avrasi, qoplama cho'ntak astari, bo'ylama va qotirma. Qoplama cho'ntak old bo'lakka qo'yma chok yoki biriktirma chok bilan biriktiriladi.

Qoplama cho'ntak avrasi yuqori chetida bukish chizig'i belgilab olinadi va bukish haqi tomoniga teskarisidan uqa yoki qotirma qo'yiladi. Cho'ntak astarining yon va pastki tomonlari avraga nisbatan 0,2-0,3 sm, yuqori cheti esa 2,0-2,5 sm bo'lishi kerak. Astar yuqori qirqimi cho'ntak

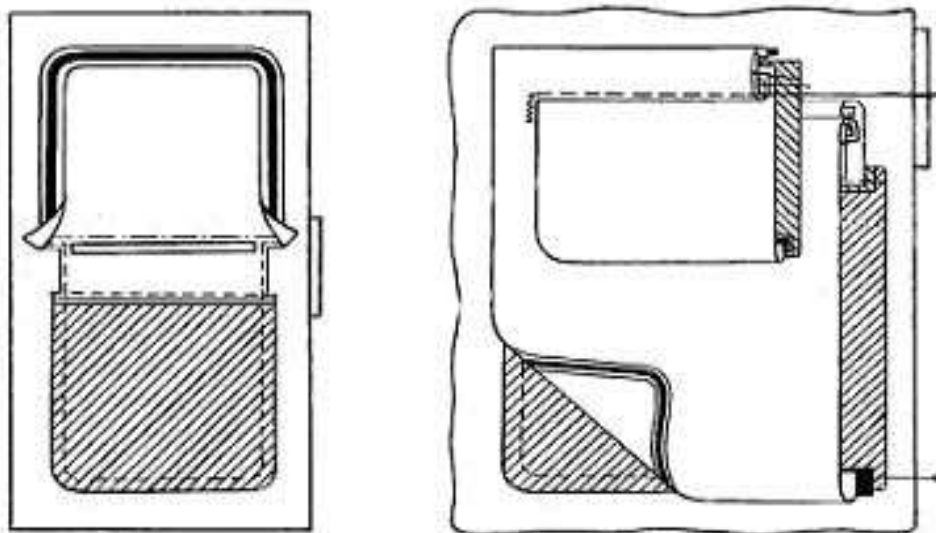
avrasining yuqori qirqimiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok astar tomonga yotqizib dazmollanadi. Keyin cho'ntak avrasi va astari bukish chizig'i bo'ylab o'ngini ichkariga qilib o'giriladi va cho'ntak avra astarga yon va pastki qirqimlari bo'ylab 0,5-0,6 sm kenglikdagi to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi. Bunda cho'ntakning burchak va dumaloq joylarida avra tomondan solqi hosil qilib tikiladi. Cho'ntakning yon va pastki tomonlari 5-7 sm li oraliq qoldirib 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Cho'ntak tikilmay qoldirilgan oraliqdan o'ngiga ag'dariladi. Cho'ntak chetlari to'g'rilanib, avradan ziy hosil qilib maxsus mashinada ko'klanadi va dazmollanadi. Tikilmay qoldirilgan oraliq qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi.

Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskarisiga cho'ntak og'zi cho'zilib ketmasligi uchun bo'ylama qo'yiladi. Tayyor qoplama cho'ntak old bo'lakka bostirib tikiladi (44-rasm). Chok kengligi modelda mo'ljallanganiga muvofiq bo'ladi.

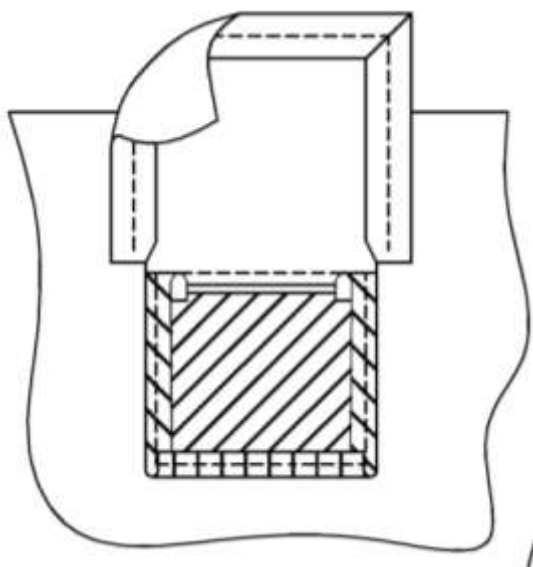


44-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish

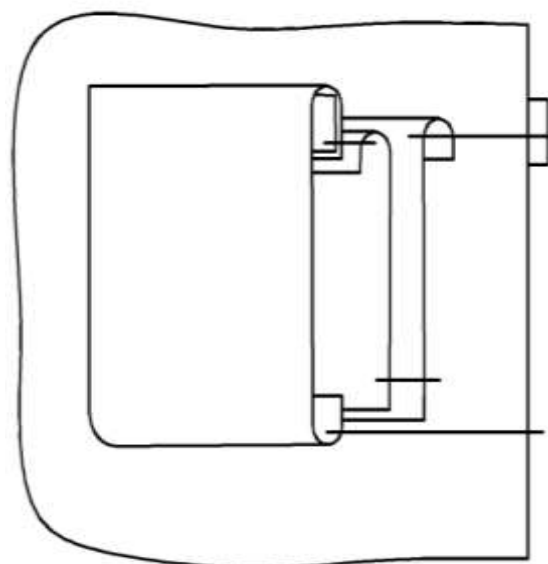
Qoplama cho'ntak old bo'lakka yelimlab yopishtiriladigan bo'lsa cho'ntak avrasining yon va pastki qirqimlari falspressda bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada cho'ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3-0,4 sm bo'lgan yelim plyonka ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay qo'yiladi. Old bo'lak o'ngi tomoniga belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qo'yiladi, cho'ntakni qayirib, uning astarining uch tomoni old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntakning og'zi uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak old bo'lakka presslab yopishtiriladi (45-rasm).



45-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka yelimlab yopishtirish



46-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka yelimlab yopishtirish



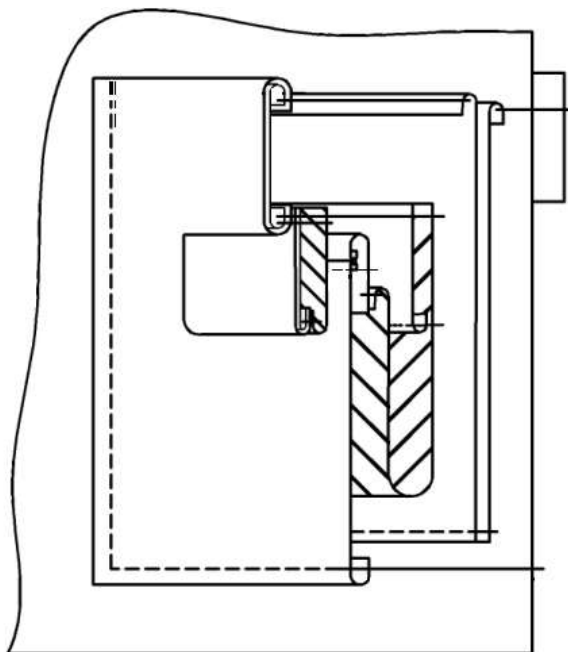
47-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka biriktirma chok bilan tikish

Qoplama cho'ntakni yelim ip bilan biriktirishda chontakning uchala tomonining bukish haqi bukiladi, ko'klanadi va dazmollanadi. Cho'ntak astari uchala tomondan asosiy detalga belgilangan chiziq bo'yicha biriktiriladi, cho'ntak avrasining bukish haqiga esa yelim ip qo'yiladi. Keyin cho'ntak belgilangan cho'ntak o'rniga qo'yiladi va dazmollanadi (46-rasm).

Qoplama cho'ntak old bo'lakka biriktirma chok bilan ulanganda old bo'lak o'ngida tayyor holdagi cho'ntak shakli belgilab olinadi. Asosiy detal teskarisiga bo'ylama qo'yiladi. Cho'ntak avrasi yuqori bukish haqiga yelim uqa qo'yiladi. Cho'ntak sig'imini oshirish uchun avrasi yuqori bukish haqiga astarting birinchi qismi biriktiriladi. Chok haqi cho'ntak

tomonga yotqizib dazmollanadi. Astarining ikkinchi qismi birinchi qismiga uchala tomoni bo'yicha 0,5 sm kenglikda biriktiriladi. Cho'ntak avrasi asosiy detalga 0,5 sm kenglikda biriktirma chok bilan ulanadi. Bunda baxyaqator boshida va oxirida puxtalanadi. Cho'ntak astari ikkinchi qismining yuqori qirqimi teskari tomonga 0,5 sm ga bukib bostirib tikiladi (47 -rasm).

Murakkab qoplama cho'ntakka ishlov berish (48-rasm). Qoplama cho'ntakda qirqma cho'ntak o'rni belgilanadi va unga ishlov beriladi. Qoplama cho'ntak yuqori qismiga astar biriktiriladi. Keyingi ishlov berishlar qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirma chok bilan ishlov berish kabi bo'ladi.



48-rasm. Murakkab qoplama cho'ntakka ishlov berish

Old bo'lak teskarisi tomonidan cho'ntakning yuqoridagi uchlari tagiga bo'ylama qo'yiladi. Cho'ntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7-1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak astarini old bo'lak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini tayyor holdagi cho'ntak chiziqlariga to'g'rilab, o'ngi tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Cho'ntak astari qirqimlarini qo'shimcha chizilgan chiziq bo'ylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, uchta tomonini old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntak qopqoq avrasi old bo'lak ustiga astarning bukilgan joyiga yon qirqimini tirab qo'yiladi. Cho'ntak bilan old bo'lak nazorat belgilariga to'g'ri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqatorning boshi va oxiri puxtalanadi. Cho'ntak old bo'lak teskarisidan baxyaqatorlarning parallelligi orqali

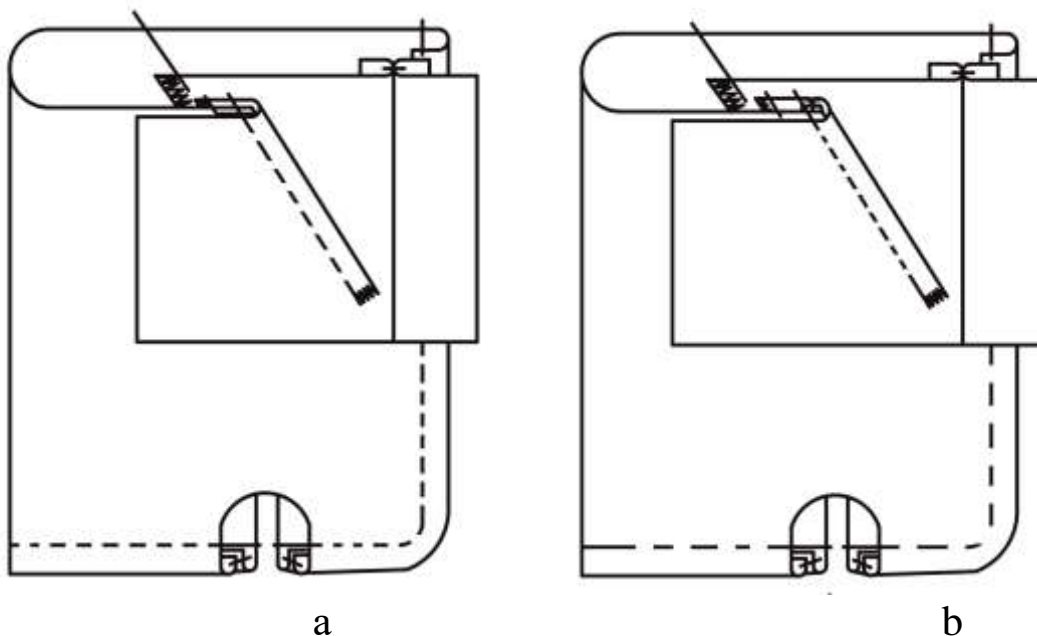
tekshiriladi. Cho'ntak astari yuqori ziyi bo'ylab avraga yashirin baxyaqator bilan biriktiriladi.

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

Shim cho'ntagini tikish

Shim old bo'lagidagi qiyalama cho'takni tikishda yaxlit bichilgan old bo'lak yoki shimning bukish haqi alohida bichilgan mag'iz, ort bo'lak, avra gazlamadan bichilgan ko'rinma, cho'ntak xalta va yelim uqa ishlatiladi

Bu detallarning yon va pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Old bo'lak teskari tomonda cho'ntak chizig'i belgilab olinadi. Chiziq bo'ylab yelim uqa dazmolda yopishtiriladi. Keyin cho'ntak bukish chizig'i bo'ylab cho'ntak xalta qo'yib, yaxlit bichilgan mag'iz (49-rasm, a) bilan o'raladi va maxsus mashinada ziyi ko'klanadi. Cho'ntak og'zi dazmollanadi va ziydan 0,5-0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritib puxtalanadi.



49-rasm. Shim qiyalama cho'ntagiga mag'iz (a) va mag'izsiz (b) ishlov berish

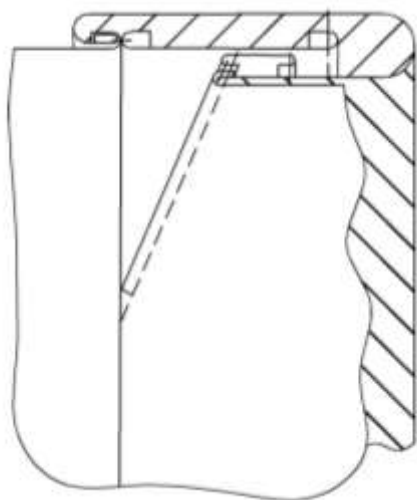
Mag'izning yo'rmalgan qirqimi cho'ntak xaltaga, shim old bo'lagini qayirib turib, qirqimidan 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Ko'rinmaning yo'rmalgan qirqimini cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga yuqori va yon qirqimlarini to'g'ri keltirib 0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Ko'rinmaning o'ngiga old bo'lakni qo'yib, old bo'lak cheti bukiladi va cho'ntak uchlari mashinada ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi va maxsus mashinada yo'rmalanadi. Cho'ntak xaltaga qo'sh chok bilan ham ishlov berish mumkin. Old va ort bo'laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to'g'rilanib, old bo'lak tomondan yon choklarini biriktirib tikilayotganda ort bo'lakka ko'rinma ulab ketiladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada 50° qiyalatib puxtalanadi.

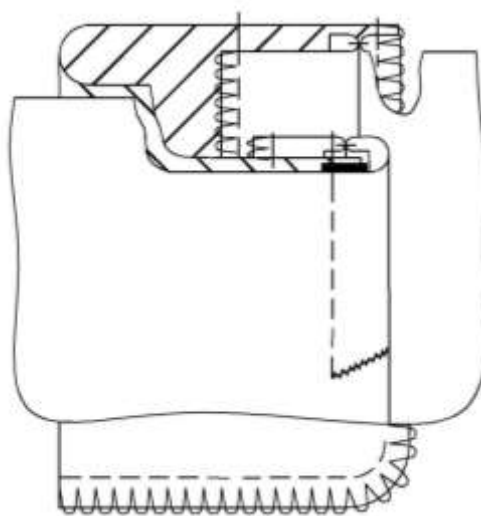
Shimning bukish haqi alohida bichilgan mag'izdan iborat bo'lsa (49-rasm, b), mag'iz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirilayotganda shu chokdan 0,5 sm narida yelim uqa yopishtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old bo'lagi chok haqi kengligida bukilib ramka hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta mag'iz tagiga uning qirqimi shimning yuqori qirqimiga tekislab qo'yiladi va cho'ntak cheti bo'ylab undan 0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

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

Ko'rinma va mag'iz ichki qirqimlarini ichkariga 0,7 sm bukib, bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada cho'tak xaltaga bostirib tikish mumkin (50-rasm).



50-rasm. Shim qiyalama cho'ntagiga ishlov berish



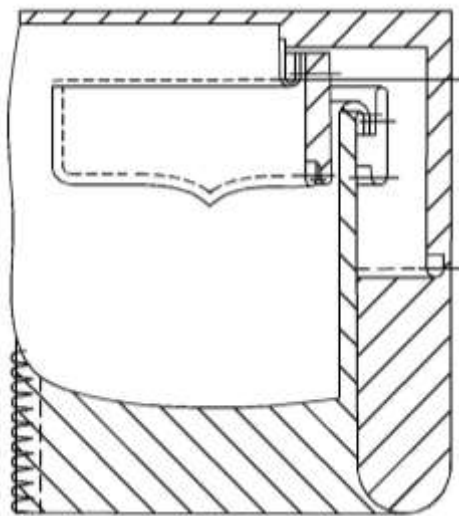
51-rasm. Shim yon chokidagi cho'ntakka ishlov berish

Shim yon chokidagi cho'ntakka ham shim yon qiyalama cho'ntakka o'xshab ishlov beriladi (51-rasm). Cho'ntak xalta tomonlari maxsus mashinada tikib yo'rmalanadi yoki qo'sh chok bilan tikiladi.

Shim orqa cho'ntagi. Shim orqa cho'ntagini tikishda (52-rasm) ort bo'lak, cho'ntak qopqoq avrasi, cho'ntak qopqoq astari, mag'iz, ko'rinma va cho'ntak xalta ishlatiladi. Shim ort bo'laklarining vitachkalari tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonida orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak xaltaning bir tomoniga ko'rinmani kertimlarga to'g'rilab qo'yiladi va cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Bunda ko'rinma ostki qirqimini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, shu bukilgan ziydan 0,1 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

Cho'ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3-4 sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi ikki uchidan 2,0 sm dan uzunroq qilib, ort bo'lak teskarisiga qo'yiladi.

Shim ort bo'lagining o'ngiga cho'ntak qopqoqni belgilangan chiziqdan yuqori tomonga qo'yib 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Mag'izni cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqatordan 0,5-0,7 sm masofada old bo'lakka biriktiriladi. Ort bo'lak baxyaqatorlar orasida qirqilib, uchlarini qiyalatib kertib, cho'ntak og'zi hosil qilinadi. Mag'iz ort bo'lak teskarisiga ag'darilib o'tkaziladi. Mag'izdan 0,1 – 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, uni baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'iz pastki qirqimi bukilib, cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Cho'ntak og'zi to'g'rilanib, qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi va bir vaqtda cho'ntak tomonlari biriktirib tikiladi va yo'rmalanadi yoki qo'sh chok bilan tikiladi. Ort bo'lak o'ngiga cho'ntak qopqoq ulangan chokdan 0,1-0,2 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak og'zi uchlari maxsus mashinada puxtalanadi va cho'ntak dazmollanadi.



52-rasm. Shim orqa cho'ntagiga ishlov berish

Ichki cho'ntak tikish

Ichki cho'ntak turlariga quyidagilar kiradi: avrasidan yakka mag'izli ramka hosil qilingan ichki cho'ntak, avrasidan qo'sh mag'izli ramka hosil qilingan ichki cho'ntak, astar gazlamadan listochka qo'yilgan cho'ntak, avra gazlamadan listochka qo'yilgan cho'ntak, adip tilidagi cho'ntak.

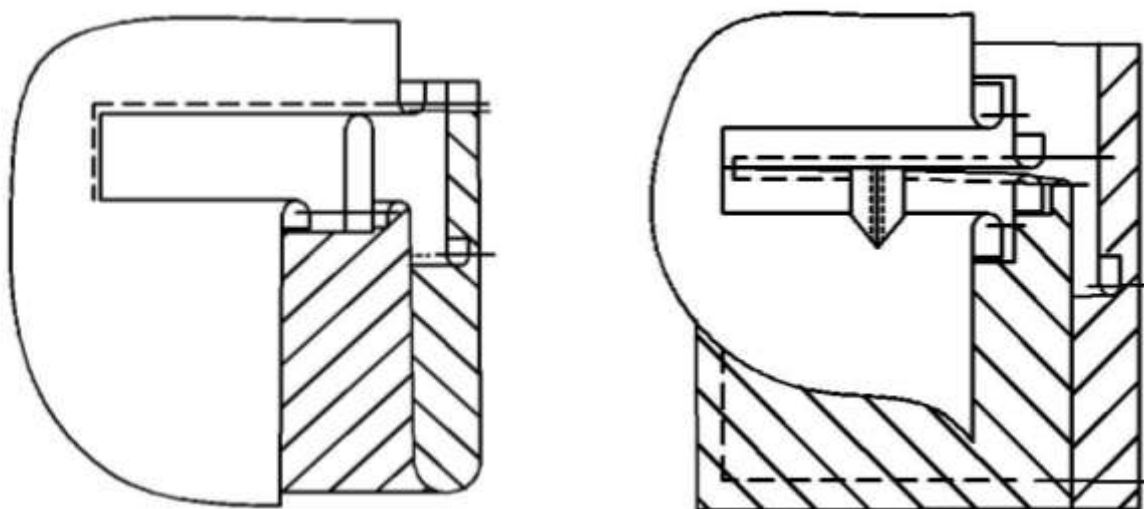
Avra gazlamadan listochka qo'yilgan cho'ntak. Bu cho'ntakni tikishda (53 –rasm, a) old bo'lak astari, listochka, ko'rinma, mag'iz kerak bo'ladi. Cho'ntak xaltaga ko'rinmani yuqori qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, bostirib tikiladi. Avra gazlamadan bichilgan listochka o'ngi tashqariga qaratib o'rtasidan buklab dazmollanadi. Old bo'lak astari o'ng tomonida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilab olinadi. Belgilangan chiziq bo'yicha listochkaning qirqimini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Uning ustiga cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratib qo'yib, bir vaqtda biriktirib tikiladi. Ko'rinma ulangan cho'ntak xalta listochka ulangan chokdan tayyor listochka kengligida old bo'lak astariga ulanadi. Baxyaqatorlar orasida, astar old bo'lagi qirqiladi. Bunda baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1 sm qolganda qiyalatib baxyaqatorlarga tomon davom ettirilib, ularning uchiga 0,1 sm yetkazilmay qoldiriladi. Cho'ntak xalta teskarisiga ag'darib to'g'rilanadi. Cho'ntak og'zi uchlarini puxtalab cho'ntak xaltaning tomonlari biriktirib tikiladi. Astar o'ngida listochkaning yon tomonlariga va ko'rinma ulangan chok ustiga baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator yuritilayotganda listochkaning o'miz tomonga qaragan uchi tagiga bo'ylama qo'yib tikiladi.

Avrasidan qo'sh mag'izli ramka hosil qilingan cho'ntak. Cho'ntak xaltaning ustki tomoniga astar gazlamadan bichilgan ko'rinma qo'yib, ularning yuqori qirqimlarini to'g'rilab, ko'rinmaning pastki qirqimini 0,7 sm kenglikda bukib, uning ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi (53-rasm,b).

Yordamchi andazada old bo'lakning astariga mag'iz ulanadigan 4 ta chiziq belgilanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha old bo'lak astari ustiga mag'izlar qo'yilib 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Baxyaqatorlar orasida old bo'lak cho'ntak og'zi uchlariga 1,0 sm qoldirib, baxyaqatorlar uchiga 0,1 sm yetkazmasdan qiyalatib qirqiladi.

Pastki mag'iz qirqimi cho'ntak teskari tomoniga bukib modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va mag'izning bukilgan ziyidan 0,5 sm masofada baxyaqator yuritiladi. Pastki mag'iz qirqimiga cho'ntak xalta 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Ustki mag'iz qirqimi cho'ntak teskari tomoniga bukib, modelga muvofiq ramka hosil qilinadi.

Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini mag'iz ulangan chok haqiga to'g'rilab tayyor izmani uning tagiga qo'yib, mag'iz ziyidan 0,2 sm, cho'ntak xalta qirqimidan 0,5 sm masofada bostirib tikiladi. Cho'ntak ramkalari bort tomondagi uchlari bo'ylab qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Cho'ntak og'zining ikkinchi uchi teskari tomondan bo'ylama qo'yib puxtalanadi. Cho'ntak xalta tomonlari 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikiladi. Cho'ntak xaltani adipning ichki chetiga mahkamlash uchun cho'ntak xalta ostki qirqimidan 1,0-2,0 sm narida bort qirqimi tomonga qaratib ip gazlama parchasi qo'shib tikib ketiladi. Cho'ntak og'zi maxsus mashina yordamida puxtalanadi. Bunda cho'ntak og'zining o'miz tomondagi uchidan 0,5 sm, bort qirqimi tomondagi uchidan 1,5 sm masofada cho'ntak og'zi puxtalanadi va tayyor cho'ntak dazmollanadi.



53-rasm. Ichki cho'ntak: a - avra gazlamadan listochkali cho'ntak; b - avrasidan qo'sh mag'izli ramka hosil qilingan ichki cho'ntak

Cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirish. Ustki kiyim cho'ntaklariga ishlov berish usullarini takomillashtirish yo'llaridan biri kam operatsiyali texnologiyalar yaratishdir⁸. Cho'ntakka ishlov berishda choklarni iloji boricha kamaytirish, biriktirish va bezash jarayonlarini birlashtirish, yelim materiallaridan keng foydalanish, gazlama xususiyatiga ko'ra zamonaviy asbob-uskunalardan foydalanish va h. k. shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

⁸ Design of clothing manufacturing processes. Woodhead publishing series in textiles. Jelka Gersak. 2013.

Qopqoqli qirqma cho'ntakka yarim avtomat mashinasida ishlov berishda qopqoq va mag'izni ikkita parallel baxyaqator yuritib, old bo'lakka ulanadi va cho'ntak og'zi qirqiladi. Bu bilan sarf vaqt qisqaradi va mehnat unumdorligi o'sadi.

Tashqi ko'rinishidan bir xil, lekin ishlov berish texnologiyasi zamonaviy asbob-uskuna turlaridan maksimal yoki minimal foydalanish, yelim materialni qo'llash, choklar sonini kamaytirish gazlama xususiyatiga qarab bajariladi. Bunda kam operatsiyali texnologiyaga erishish uchun cho'ntak og'ziga mag'iz bilan emas, balki cho'ntak xalta bilan ishlov berish, mag'izni cho'ntak og'ziga biriktirish va mag'iz tashqi qirqimini cho'ntak xaltaga bostirib tikish operatsiyalarini qisqartiradi. Bundan tashqari mag'iz va ko'rinma tashqi qirqimini avval yo'rmab, keyin cho'ntak xaltaga bostirib tikish operatsiyalarini bajaruvchi maxsus va universal mashinalar o'rniga biriktirish va qirqimga ishlov berish operatsiyalarini bir yo'la bajaruvchi zamonaviy maxsus mashinalarni qo'llash cho'ntak tikish sarf vaqtini qisqartirib mehnat unumdorligini oshirishga sabab bo'ladi.

Ustki kiyim tikishda yelim materiallardan unumli foydalanish kiyim sifatini oshirishga va tashqi ko'rinishini uzoq muddatli saqlanishiga sabab bo'ladi. Cho'ntak mag'izi va ko'rinma qirqimini yo'rmab, so'ng cho'ntak xaltaga bostirib tikish operatsiyasini bajarishda yo'rmash uchun yelim ipdan foydalanish biriktirma chokning pishiqligini oshiradi. Yelim ip namlab-isitib ishlov berish natijasida yo'rmalangan qirqim strukturasi mustahkamlaydi va uni yuvish sharoitiga chidamliligini oshiradi.

Nazorat savollari:

1. Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari.
2. Band va belboqqa ishlov berish usullari.
3. Kiyim tikish jarayonini umumiy ketma-ketligi.
4. Vitachka turlari va ularning tikilishi.
5. Koketkalarini asosiy detalga ulash usullari.
6. Kesimga ishlov berish usullari.
7. Chokdagi cho'ntak detallari nomi.
8. Chokdagi cho'ntak turlari.
9. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish.
10. Chokdagi listochkasiz cho'ntakka ishlov berish.
11. Ustki kiyimda cho'ntak turlari.
12. Qirqma cho'ntak turlari.
13. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari.
14. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish usullari.
15. Kantli va ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berish usullari.
16. Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berish.
17. Qoplama cho'ntak turlari.
18. Qoplama cho'ntak tikishda qo'llanadigan detallar.
19. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka ulash usullari.
20. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish.
21. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka yelimlab ulash.
22. Qoplama cho'ntak tikishning takomillashtirish yo'llari.
23. Ichki cho'ntak turlari.
24. Ichki cho'ntak detallari nomi.
25. Ichki cho'ntak tikishda qo'llanadigan asbob-uskunalar.

3.4. Bortga ishlov berish

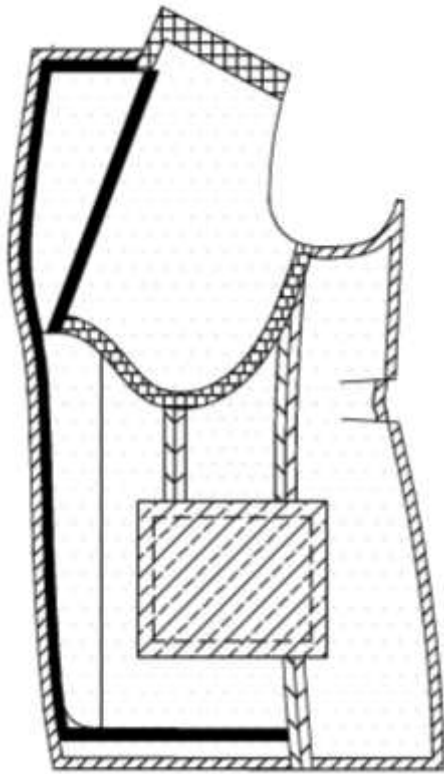
Bortga ishlov berish kiyim tayyorlashda eng mas'uliyatli jarayon hisoblanib, ko'p mehnat talab qiladi. Bortni tikish operatsiyalariga sarflanadigan vaqt kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 25 % gacha tashkil etadi. Kiyimning sifatli bo'lishi bort tikish sifatiga, uning konstruksiyasiga, tikish texnologiyasiga va qo'llaniladigan yordamchi materiallarga bog'liq. Old bo'lakka bort qotirmasi ulangandan keyin ("Old va ort bo'laklarni tikish" bo'limiga qaralsin) bort qirqimiga, adip qaytarma qirqimiga, adip qaytarma bukish chizig'iga va etak bukish chizig'iga yelim uqa qo'yiladi. Yelim uqa qo'yishda (54-rasm) uning o'rtasi bort qotirmasi qirqimiga to'g'ri keltirib joylashtiriladi. Yelimli uqani kiyimga pressda yopishtiriladi. Buning uchun oldin uqa har bir uchastkaga 10 s davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug'lanadi va presslanadi.

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

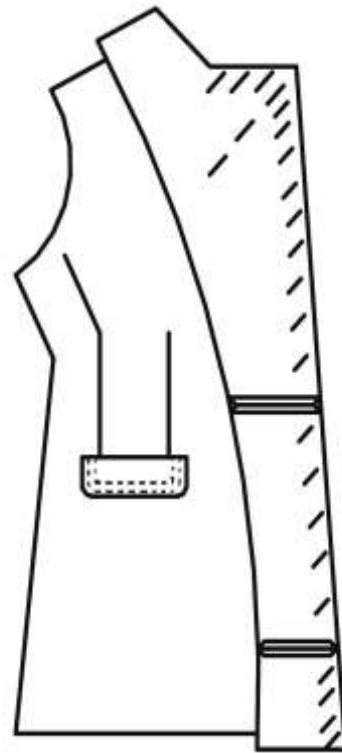
Adipga ishlov berish. Adip-bu avra gazlamadan bichilgan detal bo'lib, u yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga ishlov beriladi, ular kiyimning ichki tomonlariga qo'yiladi. Konstruksiyasiga ko'ra adiplar alohida bichilgan va old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

Gazlamani tejash maqsadida adip bir nechta bo'lak qilib bichiladi. Bo'laklar guli va yo'llari bir-biriga mos keladigan qilib kengligi 0,5-0,7 sm chok bilan ulanadi va choklar yorib dazmollanadi, hamda adip yuzasi bo'ylab yelimli qotirma material yopishtiriladi.

Guli yoki yo'li ko'zga aniq tashlanib turadigan gazlamalardan bichilgan adiplar old bo'lakka ulanishidan oldin, ular 0,8-1,2 sm kirishtirib dazmollanadi va adip qaytarma shakliga keltiriladi. Adipning ichki cheti yordamchi andazada bo'rlab olinib, qirqib tashlanadi. Adipni old o'lakka to'g'ri ulash uchun yordamchi andazada adip tashqi qirqimlarida kertiklar belgilanadi va qirqiladi. Adip ichki qirqimi bort qotirmasiga yelimlab ulanadigan bo'lsa, adipning teskarisiga qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada yelim plyonka qo'yiladi. Adipda bezak sifatida yoki tugmalash uchun izmalar bo'lishi mumkin. Bu izmalar adipning qaytarma qismida yoki yashirin izma sifatida adipning o'zida bo'lishi mumkin. Adipdagi izmalar «ko'zli» va «ko'zsiz» bo'ladi.



54- rasm. Bortga uqa qo'yish



55-rasm. Adipni old bo'lakka bostirib ko'klash

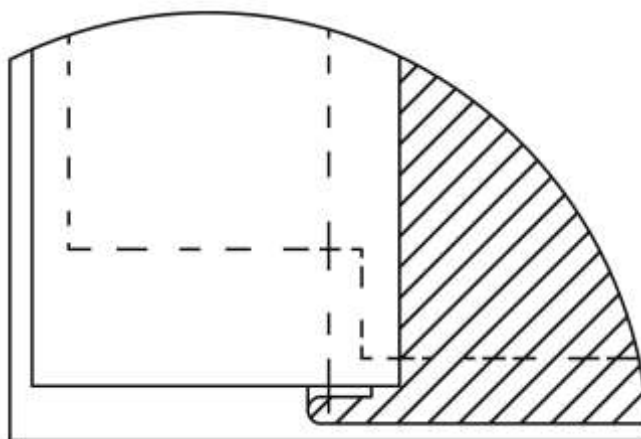
Adipni old bo'lakka biriktirish. Adiplar old bo'lakka bort qirqimi bo'ylab ag'darma chok bilan biriktiriladi. Adip bilan old bo'lak oldindan ko'klab olib yoki ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan qo'lda ko'klab ulanishi uchun (55-rasm) old bo'lak o'ngini yuqoriga, bort qirqimini ishlovchiga qaratib, stolga qo'yiladi. Old bo'lakning bort qismi ustiga adipning o'ngini pastga qaratib, qirqimlarini adip qaytarmasi uchastkasida old bo'lak qirqimlariga nisbatan 1,0-1,5 sm chiqarib qo'yiladi, bort uchastkasida qirqimlar tekislanadi. Ayni vaqtda adipning yoqa o'mizi atrofida joylashishi tekshirib ko'riladi. Adip chap old bo'lakka yuqoridan pastga tomon, o'ng old bo'lakka esa pastdan yuqoriga tomon bostirib ko'klanadi. Adip old bo'lak bortining qirqimidan 1,2-1,5 sm, yelka qirqimidan 0,8-1,0 sm chiqarilib maxsus mashinada ko'klanadi. Baxyaqator bort va adip qaytarmasi qirqimlaridan 1,5-2,0 sm naridan o'tadi.

Adipda adip qaytarmasining uchlarida taxminan 0,5-0,7 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5 sm, izmalar orasida 0,2 sm, bortning pastki burchagi old bo'lagida 0,2-0,3 sm solqi hosil qilinadi.

Taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasidagi adiplarda solqi hosil qilinmaydi. Ko'klangandan keyin adip solqisini adip

qaytarma qirqimi va bort bo'ylab ag'darma chok bilan tikayotganda chok tekis chiqishi uchun bortning o'zi kirishtirib dazmollanadi.

Bortni ag'darma chok bilan tikishdan oldin yordamchi andazalar bo'yicha bort qotirmasi tomonidan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo'rlab olinadi. Adipni old bo'lakka oldindan ko'klab olmay maxsus mashinada ag'darma chok bilan tikilganda (56-rasm) bir vaqtda chok bo'ylab gazlama tekislab qirqib boriladi. Kiyim konstruksiyasida ko'zda tutilgan joylarda maxsus moslamalar yordamida adipda solqilar hosil qilinadi. Bu maxsus mashinadan foydalanish mehnat unumini oshirishga yordam beradi.



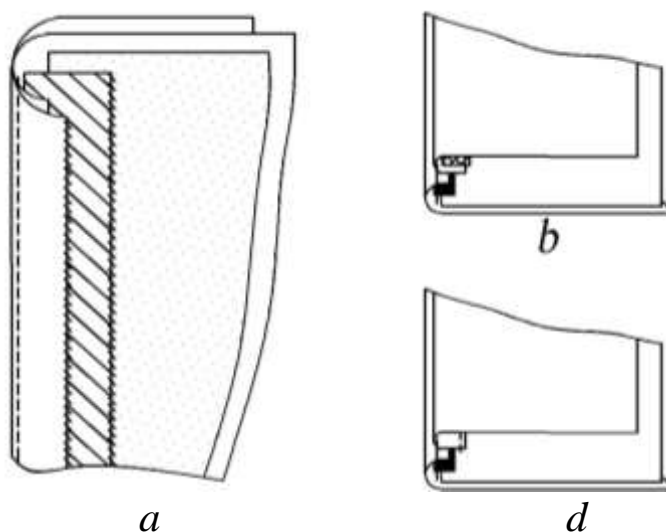
56-rasm. Adipni bortga ag'darma chok bilan tikish

Bort pichog'i bor mashinada ag'darma chok bilan tikilib, ishlov berish usuliga qarab quyidagicha kenglikda chok haqi qoldiriladi: bortga «sof ziy» li ishlov berilsa 0,6-0,7 sm, bezak baxyaqatorli ishlov berilsa 0,3-0,4 sm. Maxsus yostiqlari bor pressda choklar yorib dazmollanadi. Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarda choklar dazmolda yorib olinib keyin presslanadi. Bolalar kiyimlarining kesimi uchlarida bukish haqi qirqib tashlanmaydigan hollarda kesim uchlarini ishlov haqi tomonidan etak bukish chizig'idan 0,1-0,15 sm pastda ag'darma chok bilan tikiladi. Adip qaytarmasi bilan bort uchlari kengligi 0,15-0,2 sm chok haqi qoldirib kesib tashlanadi. Adip qaytarmasi uchining oxiri kertib qo'yiladi.

Bort chetiga bezak baxyaqatorli ishlov berishda ag'darma chok yorib dazmollangandan keyin tikish haqi old bo'lak tomonidan 0,3-0,4 sm, adip tomonidan esa 0,4-0,5 sm qoldirib tekislab qirqiladi. Keyin adipni o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi va maxsus mashinasida ziyi ko'klanadi. Taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan ziyi ko'klanib, gazlama qalinligiga qarab 0,1-0,3 sm kenglikda ko'klanadi. Ziy ko'klanayotganda adip qaytarmasida 0,1-0,15 sm kenglikda adipdan, bortlarda 0,1-0,2 sm

kenglikda old bo'lakdan ziy hosil qilinadi. Taqilmasi yuqorigacha yetadigan kiyimlarda old bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy hosil qilib, adip tomondan bort ziylari hosil qilinadi. Chok va ziylarning shaklini saqlab qolish uchun bort chetiga bezak baxyaqator yuritiladi.

Bort chetlariga «sof ziy» li ishlov berilganda bort ag'darma choklarini 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib old bo'lak tomondan qirqib tashlanadi. Chok haqi bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada (57-rasm a), yelim plyonka (57-rasm b), yelim ip (57-rasm v) yoki qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan mahkamlanadi.



57-rasm. Bortning ag'darma chokini puxtalash

Kiyimning adip qaytarmasi, borti va etagi chetlarini yelimli usulda puxtalashda 0.5 sm kenglikdagi yelim plyonka bortlarning ag'darma choklari yorib dazmollangandan keyin maxsus mashinada old bo'lak teskarisi bo'ylab bort ag'darma chokidan 0,1 sm oralig'da, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm orlig'da qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi⁹.

Bort ziyiga yelim to'r bilan ishlov berilganda bort bilan adip uchlari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Bort bilan adip qaytarmasi ziylarini ko'klayotganda kengligi 1-1,5 sm bo'lgan yelim to'r chok haqi tagiga qo'yib ketiladi.

⁹ Design of clothing manufacturing processes. Woodhead publishing series in textiles. Jelka Gersak. 2013.

Yelim ip bilan puxtalanadigan bo'lsa yelim ip bortlarning ag'darma choki ustiga adiplarning bort qotirmasiga yondoshgan tomoni bo'ylab biriktirib tikish mashinasida qo'yiladi. Yelim ip bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

Bortning ag'darma choklari universal mashinada ham puxtalanadi. Adip qaytarmali kiyimlarda bortning choki adip tomonidan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqqacha (58-rasm, a), adip qaytarmasidagi chok old bo'lak tomondan ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi (58-rasm,b). Adip qaytarmasining uchlarida va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokining 3,0-4,0 sm joyi bostirib tikmay qoldiriladi.



58-rasm. a - bortning ag'darma chokini adip qaytarmasigacha universal mashinada puxtalash; b - bortning ag'darma chokini adip qaytarmasida universal mashinada puxtalash

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r bort ziya bo'ylab qo'yiladi. Kiyim etagini bukib ko'klayotganda yelim to'r bukish haqining teskari tomoniga qo'yib, universal mashinada biriktirib tikib olinadi yoki maxsus mashinada qirqimlarni yo'rmayotganda qo'shib yo'rmalanadi. Bort chetlari dazmollanganda yelim to'r asosiy materialga yopishib bort ziylarini va etak bukish haqini mahkamlaydi.

Bortning chetlariga namlab-isitib ishlov berish orqali uzil-kesil shakl beriladi. Adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan presslanadi.

Old bo'lakka ort bo'lakni biriktirish. Astarti avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarning yon qirqimlarini biriktirib tikish oldidan old bo'lak va ort bolak qirqimlari beldan etakkacha maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Yon qirqimlar ularning kertimlarini to'g'ri keltirib tekislanadi va ort bo'lakda kuraklari atrofida, old bo'lakda esa yon cho'ntaklar atrofi solqi hosil qilinib, nazorat kertiklari bir-biriga to'g'rilanib ort bo'lak tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda yon cho'tak bo'ylamasi qo'shib tikib ketiladi. Yakka tartibda kiyim tikishda yon qirqimlarni nazorat kertimlarini to'g'ri keltirib maxsus mashinada yoki

qo'lda ko'klab olinadi. Yon choklar dazmolda yoki pressda yorib dazmollanadi. Agar modelga muvofiq yon choklarda bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa, choklar yorib dazmollangandan keyin uni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

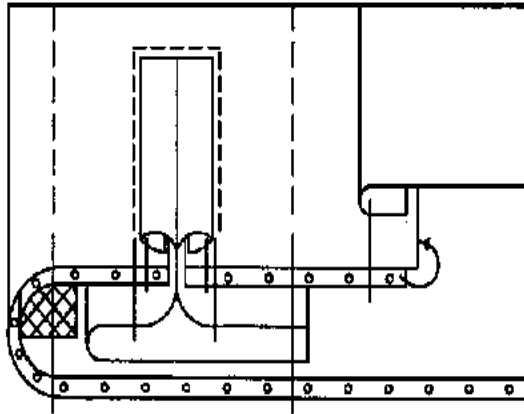
Tekislab qirqish yordamida adip qaytarmasiga, bortlarga va kiyim etagiga modelda ko'zda tutilgan shakl beriladi. O'ng va chap old bo'laklar qotirmalarini ichkariga qaratib, yon choklari, vitachkalari, yuqori qirqimlarini bir-biriga moslab juftlanadi va bort qirqimlarini ishchi tomonga qaratib stolga qo'yiladi. Izmalarni belgilash uchun erkaklar kiyimining cheti bo'rlanayotganda uning chap old bo'lagi, ayollar kiyimi bo'rlanayotganda esa o'ng old bo'lagi tepaga qaratib qo'yiladi.

Kiyimni bo'rlash oldidan alohida o'lchamlarning o'lchovlar tabeliga muvofiqligi quyidagicha tekshirib chiqiladi va belgilab qo'yiladi: old bo'laklarning yoqa o'mizi yeng yuqori nuqtasidan etakkacha bo'lgan uzunligi ko'krak markazi orqali bort ziyiga parallel qilib o'lchanadi; yoqa o'mizi yeng yuqori nuqtasidan yon cho'ntak og'zining oldingi uchigacha bo'lgan oraliq; yoqa o'mizi eng yuqori nuqtasidan old bo'lak yeng o'mizi chuqurligining chizig'igacha bo'lgan oraliq; yeng o'mizi tagidagi ort bo'lak o'rtasidan bort ziyigacha bo'lgan kenglik. Yordamchi andaza bilan bort, adip qaytarmasi, yoqa o'mizi qirqiladigan chiziqlar bo'rlanadi, etakning qirqiladigan va bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Old bo'laklar maxsus qisqichlar orasiga olinib, qaychi bilan yoki maxsus mashinada qirqiladi. Old va ort bo'lakning teskarisidan adip qaytarmasining qayiriladigan chizig'i, etakning bukiladigan chizig'i va izma o'rnolari belgilanadi. Izmalar yo'ramalanadigan bo'lsa, ular o'rni bort qotirmasi tomondan belgilanadi. Qotirmaning izma joylari eni 1,5-2,0 sm, bo'yi esa izma uzunligidan 1,0 sm ortiq to'g'ri to'rtburchak shaklida qirqib olinadi.

Ayollar kiyimlarida izmalar ag'darma chok bilan tikiladigan bo'lsa, ular o'rni old tomon o'ngidan belgilanadi.

Old bo'laklarning ostidagisi ustiga ag'darilib, unda etak bukiladigan chiziq belgilanadi. Bort va adip qaytarmasi qalin bo'lib ketmasligi uchun ag'darma chokning uqa yaqinidan yoki uqa ustidan o'tishiga qarab bort qotirmasi qirqib tashlanadi.

Namlab-isitib ishlov berish yordamida hosil qilingan shaklni, hamda bort ziylarini va kiyim etagini cho'zilib ketishdan saqlab qolish maqsadida uqa qo'yiladi. Bunga kengligi 1,0-2,0 sm zig'ir tolali gazlamadan bo'ylama yoki bir tomoniga yelim qoplangan ip gazlama ishlatiladi.



59-rasm. Yashirin taqilmali bortga ishlov berish

Yashirin taqilmali bortga ishlov berishda (59-rasm) o'ng adip old tomonidan andaza yordamida taqilma o'rni bitta uzunasiga ikkita ko'ndalangiga chiziqlar bilan belgilanadi. Taqilma mag'izini adipga o'ngini pastga qaratib belgilangan chiziq bo'yicha 0,6 sm kengligida biriktirib tikiladi, bunda chok bort bukish chizig'idan 1,3-1,4 sm narida yuritiladi. Taqilmaning ikkinchi mag'izini o'ngini pastga qaratib belgilangan chiziq bo'yicha 0,6 sm kengligida birinchi chokka parallel qilib tikiladi, choklar orasi 1,2 sm. Adip teskari tomonidan choklar o'rtasidan boshlab ikki chetga qaratib qirqiladi. Choklar oxiriga 1,0-1,5 sm yetkazmay burchak hosil qilinadi. Mag'izlar o'ngiga ag'dariladi. Taqilma ramkasi o'ngiga ag'dariladi va to'g'rilanadi. Taqilma ramkasining atrofi 0,1-0,2 sm narida bostirib tikiladi. Yashirin taqilma o'ngi tomonidan dazmollanadi. Yashirin taqilma izmalari adipda andaza yordamida belgilanadi va izmalar yo'rmalanadi. Izmalar orasidagi puxtalama chok o'rni andaza bo'yicha belgilanadi. Taqilma ramkasi izmalar orasida ramkaning eni bo'yicha ikki-uch marotaba puxtalanadi. Yashirin taqilma astar va ko'rinmaning ichki qirqimlari adip ichki qirqimidan 0,9 sm narida puxtalanadi. Bort bukish chizig'i old bo'lak o'ng tomonidan andaza yordamida belgilanadi. Yashirin taqilmali bort ziyi dazmollanadi.

3.5. Yoqaga ishlov berish va yoqa o'miziga o'tqazish

Shakl jihatidan yoqalar xilma-xil bo'lib, beshta asosiy guruhga bo'linadi:

- taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- alohida bichilgan tik yoqalar;
- old bo'laklar va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan tik yoqalar;
- taqilmasi yuqorigacha yetgan va adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarning turli yoqalari.

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

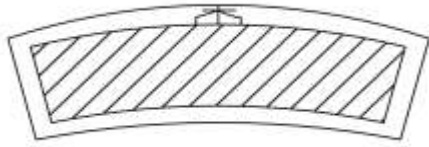
Yoqa ustki yoqadan, ostki yoqadan va qotirmadan iborat bo'ladi. Yoqaga ishlov berish uchta bosqichda amalga oshiriladi: ostki yoqani tikish va qotirma yopishtirish, ostki yoqaga ustki yoqani ulash, yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

Ostki yoqaga ishlov berish. Ostki yoqa qismlari bir-biriga yoqa ko'tarmasiga to'g'rilab ulanadi. Bunda choklar kengligi 0,5-0,7 sm, o'rta chokning kengligi 1,0 sm bo'ladi. Ko'tarmasi alohida bichilgan yoqalarda ostki yoqa qismlari ulab bo'lingandan keyin yoqa ko'tarmasi ulanadi. Choklar pressda yorib dazmollanadi va bir vaqtning o'zida ostki yoqani dekatirlash (gazlamani zichlashtirish) maqsadida dazmollanadi. Ostki yoqaga qotirma yelimli usulda, maxsus mashinada, universal mashinada va aralash usulda biriktiriladi.

Yelimli qotirmani ostki yoqaga biriktirishda ostki yoqa teskarisiga yelimli qotirma qismlari yelim qoplamasini pastga qaratib, qirqimlarini bir-biriga parallel qilib qo'yiladi. Ostki yoqa yoqa o'miziga biriktirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, yoqa ko'tarmasining qirqimiga 1,0-1,1 sm, bostirma chok bilan tikiladigan bo'lsa 0,1-0,15 sm yetkazilmaydi. Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi presslab yopishtiriladi (60-rasm).

Hozirda kiyim sifatini yaxshilash va mehnat unumdorligini oshirish maqsadida yelimli materiallar ko'plab qo'llanilmoqda. Yoqa tikishning takomillashtirish yo'llaridan biri ham tikish sarf vaqtini kamaytirish bo'lib, bu ostki yoqaga yelimlash usuli bilan ishlov berish orqali amalga oshiriladi.

Ostki yoqa dazmolda yoki pressda dazmollanib kerakli shakl beriladi. Ustiga andaza qo'yib bo'rlanadi va yoqa ko'tarmasida yoqa o'miziga ulash joyi kertiklar orqali belgilanadi.



60-rasm. Ostki yoqaga yelim qotirma yopishtirish

Ustki yoqaga ostki yoqani ulash. Ustki yoqaga ostki yoqa uch xil usulda ulanadi:

1. Yoqani ag'darma chok bilan tikish.
2. Ustki yoqani ostki yoqa tomonga siniq baxyaqatorli mashinada bukib tikish.
3. Ustki yoqani ostki yoqa tomonga yashirin baxyali mashinada bukib tikish.

Ustki yoqaga ostki yoqani ulash oldidan dazmol yoki pressda dazmollab, ustki yoqa kirishtiriladi. Ommaviy ishlab chiqarish korxonalarida ustki yoqalar teskari tomonini yuqoriga qaratib, kichik-kichik pachkalar (7-10 donadan) tarzida taxlanadi, qisqichlar bilan maxkamlanib, bichish mashinasida andaza bo'yicha qirqiladi.

Yakka tartibdagi buyurtma tarzida kiyimlar tikilganda ostki yoqa shaklidan mo'ljal olib, har qaysi yoqa alohida teskarisi tomondan qirqiladi. Yoqaning shakliga muvofiq ustki yoqadan ziy chiqarish uchun yoqa qaytarmasida va yoqa uchlarida ustki yoqa ostki yoqadan kattaroq bo'lishi kerak. Tikish haqi gazlamaning qalinligiga va tuzilishiga, modelga bog'liq.

Ustki yoqa va ostki yoqa ag'darma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ular teskari tomonlari tashqariga qaratib juftlanadi. Bunda ustki yoqa ostki yoqaga nisbatan yon tomonlarda 0,3-0,4 sm qaytarma qirqimi bo'ylab esa 0,7 sm ortiqroq chiqib turishi kerak. Ustki yoqa ostki yoqaga, yoqa uchlarida 0,5-0,6 sm solqi hosil qilib, bostirib ko'klanadi (61-rasm). Solqi dazmollab kirishtiriladi. Andaza qo'yib ag'darma chok chizig'i belgilab olinadi. Yoqa ostki yoqa tomondan pichoqli mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Shunda «sof ziy» li yoki «yolg'on qaviq» li yoqa mo'ljallangan bo'lsa, 0,6-0,7 sm, bezak baxyaqatorli yoqa mo'ljallangan bo'lsa, 0,3-0,4 sm chok haqi qoldiriladi. Bostirib ko'klangan qaviq so'kib tashlanib, dazmol yoki pressda choklar yorib dazmollanadi.

Yoqa ag'darma chokini yorib dazmollash oldidan yoqa qaytarmasi qirqimlari bo'ylab qotirmaning qanday joylashganligi tekshirib ko'riladi. Qotirma chokka kirib qolmasligi kerak. Ag'darma chok namlanadi va maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi. Tukli gazlamalardan tikilgan kiyimlarda yoqa qaytarmasining va yoqa uchlarining cheti yupqaroq

chiqishi uchun, chokdagi tuklar qaychi yoki pichoq bilan qirib olib tashlanadi.

Yoqa oldin ko'klab olinmay, ustki yoqani solqiroq qilib tikadigan mashinada ag'darma chok bilan tikish ham mumkin (62-rasm). Yoqa burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi. Burchaklari to'g'rilanib ostki yoqa tomondan maxsus mashinada ustki yoqadan 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib ko'klanadi. Ziyni ko'klash baxyaqatori maxsus mashinada yoqa chetidan 0,8-1,0 sm oraliqda yuritiladi. Yoqa, uning qaytarmasi chetini ishlovchiga qaratib qo'yib, ostki yoqa tomondan dazmolda yoki pressda dazmollanadi. Uzil kesil presslash oldidan vaqtincha ko'klangan iplar olib tashlanadi.

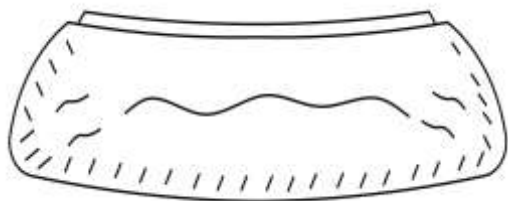
Yoqaga bezak baxyaqatorsiz ishlov beriladigan bo'lsa, ustki yoqa qirqimini yoqa qaytarmasi bo'ylab ostki yoqaga nisbatan 0,3 sm ortiqroq qilib qo'yiladi. Ag'darma chok tikilgandan keyin ostki yoqa tikish haqini 0,3-0,4 sm qoldirib, qirqib tekislanadi. Ag'darma chok ostki yoqa qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada, yelim plyonka yordamida yoki biriktirib tikish mashinasida chatib qo'yiladi.

Yashirin bo'lmagan siniq baxiyali maxsus mashinada tikish uchun (63-rasm), ostki yoqaning o'ngida uning qaytarmasi qirqimidan 1,0-1,2 sm masofada chiziq belgilab olinadi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa to'g'ri ulanishi uchun, ularning har qaysisida ko'ndalang kontrol chizig'lar belgilanadi. Ostki yoqaning o'ng tomoni ustiga belgi chizig'lar bo'ylab ustki yoqa uning o'ngini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Belgi chizig'lar bo'ylab yoqaning ikkala uchiga 2,0-3,0 sm dan yetkazmay bostirib tikiladi. Ustki yoqaning qaytarmasidagi hamda ikkala yon tomonidagi chetlari maxsus mashinada bukib ko'klanadi.

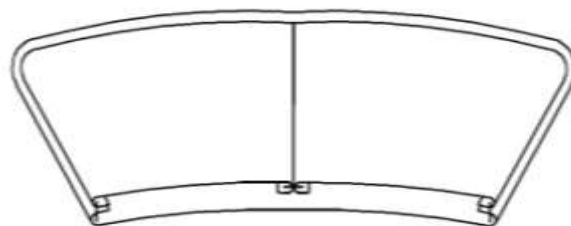
Yashirin siniq baxiyali maxsus mashinada tikish uchun (64-rasm), ostki yoqaning teskarisiga ustki yoqa, uning o'ngini yuqoriga qaratib, qirqimlari esa ostki yoqa qirqimlaridan ikkala yon tomonida va qaytarmasida 1,0-1,2 sm, ko'tarmasida esa 0,7-1,0 sm chiqaribroq qo'yiladi. Ikki yoni va qaytarmasi bo'ylab ustki yoqa qirqimlaridan 1,5-2,0 sm narida maxsus mashinada bostirib ko'klanadi. ko'klanayotganda ustki yoqa uchlarida 0,5-0,7 sm hosil qilinadi. solqini ustki yoqa tomondan dazmollab kirishtiriladi.

Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish. Yelka qirqimlari old bo'lak tomondan kengligi 1,0 sm chok bilan biriktirib tikiladi, bunda boshlanishi va oxirida baxyaqatorlar puxtalab qo'yiladi, chok namlanadi va maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi. Yorib dazmollayotganda ort bo'lakdagi solqi bir yo'la kirishtirib dazmollab ketiladi. Kirishtirib dazmollashdan

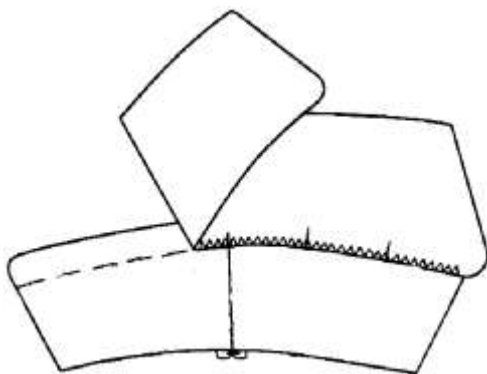
hosil bo'ladigan qabariqlikni dazmol cheti yordamida kuraklar tomonga o'tkaziladi, bunda yoqa o'mizi cho'zilib ketmasligi kerak.



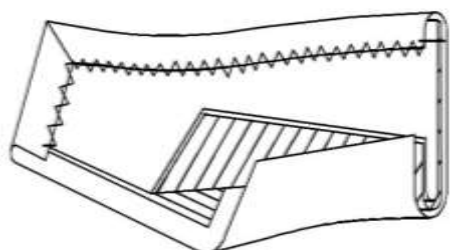
61-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko'klash usuli



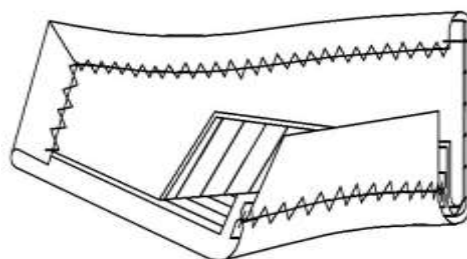
62-rasm. Yoqaga ag'darma chok bilan ishlov berish



63-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin bo'lmagan siniq baxyali maxsus mashinada ulash



a



b

64-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin siniq baxyali maxsus mashinada bostirib tikish

a-ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa, b-ko'tarmasi alohida bichilgan yoqa

Model qandayligiga qarab, yelka choklariga baxyaqator yuritib bezalishi mumkin. Bunda yorib dazmollangandan keyin yelka choki ort bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi, ko'klanadi va o'ngi tomondan ort bo'lak bo'ylab modelga bog'liq kenglikda bezak baxyaqator bostirib tikiladi.

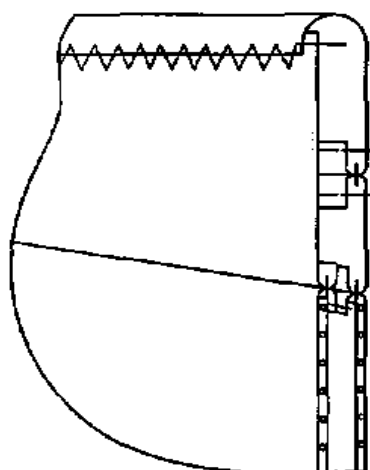
Yoqani yoqa o'miziga biriktirma chok va qo'yma chok bilan o'tqaziladi.

Ostki yoqa yoqa o'miziga biriktirib tikish mashinasida biriktirma chok bilan o'tqaziladi (65-rasm), adip ham ustki yoqaga biriktirib tikish mashinasida raskeplar uchastkasida ort bo'lakning o'rta chokdagi kertimlarni va yoqaning o'rtasini to'g'ri keltirib, biriktirma chok bilan ulanadi. Har ikkala operatsiya raskepning chap chokidan boshlanib, ipni uzmasdan biriktirma chok bilan bir yo'la tikiladi. Ostki yoqa bo'ylab 0,8-1,0 sm kenglikda chok solib o'tqaziladi. Ostki yoqaning yoqa o'miziga o'tqazma choki va raskep choklari yorib dazmollanadi. Bort qotirmasi ostki yoqa chokiga old bo'laklar yoqa o'mizi bo'ylab universal mashinada tikib puxtalanadi. Raskep choklari ostki yoqa bilan yoqa o'mizi o'tqazma chokiga puxtalab qo'yiladi. Puxtalash yelimli plyonka yordamida ham amalga oshirilishi mumkin. Bunda maxsus mashinada yelim plyonka qo'yib, pressda yopishtiriladi.

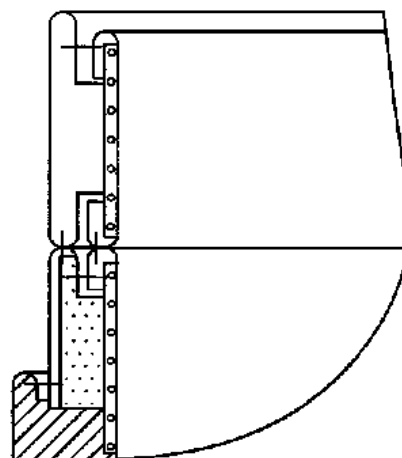
Yoqani qo'yma chok bilan o'tkazishda (66-rasm) oldin ustki yoqa ostki yoqa ko'tarmasi qirqimiga to'g'rilab, ustki yoqaning o'rtasidan 1,5-2,0 sm dan boshlanib, raskeplar tomonda 0,5 sm gacha torayadigan bukish haqi va chok haqi qoldirib, aniqlab qirqiladi. Yoqani to'g'ri o'tqazish uchun ostki yoqada kontrol chiziqlar bo'rlanadi, ustki yoqada esa kertmalar hosil qilinadi. Adipda raskep chiziqlari, yoqa o'mizi bo'ylab esa ostki yoqa o'tqaziladigan bostirma chok chizig'i belgilanadi.

Ort bo'lakning teskarisiga uning yoqa o'mizi bo'ylab 2,0-3,0 sm kenglikda kolenkor qatlam qo'yiladi – bu chok pishiq bo'lishiga va o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligi uchun xizmat qiladi. Kolenkor qatlam ort bo'lak yoqa o'miziga universal mashinada tikiladi, shuningdek dazmolda yoki pressda yelim kukun, yoki yelim plyonka bilan yopishtiriladi.

Raskeplar kengligi 0,8-1,0 sm chok bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Yoqa o'mizining o'ngiga ostki yoqa teskarisini qo'yib, ularni bort qotirmasi bilan birga, oldin ko'klab yoki ko'klamasdan to'g'ridan-to'g'ri siniq baxyaqatorli maxsus mashinada bostirib tikiladi. Bundan keyingi ishlov berishlar yoqani biriktirma chok bilan o'tqazishdagi kabi bo'ladi.

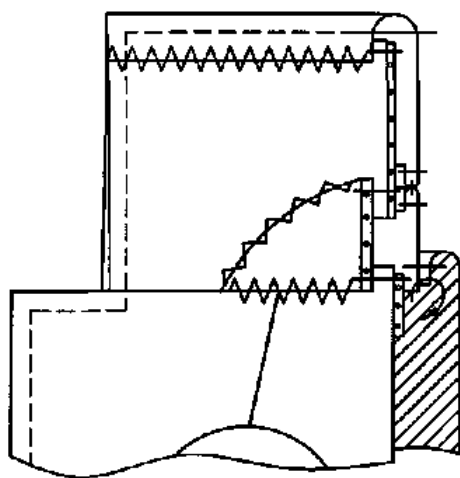


a

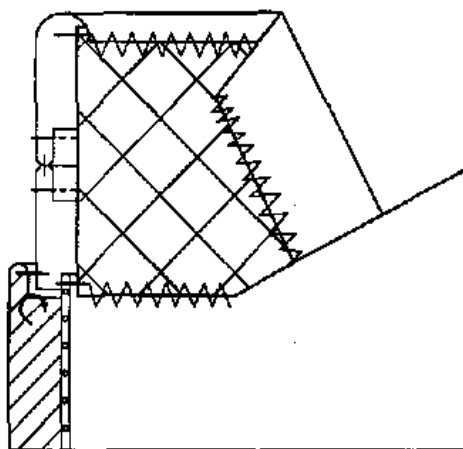


b

65-rasm. Yoqani yoqa o'ziga biriktirma chok bilan o'tqazish
 a- qo'yma chokli yoqani raskep bo'yicha yoqa o'ziga biriktirma chok bilan o'tqazish; b-ag'darma chokli yoqani ort bo'lak yoqa o'ziga biriktirma chok bilan o'tqazish



a



b

66-rasm. Yoqani yoqa o'ziga qo'yma chok bilan o'tqazish
 a- ustki va ostki yoqa ko'tarmasi alohida bichilgan yoqani yoqa o'ziga qo'yma chok bilan o'tqazish; b- ustki yoqa ko'tarmasi alohida bichilgan yoqani yoqa o'ziga qo'yma chok bilan o'tqazish



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari

3.6. Yengga ishlov berish va yeng o'miziga o'tqazish

Ustki kiyimlarda yenglarning tashqi ko'rinishi juda xilma-xil bo'ladi. Yenglar bichimiga binoan o'tqazma, old bo'laklar bilan va ort bo'lak bilan yaxlit bichilgan, reglan va aralash bichilgan bo'ladi; konstruksiyasiga binoan esa bir chokli, ikki chokli va uch chokli bo'ladi (67-rasm). Yenglarda turli bezaklar bo'ladi: bo'rtma choklar, vitachkalar, taxlamalar, kesimlar (chala ochiq, ag'darma, ochiq), shuningdek yengbandlar, kichik yengbandlar va manjetlar.

Yeng avrasining old qirqimlari ustki bo'lak bo'ylab, ostki bo'lak kertimlar orasida 0,3-0,5 sm solqi hosil qilib, 1,0 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (68-rasm, a). Bostirma chokli yenglarning old qirqimlari yeng uchidan boshlab 12-18 sm uzunlikda biriktirib tikiladi. Uning qolgan qismi tirsak choki bostirib tikilgandan keyin tikiladi.

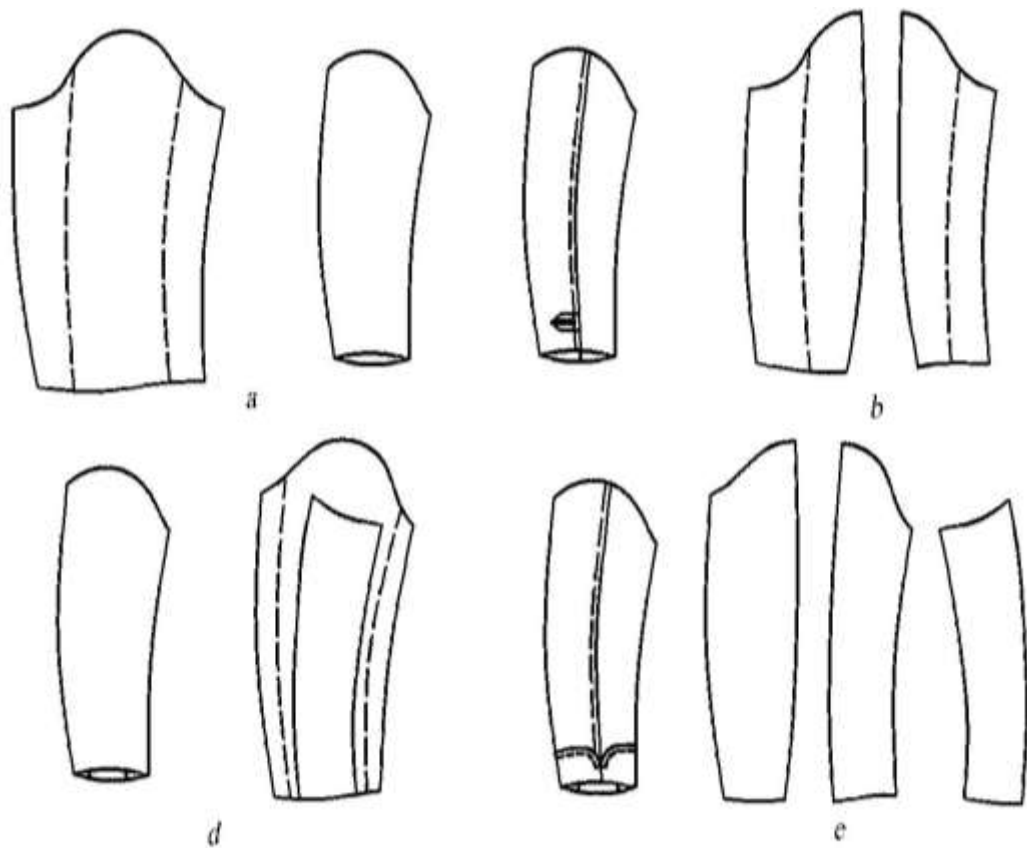
Yeng old choki yorib dazmollanib, ayni vaqtda yeng ustki bo'lagining o'tar qismi, ya'ni chok oldidagi 3,0-4,0 sm kenglikdagi qismi cho'zibroq dazmollanadi (68-rasm, b). Bu operatsiya dazmolda yoki pressda bajariladi. Yordamchi andaza qo'yib, yengning o'ngida yeng uchini bukish chizig'i, yengning teskarisida esa kesim joyi belgilanadi.

Yeng uchiga yelimli usulda ishlov berayotganda, moslashtirilgan biriktirib tikish mashinasida ustiga yelim ip yoki yelim plyonka yopishtirilgan yelimli va yelimsiz gazlama qotirma sifatida ishlatiladi. Old choklariga ishlov berilgandan keyin, bukish haqi chizig'idan mo'ljal olib, qotirma pressda yoki dazmolda yeng uchiga yopishtiriladi (68-rasm, d).

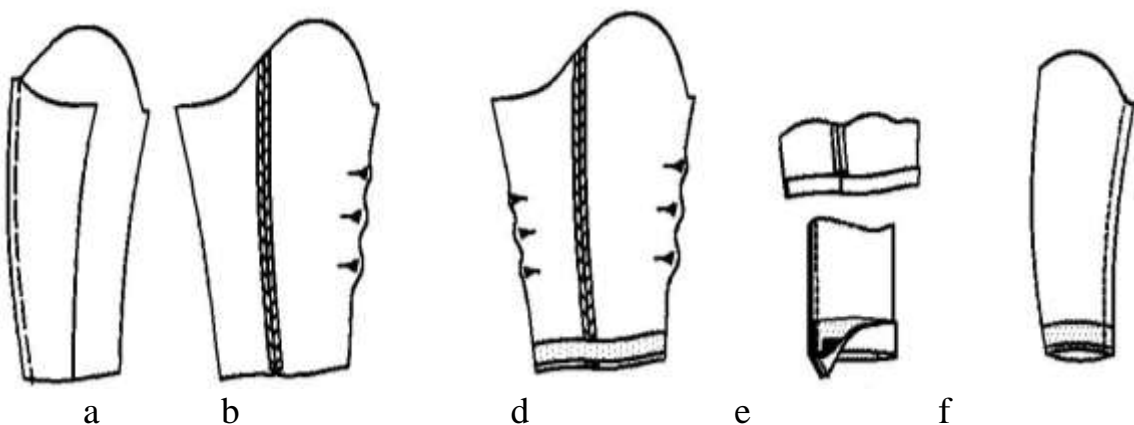
Bir tomoniga yelim qoplangan qotirma ishlatilganda, uni yeng bukish haqiga yelimli tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Ishlov berishni tezlatish maqsadida yelim qotirmani yeng uchini bukib dazmollash bilan bir vaqtda yopishtirib ketgan ma'qul. Bunda qotirmani yelim qatlamini yuqori qaratib, yeng ustiga qo'yiladi, yeng uchi bukiladi va presslanadi.

Tirsak qirqimlaridagi kertimlar, yeng uchidagi bukib dazmollangan ziylar to'g'ri keltirilib, tirsak choki 1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda avra ustki bo'lagining tirsak yaqinidagi uzunligi 8,0-10,0 sm qismida 0,4-0,3 sm solqi hosil qilinib tikiladi. Tirsak chokidagi solqilar yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi (68-rasm, e, f). Yeng tirsak choklarini avval qo'lda ko'klab olib, keyin biriktirib tikish mumkin. Yeng bostirma chokli bo'lsa, tirsak choki ustki bo'lak tomondan 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib, ostki bo'lak esa ustki bo'lakka nisbatan bezak baxyaqator kengligida ko'proq chiqarilib, biriktirib tikiladi. Chok oldin yorib dazmollanib, keyin ustki

bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi va ustki bo'lak tomondan bezak baxyaqator bostirib yuritiladi.



67-rasm. O'tqazma yenglar detallarining umumiy ko'rinishi: a-bir chokli; b-ikki chokli (old bo'lakda va tirsakda choki bor), d-ikki chokli (ustki va ostki chokli), e-uch chokli



68- rasm. Ikki chokli yengga ishlov berish: a-yeng old chokini biriktirib tikish; b-yeng old chokini yorib dazmollash; d-yeng uchiga yelim qotirma yopishtirish; e-qotirmanini yashirin baxyali maxsus mashinada ulash yoki qotirmanini yelim uqa yordamida yopishtirish; e-yeng tirsak chokini biriktirish

Yeng astariga ishlov berish. Astar detallari ustki va ostki bo'laklardan iborat bo'ladi. Astarida uloqlar bo'lishi mumkin: ular uloqlar tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulab tikiladi. Oldingi qirqimlarni birlashtirib turib, ustki bo'laklar bo'ylab 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi, bunda ostki bo'laklar tirsak chizig'i darajasida solqi hosil qilinadi. Tirsak qirqimlari yeng ostki bo'lagi bo'ylab biriktirib tikiladi – bunda ustki bo'lak tirsak chizig'i darajasida solqili qilinadi. Choklar va astar dazmollanadi.

Yeng avrasiga astar ulash. Yeng astari avraga ikki usulda ulanadi.

Birinchi usulda (69-rasm) ulanganda astarga ishlov berilgandan keyin, old va tirsak choklarini to'g'ri keltirib, yengning bukish haqiga 0,8-1,0 sm kenglikdagi chok hosil qilib tikib ulanadi. Tikib ulash astar tomondan bajariladi. Bundan keyin yenglarga quyidagi tartibda ishlov beriladi: yeng uchidagi chok old va tirsak choklariga chatiladi, avra bilan astar tirsak choklari bir-biriga tikib qo'yiladi, yengning qiyamasi va uchi bostirib ko'klanadi, yeng dazmollanadi va astari yeng qiyamasi bo'ylab qirqib tekislanadi.

Ulashning ikkinchi usulida mehnat unumi ortadi, yeng detallarini birlashtirish tartibi o'zgaradi. Avra bilan astarning oldingi choklariga ishlov berilgandan keyin, yengning uchiga yuqorida yozilgan tartibda qotirma qo'yiladi. Astar bilan yeng avrasini o'ngi tomonlarini ichkariga qaratib qo'yib, ostki va tirsak qirqimlari to'g'rilanadi. Astar yeng uchiga 0,8-1,0 sm kenglikda chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Keyin yeng avrasi va astarining tirsak qirqimlari to'g'ri keltiriladi. Astarning biriktirma choklarini yeng uchi bo'ylab to'g'ri keltirib, avra bilan astarning tirsak chokini, 1,0 sm kenglikda chok hosil qilib, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (70-rasm, a).

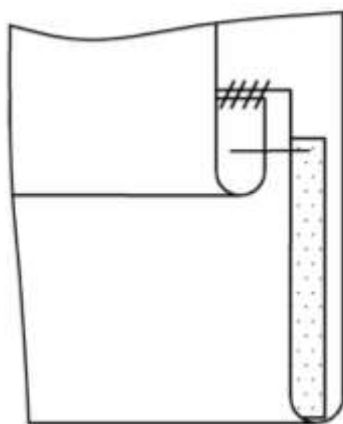
Yeng uning astarini yuqoriga chiqarib ag'dariladi, yeng uchi to'g'rilanadi va maxsus mashinada chok chizig'i yonidan astarning biriktirma choki bo'ylab yotqizib ko'klanadi (70-rasm, b). Yeng uchi chokini puxtalash va unga bundan keyingi ishlov berish yuqorida bayon etilgan tartibda bajariladi (70-rasm, d).

Kesimlar ustki kiyimlar yengidagi bezak hisoblanadi. Kesimlar ag'darma chokli, chala ochiq va ochiq bo'ladi (71-rasm).

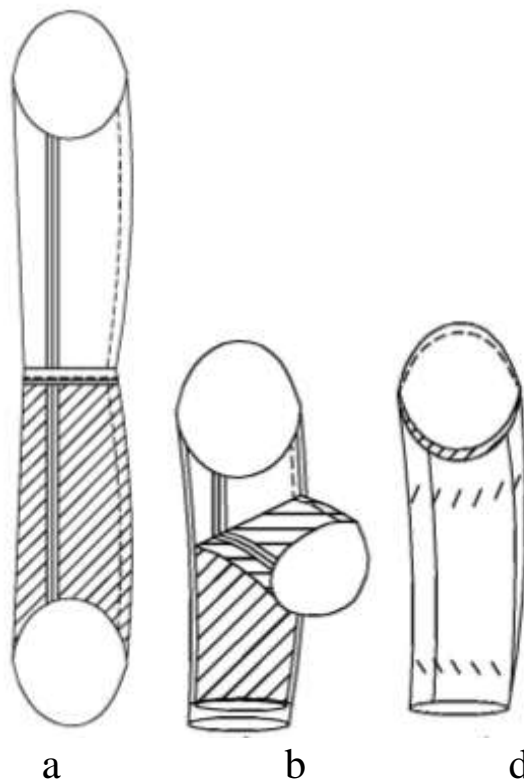
Kesimi ag'darma chokli yenglarning (71-rasm, a) tirsak choklari tikilayotganda, kesim qirqimlari ham bir vaqtda 0,5 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng ostki bo'lagidagi kesim chok haqining yuqori va pastki burchaklari baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Tirsak

choki yorib dazmollanadi va kesim ustki bo'lak tomonga bukib dazmollanadi.

Chala ochiq kesimli yenglar tayyorlashda (71-rasm, b) ustki bo'lak kesim haqini o'ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm yetkazmay biriktirib tikiladi. Tirsak choki tikilayotganda kesimning yon choki ham tikib ketiladi.



69-rasm. Yeng avra va astari uchini biriktirib tikish

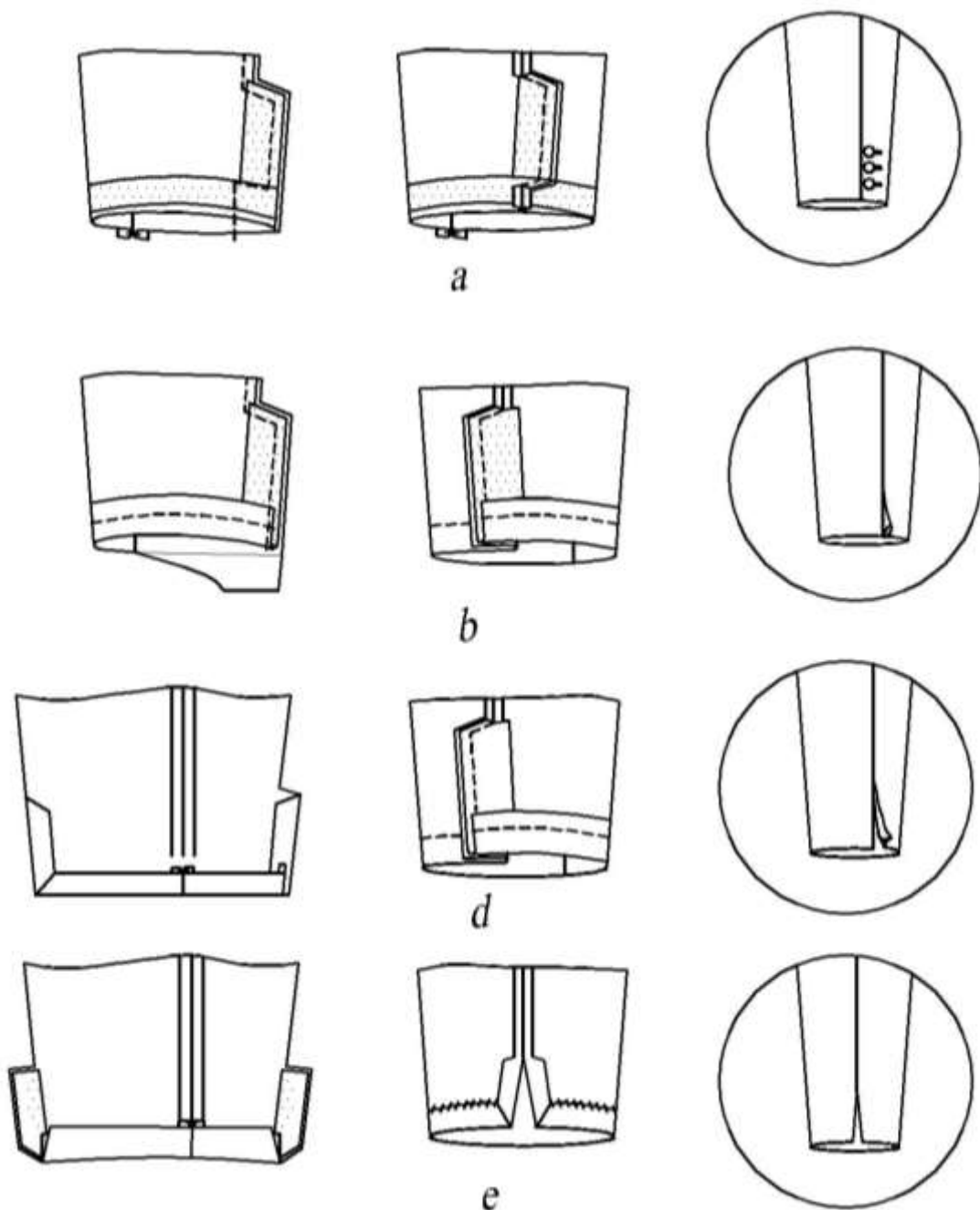


70-rasm. Yeng avra va astari tirsak choklarini birgalikda biriktirib tikish

Kesim pastki burchagini o'ngiga ag'darib, tirsak choki yorib dazmollanadi. Kesim yeng ustki bo'lagi tomonga bukib dazmollanib, yeng uchining tirsak choki ustidagi joyi bostirib dazmollanadi.

Ochiq kesimli yenglarning (71-rasm, d) kesim burchaklari yeng ustki bo'lagi tomondan biriktirib tikiladi, ostki yeng tomondagi bukish haqi ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki bo'lak kesim choki yorib dazmollanadi, burchaklari o'ngiga ag'darilib, bukish haqi teskari tomonga bukib ko'klanadi. Tirsak qirqimlari biriktirib tikilib, chok yorib dazmollanadi.

Ba'zi modellarda yeng tirsak choki davomida yeng uchi ochiq qoldirilgan bo'ladi (71-rasm, e).

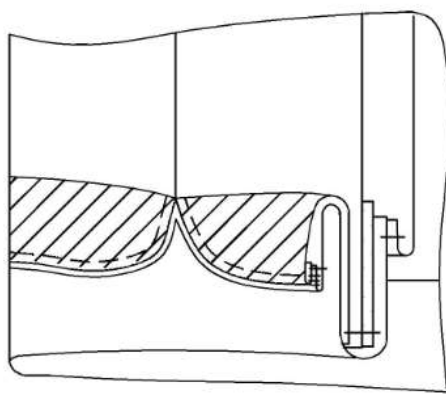


71-rasm. Kesimli yenglarga ishlov berish

Manjetli yengga ishlov berish. Manjetlar yeng bezagi hisoblanib, ularning shakli yenglar, yoqalar, cho'ntaklar va h. k. shakliga mos bo'lishi kerak. Konstruksiyasiga binoan qaytarma manjetlar alohida bichilgan va yeng bilan yaxlit bichilgan bo'ladi. Alohida bichilgan manjetlar avra gazlamadan, bezak gazlamadan yoki mo'ynadan bo'lishi mumkin.

Avralik gazlamadan qaytarma manjetli yeng tikishda (72-rasm) manjetning yuqori cheti astar tomondan kengligi 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'darilib, avradan 0,2-0,3 sm ziy hosil qilinadi, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziyi

ko'klanib, ziyalar dazmollanadi. Manjet dazmollangandan keyin andaza qo'yib o'ng tomonda bukish chizig'i belgilab olinadi. Keyin avra va astar yozib yuborilib, ko'ndalangiga buklanadi va manjet yon qirqimlari 0,7 sm kenglikdagi chok bilan birlashtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Agar modelda bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, modelga muvofiq kenglikda baxyaqator yuritiladi. Bundan tashqari manjet ag'darma chok haqi «sof ziy» li ishlov berilishi mumkin. Bunda chok manjet o'ngiga ag'darilmay, astar avrasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Ag'darma chokdagi astar qirqimi manjet avrasiga yelim plyonka yoki yelim ip bilan puxtalansa ham bo'ladi. Astarining patski qirqimi avra bukish chizig'idan oshmasligi kerak.



72-rasm. Manjetli yengga ishlov berish

Manjetni yengga ulashda manjet astari yeng avrasiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan yeng tomondan ulanadi. Manjet bukish haqini bo'rlangan chiziq bo'ylab yengning teskarisi tomonga bukib, maxsus mashinada bukish chizig'idan 1,0-1,5 sm masofada ko'klanadi va dazmollanadi. Modelga muvofiq manjet yengga chatib qo'yilishi kerak bo'lsa, manjet astarining 2-3 joyiga 4,0-5,0 sm uzunlikda baxya qatorlar yuritib, manjetning yuqori ziyidan 5-6 sm naridan chatiladi. Yeng astari manjet bukish haqiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Manjet bukish haqi yeng uchiga maxsus mashinada tikiladi yoki yelim plyonka bilan yopishtirib puxtalanadi.

Yengni yeng o'miziga o'tqazish. Yenglarni yeng o'miziga o'tqazishdan oldin yeng o'mizi qirqimlarining chiziqlari va birlashtirishga tayyorlab qo'yilgan yenglar tekshirib ko'riladi. Yenglarda ularning uzunligi, kengligi, qiyamasi balandligi simmetrik ekanligi, ishlov berish sifati, nazorat kerti mlari tekshiriladi.

Yengda yeng o'miziga oldin ko'klab olinib, keyin universal mashinada yoki ko'klanmay maxsus mashinada 1,0 sm kenglikdagi

biriktirma chok bilan o'tqaziladi. Yeng qiyamasining choki yorib dazmollanishi kerak bo'lsa, unda yengni o'tqazayotganda baxyaqator tagiga old bo'lak va ort bo'lak tomondan avra gazlama parchasi qo'yib tikiladi va yorib dazmollayotganda uni kiyim tomonga surib qo'yiladi.

Yeng yeng o'miziga universal mashinada ulanadigan bo'lsa, avval yeng tomondan to'g'ri qaviq bilan 0,9 sm kenglikdagi chok solib, yeng tomondan ko'klanadi. Bunda kertiklar orasida solqi hosil qilib ketiladi. Solqining qancha bo'lishi modelga muvofiq bo'ladi. Ko'klangandan keyin solqilar dazmolda yoki maxsus pressda kirishtirib dazmollanadi. Yengni ko'klab o'tqazish to'g'ri chiqqanini manekenda tekshirib ko'riladi. Bunda yeng cho'ntak og'zining $3/2$ qismini yopib turishi, arqoq ipi yengning tashqi qisimida gorizontal holatda bo'lishi kerak. Keyin universal mashinada 1 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng yeng o'miziga o'tqazib bo'lingandan keyin yengdagi solqilar yana bir marta kirishtirib dazmollanadi.

Yengni yeng o'miziga bort qotirmasi bilan o'tqazsa ham bo'ladi. Bunda old bo'lakka bort qotirmasi bostirib ko'lanayotganda baxyaqatorni yeng o'miziga parallel qilib, qirqimlardan 1,5-2,0 sm oraliqda yuritiladi. Qotirmaning old bo'lak yeng o'mizi qirqimlaridagi ortiqcha qismi qirqib tashlanadi.

Yenglari reglan bichimli ustki kiyimlar konstruktiv xususiyatining o'tqazma yengli kiyimdan farqi yeng o'mizining, old bo'laklarining, ort bo'lagining va yenglarining shakli boshqachaligidadir.

Ikki chokli reglan yengda ikkita-ostki va ustki chok bo'lib, ularning ostkisi ustki vitachkaning davomi bo'ladi. Ustki chokni tikish uchun yengning ikki qismi yengini ichkariga qaratib qo'yilib, nazorat belgilari to'g'ri keltiriladi va old bo'laklar tomondan 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok oldin yelka qismi, keyin esa yeng uchidan boshlab yelka qismigacha yorib dazmollanadi.

Reglan yenglar yeng o'miziga kiyimga yoqa o'tqazishdan oldin o'tqaziladi.

Reglan yengni o'tqazayotganda o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligi uchun, shu o'miz qirqimi bo'ylab, undan 0,5-0,6 sm masofada yelim uqa yoki zig'ir tolali uqa tarangroq qilib qo'yiladi va 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bostirma chokli modellarda chokning kengligi yeng o'mizi tomondan 0,7 sm, yeng tomondan 1 sm ga teng bo'ladi. O'mizning yon tomonlardagi chokining kertimlar orasidagi qismi yorib dazmollanadi, bostirma chokli kiyimlarda esa shu joylar yorib dazmollangandan keyin bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bort qotirmasi

yeng o'mizlari bo'ylab to'g'rilanadi va old bo'laklarga ort bo'lakka yeng o'tqazma chokidan 0,4-0,5 sm oralig'da o'ng tomonidan ko'klab ulanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o'tqazma chokiga puxtalanadi.

Yenglari yaxlit bichilgan ustki kiyim konstruksiyasining xususiyati yengning oldingi bo'lagi kiyim old bo'lagi bilan birga, tirsak bo'lagi esa ort bo'lak bilan birga bichilishidan iborat. Yenglarda ikkita-ustki va ostki chok bo'ladi. Ustki birlashtiruvchi chok yelka chokining davomi bo'lib, ostki chok yon chokka aylanib ketadi. Qo'l bemalol harakatlanishi uchun yon choklarga xishtaklar qo'yiladi.

Yengni o'miz ochiq vaqtida, ya'ni kiyim yon choklari tikilmasdan oldin o'tqazsa ham bo'ladi. Bunday holda yelka choki tikilgandan keyin yeng o'mizga o'tqaziladi. Agar yengning old choki kiyim yon chokiga to'g'ri keladigan bo'lsa, yeng bilan o'miz kertimlarini bir-biriga to'g'rilab, yeng o'mizga to'la qaziladi. Keyin yengning old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

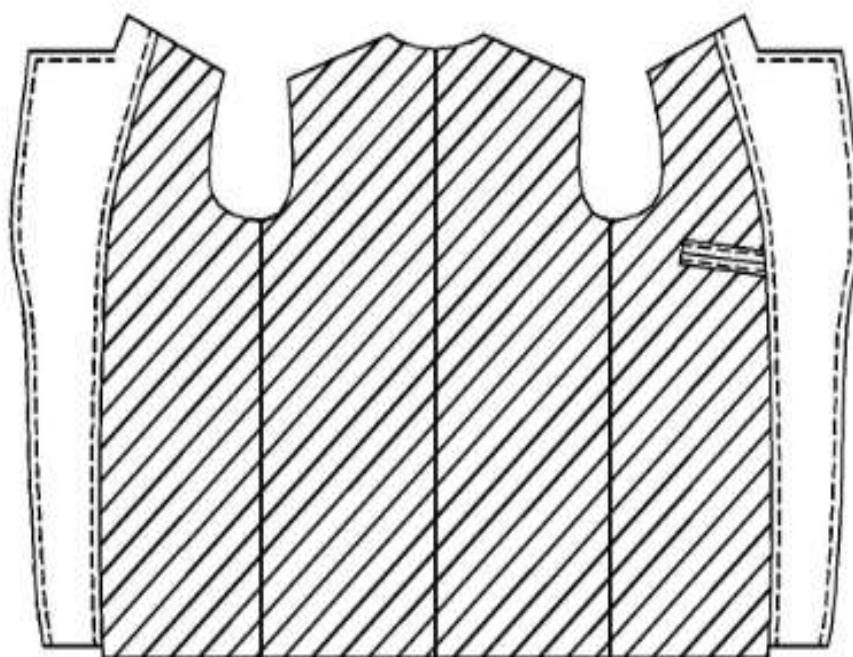
3.7. Astariga ishlov berish va avraga ulash

Astar kiyimning hamma choklarini yopib turish va kiyimni kiyib yurish qulay bo'lishi uchun kerak. Astarlar astarlik ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi. Modelga qarab, palto etagigacha yoki bo'ksa chizig'igacha tushgan bo'lishi mumkin. Astar kiyim etagiga ulangan yoki ulanmagan bo'ladi.

Astarning yon, yelka qirqimlari, yengning tirsak va old qirqimlari, ort bo'lakning o'rta choki kertimlarni to'g'ri keltirib kengligi 1 sm qilib biriktirib tikiladi va chok yotqizib dazmollanadi. Yon choklarida yoki ort bo'lak o'rta chokida kesimi bor paltolarda astar kiyim etagiga ulab qo'yilishi kerak. Ulanmagan astarli kiyimlarda astar etagi kiyim etagiga yon choklar yuqorisida tutgichlar yordamida puxtalanadi. Yeng avrasi avra o'miziga o'tqazilib bo'lgandan keyin, yeng astari astar o'miziga o'tqazilishi uchun, hamda astarning o'miz chokini avraning o'miz chokiga tikib qo'yish uchun yengning old va tirsak qirqimlari tikilayotganda, ularning o'rta qismi 20-25 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Astarning etak qirqimi avraning etak qirqimiga ulanadigan bo'lsa, kiyimni o'ngiga ag'darish uchun ort bo'lak o'rta choki tikilayotganda uning o'rta qismi 30-35 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Yon chokni biriktirib tikilayotganda yeng o'mizidan 2,0-3,0 sm pastroqda bar tutgichni qo'shib tikib ketish bilan bir vaqtda u baxyaqator yuritib puxtalanadi. Etagi avraga ulanmaydigan astarning yon choklarini va ort bo'lagi chokini butun

uzunasi bo'ylab yoki kiyim etagidan 40-50 sm oraliqda yo'rmalanadi. Pastga tomon kengaya boradigan kiyimlarda astar bel chizig'igacha yo'rmalanadi.

Avraning va astarning yelka choklari biriktirib tikilishidan oldin yoki tikilib bo'lgandan keyin, astar avraga solishtiriladi (73-rasm). Buning uchun kiyim avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga teskarisini pastga qaratib astar qo'yiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanib, astarning bo'yi va eni tekshirib ko'riladi. Ort bo'lakda kesimi bor kiyimlarda astarning shu kesim ustidagi joyi qirqiladi. Avra bilan astarning bort va kesim qirqimlarida, hamda astar o'mizida belgi chiziqlar bo'rlanadi.



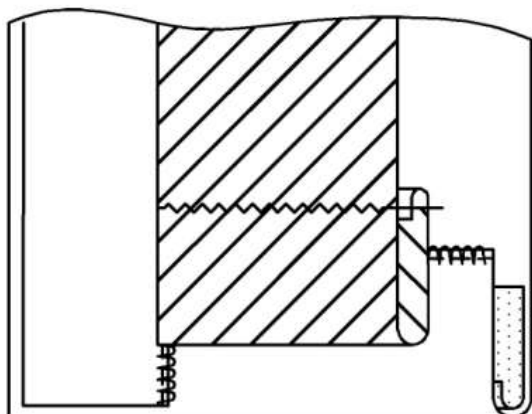
73-rasm. Astarni avraga solishtirib tekshirish

Avraga astar ulanishida etagi bo'yicha ishlov berish ikki xil usulda bajariladi:

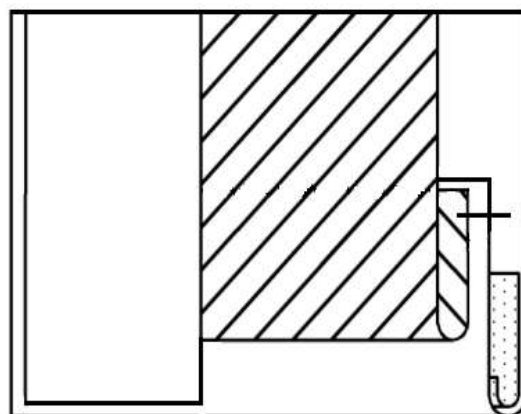
1. Astar etagi avraga ulanmaydigan usul.
2. Astar etagi avraga ulanadigan usul.

Astarning etagi ulanmaydigan kiyimlarda (74-rasm) astarning etagi avraga astar qo'yilgandan keyin qirqiladi. Shu bilan birga astarning yangi o'tqazilgandan keyin, astar adipga, yoqa ko'tarmasiga astar tomondan 1,0 sm chok hosil qilib ulanadi. Keyin kiyim o'ngiga ag'darilib, bortlari to'g'rilanadi va adip bo'ylab astar ulangan baxyaqator yoniga maxsus mashinada ko'klanadi. Kiyim teskari tomonga ag'darilib, astarning ulama choki bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada, yoqa bo'ylab esa ostki yoqaning yoqa o'mizi o'tqazma chokiga biriktirib tikish

mashinasida yoki yelimli uqa yordamida puxtalanadi. Yelimli uqa astar ulanayotganda adip tomondan yelim qoplamasini pastga qaratib qo'yiladi. Yeng teskari tomonga ag'darilib, yeng astari pastki qirqimini yeng avrasi qirqimiga 1,0 sm kenglikdagi chok solib ulab tikiladi. Astarining ulama choki yeng uchi bo'ylab qotirmaga yashirin baxiyali maxsus mashinada yoki yelim plyonka yordamida puxtalab qo'yiladi.



74-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarda astar etagiga ishlov berish



75-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanadigan kiyimlar etagiga ishlov berish

Astarining tirsak choklari avra tirsak choklariga biriktirib tikish mashinasida yon uchidan 6,0-8,0 sm masofada puxtalanadi. Yenglar o'ng tomonga ag'dariladi, yeng astari o'tqazma choki yeng avrasi o'tqazma chokiga astar teskarisi tomondan xalqasimon qaviq bilan puxtalanadi. Astar yon choklari avra yon choklariga ort bo'lak tomondan biriktirib tikish mashinasida tikiladi. Kiyimning astarini yerga qaratib stolga qo'yiladi va astar etak qirqimi tekislab qirqiladi. Astarining ziyi avra bukish haqi qirqimini 1,0-1,5 sm o'tib yopib turishi kerak. Astarining etak qirqimini yopiq qirqimli 4,0-5,0 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, ko'klanadi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Astarining etagi avraga ulanadigan kiyimlarda (75-rasm) quyidagicha ishlov beriladi:

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

Oldin astarni adip ichki qirqimlari va ustki yoqa ko'tarmasi qirqimi bo'ylab, nazorat kertimlarinig hammasini aniq to'g'ri keltirib, ulab tikiladi. Keyin astarni kiyim etagi bo'ylab adipdagi bir qirqimdan ikkinchi qirqimgacha, nazorat kertimlarini to'g'ri keltirib, birlashtirib tikiladi. Ort bo'lak o'rta chokida tikilmay qoldirilgan joydan kiyim o'ngiga ag'dariladi. Chok qirqimlari bort qotirmasiga, kiyim etagiga puxtalangandan, yeng astarlari yeng uchiga tikilgandan, tirsak choklari, yeng o'mizi choklari va yon choklari puxtalangandan keyin, yeng astari oldingi chokida tikilmay qolirilgan joy orqali ort bo'lak astarida qolirilgan joy boshidan oxirigacha qirqimlarini ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi.

Qishki paltolarda kiyimga isituvchi qatlam sifatida har xil materiallar ishlatiladi: momiq (paxta, jun, sintetik momiq), vatin (ip, jun, yarim jun vatin), mo'yna (sun'iy va tabiiy) va porolon. Isituvchi vatin qatlamga ishlov berishda old va ort bo'lak detallari bir yoki ikki qavat qilib bichiladi. Qavatlardan bittasi kiyimning yuqorisidan etagigacha, ikkinchisi bo'lsa chizig'igacha bo'lishi kerak. Ikkala vatin qatlami taralgan tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi va ular birlashtirish mashinasida yoki M-12 maxsus mashinasida qaviladi.

Isituvchi qatlami bor kiyimlarda astar isituvchi qatlamga etak uchidan 10-12 sm masofada qo'lda to'g'ri qaviq solib ko'klanadi. Astarni isituvchi qatlamning etak qirqimiga parallel qilib, 5,0-6,0 sm bukish haqi qoldirib qirqiladi. Isituvchi qatlam cheti ustiga astardagi bukish haqini qayiriladi va bukish haqi qirqimi tomoni qo'lda qaviq solib, 1,0 sm kenglikda bukib ko'klanadi. Keyin astarning shu joyi ayollar va qiz bolalar paltosida siniq baxyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi.

Adipning ichkari qirqimiga mag'iz qo'yiladigan kiyimlarda yeng astari kiyim astarining yeng o'miziga o'tqaziladi, lekin ort bo'lakning o'rta choki tikilmay ochiq qoldiriladi. Keyin avra, uning teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Astar teskarisi pastga qaratilib, avra ustiga qo'yilib, ularning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi. Bunda adiplar ichki ziyi astar qirqimidan 2,5-3,0 sm chiqib turishi kerak. Adip chetlari qaytarilib turib, astar old bo'laklarining bort qirqimlari bort qotirmasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi. Adip ichki cheti astarga ilintirib ko'klanadi va universal mashinada mag'iz choki bo'ylab bostirib tikiladi. Shu bilan birga adip past tomonda avra etagining bukish haqiga bostirib tikiladi.

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

Ort bo'lagi kesimli kiyimlarda kesim haqi qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga 45° qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astar ulashda ort bo'lak o'ng tomondagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2,0-2,5 sm kertiladi. Astarning qirqilgan joyi avra kesim haqining yon va yuqori chetlariga 0,7-1,0 sm chok bilan ulanadi. Bunda baxyaqator astardagi kertimlar uchidan 0,1-0,2 sm narida o'tib, pastda astar avraning bukish haqiga ulangan chok to'g'risida tugashi kerak. Avraga astar ulangandan keyin kesimning bukish haqi chetlari qotirmaga yashirin baxiyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi yoki yelim plyonka qo'yib yopishtiriladi. Etagidagi bukish haqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin bukish haqining qirqimi astar bilan avraga yashirin baxiyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

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

Kiyim avrasi bilan astari ulanishi oldidan namlab-isitib ishlov bergandan keyin uning tepa yelka tagliklari va qiyama tagliklari qo'yiladi. Buning uchun oldin bort qotirmasi tekilsanib, yengning o'tqazma chokidan 0,5 sm masofada kiyim o'ngidan uzunligi 2,0-2,5 sm to'g'ri qaviq solib, old bo'lakka ko'klanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o'tqazilgan baxyaqatoridan 0,1 sm masofada yeng tomondan yengning o'tqazma chokiga maxsus mashinada tikiladi. Tepa yelka taglik bort qotirmasi bilan astar orasiga qo'yiladi. Tepa yelka taglik kiyimning yelka uchastkasiga tegishli shakl berish va uning barqarorligini oshirish uchun ishlatiladi. Tepa yelka tagliklarning o'lchami kiyimning konstruksiyasiga bog'liq. Tepa yelka taglik qo'yilganda o'miz tomondagi cheti yeng o'tqazma chokidan 1,5-2 sm chiqib turishi, uning o'rtasi esa kiyimning yelka chokiga to'g'ri kelishi kerak. Tepa yelka taglik yeng tomondan to'rsimon baxiyali maxsus mashinada tikiladi. Bunda baxyaqator yengning o'tqazma choki baxyaqatoridan 0,1 sm narida bo'lib, yelka chokidan old bo'lak tomonga 6,0-7,0 sm, ort bo'lak tomonga 4,0-5,0 sm davom etadi.

Taglikning oval qismi yelka chokiga yoki bort qotirmasiga qo'lda 5-6 qaviq bilan chatib qo'yiladi. Qiyama tagliklar kiyimga chiroyli tashqi ko'rinish berish va yelka uchastkasi yengga silliq o'tib ketadigan bo'lishi uchun ishlatiladi. Qiyama tagliklari yeng o'tqazma choklariga to'rlash mashinasida yelka tagliklari bilan bir vaqtda puxtalanadi, bunda qiyama tagliklari yenglar tomonidan qo'yiladi, qavatlangan qirqimi o'tqazma chok qirqimlariga to'g'rilanadi. Baxyaqator o'tqazma chokdan 0,1 sm oraliqda yuritiladi.

Nazorat savollari:

1. Bort qotirmasini tayyorlash usullari.
2. Bort qotirmasi detallari nomi.
3. Bort qotirmasini old bo'lakka ulash usullari.
4. Bort qotirmasini old bo'lakka ulash usullarining afzalligi va kamchiligi.
5. Adipga ishlov berish usullari.
6. Adipni old bo'lakka ulash.
7. Ustki kiyimda yoqa turlari.
8. Ostki yoqaga ishlov berish usullari.
9. Ustki yoqani ostki yoqaga ulash usullari.
10. Yoqani yoqa o'miziga ulash usullari.
11. Ustki kiyimda yeng turlari.
12. Yeng avrasiga ishlov berish usullari.
13. Astarga ishlov berish.
14. Yeng uchiga ishlov berish usullari.
15. Manjetli yengga ishlov berish.
16. Yengni yeng o'miziga o'tqazish usullari.
17. Yengga ishlov berishda qo'llanadigan asbob-uskunalar.
18. Astarga ishlov berish.
19. Astarta avraga ulash usullari.
20. Etagi bo'yicha astar avraga ulanadigan kiyimga ishlov berish.
21. Etagi bo'yicha astar avraga ulanmaydigan kiyimga ishlov berish.

3.8. Shimga ishlov berish

Shim avra, astar va qo'shimcha qatlam detallaridan iborat bo'ladi (ularning soni va shakli modelga bog'liq).

Shim avrasining detallari avra gazlamadan bichiladi. Ular quydagilardan iborat: old bo'laklar, ort bo'laklar, belbog' (ikki qismdan iborat), cho'ntak mag'izi va ko'rinma.

Qo'shimcha materiallarga shim yuqori qirqimiga ishlov berish uchun tasma va qotirma materiallar kiradi. Qotirma materiallardan ostki belbog' va yon cho'ntak xaltalar bichiladi.

Detallarni bir-biriga ulash va cho'ntaklarni joylashtirish uchun kerakli nazorat belgilari old va ort bo'laklarda borligi tekshiriladi. Ort bo'lakda uloqlar bo'lsa, odim qirqim bo'ylab uloqning ulama choki uchun tikish haqi kerak bo'ladi. Uloqlar shakli va o'lchami andazaga binoan aniqlanadi. Ort bo'lakdagi gazlama guli uloq guliga to'g'ri kelishi kerak.

Old va ort bo'lak yuqori qirqimidagi nazorat belgilari, vitachka-taxlamalar joylashishi andazaga binoan aniqlanadi. Cho'ntaklarning joylashishini andazalarga binoan tekshirib, detalning o'ng tomonida, vitachkalarining bukib tikish uchlarini esa detalning teskarisi tomonda aniqlanadi. To'g'ri ulanishi uchun yon va odim qirqimlarda nazorat belgilari borligi tekshiriladi.

Shimning modeli va konstruksiyasi qandayligiga qarab belbog'i ulama yoki yaxlit bo'ladi. Shimning pochasi manjetli va manjetsiz bo'lishi mumkin. Shim pochasining ziyi tez titilib ketmasligi uchun, pocha chetiga bir tomon ziyi bo'rttirilgan tasma tikiladi. Shim old va ort bo'laklarining yon va odim qirqimlari, taqilma qirqimi, ort bo'lak o'rta qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Astarsiz shimlarda odim qirqimlari yo'rmalanayotganda uning og' qismiga ip gazlama parchasi qo'yib tikib ketiladi. Astarli shimlarda old bo'lak yon qirqimlari va odim qirqimlari astar bilan birga qo'shib yo'rmalanadi. Shim cho'ntaklari mag'izlari va ko'rinmasining faqat ochiq qirqimlari yo'rmalanadi.

Old va ort bo'laklardagi vitachkalar va taxlama vitachkalar belgi chiziq bo'ylab bukilib, birlashtirib tikiladi.

Shim old bo'lagi astarining pastki qirqimi maxsus mashinada arratish qilib qirqiladi yoki mashinada yo'rmalanadi.

Shim taqilmasiga ishlov berish. Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya» li bo'lishi mumkin. Tugmali taqilmada dastlab taqilmaning

gulfigi (tugma solinadigan joyi) va tugma joyi (tugmalar chatiladigan joy) tikiladi.

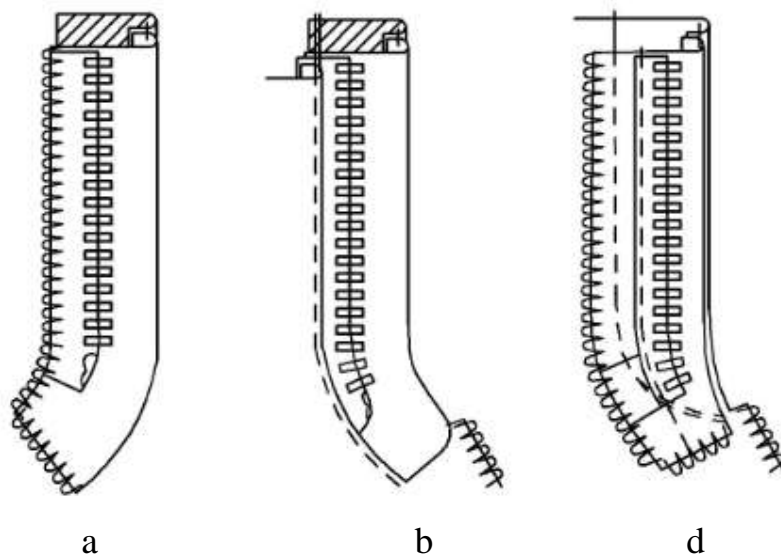
Hozirgi vaqtda shim taqilmasiga asosan «molniya» li taqilma bilan ishlov berish amalga oshiriladi (76-rasm). Bunda tugma joyiga qotirma qo'yilmaydi, izma (gulfik) o'rniga asosiy gazlamadan mag'iz qo'yiladi.

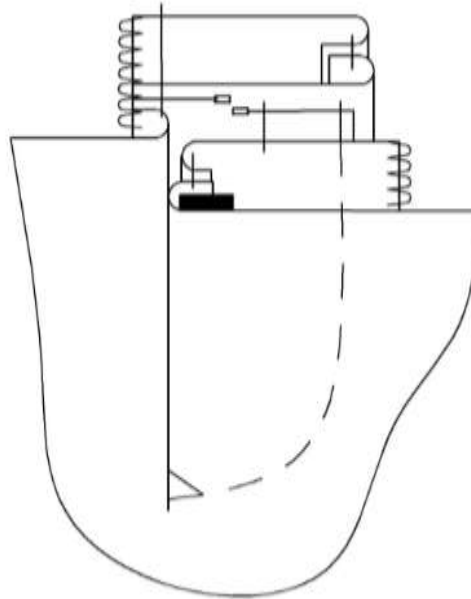
Tugma joyiga astar qo'yib tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Detal o'ngiga ag'dariladi va asosiy detaldan 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi. Tugma joyni ichki qirqim tomoniga «molniya» tasmaning bir tomonini qo'yiladi va astar, avra, hamda tasma qirqimlari yo'rmalanadi (76-rasm, a).

Tugma joyi «molniya» tasma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoniga biriktirib tikiladi. Chok haqi asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi va o'ng tomondan bostirib tikiladi. Old bo'lak mag'izining ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab «molniya» tasmani ikkinchi tomoni qo'yib bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi (76-rasm, b).

Shim old bo'lagi chap tomoniga mag'izni qo'yib, uqani qo'ygan holda ag'darma chok bilan tikiladi (76-rasm, d). Mag'izni shim teskarisiga ag'darib, asosiy detaldan 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi va belgilangan chiziq bo'ylab taqilmaning o'ngidan baxyaqator yuritiladi (76-rasm, e).

Jun va ip gazlamalardan shim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun, shimning tugma joyi va gulfigi old bo'laklar bilan birga yaxlit bichiladi. Natijada tugma joyni va gulfikni old bo'laklarga ulash operatsiyalari hamda bu bilan bog'liq bo'lgan ko'pgina keyingi operatsiyalar qisqarib ketadi.



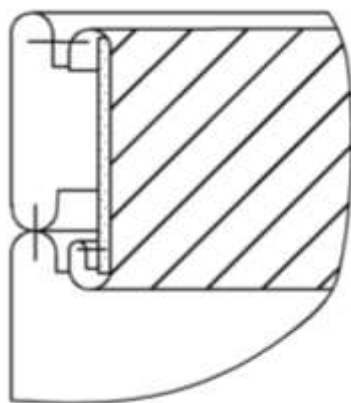


e

76-rasm. Shim taqilmasiga «molniya» tasma qo'yib tikish
 a- shim tugma joyiga ishlov berish; b-shim tugma joyini o'ng old bo'lakka ulash; d-
 shim izma (gulfik) o'rniga ishlov berish; e- shim taqilmasiga «molniya» tasmali
 ishlov berish

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

Belbog' bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa (77-rasm), oldin belbog' astariga qotirma qo'yib olinadi. Qotirma bilan astarning pastki qirqimi 0,4 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, astar chok atrofidan aylantirib dazmollanadi. Shim yuqori qirqimiga belbog'ni belboq tomondan 1,0 sm chok bilan biriktiriladi. Kamar tutgichlar bo'lsa ular o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yilib, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlarning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga 0,3-0,4 sm bo'shroq qoldirib tikiladi.



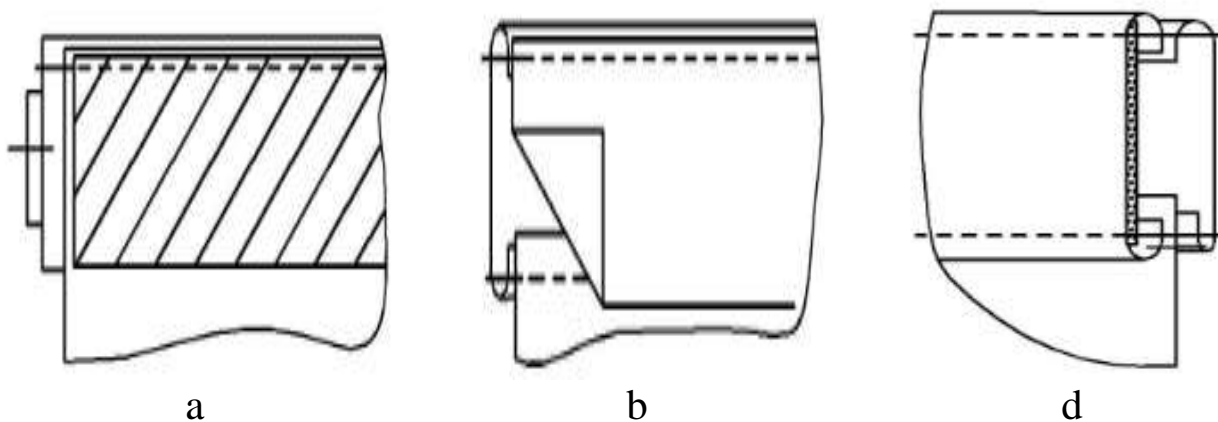
77-rasm. Astariga qotirma qo'yilgan belbog'ni shim yuqori qismiga ulash

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

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

Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni bir ignali mashinada shim yuqori qismiga ulanganda (78-rasm), qotirma belbog' avrasiga ilintirib ko'klab olinadi. Belbog' avrasi shim teskari tomoniga, ularning yuqori qirqimlarini to'g'rilab, o'ngi tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, shimning teskari tomoni ustiga belbog' astari, uning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqidan 0,8-1,0 sm narida belbog' astari tomondan baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi yuqoriga qayirib tekislanadi va belbog' ulangan chok yoniga baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi bilan astarining yuqori chetlari ichkari tomonga 0,7 sm kenglikda bukib tikiladi, bunda baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada o'tadi (78-rasm, a), tasmali belbog'ni bir ignali mashinada ulanganda oldin belbog' avrasi ulab olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi.

Belbog' yuqori qirqimi teskari tomonga 0,7 sm bukiladi. Uning ustiga tasma qo'yib, belbog' avrasidan 0,1 sm ziy hosil qilib, tasmaning yuqori cheti bo'ylab bostirib tikiladi. Tasmaning pastki cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikib ketiladi (78-rasm, b).

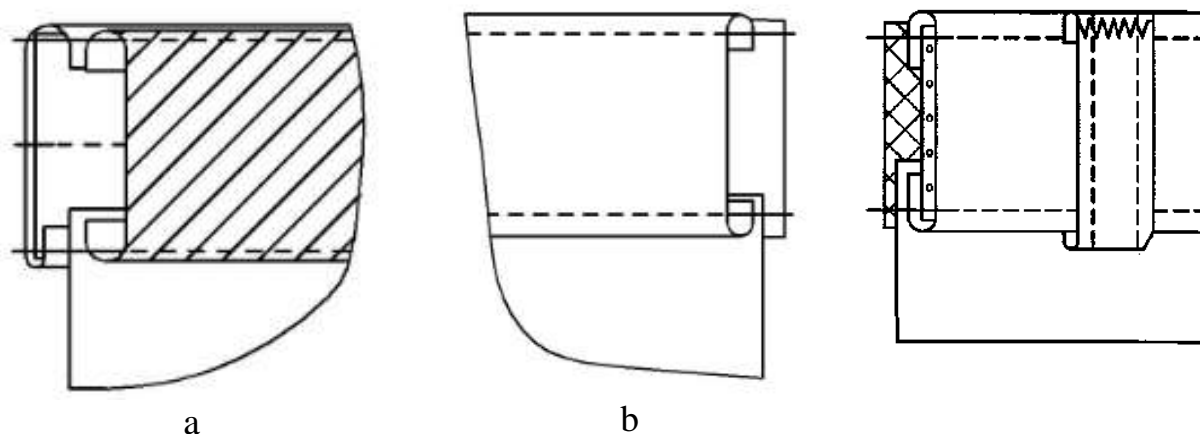


78-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni bir ignali mashinada shimga ulash:

a-avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni bir ignali mashinada shim yuqori qismiga ulash; b-tasmali belbog'ni bir ignali mashinada ulash; d-belbog' qo'sh ignali mashinada ulash

Belbog' qo'sh ignali mashinada ulanadigan bo'lganda ham unga astar yoki tasma qo'yilishi mumkin (78-rasm, d).

Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada ulanishi ham mumkin (79-rasm).



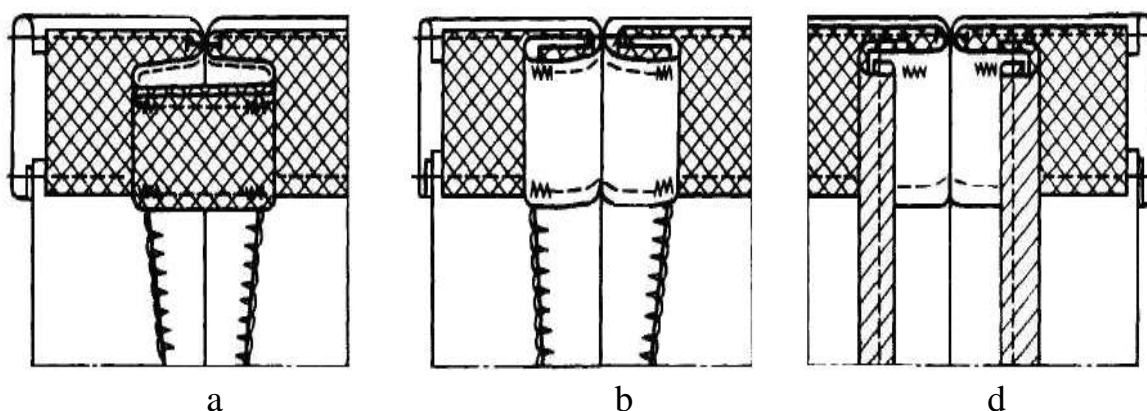
79-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog'ni (a) yoki tasmali belbog'ni (b) qo'sh ignali mashinada shimga ulash

80-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada ulanish

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

Shim o'rta qirqimlariga ishlov berish. Shimning o'rta qirqimlari 1 sm kenglikda chok hosil qilib, chok haqi kengroq mo'ljallanganda esa bo'rlangan chiziq bo'ylab, shimning chap bo'lagi tomonidan tikiladi. O'rta chok pishiqroq chiqsin uchun, uni 2 ipli zanjirsimon baxya mashinada bitta baxyaqator yuritib yoki universal mashinada oralig'i 0,1 sm ikkita baxyaqator yuritib tikiladi. Choklar maxsus taxta qolip ustida dazmolda yoki maxsus yostiqli pressda yorib dazmollanadi. Taqilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Shim yuqori qirqimiga turli usullarda ishlov berish mumkin. Shim o'rta qirqimining yuqori qismida korsaj tasma mahsus mashinada puxtalanadi. Bunda tasma yahlit bichilgan bo'lishi mumkin (81-rasm, a), ikki qismdan bichilib belbog' avrasining tagiga bukilib mahsus mashinada puhtalanadi (81-rasm,b), shim o'rta qirqimlari belbog' o'rta qirqimlari bilan birgalikda mag'iz bilan ishlov berilishi mumkin (81-rasm,d).

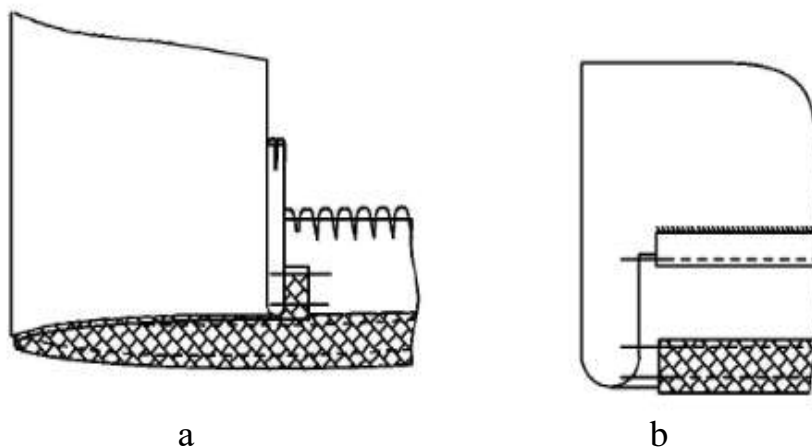


81- rasm. Shim o'rta qirqimlariga ishlov berish
a- tasma yahlit bichilgan; b- tasma alohida bichilgan; d- mag'iz bilan ishlov berilgan

Shim pochasi ga ishlov berish. Modelga qarab shim pochasi ga manjetli va manjetsiz qilib ishlov beriladi. Manjetlar to'la qaytarilgan va yarim qaytarilgan bo'ladi.

Shim pochasi ni tikish uchun shimning o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziylari, shim belbog'ining yuqori ziyi va shim o'rta choki to'g'rilanib qo'yiladi. Andaza qo'yib, pochaning qirqiladigan va bukish chiziqlari odim choklari va yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo'ylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi va pocha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi (82-rasm, a). Pochaning ziyi tez yedirilib ketmasligi uchun unga tasma qo'yiladi (82-rasm, b).

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

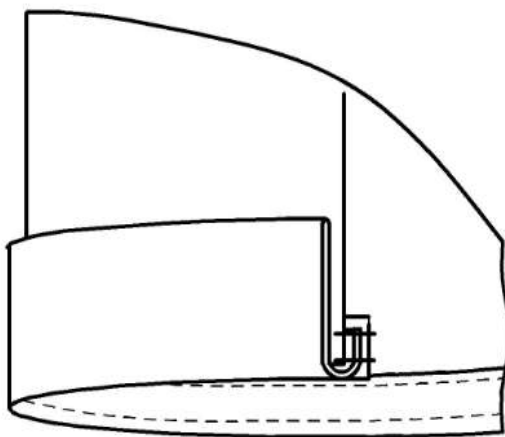


82-rasm. Shim pochasi qirqimini yo'rmab (a) va maxsus lenta yoki tasma qo'yib (b) tikish

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasi tasma qo'yilmaydi, uni universal mashinada bukib tikiladi.

Shim yarim qaytarilgan manjetli bo'lsa, uning o'ngiga pochasi qirqimidan 0,5-0,7 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Shim pochasi teskari tomonga belgi chiziq bo'ylab bukiladi va yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tasma ziyidan 0,1-0,2 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Manjet tasmaning bo'rtma ziyi bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib, shim o'ngiga qaytariladi va maxsus mashinada ko'klanadi.

Shim to'la qaytarilgan manjetli bo'lsa (83-rasm), tasma qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi. Bunda shim pochasi belgi chiziq bo'ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm chiqarib tasma qo'yib tikiladi. Manjetni shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada ko'klanadi. Shim pochasi maxsus moslamada dazmollanadigan bo'lsa, ko'klanmaydi.



83-rasm. Manjetli shim pochasini tikish

Manjetning yon va odim choklari ustiga to'g'ri kelgan joylari manjet bilan shim pochasini qarama-qarshi tomonga qayirib turib, maxsus mashinada shu choklarga puxtalab tikib qo'yiladi. Manjet universal mashinada puxtalab tikib qo'yilishi ham mumkin. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi. Shimni uzil-kesil pardozlash belbog' izmalarini yo'rmashdan boshlanadi. Shim ortiqcha iplardan va bo'r izlaridan tozalanadi. Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish press yoki dazmolda amalga oshiriladi.

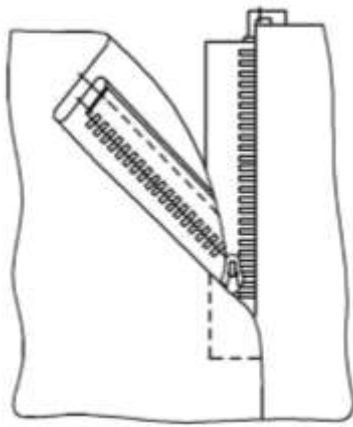
3.9.Yubkaga ishlov berish

Yubkalar belda turadigan kiyim bo'lib, nimchalar, jaketlar bilan komplekt tarzda yoki mustaqil kiyim sifatida tikiladi. Siluetiga binoan yubkalar to'g'ri siluetli va pastga tomon kengaya borgan bo'ladi (84-rasm). Ular birlashtirish choklari miqdoriga ko'ra bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, sakkiz chokli va ko'p chokli bo'ladi.

Yubka tikishda hamma biriktirma choklarning qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Vitachkalarni belgilangan chiziq bo'ylab yuqori qirqimdan tika boshlab, choki pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq vitachkalarni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab, ular uchidagi solqilar kirishtiriladi.

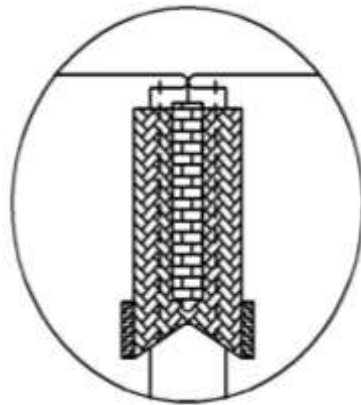


84-rasm. Yubka turlari

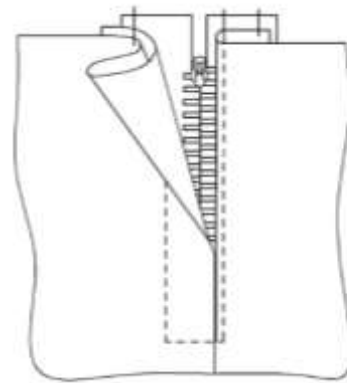


a

85-rasm. «Molniya» tasmani taqilmaga ko'rinma qo'yib (a) va ko'rinma qo'ymay (b) tikish



b



86-rasm. Yubka old bo'lagiga «molniya» taqilmani bir tomoniga yaqin qilib ulash

Taqilmaga ishlov berish. Modelga qarab yubka taqilmalari har xil bo'lishi mumkin: «molniya» taqilmali, ilgakli taqilma va tugmali taqilma. Taqilmaning uzunligi 18-20 sm bo'lishi kerak. Tashqi ko'rinishi, ishlov berilishi va ishlatilishiga ko'ra «molniya» taqilmaning afzalliklari ko'proq. Taqilma chap yon chokning, ort va old bo'llaklar o'rta choklarining yuqori qismiga tikiladi. Yon choklar biriktirib tikilgandan, yo'rmalangandan, yorib dazmollangandan, taqilma qirqimlari bukib dazmollangandan keyin taqilmaga ishlov beriladi.

Yubka taqilmasi «molniya» tasmali ishlov berish hozirda keng qo'llaniladi. Taqilmaga «molniya» tasmani yubka o'ngidan ko'rinib turadigan qilib yoki ichkariroqqa ko'rinmaydigan qilib qo'yilishi mumkin. «Molniya» tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yiladi. Ehtiyot ko'rinma 8,0-9,0 sm kenglikda faqat astar gazlamadan yoki astar va avra gazlamadan o'rish iplari bo'ylab qirqib bichiladi. Uning uzunligi taqilma uzunligiga mos bo'lishi kerak. Ehtiyot ko'rinma avra-astarli yoki yaxlit bo'lishi mumkin. Ehtiyot ko'rinmaning ichki va pastki qirqimlari yo'rmalanadi.

«Molniya» tasmaning bir tomoni yubkaning old bo'lak taqilma haqiga bostirib tikiladi, ikkinchi tomoni esa ort bo'lak bilan ehtiyot ko'rinma orasiga qo'yib biriktirib tikiladi. Tasmaning ichki cheti taqilma cheti bo'ylab bezak baxyaqator yuritayotganda qo'shib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan ikkita ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (85-rasm, a). Taqilma ko'rinma qo'ymay tikiladigan bo'lsa (85-rasm, b), yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasmaning o'ngi yubkaning teskarisiga qaratilib,

dazmollangan taqilma chetlari ustiga qo'yiladi. Tasma chok qirqimlaridan 0,5 sm narida tikiladi. Tasmaning pastki chetlari yubka tomonga qiyalama buklab qo'yiladi.

«Molniya» taqilma maxsus moslamasi bor ikki ignali mashinada ulab tikilishi mumkin. Bunday usulda tikish mehnat unumini oshiradi va ishlov berish sifatini yaxshilaydi, chunki baxyaqatorlar bir xil oralig'da parallel yuritiladi.

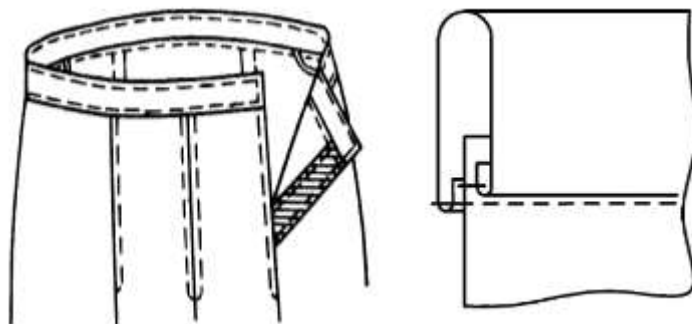
Yubka old bo'lagi tagiga «molniya» taqilmani bir tomonga yaqin qilib ishlov berishda (86-rasm) ort bo'lakning bukib dazmollangan joyi tagiga «molniya» taqilmaning o'ng qismi ochilgan holda, taqilma tikish haqining bukish joyi «molniya» bo'g'inlariga yopishib turadigan qilib qo'yiladi. Bukilgan joydan 0,2-0,3 sm oraliqda maxsus tepkisi bor mashinada birlashtirib tikiladi.

«Molniya» taqilmasi tasmasining chap qismi yubka teskarisi tomondan 0,2-0,3 sm oralig'ida yuqoridan pastga tomon ulab ko'klanadi. Taqilmaning o'ngi tomonidan old bo'lak yuqori qirqimidan boshlab ort bo'lakning yuqori qirqimagacha bir vaqtda bostirib tikiladi. Yubkaning ort bo'lagida baxyaqator bukilgan ziydan 0,2 sm oralig'da yuritiladi.

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

Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog' qo'yib ishlov berishda (87-rasm) modelga qarab, belbog'ning kengligi har xil bo'lishi mumkin. Belbog' ostki belbog' bilan yaxlit bichilgan yoki alohida bichilgan bo'lishi mumkin. Belbog' uchlari bir-biri ustiga 3,0-6,0 sm chiqib qirqma izmali va tugmali, hamda temir ilgakli va temir izmali bo'lishi mumkin. Belbog'ning o'ngi yubka teskarisiga qaratib qo'yilib, pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbog' o'ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1,0 sm oshirib bukiladi va belbog' uchlari 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2—0,3 sm chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Belbog'

ikkinchi qirqimi 0,7 sm bukiladi va belbog' ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbog', uning yuqori va yon ziylari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.



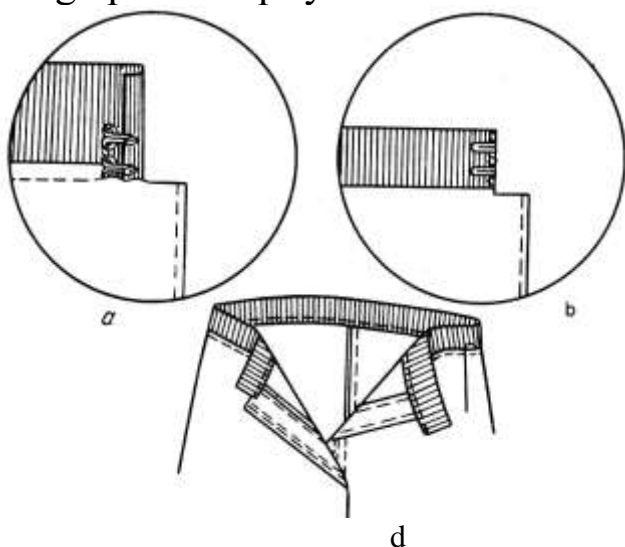
87-rasm. Ulama belbog'ni yubkaga ulash

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yib ishlov berishda (88-rasm) korsaj tasma bel aylanasi o'lchamiga muvofiq va uchlarida 1,0-1,5 sm dan tikish haqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqi bir tekis taqsimlanishi uchun yordamchi andazada old va ort bo'laklar o'rtasiga, choklar va vitachkalarga to'g'ri keladigan nazorat belgilari bo'rlab olinadi, tasma uzunasiga bukib dazmollanadi.

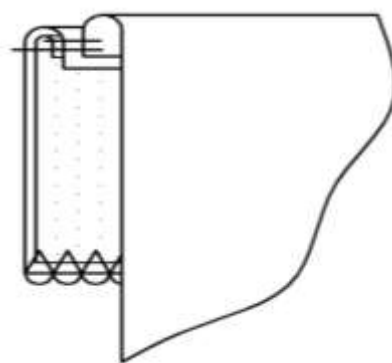
Andaza qo'yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va hokazolar to'g'ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chizig'lar yubkaning vitachkalariga, choklariga to'g'ri keltirib qo'yilib, tasmaning bir cheti yubkaga yubkaning teskarisidan tasma qirqimidan 0,2 sm, yubka qirqimidan esa 0,7 sm narida bostirib tikiladi. Bunda tasmaning bir uchi pastki taqilmadan 2,5 sm oshirib, ikkinchi uchi esa ustki taqilmadagi kertimdan 1,0 sm oshirib qo'yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Tasma uchini ichkari tomonga 1,0 sm bukib, maxsus mashinada temir ilgaklar tikiladi (88-rasm, a). Maxsus mashina bo'lmasa, temir ilgakning ikkita qulog'i va uchining bukilgan joyi 12-14 tadan qaviq solib qo'lda chatiladi. Tasma dazmoldan hosil bo'lgan izi bo'ylab bukilib, ilgakning qayrilgan uchi tagidan o'tkaziladi va yon ziylari qo'lda qiya qaviq solib tikiladi (88-rasm, b). Tasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi - shu bilan bir vaqtda tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Tasmaning ustiga, uning eni o'rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo'yib keyin bostirib tikiladi (88-rasm, d).

Yubka yuqorisi bebog' bilan yaxlit bichilgan bo'lsa (89-rasm), yubka yuqori qirqimiga va mag'izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo'nalishi bo'yicha, mag'izga arqog' ipi

yo'nalishida bichiladi. Mag'izning pastki qirqimi maxsus mashinada yo'rmlanadi. Mag'izni yubka yuqori qirqimiga o'ngini-o'ngiga qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm kengikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1,0 sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga yotqizib dazmollanadi. Chok haqi mag'izga ziy bo'ylab bostirib tikiladi. Mag'iz teskari tomonga ag'dariladi va yubka yuqori cheti ziy hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yon qirqimlarini ichkariga bukib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitachka va yon choklarga puxtala qo'yiladi.



88-rasm. Yubkaning yuqori chetiga korsaj tasma ulash



89-rasm. Belbog' bilan yaxlit bichilgan yubka yuqori chetiga ishlov berish

Yubka etagiga ishlov berish. Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin (90 - rasm): qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmlangan ochiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikilgan.

Yubka etagi oldin andazaga binoan aniqlab olinadi va yubka etagining bukish chizig'i chizib olinadi. Buning uchun, uni old va ort bo'laklari o'rtasidan bukib, yon choklari simmetrik vitachka va boshqa choklari bir-biri bilan ustma-ust keltirilib stolga yoyiladi - bunda yubkaning o'ngi tashqarida, teskarisi esa ichkarida bo'lishi kerak. Andaza qo'yilib, yuqoriga qaratib qo'yilgan tomonida qirqish va bukish chiziqlari belgilanadi. Pastga qarab turgan tomoni yuqoriga aylantirilib, unda faqat bukish chizigi belgilanadi. Yubkaning taxlamalari bo'lsa, ularni ko'klab qo'yilgan iplar so'kib tashlanadi. Yubka choklari bukib dazmollangan

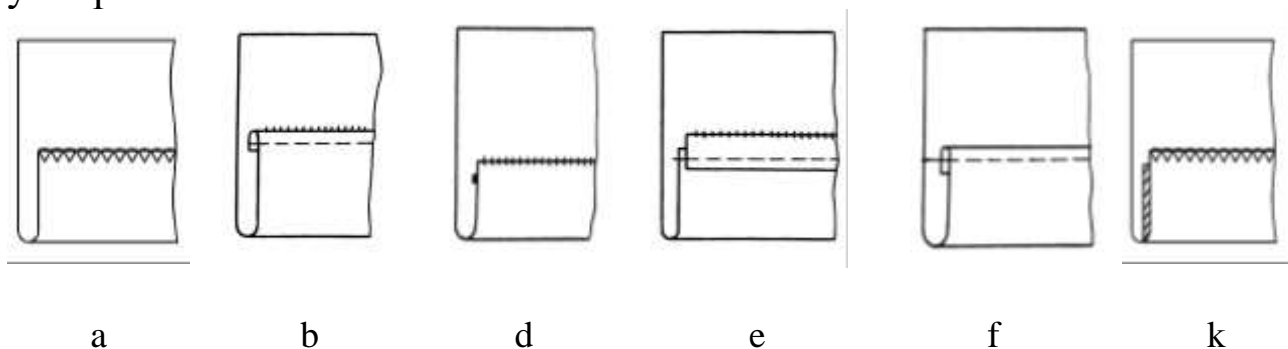
bo'lsa, ular etak qirqimidan 8 -10 sm masofada kertilib, shu oralig'dagi qismi yorib dazmollanadi.

Yubka modeliga qarab, etakni bukib tikishdan oldin maxsus mashinada bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib, bukib ko'klash kerak bo'ladi. Birinchi baxyaqator bilan bukish haqi bukib ko'klanadi, ikkinchisi bilan esa bukiladigan qirqim ko'klanadi.

Ba'zi modellarda etak bukiladigan joyi tikish haqining qirqimiga tasma qo'yib ishlov beriladi. Oldin tasmaning bir chetini biriktirib tikish mashinasida etakning bukish haqiga bostirib tikiladi, keyin esa tasmaning ikkinchi chetini yashirin baxyali mashinada yubka etagiga puxtalanadi.

Biriktiruvchi taxlamasi bor yubkalar etagiga ishlov berayotganda taxlama haqlari puxtalanadigan cheti darajasida, biriktirma chok baxyaqatorlariga 0,2-0,3 sm yetkazmay, kertib qo'yiladi. Chokning pastki uchastkasi yorib dazmollanadi.

Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga tasma tikiladi, shuningdek, uni universal mashinada bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmaladi. Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi. Buning uchun uning chetiga yo'rmalgan qirqimidan 0,1 sm narida elim plyonka qo'yiladi. Etak bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, uning etak qirqimi yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib qo'yiladi. Bunda bukish haqi ko'klanmaydi. Yubkaning etagi dazmolda yoki pressda dazmollanadi.



90-rasm. Yubka etagini tikish:

a-b-yashirin baxyali maxsus mashinada tikish (ochiq qirqimli va yopiq qirqimli),

d- yelim plyonka qo'yish, e-tasma qo'yib tikish, f-universal mashinada bostirib tikish; k-yelim to'r bilan bukib dazmollash

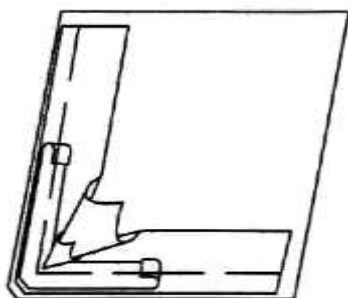
Nazorat savollari:

1. Shim tikishda qo'llanadigan material turlari.
2. Shim tikishda qo'llanadigan material turlariga tavsif.
3. Shimga ishlov berishda qo'llanadigan qotirmali material turlari.
4. Shim detallari qirqimlariga ishlov berish.
5. Shimga dastlabki ishlov berish bosqichlari.
6. Shim taqilmasiga ishlov berish usullari.
7. Shim taqilmasiga «molniya» li tasma bilan ishlov berish.
8. Tugma qadaladigan shim taqilmasiga ishlov berish.
9. Shim belbog'iga ishlov berish usullari.
10. Korsaj tasmali belboqqa ishlov berish
11. Shim belbog'iga ishlov berishning takomillashtirish yo'llari.
12. Shim pochasiga ishlov berish usullari.
13. Manjetli shim pochasiga ishlov berish.
14. Manjetsiz shim pochasiga ishlov berish.
15. Shimga ishlov berishda qo'llanadigan jihozlarga tavsif.
16. Yubka tikishda qo'llanadigan material turlari.
17. Yubka tikishda qo'llanadigan material turlariga tavsif.
18. Yubka konstruktsiyasiga ko'ra turlari.
19. Yubka detallari qirqimlariga ishlov berish.
20. Yubka taqilmasiga ishlov berish usullari.
21. Yubka belbog'iga ishlov berish usullari.
22. Belbog' bilan yaxlit bichilgan yubka yuqori chetiga ishlov berish
23. Yubka etagiga ishlov berish usullari.
24. Yubka etagiga ishlov berishda qo'llanadigan qotirmali material turlari.
25. Yubka tikishda qo'llanadigan asbob-uskunalarga tavsif.

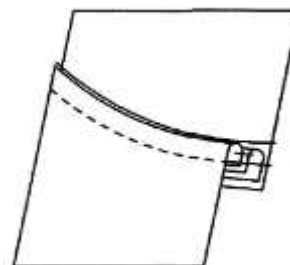
4. YENGIL KIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI

4.1. Yengil kiyim detallariga dastlabki ishlov berish

Burchakli detallarni birlashtirish. Burchaklari bor detallarni tikishda burchakda chok haqi baxyaqatorga 0,1-0,2 sm yetkazmasdan kesiladi. Oson titiluvchan gazlamalardan tikilgan ko'ylaklarning burchaklarida qo'shimcha gazlama parchasi qo'shib tikiladi (91 - rasm).



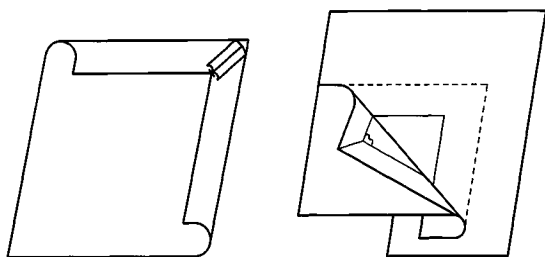
91- rasm. Burchakli detallarga ishlov berish



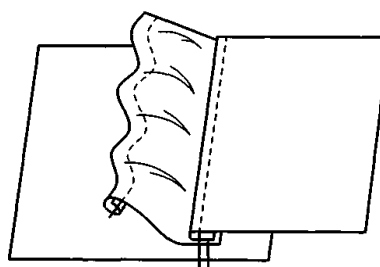
93- rasm. Detallarni qo'yma choklar yordamida birlashtirish

Tashqi burchaklari bor detallarni birlashtirish. Tashqi burchaklari bor asosiy detalni koketkaga yoki kiritmaga 0,5 sm dan ortmaydigan kenglikdagi bostirma chok bilan tikishda (92 - rasm), asosiy detal chetini teskarisiga bukib, belgilangan chiziq bo'ylab bostirib tikiladi.

Bunda uning burchaklarini, o'ngidan qirqimlari ko'rinmaydigan qilib bukiladi. Agar bostirma chok 0,5 sm dan keng bo'lsa, tashqi burchakni uning teskarisidan 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chokni yorib dazmollanadi. Burchakni o'ngiga ag'dariladi. Asosiy detalning chetlari bukib dazmollanadi va bostirib tikiladi.



92- rasm. Tashqi burchaklari bor detallarga ishlov berish



94- rasm. Koketka yoki kiritma chetiga qo'yma burma ulash

Oval chiziq bo'ylab detallarni qo'yma choklar yordamida birlashtirish. Detailarning qabariq va botiq chiziqlari bo'yicha mag'iz

qo'yib ag'darma chok bilan biriktiriladi, detal qirqimlari teskari tomonga ag'dariladi va detaldan ziy hosil qilib dazmollanadi. Detalni ishlov berilgan ziyini ikkinchi detalning o'ngi tomoniga belgilangan chiziq bo'ylab qo'yiladi va bostirib tikiladi. (93 - rasm)

Modelga muvofiq koketka yoki kiritma chetiga qo'yma burma ulanadigan bo'lsa (94 - rasm), uni oldin asosiy detalga ulab olinadi. Bunda qo'yma burmaning teskarisi asosiy detal o'ngi ustiga qaragan bo'ladi. Keyin koketka qo'yma burma ulangan chokni yozib turadigan qilib qo'yilib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bostirma chok kengligi modelga muvofiq bo'ladi.

Ayollar milliy ko'ylagida koketka ko'ylak gavda qismiga biriktirma, qo'yma, shuningdek ham biriktirma, ham bostirma chok bilan ulanadi.

Ko'ylak gavda qismiga koketka biriktirma chok bilan ikki xil usulda ulanadi. Birinchi usulda ustki va ostki koketkalarining o'ngini ichkariga qaratib, ular orasiga ko'ylak gavda qismining (burma yoki taxlamalar hosil qilib qo'yilgan) o'ngi tomonini ustki koketka o'ngi yuqoriga qaratib, koketka qirkimidan 1,0—1,5 sm oraliqda ulanadi (96-rasm,a). Koketka o'ngiga ag'dariladi. Bu usulda old bo'lak va ort bo'lak koketkaları detali yaxlit bichilgan bo'ladi. Agar old bo'lak koketkasi ikki bo'lak bo'lib, biri ikkinchisi ustiga o'tadigan bo'lsa, bunday usulda ulab bo'lmaydi, uni biriktirma chok bilan ulab, qirqimlari yo'rmalanadi. (96-rasm,b). Buning uchun koketkaning old qismini bir-biri ustiga o'tkazib, qirqimlaridan 1,5—2,0 sm oraliqda to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klab qo'yiladi.

Ko'ylakning ishlov berilgan gavda qismiga koketkani, uning o'ngini o'ngiga qaratib qo'yib, universal mashinada burma hosil qilingan tomondan ulanadi, baxyaqator burma hosil qilish baxyaqatoridan koketka tomonga 0,1—0,2 sm oraliqda yuritiladi. Qirqimlar maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Murakkab koketkani ko'ylak gavda qismiga ulash uchun ustki va ostki koketkalarini, o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab, 0,5—0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchak joylarda baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi va koketka o'ngi tomoniga ag'dariladi. Ustki koketka detalidan 0,1—0,15 sm mag'iz chiqarib dazmollanadi. (96-rasm,d). Ko'ylak gavda qismining o'ngi tomonida koketka ulanadigan joyi belgilanadi, buning uchun ostki koketkani ko'ylak gavda qismining o'ngiga qaratib qo'yib, ishlov berilgan koketka ziyiga parallel qilib bo'r chizig'i o'tkaziladi. Belgi chiziq bo'ylab koketka bostirib tikiladi. Baxyaqator kengligi modelga bog'liq. Ko'ylak gavda qismining qirqimi yo'rmalanadi. Murakkab bo'lmagan to'g'ri yoki

uchli koketka bostirib tikiladigan bo'lsa, ostki koketka bukish haqi qoldirmay bichiladi. Ustki koketkadan esa bukish haqi qo'shib bichiladi. Bu bukish haqi bezak baxyaqator kengligiga chok (0,7—1,0 sm) qo'shilganiga teng kattalikda bo'ladi. Ustki koketka o'ngi tomonida bukish haqining kengligi belgilab olinadi. Bukish haqining burchagida biriktirib tikish uchun 0,5—0,7 sm qoldirib, ortiqcha joyi qirqib tashlanadi. Bukish haqi o'ngini ichkariga qaratib burchagidagi qirqimlarni to'g'ri keltirib biriktirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi. Ustki koketka burchaklarini o'ngiga ag'darib, belgi chiziq bo'ylab bukib dazmollanadi. Ostki koketka qirqimlarini ustki koketkani bukish haqi orasiga kiritib, ikkita detal vaqtincha bostirib ko'klanadi.

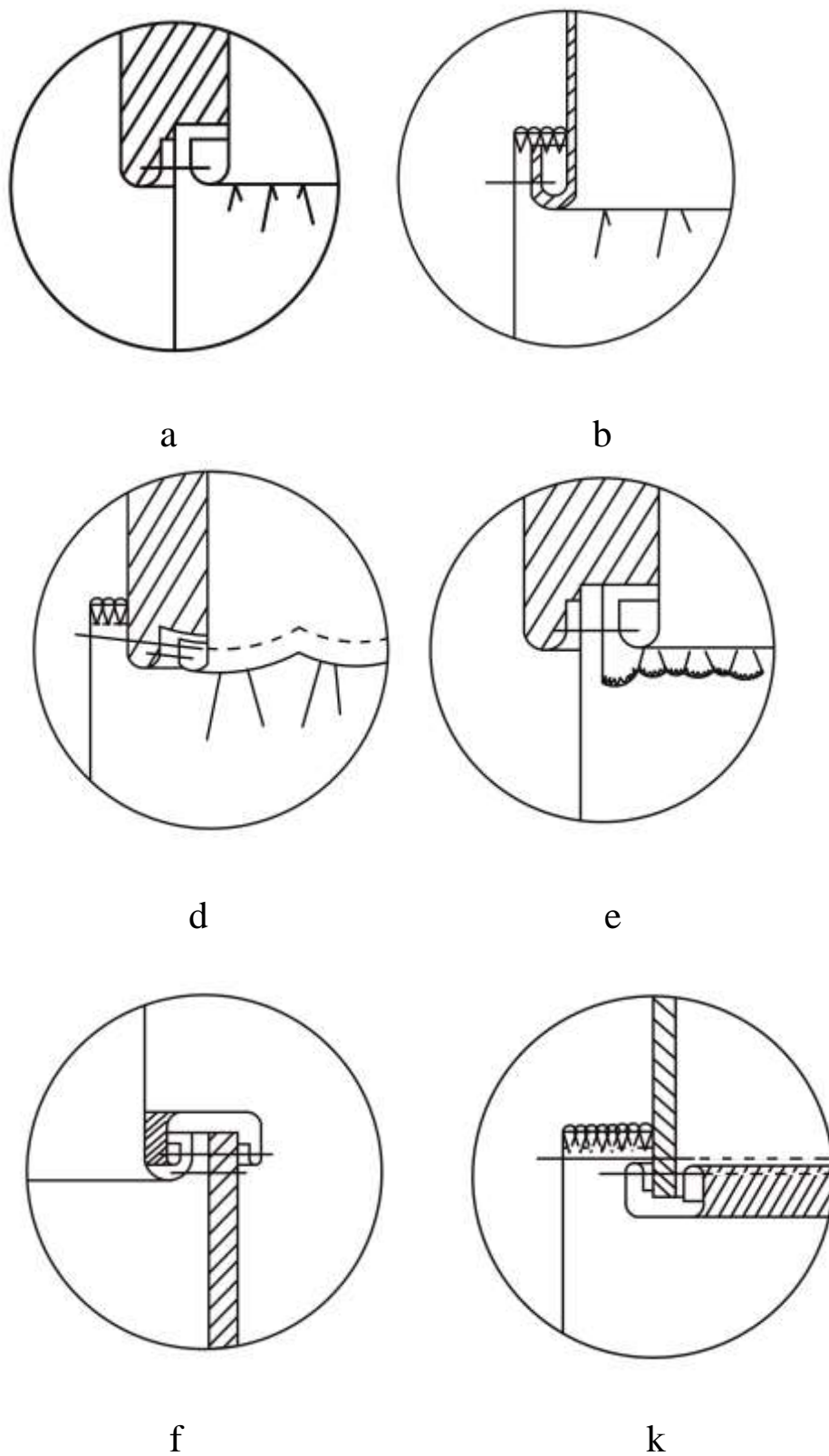
Ko'ylak gavda qismining o'ngi tomoniga tayyor koketka ustki koketkasini yuqoriga qaratib qo'yib, koketka ulanadigan joyi belgilab olinadi. Shu belgi chiziqqa moslab koketka bostirib tikiladi. Baxyaqator kengligi modelga bog'liq. Ko'ylak gavda qismining yuqori qirqimi yo'rmalanadi, ko'klangan iplar so'kib tashlanadi.

Koketka qirqimlariga mag'iz qo'yib ishlov berish ham mumkin (96-rasm,f). Bunda koketka bukish haqi qoldirilmay bichiladi. Ustki va ostki koketkalari ularning qirqimlarini to'g'rilab, o'ngi tomonlarini tashqariga qaratib juftlanadi va qirqimlaridan 0,2—0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritiladi. Koketka qirqimlariga qiya qilib bichilgan mag'iz qo'yiladi, mag'iz bilan ustki koketka o'ngini ichkariga qaratib 0,3—0,5 sm oraliqda ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'izni chok atrofidan aylantirib o'tkazib, ag'darma chok yonidan ziylari ko'klanadi. Koketka chetlarini dazmollab, Ko'ylak gavda qismiga ulash chnzig'i belgilanadi. Koketka chetini belgi chiziqqa to'g'ri keltirib mag'iz ulangan ag'darma chok yonidan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib koketka ko'ylak gavda qismiga bostirib tikiladi.

Ko'ylak gavda qismi qirqimlari yo'rmaladi. Koketka qirqimiga mag'iz maxsus moslama yordamida qo'yiladi. Keyin tayyor koketka ko'ylak gavda qismiga mag'iz ziyi yonidan 0,1 sm oraliqda bostirib tikiladi (96-rasm,k).

Koketka cheti qo'yma burma bilan bezatilgan bo'lishi mumkin (96-rasm,e). Bunda qo'yma burmaning ochiq qirqimi tomonga ikkita baxyaqator yuritib, iplarini tortib burma hosil qilinadi. Qo'yma burma koketka uzunligiga moslab olinadi va burmalarni bir tekis qilib, ustki koketka o'ngi tomoniga qo'yiladi. Koketkaning qirqimlari qo'yma burma qirqimlariga to'g'ri keltiriladi, burma hosil qilish uchun yuritilgan ikkinchi baxyaqatordan 0,1 sm oraliqda qo'yma burma koketkaga ulanadi.

Ko‘ylak gavda qismining o‘ngi tomoniga qo‘yma burma ulangan koketkaning o‘ngini pastga qaratib, hamma detallar qirqimlarini to‘g‘rilab, qo‘yma burmaulangan baxyaqatordan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib ulanadi. Qirqimlar yo‘rmalanadi.

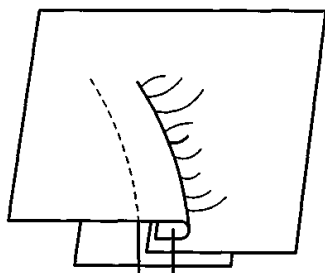


96-rasm. Ko‘ylak gavda qismiga koketkani biriktish

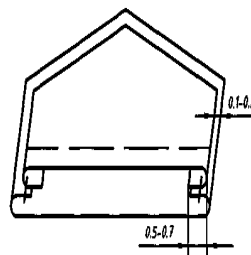
Qo'yma burmali koketkani boshqa usulda ham ulash mumkin. Ustki koketka o'ngi tomoniga burma hosil qilingan qo'yma burmani uning dirqimlarini koketka qirqimlariga to'g'rilab qo'yiladi. Burma hosil qilingan baxyaqatordan 0,1 sm oraliqda qo'yma burma ustki koketkaga ulanadi. Qo'yma burma ulangan ustki koketka bilan ostki koketka orasiga ko'ylak gavda qismining ustki koketka o'ngi tomoniga qaratib qo'yiladi. qirqimlarni to'g'rilab, qo'yma burma ulangan baxyaqatordan 0,1—0,2 sm oraliqda hamma detallar ulanadi. Koketka o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

Koketkaga qistirma mag'iz qo'yib bezatish ham mumkin. Bunday koketkalariga mag'iz ulash uchun, mag'iz detalining o'ngi tomonini tashqariga qaratib, uzunasiga ikki bukib, dazmollab olinadi. Ustki koketkaning o'ngiga dazmollangan mag'izning bukilgan ziyini koketka tomonga qaratib qo'yib, tayyor mag'iz kengligidan 0,1—0,2 sm kengroq bo'lgan oraliqda mag'iz koketkaga ulanadi. Mag'iz ulangan ustki koketka bilan ostki koketka orasiga ko'ylak gavda qismini o'ngi tomonini ustki koketka o'ngiga qaratib qo'yib, mag'iz ulangan baxyaqatordan 0,1—0,2 sm oraliqda hamma detallar ulanadi. Koketkalar o'ngi tomoniga ag'dariladi va dazmollanadi.

Qirqmalar tikishda (97 - rasm) oldin ular terilib, burma hosil qilinadi. Buning uchun qo'sh ignali mashinada 2 ta parallel baxyaqator yuritiladi. Keyin ulardan har birining bittadan ipi tortilib, bir tekis burma hosil qilinadi. Qirqmalar faqat biriktirma chok bilan yoki ham biriktirma, ham bostirma chok bilan tikiladi. Biriktirma chok bilan tikish uchun qirqmaning qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib, detal o'ngi ichkariga qaratilib bukiladi va cheti terilgan tomondan burmalari tekis taqsimlanib tikiladi. Ham biriktirma, ham bostirma chok bilan tikish uchun qirqmani yuqoridagidek biriktirib tikayotganda chok tagiga asosiy detal gazlamasidan parcha qo'yib tikiladi. Biriktirma chok bir tomonga yotqizib qo'yiladi yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Keyin modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.



97- rasm. Qirqmalarga ishlov berish

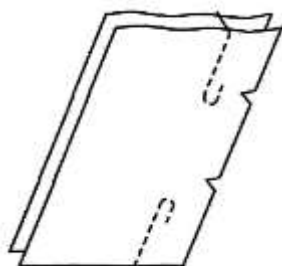


98-rasm. Bezak qopqoqqa ishlov berish

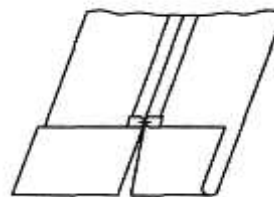
Bezak qopqoq va listochkaga ishlov berish. Ustki va ostki qopqoq o'ngini o'ngiga qo'yib burchaklarda 0,2 sm ga solqi hosil qilib ag'darma chok bilan tikiladi. Burchakda chok haqiga 0,2-0,3 sm yetkazmasdan kesiladi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi, ustki qopqoqdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Agar qopqoq murakkab shaklga ega bo'lsa, avval ziy hosil qilib ko'klanadi, keyin esa dazmollanadi. Qopqoqning ichki qirqimi yo'rmalanadi, agar qopqoq cho'ziluvchan trikotaj polotnosidan tayyorlangan bo'lsa, qirqimini yo'rmash shart emas. Bezak qopqoq old bo'lakka shunday biriktiriladiki, old bo'lak va ostki qopqoqdagi belgi chiziqlar mos kelishi kerak (98-rasm).

Listochkaga ham qopqoq singari ishlov beriladi. Ishlov berilgan listochkani old bo'lakka qopqoq kabi biriktiriladi, keyin uni chok tomonga bukiladi va old bo'lakka yon tomonlari bo'ylab biriktiriladi.

Kesimga ishlov berish. Uzunligi kiyim etak bukish haqidan kichkina bo'lgan kesimlarga quyidagicha ishlov beriladi. Detallar o'ngini o'ngiga qaratib, kesim o'rnini belgilovchi kertimlar to'g'rilanadi, kertimlar orasi qoldirilib biriktirib tikiladi. (99 - rasm).



99- rasm. Kesimga ishlov berish

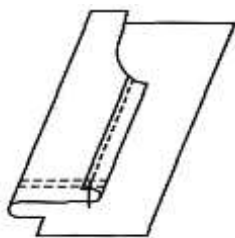


100- rasm. Chok davomida kesimga ishlov berish

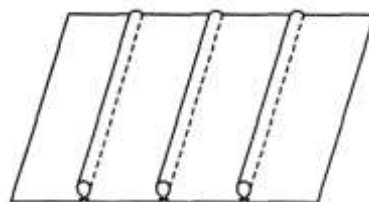
Asosiy detalning choki davomida kertimlar birlashtirilib, kertimlar orasidagi masofa o'ngini ichkariga qaratib taxlanadi va biriktirib tikiladi. Boshqa detaldagi kertimlar orasidagi masofa ham biriktirib tikiladi. Kesim burchaklari o'ngiga ag'dariladi, chok yorib dazmollanadi. (100 - rasm).

Uzunligi kiyim bukish haqidan uzun bo'lgan kesimlarga quyidagicha ishlov beriladi. Gazlamaning qalinligi, titiluvchanligini hisobga olib kesim haqi qirqimiga biriktiruvchi yoki tikib yo'rmalovchi mashinada ishlov beriladi.

Yorib dazmollangan holdagi kesim haqi kertimlar bo'yicha o'ng tarafga o'giriladi, kesim haqini etak bukish chizig'i bo'ylab bostirib tikiladi.



101- rasm. Kesim ichki qirqimiga ishlov berish



102-rasm. Relyef vitachkalar chokiga ishlov berish

Kesim burchaklari o'ngiga ag'darilib, chetlari to'g'rilanadi. Biriktiruvchi mashinada kesim ichki qirqimlari etak bukish haqiga biriktirib tikiladi (101- rasm). Modelda ko'rsatilgan bo'lsa kesim cheti bo'ylab bezak baxyaqator yuritiladi.

Relyef vitachkalar chokiga ishlov berish. Belgilangan chiziqdan detallar teskari yoki o'ngi tarafga qaratib taxlanadi (modelga muvofiq) va bir ignali biriktiruvchi mashinada yoki ikki ignali tekis chokli moslamasi bor uch ipli mashinada bostirib tikiladi. (102 - rasm). Tikilgandan keyin detallar dazmollanadi.

Detallarga qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan bilan ishlov berish. Qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan bo'laklari biriktirib tikib yotqizib dazmollanadi.

Shakl saqlovchi sintetik trikotaj polotno, o'rta titiluvchan ipak, jun va paxta tolali (krepdeshin, krep, chit va h.k.) gazlamalardan tikilgan kiyimlarda qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan bo'laklari 0,2-0,5 sm kenglikda siniq baxyaqatorli mashinada biriktiriladi.

Yengil titiluvchan gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan bo'laklari 0,7 sm kenglikda tikib yo'rmaydigan mashinada biriktiriladi.

Yengil titiluvchan gazlamalardan tashqari 45⁰ ostida bichilgan qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan qirqimlariga yo'rmaydigan zanjirsimon baxyaqatorli mashinada ishlov beriladi. Bunda detallar cheti bukilmaydi.

Yengil titiluvchan gazlamalarda qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan qirqimlari bukib ishlov beriladi.

Qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valan, dazmollanmagan taxlamalarda burma hosil qilish. Burma hosil qilish uchun maxsus tepkili bir yoki ikki ignali tikuv mashinasi qo'llaniladi. Qirqimlariga parallel qilib chok yuritiladi: Qo'yma burma

(oborka) va valanlarda qirqimlaridan birinchi chokkacha 0,2-0,5 sm kenglikda, ikkinchi chokkacha 0,6 sm, ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) larda detal o'rtasidan yuritiladi. Choklar orasidagi masofa 0,1-0,4 sm.

Yumshoq dazmollanmagan qo'yma burma (oborka) hosil qilishda detal qirqimlari kertiklar bo'yicha taxlanadi va keyingi ishlov berishda baxyani o'ngidan ko'rinmasligi uchun chokni ustiga tushirib bostirib tikish lozim.

Yumshoq dazmollanmagan qo'yma burma (ryush) hosil qilishda gazlama parchasini belgilar bo'yicha taxlanadi va detal o'rtasidan chok bilan puxtalanadi (103 - rasm).

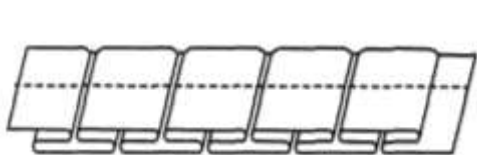
Modelga muvofiq qo'yma burma (ryush) chetlari bant taxlamalari o'rtasida murakkab taxlamalar hosil qilgan holda ikki-uchta qo'l qaviqlari bilan birikishi mumkin.

Chetlari figurali qo'yma burma (ryush) hosil qilish uchun, burma choki siniq chiziq bo'yicha yuritiladi. Siniq chiziq orasidagi masofa modelga muvofiq olinadi.

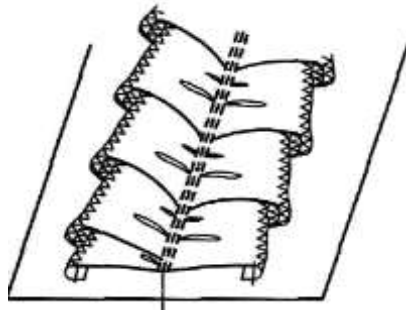
Belgilar bo'yicha qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valanlar teskarisini yuqoriga qaratib kiyim o'ngiga qo'yiladi va hosil bo'lgan burmani choklarini choklariga tushirib, burma tomonga 0,1 sm qaratib biriktirib tikiladi.

Belgilangan chiziq bo'yicha burmali qo'yma burma (ryush) detal ustiga qo'yiladi va burma, taxlama hosil qilgan holda choklar o'rtasida bostirib tikiladi (104-rasm). Model bo'yicha burma hosil qilgan iplar olib tashlanadi yoki qoliriladi.

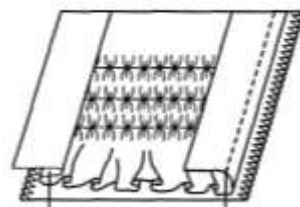
Qo'yma burma (oborka), ikki tomonlama qo'yma burma (ryush) va valanlar kiyim detallariga bir yo'la burma hosil qiluvchi maxsus mashinada tikilishi mumkin.



103-rasm. Taxlamalarda burma hosil qilish



104- rasm. Ikki tomonlama qo'yma burmaga ishlov berish

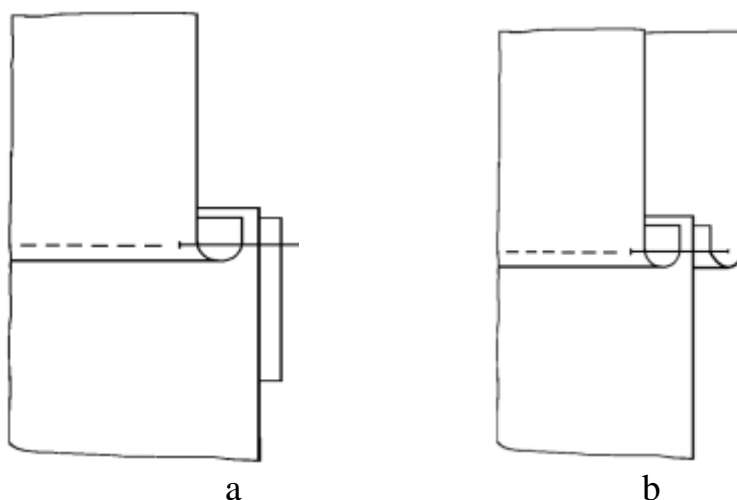


105 - rasm. Bo'rtma burmaga ishlov berish

Mashina usulida bo'rtma burma (buf) hosil qilish. Bo'rtma burma (buf) hosil qilish uchun detal ustida yengil tortiluvchi baxyali parallel chok yuritiladi. Pastki ip bo'yicha burma hosil qilib gazlama bo'ylab ravon yig'iladi. Bo'rtma burma (buf) hosil qilishda baxyalar orasidagi masofa va soni molelga muvofiq belgilanadi. Chok ochilib ketmasligi uchun bo'rtma burma (buf) tagiga avra yoki astar gazlamadan qo'yiladi.

Bo'rtma burma (buf) li detallarni boshqa detallar bilan biriktirishda bo'rtma burma (buf) ning ipi chokning tagiga tushishi kerak. Agar bo'rtma burma (buf) ning ipi chokning tagiga tushmasa unda uni taxlamalar bilan yopish lozim (105 - rasm). Buning uchun bo'rtma burma (buf) li detalning oxiri o'ngiga qaratib bukiladi va bo'rtma burma (buf) ning tagiga astarli gazlama qo'yib taxlama tikiladi. Agar astarli gazlama chokning orasiga kirmasa uni qirqimi yo'rmalanadi.

Erkaklar ko'ylagida koketkaga ishlov berish. Erkaklar ko'ylagida koketka ustki va ostki qismlaridan iborat. Ort bo'lak ustki va ostki koketkalar orasiga qo'yiladi va maxsus moslama yordamida ular biriktirib tikiladi. Bunda ustki koketka tarafidan 0,1- 0,2 sm kengligida bostirma chok yuritiladi (106-rasm,a). Ostki koketka yuqoriga qaratib dazmollanadi (106-rasm,b).



106-rasm. Koketkaga ishlov berish

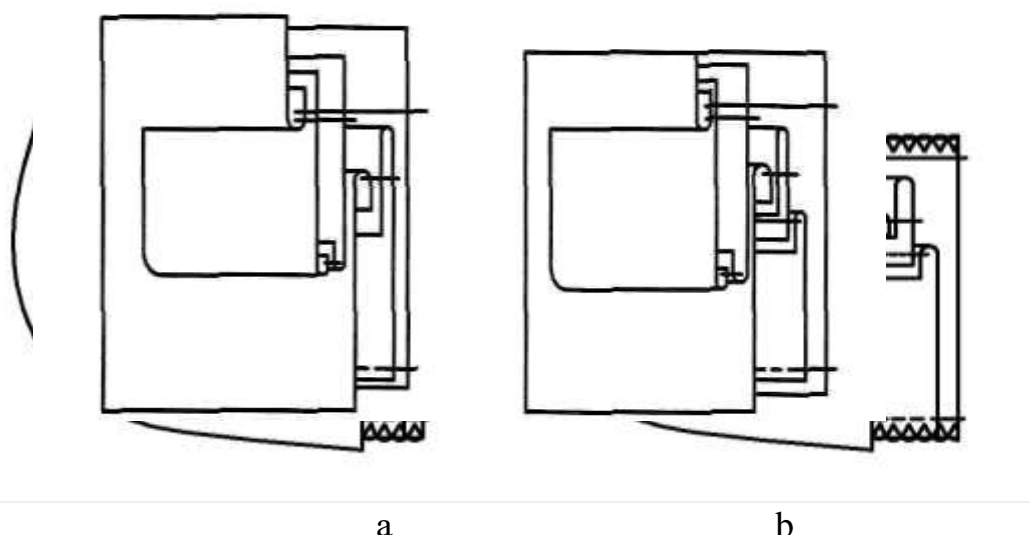
a-ustki koketkani ort bo'lak yuqori qirqimiga bostirib tikish; b- ostki koketkani yuqoriga qaratib dazmollash

4.2.Yengil kiyimda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish

Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish. Yengil kiyimlarda qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish 3 bosqichda amalga oshiriladi. Cho'ntak qopqoq tayyorlash, cho'ntak xalta tayyorlash va cho'ntakni old bo'lakka tikish. Cho'ntak qopqoqni universal mashinada va yarim avtomatda tikish mumkin. («Yengil kiyim detallariga ishlov berish» bo'limiga qaralsin).

Old bo'lak o'ngida yordamchi andaza bilan cho'ntak o'rni uzunasiga bitta, ko'ndalangiga ikkita chiziq bilan belgilanadi. Cho'ntak qopqoq old bo'lakka belgilangan chiziqdan yuqoriga qopqoqning ishlov berilmagan tomonini pastga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yengil kiyimlarda cho'ntak xalta asosiy gazlamadan ham bichilishi mumkin. Bunda cho'ntak og'zining pastki tomoniga qirqimidan 1,0-1,5 sm kenglikda bukib dazmollangan cho'ntak xalta bukilgan ziyini pastga qaratib 0,5-0,7 sm kengligida biriktirib tikiladi. Cho'ntak qopqoq va cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag'iz ulangan chok parallelligi tekshiriladi. Asosiy detal teskari tomonidan cho'ntak og'zi qirqiladi. Bunda ikkala baxyaqatorga 1,0 sm, baxyaqatorlar uchlariga esa 0,1 sm yetkazmasdan tilcha hosil qilinadi. Cho'ntak xalta teskari tomonga ag'dariladi. Cho'ntak xaltani ochiq qirqimi cho'ntak qopqoq qirqimi bilan tekislab qo'yiladi va cho'ntak qopqoq ulangan chok yonidan baxyaqator yuritib biriktiriladi. Cho'ntak uchlari 2-3 qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi va bir vaqtning o'zida cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Cho'ntak xalta qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (107-rasm,a).

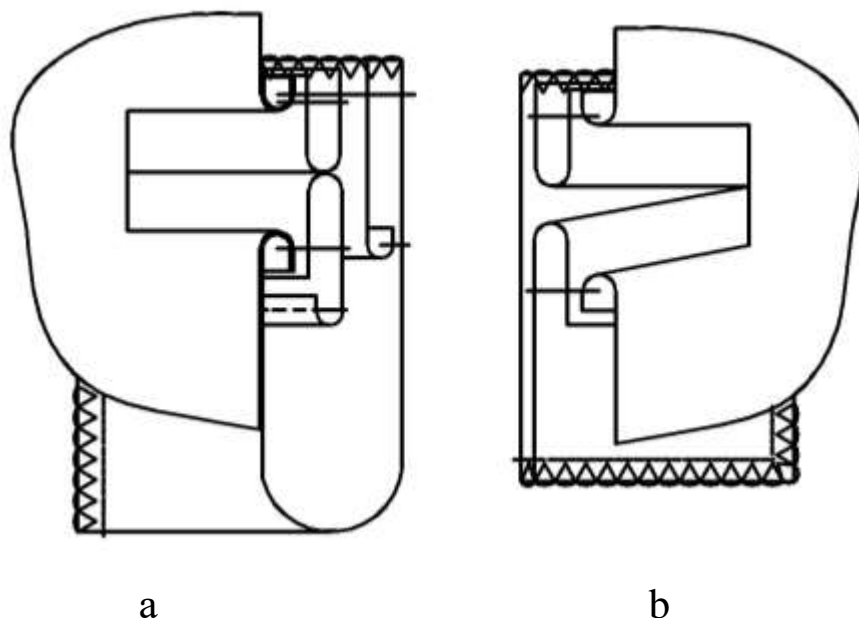
Mag'iz cho'ntak xaltadan aloxida bichilgan bo'lsa, uning qirqimi cho'ntak xaltaga 0,7-1,0 sm chok bilan ulanadi (107-rasm,b). Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Mag'iz 2/3 qismga bukib dazmollanadi.



107- rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish

Ramkali cho'ntak tikish. Ramkali cho'ntaklarda mag'iz asosiy yoki bezak materialdan bo'lib, cho'ntak xalta bilan yaxlit yoki aloxida bichiladi.

Mag'iz cho'ntak xalta bilan alohida bichilgan bo'lsa hamda oson cho'ziladigan gazlamalardan kiyim tikilganda mag'iz tikish vaqtida cho'ntak xalta qo'shib tikiladi. Mag'iz o'ngini tashqariga qaratib yuqori mag'iz teng buklanib, ostki mag'iz 1/3 qismga buklanib dazmollanadi. Asosiy detalda cho'ntak o'rni belgilangandan keyin mag'izlar old bo'lakka ulanadi va cho'ntak og'zi qirqiladi. Ostki mag'izning ochiq qirqimi cho'ntak xaltaga yo'rmas yoki buklama chok bilan bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismiga ko'rinma biriktirib yoki bostirib tikiladi va yuqori mag'iz tikilgan baxyaqator yonidan biriktirib tikiladi. Cho'ntak og'zi qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi va bir vaqtning o'zida cho'ntak xalta tomonlari biriktiriladi. Chok haqi maxsus mashinada yo'rmlanadi (108 -rasm, a).



108-rasm. Ramkali cho'ntakka ishlov berish

Ramkali qirqma cho'ntaklar yarim avtomat mashinalarida ham ishlov berilishi mumkin. Bunda mag'izlarni old bo'lakka tikish va baxyaqatorlar orasini qirqish hamda tilchalarni qirqish operatsiyalari bir vaqtda bajariladi.

Kantli qirqma cho'ntak tikishda mag'izlar yalang qavat holda old bo'lakka ulanadi. Cho'ntak og'zi kesilgandan keyin choklar yorib dazmollanadi. Mag'izlar chok haqini yopib teskari tomonga ag'dariladi. Pastki mag'iz old bo'lakka ag'darma chok yonidan puxtalanadi. Yuqori mag'iz tikilgan baxyaqator ustiga ko'rinma bilan birga tikiladi (108-rasm, b).

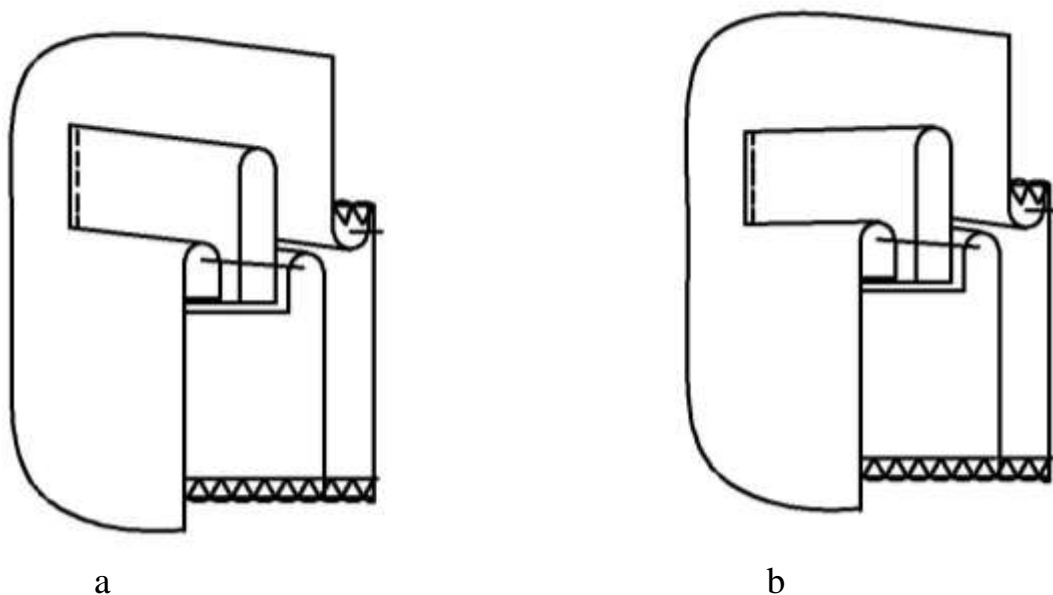
Listochkali qirqma cho'ntakka ishlov berish. Listochka uchlari bostirib tikilgan qirqma cho'ntakka ishlov berishda avval listochka

tayyorlab olinadi. Listochkaga gazlamaning xususiyatiga qarab yelim qotirma yopishtirish mumkin. Listochka o'ngini tashqari tomonga qaratib teng buklab dazmollanadi va ikki uchi 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda chok haqi chokka 0,2-0,3 sm yetkazmay kesiladi va listochka o'ngiga ag'darilib dazmollanadi. Listochkaning ostki tomonida old bo'lakka ulash chizig'i yordamchi andaza qo'yib belgilanadi.

Asosiy detalning o'ngi tomonida cho'ntak o'rni bitta uzunasiga va ikkita ko'ndalangiga chiziq bilan andaza yordamida belgilanadi. Cho'ntak asosiy detalga nisbatan gorizontal, vertikal yoki qiya joylanishi mumkin.

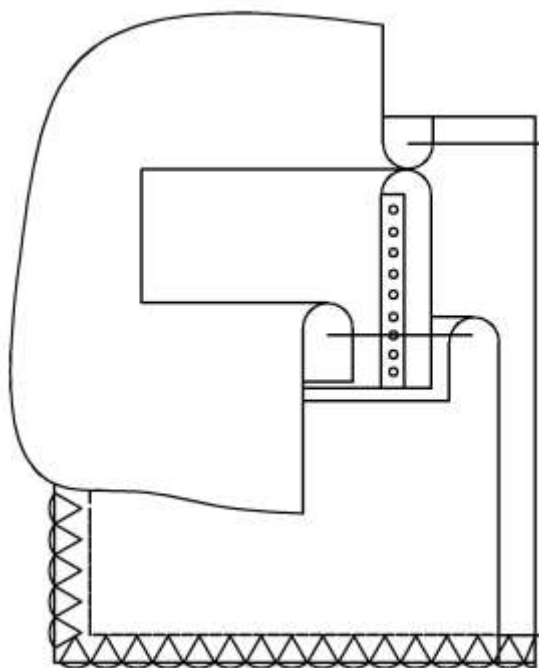
Listochka va cho'ntak xaltaning bir bo'lagi belgilangan chiziq bo'ylab asosiy detalga ulanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagi qirqimi listochka ulangan chokka taqab qo'yiladi va 0,7-1,0 sm oraliqda baxyaqator yuritib ulanadi. Cho'ntak og'zi qirqiladi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskari tomoniga ag'dariladi. Cho'ntak uchlari 2-3 ta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi va cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Chok haqi maxsus mashinada yo'rmalanadi (109-rasm, a). Listochka uchlari asosiy detalga bostirib tikiladi.

Listochka cho'ntak xaltaning bir bo'lagi bilan yaxlit bichilgan bo'lsa listochkani bukish chizig'i belgilanadi. Listochka belgi chiziq bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib buklab dazmollanadi. Yordamchi andaza bo'yicha tayyor listochka eni va uzunligi belgilanadi. Listochka yon qirqimlari baxyaator yuritib tikiladi. Chok haqiga listochkani old bo'lakka ulash chizig'i davomida kertik beriladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Keyingi operatsiyalari yuqoridagi usuldagidek bajariladi (109 -rasm, b).



109 - rasm. Listochka uchlari bostirib tikilgan cho'ntak

Listochka uchlarini mashinada tikib ulash usulida listochka cho'ntak xalta bilan yaxlit bichiladi. Listochkaning bukish chizig'i belgilangandan keyin ostki listochkaga qotirma qo'yiladi va o'ngini tashqariga qaratib bukib dazmollalanadi. Old bo'lakda cho'ntak o'rni belgilanadi. Listochka va cho'ntak xalta old bo'lakka ulanadi. Listochka va cho'ntak xalta ulangan baxyaqator oralig'i tayyor listochka eniga teng bo'ladi. Cho'ntak og'zi qirqiladi va cho'ntak xalta teskari tomoniga ag'dariladi. Listochka asosiy detal yuzasiga tekislab yotqiziladi va ularni teskari tomondan puxtalanadi. Cho'ntak xalta tomonlari tikib yo'rmalanadi (110 -rasm).



110- rasm. Listochka uchlari mashinada tikib ulangan cho'ntakka ishlov berish

Qoplama cho'ntakka ishlov berish (111-rasm). Erkaklar ko'ylagida turli qoplama cho'ntaklarga ishlov berish mumkin. Cho'ntakka ishlov berish jarayoni ikki bosqichdan iborat: qoplama cho'ntakni tayyorlash va cho'ntakni old bo'lakka biriktirish. Cho'ntakni tayyorlash operatsiyalariga turli taxlamalarga ishlov berish, yuqori va yon qirqimlariga ishlov berish operatsiyalari kiradi. Qoplama cho'ntaklarga astarsiz yoki astar bilan ishlov berish mumkin.

Cho'ntak yuqori qirqimiga turli usullarda ishlov berish mumkin. Cho'ntak yuqori qirqimini bukib tikish (111-rasm,a) (yopiq qirqimli, ochiq qirqimli), yoki listochka (111-rasm,b), qopqoq (111-rasm,d) bilan ishlov berish mumkin.

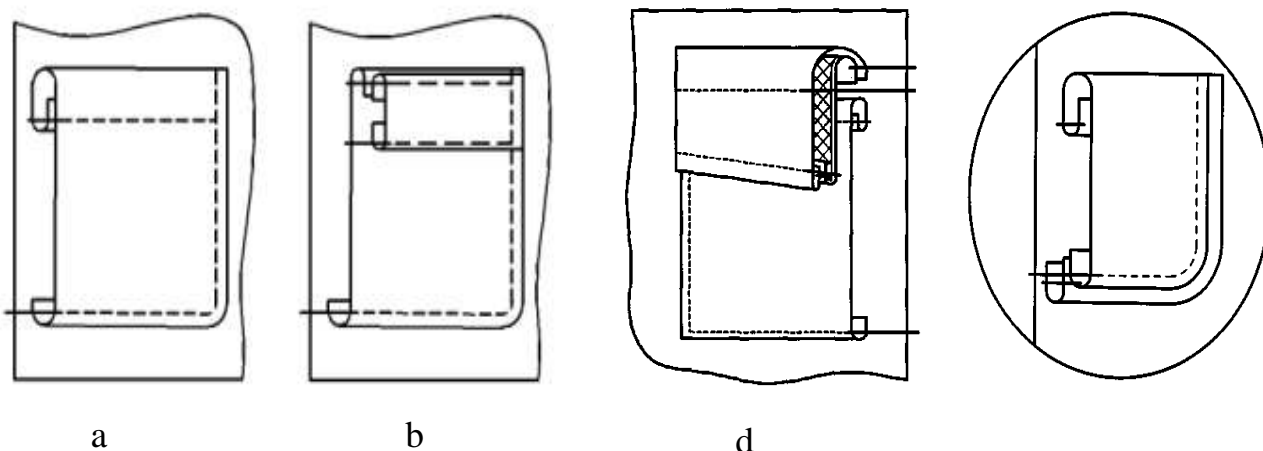
Cho'ntak yuqori qirqimini o'ngi yoki teskari tomonga qayirib bukib tikiladi. Qopqoq yoki listochka cho'ntak teskari tomoniga o'ng tomoni bilan qo'yiladi va 0,7 sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Listochka yoki qopqoq cho'ntak o'ng tomoniga ag'dariladi va pastki ziyi bo'ylab bostirib tikildi.

Ikki buklangan listochkani qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga tikib yo'rmas mashinasida biriktirib tikiladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

Mag'iz qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga 0,5 sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Qoplama cho'ntak detalidan 0,1 sm kengligida ziy chiqarib mag'iz cho'ntak teskari tomoniga ag'dariladi va dazmollanadi.

Qoplama cho'ntak yon va pastki qirqimlari maxsus qolipli pressda bukib dazmollanadi va old bo'lakka belgilangan chiziq bo'ylab bostirib tikiladi.

Qoplama cho'ntak old bo'lakka yarim avtomatda bostirib tikilishi mumkin. Buning uchun cho'ntak detallari unifikatsiyalashtiriladi. Bunda cho'ntak yon va pastki qirqimlari avtomatning maxsus moslamasi yordamida tikish jarayonida bukiladi.



111-rasm. Qoplama cho'ntakka ishlov berish usullari

112-rasm. Qoplama cho'ntakka mag'iz bilan ishlov berish

Cho'ntak yuqori qirqimiga beyka, mag'iz yoki bukma chok bilan ishlov berish mumkin. Cho'ntak yuqori qirqimiga beyka bilan ishlov berilganda moslama qo'llab ikki ignali mashinada tikiladi. Bunda beyka qirqimlari va cho'ntak yuqori qirqimi bir vaqtning o'zida bostirib tikiladi. Cho'ntak yuqori qirqimiga mag'iz bilan ishlov berilganda ham moslamadan foydalaniladi. Cho'ntak yuqori qirqimiga bukma chok bilan ishlov berilganda bukish haqini kertimlar bo'yicha o'ng tomonga bukiladi

va bukish haqi kengligida cho'ntak yon qirqimlarining yuqori qismi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklar o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.

Modelga muvofiq cho'ntak yuqori qirqimiga ishlov berishda bukish haqi yon qirqimlarning yuqori qismini ag'darma chok bilan tikmasdan bukib dazmollanishi mumkin, cho'ntak yuqori qirqimi mag'iz bilan ishlov berilganda mag'izni faqat yuqori qirqim bo'yicha birlashtiriladi.

Oson titiluvchan gazlamadan ayollar ko'ylagida cho'ntak yon va pastki qirqimlari yo'rmlanadi. Cho'ntak kiyimga bostirma va birlashtirma chok bilan ulanadi.

Asosiy detalda belgilangan cho'ntak o'rniga yon va pastki qirqimlari oldindan bukib dazmollangan cho'ntak qo'yiladi va bostirib tikiladi. Chok kengligi modelga muvofiq bo'ladi. Cho'ntak yuqori burchaklari qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi yoki uchburchak shaklda baxyaqator yuritiladi. Cho'ntakning yon va pastki ziylarini beyka, burma bilan mag'izlash mumkin (112 -rasm).

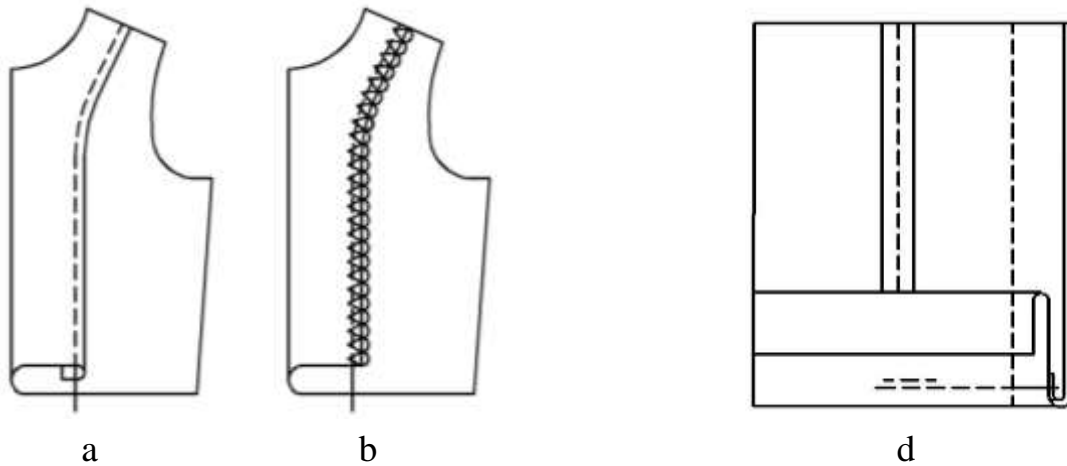
4.3. Yengil kiyimda taqilma turlari va ularga ishlov berish

Yengil kiyimlarga ishlov berishda turli xil taqilmalardan foydalaniladi. Konstruksiya jihatidan va ishlov berish usuliga qarab ular bitta mag'iz qo'yib tikilgan, adip-mag'iz qo'yib tikilgan, o'tqazma qopqoqli, «molniya» tasmali, ikki mag'izli, kant chiqarib tikilgan bo'lishi mumkin. Taqilish usuliga qarab ular tugma izmali, ilgakli, «molniya» tasmali, shnurli bo'lishi mumkin. Kiyimning mo'ljallanishiga qarab detal o'rtasida, detal etagigacha bo'lgan, chokda yoki taxlamada bajarilgan yuqorigacha va adip qaytarmasigacha bo'lishi mumkin. Erkaklar ko'ylagi va bluzkalarda ko'pincha etagigacha bo'lgan taqilmalar ishlatiladi. Ayollar ko'ylagi va ba'zi-bir erkaklar ko'ylagida etagigacha bo'lmagan taqilmalar tikiladi. Taqilmalarga ishlov berish usuli gazlama turi va uning xususiyatlariga shuningdek model konstruksiyasiga bog'liq bo'ladi.

Adipi yaxlit bichilgan taqilmaga ishlov berish. Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilsa adip ichki qirqimi yopiq qirqimli va ochiq qirqimli bukma chok bilan maxsus mashinada yo'rmas ishlov beriladi (113-rasm, a,b).

Bortlarni adip qo'yib tikish. Adip yaxlit bichilgan yoki uloqlardan iborat bo'lishi mumkin. Adip uloqlari o'ngini ichkari tomonga qaratib qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab 0,7-1,0 sm kenglikda birlashtirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Adip teskari tomoniga yelim qotirma yopishtiriladi. Yelim qotirma adip teskari tomoniga adipning ichki chetiga

0,5-0,6 sm yetkazmay, etakning bukilish chizigidan 0,1-0,2 sm yuqori qo'yib yopishtiriladi. Adip ichki qirqimlari yo'rmalanadi, yoki ochiq qirqimli yoki yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Etakkacha bo'lgan taqilmalarda adipning pastki uchi etakning bukish chizig'i bo'ylab tikiladi. Bortga ag'darma chok tikish vaqtida etakning bukish haqi adip ustiga yotqiziladi va ag'darma chok bilan birga tikiladi (113-rasm, d).



113- rasm. Adipga ishlov berish

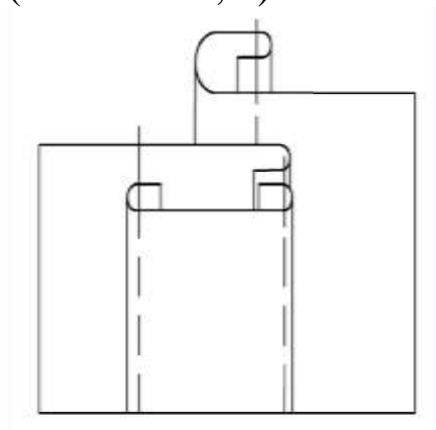
a- adip ichki qirqimini yopiq qirqimli bukma chok bilan tikish; b- adip ichki qirqimini ochiq qirqimli bukma chok bilan tikish; d- etakning bukish haqini adip ustiga yotqizish va ag'darma chok bilan birga tikish

Adip va old bo'lakni o'ngini ichkari tomonga qaratib adip qaytarma uchi, bort qirqimi va adip ostki burchagi bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Ag'darma chok o'ngiga ag'dariladi va old bo'lakdan 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib ko'klanadi va dazmollanadi.

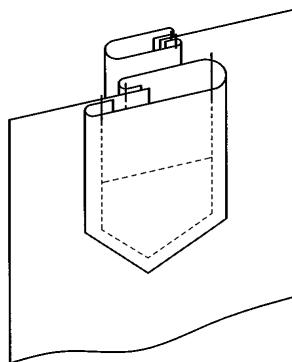
Qopqoqli taqilma tikish. Ostki va ustki qopqoqlar ularning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi va qopqoqlar bilan kiyim kesimi qirqimlari to'g'ri keltirib ulanadi. Choklar qopqoq tomonga yotqizib to'g'rilanadi yoki dazmollanadi. Qopqoqlar kertiklarga moslanib, o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va yuqori uchlari bukilgan ziyidan kertikgacha ag'darma chok bilan tikiladi. Hosil bo'lgan burchak o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Ostki qopqoqning yon cheti 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi qopqoq ulangan chok 0,1-0,2 sm yopib turadigan qilib bukilgan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi. Ostki qopqoqning pastki uchini bukib, ziyi bo'ylab tikish bilan bir vaqtda uni asosiy detalning kesimidan 1.0 sm pastroq joyiga tikiladi. Ustki qopqoq asosiy detalning o'ngi tomoniga bukilib, tashqi ziyi bo'ylab bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator kesimdan 1.0 sm pastroqqacha yetkaziladi. Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan chokni

yopib turadigan qilib qo'yiladi. Qopqoqning tikilmagan cheti 0,5-0,7 sm bukib, ichki ziyi va pastki uchi bo'ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchidan yuqoriroq joyiga bitta ko'ndalang baxyaqator yuritiladi. Taqilma o'ngi tomondan puxtalanadi (114 - rasm, a).

Bostirma qopqoqli taqilma etakkacha tushadigan bo'lsa taqilma old bo'lak bortiga qirqimlarini moslama yordamida bukib, ikki ignali mashinada bostirib tikiladi. Chap old bo'lak bort qirqimiga maxsus buklagich yordamida yopiq qirqimli bukma chok bilan ishlov beriladi. (114 - rasm, b).

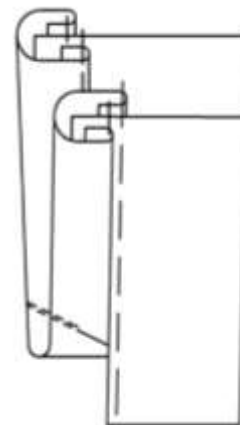


a



b

114 - rasm. Qopqoqli taqilmani tikish



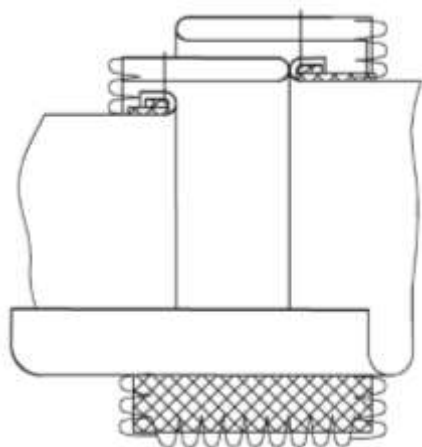
115- rasm. Bir mag'izli taqilmaga ishlov berish

Bir mag'izli taqilmani tikish. Bir mag'izli taqilmaga moslamasi bor yoki moslamasi yo'q mashinada mag'iz chok bilan ishlov berish mumkin. Moslama yordamida mag'iz qirqimlari teskari tomonga bukiladi va old bo'lak taqilmasi qirqimiga bostirib tikiladi. Moslama bo'lmasa asosiy detalning teskari tomoniga mag'izni o'ngi tomoni qaratib qo'yiladi, qirqimlarni tekislab asosiy detal tomondan 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Chok haqi mag'iz tomonga yotqiziladi. Mag'izni chok atrofidan aylantirib, qirqimlarini teskari tomonga 0,5-0,7 sm bukib, bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda mag'iz ulangan chokni berkitib bostirib tikiladi. Mag'iz ikki bukiladi, ustki qismi teskari tomonga bukib dazmollanadi. Mag'izni ostki qismiga ustki qismi qo'yilib dazmollanadi. Taqilma uchi ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (115 -rasm).

O'tqazma qopqoqli taqilmaga ishlov berishda avval qopqoqqa ishlov beriladi. Qopqoq teskari tomoniga qotirma yopishtiriladi. Qopqoqni uzunasi bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib ikki bukiladi. Qopqoqni yuqori

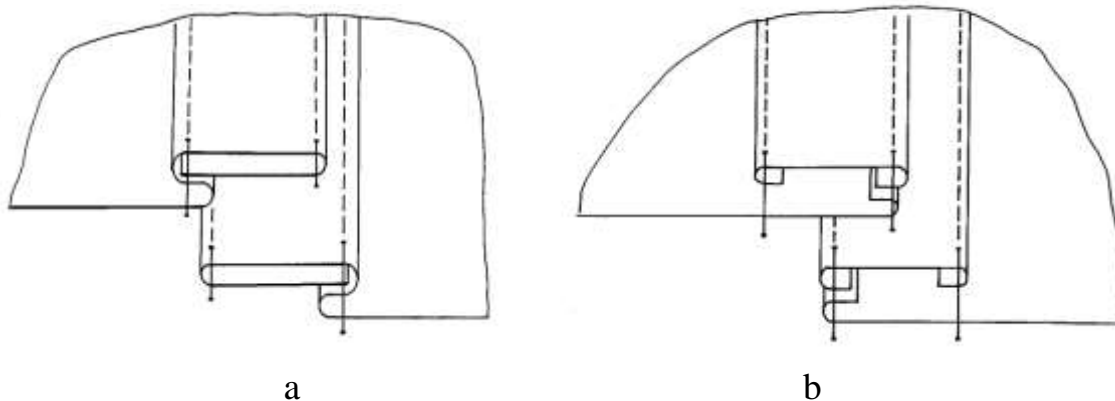
qirqimi 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq yuqori burchaklari o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Old bo'lak o'ngi tomonida taqilma joyi ikkita vertikal va bitta gorizontal chiziq bilan belgilanadi. Tayyor qopqoq belgilangan chiziq bo'yicha qopqoqining ochiq qirqimlarini taqilma markaziga qaratib old bo'lakka ulanadi. Qopqoq ulangan choklar orasi kesiladi, pastda baxyaqatorlar uchiga 0,1-0,2 sm yetkazmasdan burchak ostida qirqiladi. Qopqoq ustki va ostki qismi bir-birini ustiga o'tkaziladi. Taqilma uchi asosiy detal teskari tomonidan ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilmaning ochiq qirqimlari yo'rmlanadi (116 -rasm).

Old bo'lak taqilmasiga ishlov berish. Erkaklar ko'ylagida old bo'lak taqilmasi etagigacha yetgan yoki yetmagan bo'ladi. Taqilmasi etagigacha yetgan ko'ylaklarda bort ziylariga biriktirma, bostirma, old bo'lak bilan yaxlit bichilgan qopqoq bilan ishlov beriladi (117-rasm,a). Bashang ko'ylaklarda turli bezak elementlar bilan ishlov berish mumkin. Ko'ylak qopqoqsiz ishlov berilsa, taqilma haqi maxsus pressda bukib dazmollanadi.



116 - rasm. O'tqazma qopqoqli taqilmani tikish

Old bo'lak bilan alohida bichilgan yoki yaxlit bichilgan bostirma qopqoq ikki ignali mashinada moslama yordamida biriktirib tikiladi. Moslama yordamida qopqoq yon tomonlari bukiladi va bukilgan ziyiga parallel chok yuritiladi (117-rasm, b).



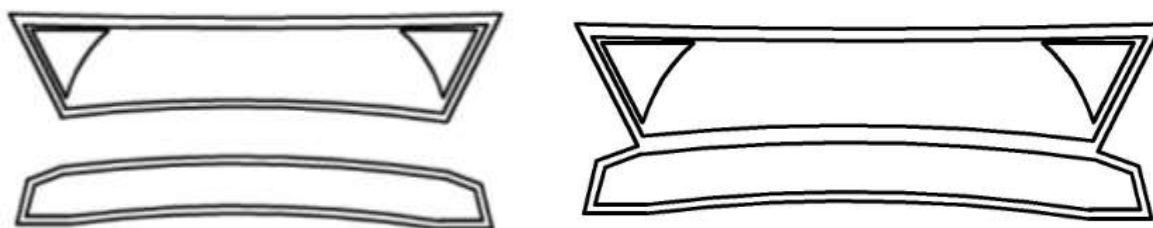
117-rasm. Old bo'lak bilan yaxlit bichilgan (a) va alohida bichilgan (b) qopqoqli taqilmaga ishlov berish

4.4. Yengil kiyimda yoqa turlari va ularga ishlov berish

Ayollar va erkaklar ko'ylaklari, bluzkalar yoqalari konstruksiya jihatidan quyidagi turlarga bo'linadi: ustki va ostki yoqa yaxlit yoki alohida bichilgan, yalang qavat yoqa, yoqaning qaytarma qismi ko'tarmasidan alohida yoki yaxlit bichilgan, old bo'lak yoki adip bilan yaxlit bichilgan. Yoqalarni yanada turg'unlashtirish maqsadida ularga, ayniqsa erkaklar ko'ylagida, yelim qotirma qo'yiladi.

Erkaklar ko'ylagida yoqalarga ishlov berish. Erkaklar ko'ylagida yoqa qaytarmasi ko'tarmasi bilan alohida yoki yaxlit bichilishi mumkin. Yoqaga ishlov berish jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat: ustki yoqaga yelim qotirma yopishtirish; yoqa qaytarmasini tayyorlash; yoqa ko'tarmasini tayyorlash; yoqa qaytarmasini ko'tarmasiga biriktirish; yoqani o'mizga o'tqazish. Erkaklar ko'ylagida yelim qotirma ustki yoqaga qo'yiladi.

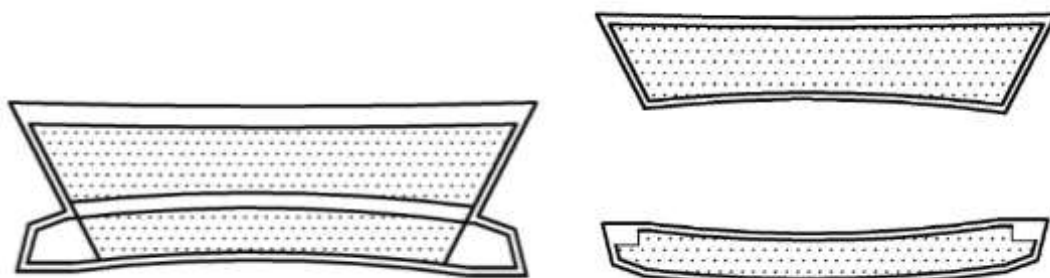
Ko'ylak yoqasi sifatli bo'lishi uchun maxsus qotirmalik materiallar qo'llaniladi. Ustki yoqa qotirmalari bir necha qatlamlardan iborat: asosiy qatlam; qo'shimcha qatlam; ustki yoqa uchlariga qo'yiladigan qatlam. 118-rasmda erkaklar ko'ylagining yoqasiga qotirmalarni joylashtirish sxemasi keltirilgan.



118-rasm. Erkaklar ko'ylagining yoqasiga qotirmalarni joylashtirish

Asosiy qotirma ustki yoqaning qaytarma qirqimi va uchlaridan 0,9-1,0 sm ga ensizroq bichiladi. Qo'shimcha qotirmalar ustki yoqa qirqimlaridan 0,9-1,0 sm ga ensizroq. Ko'tarmasi bilan aloxida bichilgan yoqalarda qo'shimcha qatlami ustki yoqa ko'tarma qirqimidan 1,2-1,5 sm ga ensizroq. Ko'tarmasi bilan yaxlit bichilgan yoqalarda ko'tarma va qaytarmalrning qo'shimcha qatlamlari oralig'i 0,3 sm.

Ustki yoqalarga yelim qotirma ikki bosqichda yopishtiriladi. Bunda oldin maxsus pressda nuqtali usuli bo'yicha oldindan ulanadi (ER-70 "Kannegisser" pressi). So'ng ustki yoqalarga yelim qotirma yopishtiriladi (NKN 5,6/7 "Kannegisser") (119-rasm).



119-rasm. Yoqalarga ishlov berish

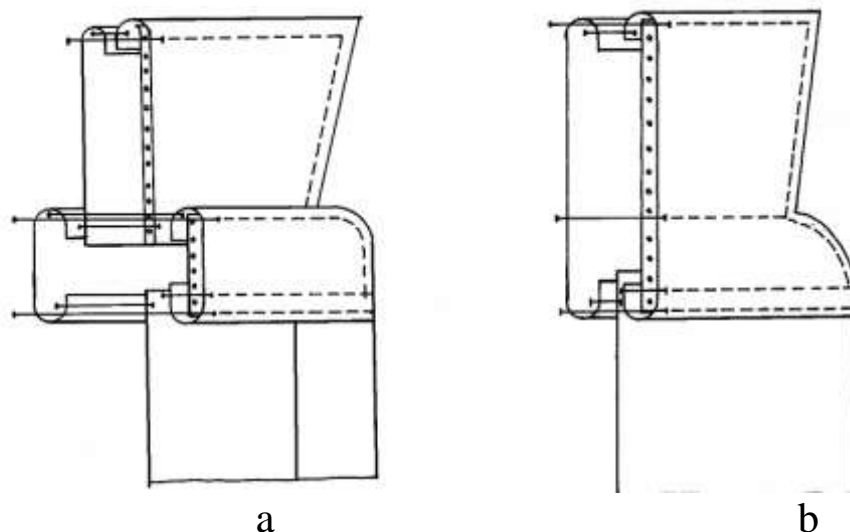
Yoqani o'mizga o'tqazish operatsiyasini osonlashtirish uchun ko'tarmasi bilan aloxida bichilgan yoqalarda ostki yoqa ko'tarmasining pastki qirqimi bukib bostirib tikiladi (120-rasm, a). Bunda ko'tarma qirqimi 0,8 sm ga bukilib, shu ziyidan 0,6 sm narida bostirma chok yuritiladi. Ko'tarmasi bilan yaxlit bichilgan yoqalarda yoqaning pastki, ya'ni ko'tarma qirqimi bukib bostirib tikiladi (120-rasm, b). So'ng ustki va ostki yoqalar ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki yoqaning asosiy qotirmasi ag'darma chok xaqiga kirsqa, yoqa ag'darma chok bilan tikilayotganda chok ostki yoqa tomonidan 0,6 sm kengligida yuritiladi. Agar asosiy qotirma ag'darma chok haqiga kirmasa chok ustki yoqa tomonidan solqi xosil qilib, qotirimaning qirqimidan 0,1-0,2 sm narida yuritiladi.

Yoqa burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi tashlab kesib tashlanadi, yoqa o'ngiga ag'dariladi va maxsus qolipli presslarda dazmollanadi. Ustki yoqadan 0,1-0,2 sm kengligida ziy chiqariladi. Yoqa yarim avtomatda tikilsa ustki yoqadan ziy chiqarilmaydi.

Yoqa bo'ylab model bo'yicha belgilangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Ko'tarmasi bilan aloxida bichilgan yoqalarda ko'tarmasining pastki qirqimidan 0,3 - 0,4 sm narida universal

mashinada ostki yoqa tomonidan chok yuritiladi. Bunda ustki yoqa 0,2 sm ga bo'shroq qilinadi. Yoqa qaytarmasi o'rta chizig'i bo'ylab ikki bukiladi, burchaklari juftlanadi va pastki qirqimlari tekislab kesiladi. Yoqa qaytarmasi ustki va ostki ko'tarma orasiga qo'yiladi va ustki ko'tarma tomonidan o'tqaziladi. Ko'tarma burchaklarida 0,3 sm chok haqi qoldirib kesib tashlanadi. Yoqa ko'tarmasi o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Yoqa ko'tarmasi ulangan choki bo'ylab bostirma chok yuritiladi. Ko'tarmaning pastki qirqimi 0,6 sm chok haqi tashlab maxsus mashinada tekislab kesiladi va ikkita kertim qo'yiladi. Kertimlar chuqurligi 0,2 sm.

Ko'ylak yelka qirqimlari biriktirib tikiladi va tayyor yoqa o'mizga o'tqaziladi. Bunda kertimlarga rioya qilib chok ostki yoqa tomonidan 0,7-0,8 sm kengligida yuritiladi. So'ng ustki yoqaning oldindan bukib tikilgan ko'tarma qirqimi yoqa o'mizga ziyidan 0,1- 0,2 sm naridan bostirib tikiladi.

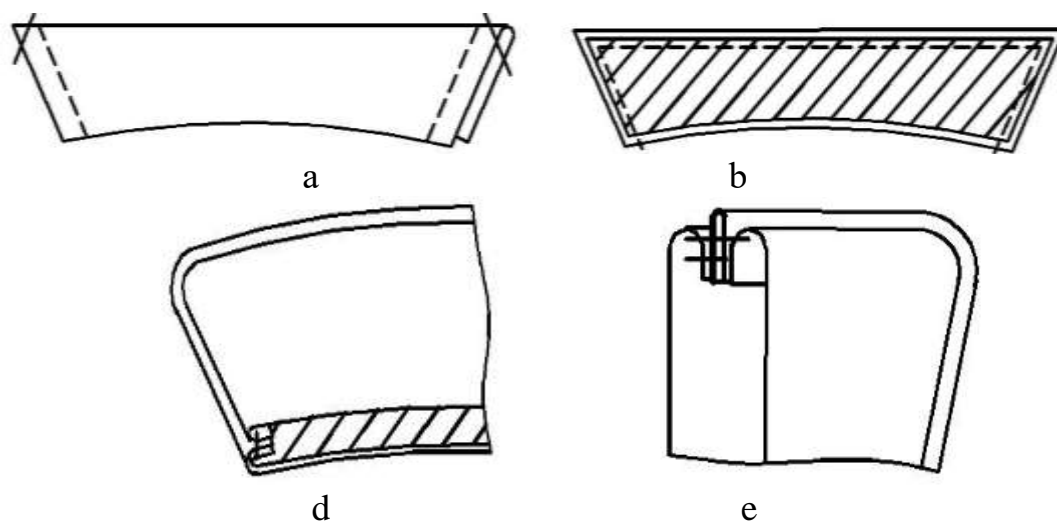


120-rasm. Ko'tarmasi bilan aloxida va yaxlit bichilgan ko'ylak yoqasiga ishlov berish

Yengil kiyimda ustki va ostki yoqa yaxlit bichilsa, uni o'ngini ichkariga qaratib, teng bukib dazmollanadi. Bukilgan ziyiga taqab, yoqa uchlariga 0,5-0,7 sm yetqazmay yelim qotirma ostki yoqa teskarisiga qo'yib dazmollanadi yoki pressda yopishtiriladi. Yoqa o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va yon tomonlari 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok solib tikiladi. Bunda ustki yoqadan yoqaning burchak yoki aylana joylarida solqi hosil qilinadi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi (121- rasm,a).

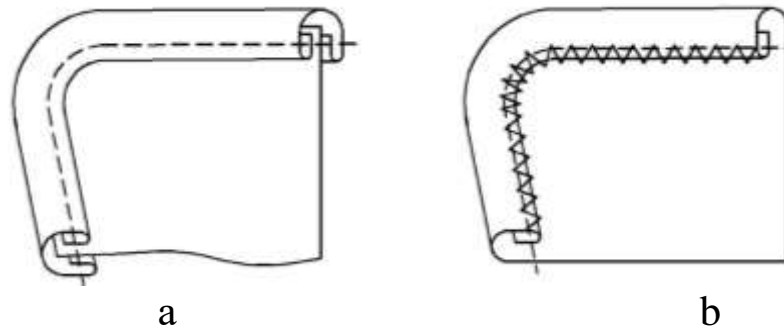
Ustki va ostki yoqa alohida bichilsa, ostki yoqaga qirqimlariga 0,5-0,7 sm yetkazmay qotirma yopishtiriladi. Uski va ostki yoqa o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ostki yoqa tomondan yoqa burchaklarida va aylana joylarida ustki yoqadan 0,3-0,4 sm solqi hosil qilib, 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi (121-rasm,b). Ag'darma chok qotirma qirqimidan 0,1-0,2 sm oraliqda o'tadi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, aylana joylarda esa kertiklar qo'yiladi. Yoqa burchaklari to'g'rilanadi va o'ngiga ag'dariladi. Ustki yoqadan 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi (121-rasm,d). Ipak, jun gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarning yoqasini dazmollashdan avval ziy hosil qilib ko'klash lozim. Yoqa ziyalarini ko'klash o'rniga yoqaga "sof ziy" usulida ishlov berish mumkin, ya'ni ag'darma chok haqini ostki yoqaga bostirib tikish mumkin. Bu baxyaqator ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda, yoqa burchaklariga 2,0-3,0 sm yetkazmay tikiladi.

Yoqaga mag'iz qo'yib tikishda, avval mag'iz ostki yoqaga ulab olinadi (121-rasm,e). Buning uchun ostki yoqa o'ngi tomoniga teng buklangan mag'izni qirqimlarini tekislab qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Chok kengligi ag'darma chok kengligidan 0,1-0,2 sm kamroq bo'ladi. Yoqa burchaklarida va aylana joylarida qaytarma qirqimidagiga nisbatan mag'izni bo'shroq qo'yib ostki yoqaga ulanadi. Keyin ustki yoqa ostki yoqa bilan o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va ostki yoqa tomondan burma ulangan chok ustidan yoki undan 0,1-0,2 sm ichkariga baxyaqator yuritib tikiladi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Shunday usulda yoqalarga qo'yma burma yoki to'r qo'yib ham tikiladi.



121- rasm. Yoqa tayyorlash

Yalang qavat yoqalarning qaytarma qirqimi va yoqa uchlari asosiy yoki bezak materialdan qo'yib mag'iz chok bilan(122 – rasm,a), moslama yordamida yoqa qirqimlarini teskari tomonga bukib siniq bahyali maxsus mashinada (122-rasm,b) yoki universal mashinada bukib tikish mumkin.



122 - rasm. Yalang qavat yoqalarga ishlov berish

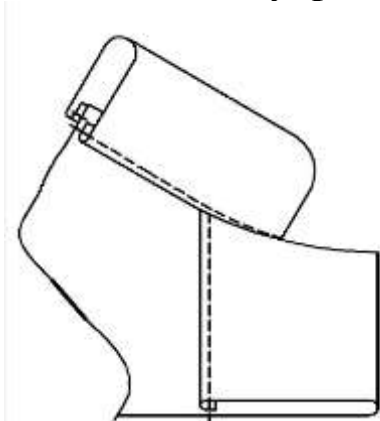
Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish. Yupqa gazlamalardan tikilgan adip qaytarmali ko'ylaklarda yoqani o'miziga o'tqazishda tayyor yoqa adip va old bo'lak orasiga kertiklarni to'g'ri keltirib, ostki yoqani old bo'lak o'ngi tomoniga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va adip qaytarmasining chap tomonidan tikila boshlanadi. Yelka chok ustida adip qirqimi 0,7-1,0 sm kenglikda teskariga bukiladi. Shu joyda yoqa o'tqazish chok haqiga kertik qo'yiladi, ustki yoqani ostki yoqadan ajratib turib old bo'lak o'miziga faqat ostki yoqa tikiladi (123 – rasm). Adip qaytarma burchaklarida adipdan solqi hosil qilinadi. Bort burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort o'ngiga ag'dariladi. Kertiklar orasida ostki yoqa o'tqazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi, ustki yoqa qirqimi esa 0,7-1,0 sm ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda ostki yoqa ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Tayyor yoqa dazmollanadi.



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

Taqilmasi yoqagacha bo'lgan kiyim yoqasini o'tqazish. Ostki yoqa va asosiy detalning o'ngi tomonlarini ichkariga qaratib qo'yiladi va qirqimlari tekislanadi, kertimlarini to'g'ri keltirib, ostki yoqa tomondan 0,7-1,0 sm kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi. Yelka choklar ustida ort

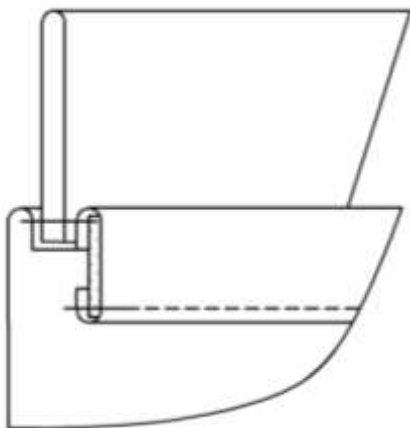
bo'lak yoqa o'mizi tomonidan ostki yoqaga 1,5-2 sm, old bo'lak yoqa o'mizi tomonidan 3,0-4,0 sm solqi hosil qilinadi. Ostki yoqa o'tqazilgan chok haqi yoqa tomonga yotqiziladi. Ustki yoqani ko'tarma qirqimi ichkari tomonga bukiladi va bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda ostki yoqa tikilgan chokni 0,1 sm yopib bostirib tikiladi (124 -rasm).



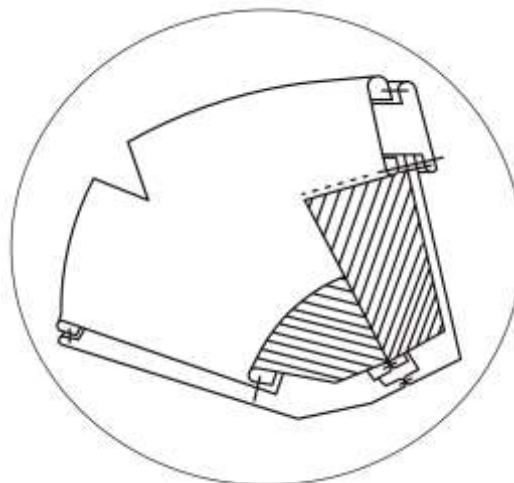
124-rasm. Taqilmasi yuqorigacha bo'lgan kiyim yoqasini o'tqazish

Qaytarma yoqani mag'iz bilan birga o'tqazishda (125-rasm) mag'iz yoqa o'mizi shaklida yoki o'rish ipiga 45° qiyalatib bichiladi. Mag'iz teskari tomoniga yelim qotirma yopishtiriladi. Taqilmasi bor kiyimlarda mag'iz adip chetiga ulanadi. Choklar adip tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yoqa uning ostki yoqasi bilan asosiy detalning o'ngi tomonlari ichkariga qaratilib, asosiy asosiy detal ustiga qo'yiladi. Keyin yoqa ustiga mag'izning o'ngi pastga qaratilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib yoqa mag'iz tomondan tikilib, o'mizga o'tqaziladi. Mag'iz yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib qaytarib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi yoki universal mashinada bukib tikiladi. Mag'iz yelka chokiga universal mashinada, ort bo'lak bilan old bo'lakka esa qo'lda yashirin qaviq solib chatib qo'yiladi.



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



126-rasm. Sholsimon yoqaga ishlov berish

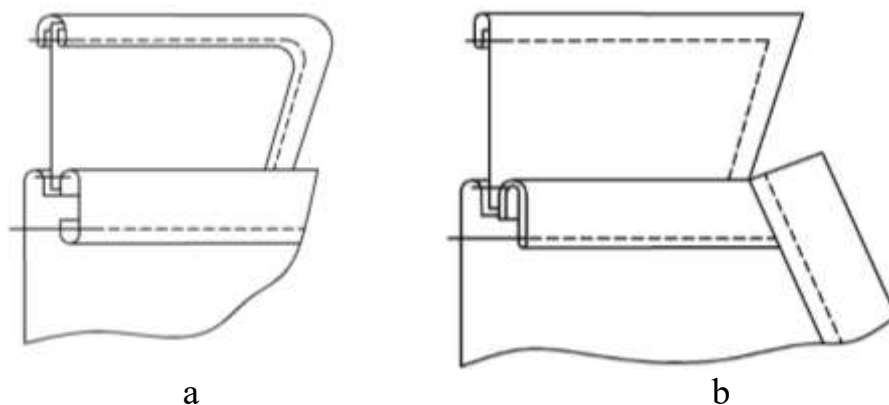
Sholsimon yoqali ayollar milliy ko‘ylaklarining ustki va ostki yoqalari koketkalar bilan yaxlit bichiladi (126-rasm). Ko‘ylakning old bo‘lak koketkasi ostki yoqa bilan birga, ustki yoqa esa ostki koketka bilan birga yaxlit bichiladi. Yoki alohida bichilgan bo‘lib, yoqa o‘miziga o‘tqaziladi. Yoqa aylana shaklida yoki murakkab bo‘lishi mumkin.

Koketka bilan yaxlit bichilgan ostki yoqaning o‘rta qirqimlari tekislab biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqa koketkaning ort bo‘lak yoqa o‘miziga o‘tqaziladi va bir yo‘la yelka qirqimlari ham biriktirib tikiladi. Bunda old bo‘lak koketkasi chok haqi kengligida qiyalatib kertib qo‘yiladi. Baxyaqator koketkaning old bo‘lagi va ostki yoqa tomonidan yuritiladi.

Yalang qavat yoqalarni yoqa o‘miziga o‘tqazish. Yalang qavat yoqalarni mag‘iz bilan bir yoki ikki qavat beyka bilan, qo‘sh chok bilan, ichki chok bilan yoki maxsus siniq baxiyali mashinada o‘tqazish mumkin.

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

Ikki qavat beyka qo‘yib tikishda, beykaning ikkala ochiq qirqimini to‘qrilab yoqa o‘tqazayotganda birga tikiladi. Beykaning bukilgan ziyi asosiy detalga bostirib tikiladi (127 - rasm).



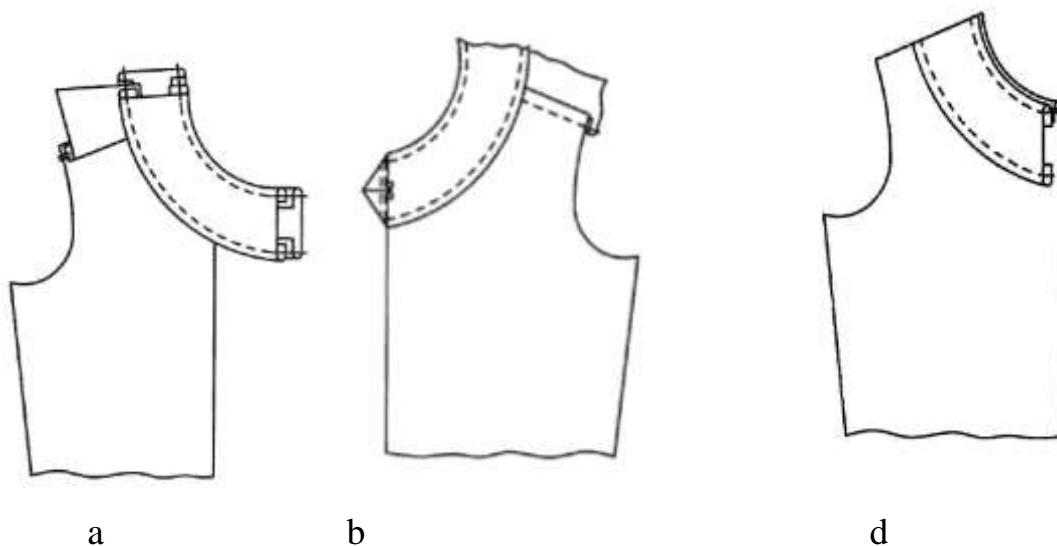
127- rasm. Yalang qavat yoqalarni yoqa o‘miziga o‘tqazish: a – mag‘iz, b- beyka bilan

Tik yoqani yoqa o‘miziga biriktirish. Tik yoqani buyumga o‘ngini o‘ngiga qaratib qo‘yiladi, ko‘tarma chetlari bort va adip orasiga yoki taqilma haqiga qo‘yiladi va yoqani yoqa o‘miziga tikib yo‘rmalanadigan mashinada biriktirib tikiladi. Chok haqi dazmollanib bir yo‘la yelka chokiga puxtalanadi.

Tik yoqani yoqa o‘miziga moslamasi bor ikki ignali mashinada ishlov berilib, yoqa o‘miziga biriktirish. Eni 4,5 sm bo‘lgan gazlama parchasi shaklidagi ustki va ostki yoqalar ikkita kassetaga o‘raladi. Gazlama uchlari yo‘naltirgichga kiydiriladi, bir yo‘la ikkala tarafi 0,7 sm ga buklanadi.

Kiyim ustidagi chok haqi kengligini chegaralash uchun, kiyim yo‘naltirgichlar orasida o‘ngini yuqoriga qaratib shunday qo‘yiladiki, bunda bo‘yin o‘mizi yo‘naltirgichlarga taqalib turishi kerak. Yoqani yoqa o‘miziga qo‘yma chok bilan tikib, bir yo‘la yoqani yuqori qirqimi ham biriktiriladi (128-rasm,a).

O‘ng va chap yoqa uchlarini uzunasiga o‘rtasidan buklab, o‘ngini ichiga qaratib 0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok haqi burchagida qirqiladi va ikki tarafga qaratib tekislanadi. Yoqa uchlarini o‘ngiga ag‘darib, ostki yoqa tarafdin ko‘ndalangiga uchburchak shaklida chok yuritiladi (128-rasm, b).



128–rasm. Tik yoqani yoqa o‘miziga biriktirish (a,b), yoqasiz kiyimlarda yoqa o‘miziga mag‘iz bilan ishlov berish (d)

Yoqasiz kiyimlarda yoqa o‘miziga mag‘iz bilan ishlov berish. Mag‘iz qirqimlari 0,7-0,8 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok haqi yorib dazmollanadi. Mag‘izni kiyim bilan o‘ngini ichkariga qaratib mag‘iz tarafdin biriktirib tikiladi (128 – rasm,d). Dumaloq qismida chok haqiga kertim beriladi. Mag‘izni kiyim qarama-qarshi tarafiga bukib, mag‘iz tikilgan chok ustidan 0,1-0,5 sm kenglikda bostirib tikiladi. Kiyimdan ziy chiqarib, yoqa o‘mizi dazmollanadi. Mag‘izning ichki qirqimlari yelka chokiga mashina choki bilan, old va ort bo‘lakka qo‘l qaviqlari bilan puxtalanadi.

4.5. Yengil kiyimda yeng turlari va ularga ishlov berish

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

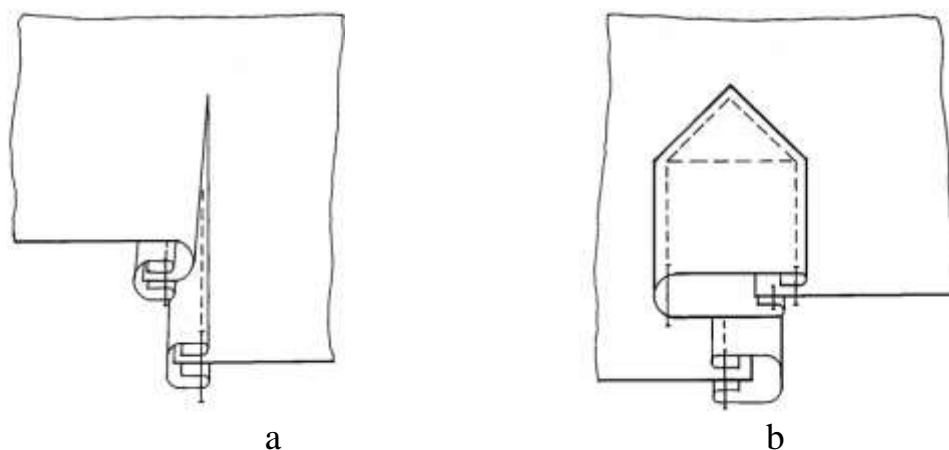
Tuzilishi jihatidan – bir chokli, ikki chokli, burmali, burmasiz, vitachkali, taxlamali va h.k. bo'lishi mumkin.

Yengil kiyimlarda ko'proq o'tqazma bir chokli yenglar uchraydi. Yeng choklarini bir tomonga yotqizib dazmollash mo'ljallangan bo'lsa, ikkala qirqim birgalikda yo'rmalanadi yoki maxsus mashinada bir yo'la tikib yo'rmalanadi. Yeng choklari yorib dazmollansa, yeng qirqimlari alohida-alohida yo'rmalanadi, so'ng biriktirib tikiladi.

Erkaklar ko'ylagida yeng uchiga ishlov berish. Erkaklar ko'ylagida yenglari kalta yoki uzun bo'ladi. Uzun yenglarning uchlari kesim va biriktirma manjetlar bilan ishlov beriladi. Yeng uchidagi kesim bitta mag'iz bilan ishlov berilsa, kesim o'rni maxsus buklagich moslamali mashinada mag'izlanadi. Kesim oxirini yeng teskarisidan yoki yeng o'ngidan puxtalab qo'yiladi (129-rasm a). Bostirma qopqoq bilan ishlov berilsa kesim ostki qismining qirqimi mag'izlanadi, ustki qismiga qopqoq biriktirib tikiladi, so'ng o'ngiga ag'darilib bukilgan ziylaridan 0,1 sm naridan bostirib tikiladi (129-rasm b).

Ustki va ostki manjetlar yaxlit yoki alohida bichilishi mumkin. Ustki manjetlarga pressda yelim qotirma ulanadi. Bunda manjetning yuqori qirqimidan qotirma 0,8 sm narida bo'ladi. Ustki manjetning yuqori qirqimi 0,8 sm ga bukiladi va ziyidan 0,6 sm narida bostirib tikiladi. So'ng ustki va ostki manjetlar yarim avtomatda 0,5-0,7 sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Maxsus presslarning qoliplari yordamida manjetlar o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Manjetlar bo'ylab 0,5-0,6 sm kengligida bezak bahyaqator yuritiladi. Manjetlarda izma ochiladi va tugma qadaladi (130-rasm,a).

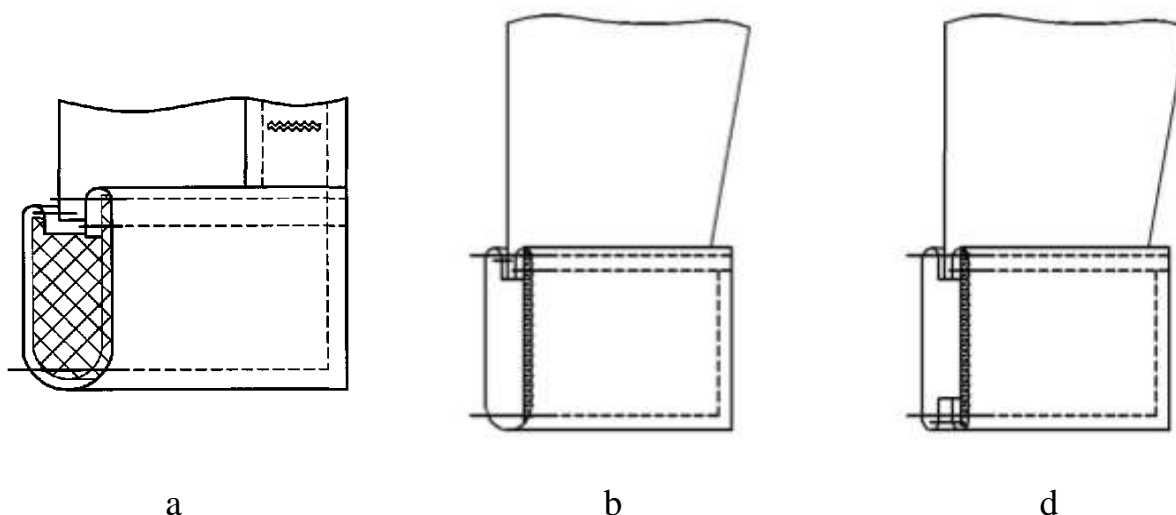
Yeng uchlari tayyor manjetlar ikkita chok bilan yoki bitta chok bilan ulanishi mumkin. Ikkita chok bilan ulanadigan bo'lsa (130-rasm,a) yeng uchiga oldin ostki manjet biriktirib tikiladi, keyin ustki manjet yuqori qirqimi bostirib tikiladi.



129-rasm. Yeng kesimiga mag'iz bilan va bostirma qopqoq bilan ishlov berish

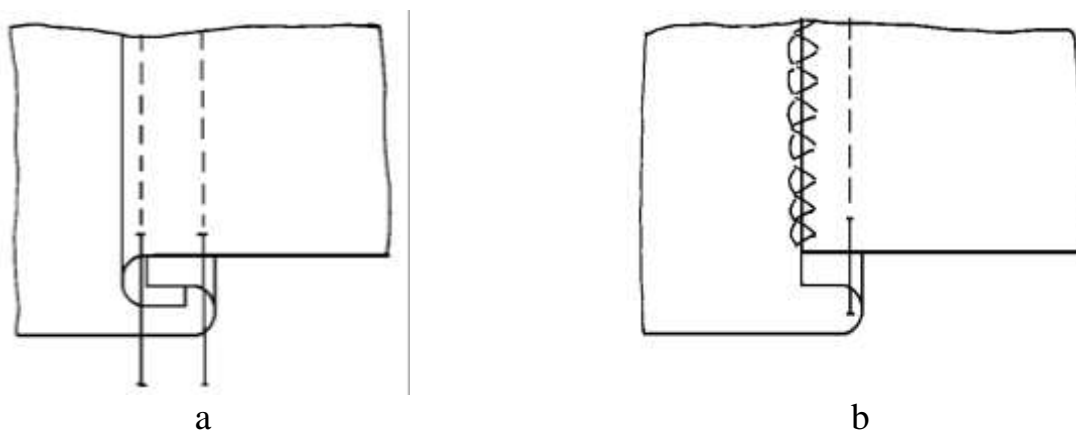
Manjet yeng uchiga bitta chok bilan ulanadigan bo'lsa yeng uchi ustki va ostki manjetlar orasiga kiydiriladi va ustki manjet tarafidan bukilgan ziyidan 0,1 sm kengligida biriktirib tikiladi (130-rasm,b). Yeng uchlaridagi taxlamalar kertimlar bo'yicha hosil qilinadi.

Ko'ylakning yon choklari va yeng choklari buklagich moslamasi bor qo'sh ignali mashinada 0,6 sm ichki chok bilan biriktirib tikiladi (131-rasm,a). Tikib yo'rmas mashinasi qo'llanilsa chok haqi 0,8 sm bo'ladi (131-rasm,b). Tayyor ko'ylak maxsus qolipli presslarda o'ngi tomonidan namlab-isitib ishlov beriladi.



130-rasm. Manjetli yeng uchiga ishlov berish usullari:

a- yaxlit bichilgan manjetga ishlov berish; b- manjetni yeng uchiga ikkita chok bilan ulash; d- manjetni yeng uchiga bitta chok bilan ulash.



131-rasm. Ko'ylak yon choklari va yeng choklariga ishlov berish

Ulama manjetli yeng tikish (132-rasm). Yeng uchiga manjet tikiladigan joyda (gorizontal kesim bor joy), yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Gorizontal kesimni (tikilgan qismini) ostki yengga burchak ostida qaratib, yeng teskari tarafiga buklanadi. Yeng teskari tarafiga ostki manjetni qo'yib, manjet va yeng pastki qirqimlari to'g'rilanadi va manjet biriktirib tikiladi, bunda ishlov berilgan kesim 0,3-0,5 sm uzoqlikda manjet tikilgan chok ustiga tushishi kerak.

Manjet biriktirilgan chok manjet tarafga qaratib tekislanib, manjet buklanadi. Ustki manjet qirqimini 0,7 sm ichkariga buklanib manjet biriktirilgan chok ustidan 0,1 sm kenglikda bostirib tikiladi.

Ostki manjet tikilgan chok bilan ishlov berilgan kesim chetlari to'g'rilanib, yeng o'ngini ichkariga qaratib taxlanadi. Manjet uchiga yaqinlashtirib yeng qirqimlari biriktirib tikiladi. Chok haqi yeng pastki qismiga manjet bostirilgan chok ustidan ikkita moki baxyaqatorli chok bilan puxtalanadi.

Modelga muvofiq manjetlar yeng pastki qismiga tikib yo'rmlanadigan mashinada biriktirilishi ham mumkin. Manjetni o'ngini ichkariga qaratib yeng pastki qirqimiga bir yo'la tikib yo'rmlanadi.

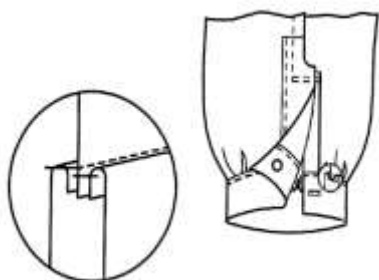
Manjetni pastga qaratib tekislanadi. Yeng uchiga manjet biriktirilmagan qismini ochiq qirqimli chok bilan bostirib tikiladi. Chok bukilgan ziyidan 0,2-0,3 sm narida manjet biriktirilgan chokdan 0,4-0,5 sm o'tkazib tikiladi.

Taqilma pastki qismini mag'iz bilan ishlov beriladi. Gazlama turiga qarab mag'iz yeng teskarisiga bukiladi, chok to'g'rilanadi yoki dazmollanadi. Yuqori tomon taqilma haqini belgilangan joydan yeng teskarisiga o'giriladi. Ostki manjetni yeng teskarisiga qo'yib 0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Ustki manjet qirqimini 0,7 sm kenglikda bukiladi va manjet biriktirilgan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi.

Modelga muvofiq paxta tolali va boshqa gazlamalardan tikilgan buyumlarda manjet yeng o'ngiga qo'yiladi, manjet chetini taqilma haqi bilan bukiladi va manjet tikib yo'rmalanadigan mashinada biriktirib tikiladi.

Manjet yeng qarama-qarshi tarafiga bukiladi, taqilma cheti to'g'rilanadi. Ostki va ustki taqilma haqlari hamda manjet pastki qismlari to'g'rilanib yeng o'ngini ichiga qaratib taxlanadi.

Taqilma yuqorisi ikkita qaytma chok bilan puxtalanib yeng qirqimlari biriktirib tikiladi.

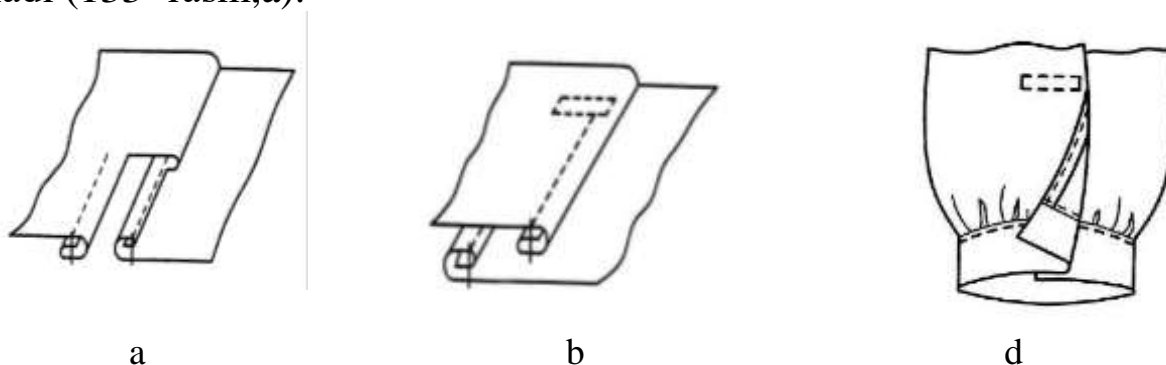


132-rasm. Ulama manjetli yeng uchiga ishlov berish

Butun detalda joylashgan taqilmali yeng manjetiga ishlov berish.

Tanda ipi yo'nalishi bo'yicha qo'yilgan belgidan taqilma joyi qirqiladi, qirqilgan joy oxirida arqoq ipi yo'nalishi bo'yicha yon tarafga kesiladi.

Pastki taqilma tomoni detal o'ngiga o'giriladi, ustki taqilma tomoni esa teskari tarafga o'giriladi va yopiq qirqimli bukma chok bilan bostirib tikiladi (133- rasm,a).



133- rasm. Taqilmali yeng manjetiga ishlov berish:

a- taqilma haqini yopiq qirqimli bukma chok bilan bostirib tikish; b- taqilma yuqorisini moki baxyaqatorli mashinada puxtalash; d-manjetni yeng uchiga ulash.

Taqilma yuqori tomonini pastki tomonga qo'yib, chetlari to'g'rilanib taqilma yuqorisi moki baxyaqatorli mashinada puxtalanadi (133-rasm,b).

Chok to'rtburchak shaklida yuritiladi. Gorizontal choklar orasidagi masofa 0,8-1,0 sm.

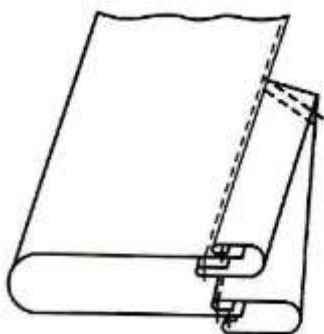
Taqilma chetlari bilan manjet chetlari to'g'rilanadi, ishlov berilgan ostki manjetni yeng teskarisiga qo'yiladi va biriktirib tikiladi (133-rasm,d). Ostki manjet tikilgan chok manjet tarafga qaratib to'g'rilanadi, manjet bukiladi.

Ustki manjet qirqimini 0,7 sm ga bukib, ostki manjet biriktirilgan chokdan 0,1 sm narida bostirib tikiladi.

Bir mag'izli yeng taqilmasiga ishlov berish. Tanda ipi yo'nalishi bo'yicha qo'yilgan belgidan taqilma joyi qirqiladi. Yeng pastida joylashgan kesimga mag'izni qo'yib ag'darma chok bilan tikiladi.

Yeng teskarisiga mag'iz o'ngini qaratib qo'yiladi va yeng tarafdin ag'darma chok bilan tikiladi. Chok mag'iz qirqimidan 0,5-0,7 sm va pastki qismidan 0,5-0,7 sm va yuqori qismidan 0,1-0,2 sm kenglikda yuritiladi. Mag'iz yengni o'ng tarafga ag'dariladi, mag'iz qirqimini bukib chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi (134 - rasm)

Kesim moslamasi bor, bir yo'la mag'izni tikadigan tikuv mashinasida ishlov berilishi mumkin. Taqilma yuqorisi mag'izga ko'ndalang qilib puxtalanadi.



134- rasm. Bir mag'izli yeng taqilmasiga ishlov berish

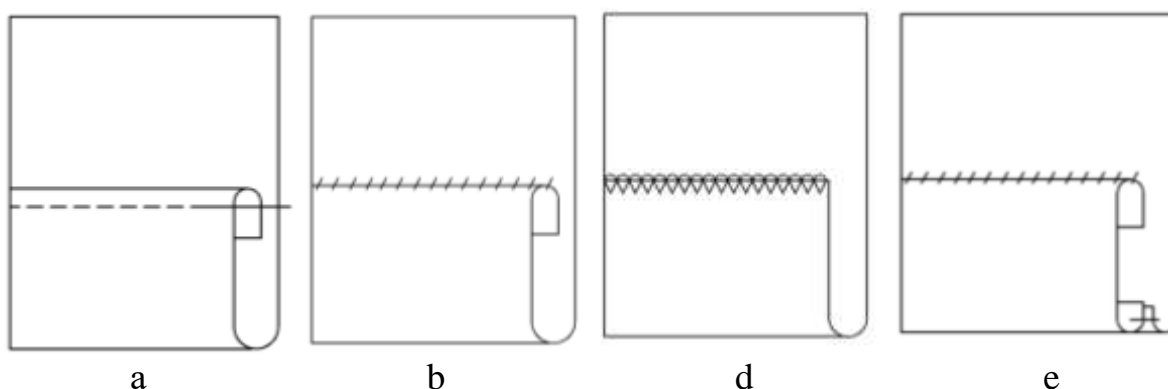
Manjetsiz yenglarni uchini tikish. Gazlama turiga va modelga muvofiq yeng uchlari universal va maxsus mashinalarda tikiladi.

Ip gazlamalardan tikiladigan kiyimning yeng uchi ko'pincha bukib tikiladi. Bunday yenglarni uchlari andaza yordamida bo'rlanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha yeng uchi yengning teskari tomoniga bukiladi va yeng uchi qirqimi 0,7-1,0 sm bukib 0,1-0,2 sm kenglikda universal mashinada bostirib tikiladi (135 - rasm, a). Yeng uchida bukish chizig'ini belgilamay buklagich yordamida bukib tikish mumkin.

Ipak va jun gazlamadan tikilgan kiyimlarning yeng uchi yopiq qirqimli yashirin chok bilan maxsus mashinalarida yoki qo'lda yashirin qaviqlar bilan tikiladi (135 - rasm, b).

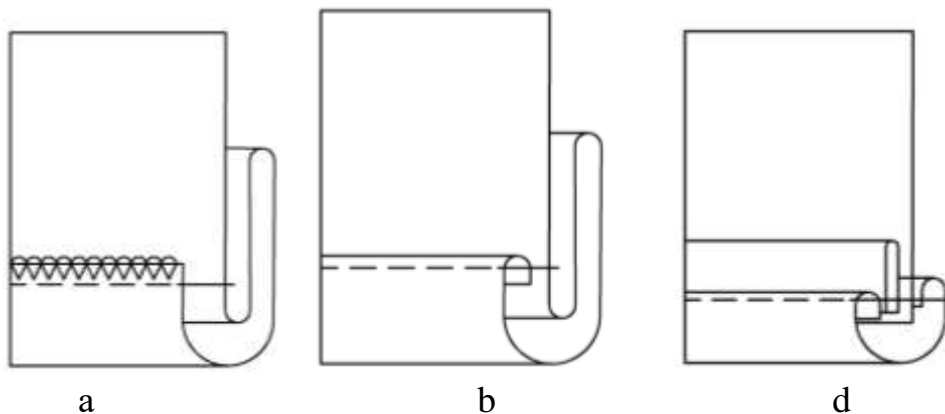
Qalin gazlamadan tikiladigan kiyimlarning yeng uchlari avval maxsus mashinada yo'rmab, so'ng yashirin baxyali mashinada oldindan belgilab olmay bukib tikiladi, yoki oldindan belgilab olib yashirin baxyaqator yuritib bukib tikiladi, yoki yashirin qaviqlar bilan qo'lda tikiladi (135 - rasm, d).

Yeng bukish haqi qoldirilmay bichilsa, unda yeng uchiga mag'iz ag'darma chok bilan ulanadi. Chok xaqi mag'iz tomonga yotqiziladi va mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'izning ochiq qirqimi teskariga 0,5-0,7 sm bukiladi va yashirin baxyali mashinada tikiladi. Gazlama qalin bo'lsa, mag'iz qirqimi yo'rmab yashirin chok bilan tikiladi (135 - rasm, e).



135- rasm. Manjetsiz yeng uchlarini tikish

Yeng uchlari qaytarmali bo'lsa, andaza yordamida bukish chizig'i belgilanadi. Yeng qirqimi belgi chiziq bo'ylab teskari tomonga bukiladi. Bukish xaqining ochiq qirqimi avval yo'rmalanadi, so'ng qo'yma chok bilan tikiladi. Yeng qaytarma qismi yeng o'ngi tomoniga qaytariladi va choklar ustida yashirin qaviqlar bilan yuqori ziyidan 1,0 sm oraliqda tikiladi (136 - rasm,a). Yeng uchini yopiq qirqimli bukma chok bilan tikish mumkin (136 - rasm,b).



136-rasm. Qaytarmali yeng uchiga ishlov berish:

a va b-qaytarmali yeng uchiga ishlov berish, d- mag'iz chok bilan tikish

Yeng uchlarini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Mag'iz bir yoki ikki qavat bo'ladi. Mag'iz chok orasiga bezak kant, beyka yoki to'r qo'yib tikish mumkin (136 - rasm,d).

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

Reglan yenglarni ko'ylak yeng o'miziga biriktirish. Yenglar kiyimga tikuv yoki tikib yo'rmalaydigan mashinada ulanadi. Chok kengligi 0,7-0,8 sm dan kam bo'lmasligi kerak. Agar yeng qirqimlari kiyim yon choklari bilan to'g'ri kelib qolsa, yenglar yeng o'miziga yon qirqimlari tikishdan oldin ulanadi.

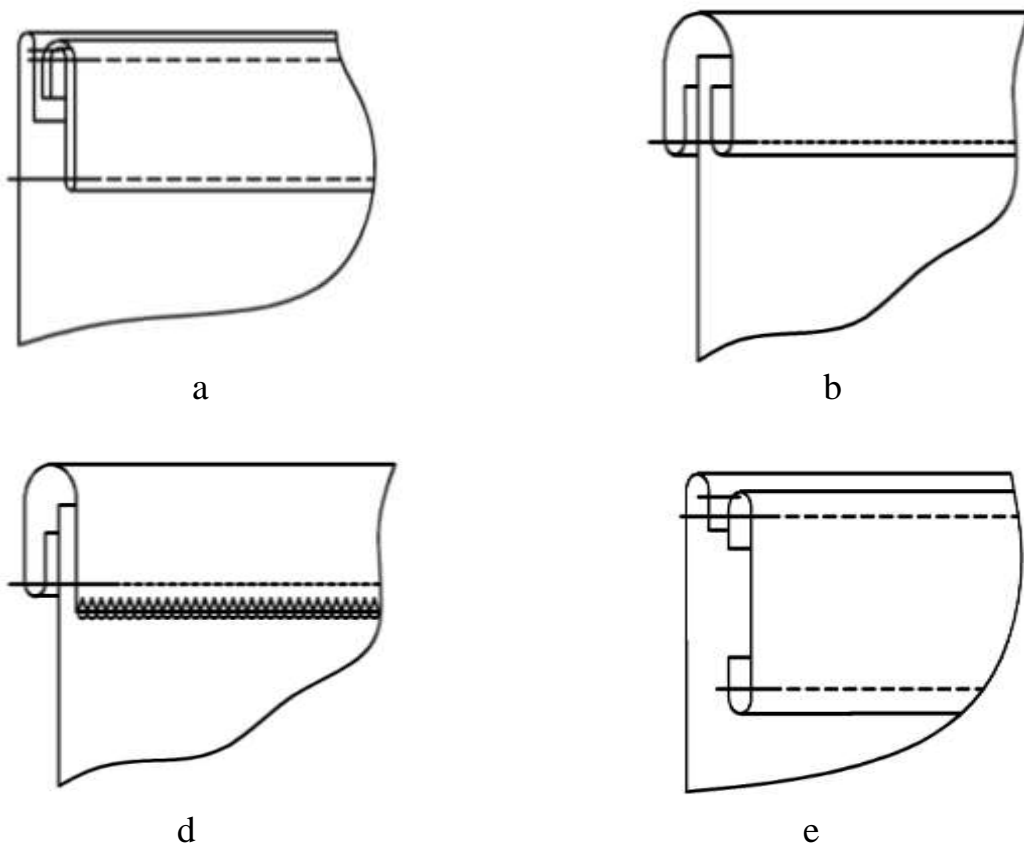
Yarim reglan yenglarni kiyim bilan biriktirish. Yenglarni yarim oval yeng o'miziga biriktirishda (137 – rasm,a), avval yuqori oval yeng ulanadi, so'ngra qirqimlarini 0,1-1,5 sm ga bukib va yeng choklarini yon choklari bilan to'g'rilab kiyim o'ng tarafiga yeng pastki qismi bostirib tikiladi. Bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda chok yuritiladi.

Koketkaga o'tadigan yenglarni yeng o'miziga biriktirishda (137 – rasm,b), koketka qirqimlarini old va ort bo'lak bilan birlashtirib, avval ostki yeng bo'lagi yeng o'miziga ulanadi, so'ngra ustki yeng kiyim bilan biriktiriladi.

Yengsiz ko'ylaklarni yeng o'mizini tikish. Yengsiz ko'ylaklarda yeng o'mizini mag'iz chok bilan, ag'darma chok bilan, mag'iz qo'yib tikiladi. Yeng o'miziga ishlov berishdan oldin kiyimlarning yelka va yon choklari tikib olinadi. Mag'iz yeng o'mizi shaklida bichib olinadi. Mag'iz bo'laklari biriktirma chok bilan ulanadi, chok yorib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalanadi yoki bukib tikiladi. Mag'izni yeng o'miziga kiydiriladi va mag'iz tomondan 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan ulanadi. Chok xaqiga kertiklar qo'yiladi. Chok xaqi mag'iz tomonga yotqiziladi va mag'iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Mag'iz kiyimning teskari tomoniga o'giriladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yelka va yon choklarda asosiy detalga maxkamlanadi (138 - rasm, a).

Yeng o'mizini mag'iz chok bilan tikish mumkin. Yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yeng o'mizi yopiq qirqimli mag'iz chok bilan moslama yordamida tikiladi. Qalin gazlamalardan tikiladigan kiyimlarda esa ochiq qirqimli mag'iz chok qo'llanadi (138 - rasm, b,d).

Yeng o'mizini bir yoki ikki qavat qiya beyka qo'yib tikish mumkin. Yengsiz kiyimlarning yeng o'mizi kiyimning yoqa o'mizidek tikiladi (138-rasm,e).



138 - rasm. Yengsiz ko'ylaklarning yeng o'miziga ishlov berish

5. TIKUV TRIKOTAJ BUYUMLARINI TIKISH TEKNOLOGIYASI ASOSLARI

Trikotaj polotnosi assortimenti to'qilishi, gullari, tola tarkibi va fizik-mexanik xususiyati bilan tavsiflanadi.

Trikotaj buyumlari, tikuv buyumlardan farqli ravishda qo'shimcha operatsiyalari talab qilinadi: kalava va iplarni to'qishga tayyorlash, polotnoni o'zini to'qish¹⁰.

Trikotaj polotnosidan ich kiyim, ustki kiyim va sport kiyimlari tayyorlanadi. Bundan tashqari trikotaj asosidagi sun'iy mo'ynadan palto, shapka va shlyapa tikishda keng qo'llanadi.

Trikotaj buyumlarini tayyorlash uchun ko'ndalang to'qilgan va asos to'qilgan, bir va ikki qatlamli polotno ishlatiladi. Tashqi ko'rinishi bo'yicha bu polotnolar sidirg'a va gulli bo'ladi.

Trikotaj polotnolar turli tola tarkibi bilan tavsiflanadi. Bu tabiiy tolalar (paxta, jun, ziqir), kimyoviy tolalar (viskoza, atsetat, triatsetat, kapron, lavsan, nitron, xlorin va b.q.), hamda tabiiy va kimyoviy tolalar aralashmasidan iborat. Kimyoviy tolalardan kompleks va teksturlangan iplar tayyorlanadi.

Ustki trikotaj buyumi uchun oldindan bo'yalgan ip va kalava tayyorlanadi, bu buyumni rangini bir xilligini ta'minlaydi. Trikotaj polotnosining fizik-mexanik xususiyatlari uning tola tarkibi, ip qalinligi, to'qilish zichligi, pardozlash operatsiyalari xarakteri va to'qilish turiga bog'liq.

Polotnoning tola tarkibi va ip qalinligi uning mustahkamligi, egiluvchanligi, ishqalanishga chidamliligi, havo o'tkazuvchanligi, issiqlik saqlash xususiyatini belgilaydi.

To'qish zichligi va ip qalinligi polotnoning og'irligi va qalinligini belgilaydi. Zichlik ortishi bilan issiq saqlash xususiyati, mustahkamligi, ko'p marta cho'zilishga va ishqalanishga chidamlilik xususiyatlari ortadi.

Pardozlash operatsiyalari polotnoning qator ko'rsatkichlariga ta'sir qiladi. qaynatish va oqartirish operatsiyalari iplar orasidagi ishqalanish koeffitsientini oshiradi. Kalandrlash operatsiyasida trikotajdagi ipning qalinligi va siljishi kamayadi. Namlab isitib ishlov berish polotnoning eniga va kiyim tayyorlash jarayonida uning chiziqli o'lchamiga ta'sir ko'rsatadi.

¹⁰ Handbook of natural fibres Volume processing and applications. Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.

To'qilish turi polotnning strukturasi va xususiyatini xarakterlovchi ahamiyatli omil hisoblanadi. To'qilish turi cho'ziluvchanlik, egiluvchanlik, pishqlik, polotno qalinligi, og'irligi va qator boshqa fizik-mexanik xususiyatlarga bog'liq. Bundan tashqari to'qilish turi trikotaj polotnosini ishqalanishga chidamliligiga ta'sir ko'rsatadi.

To'qilish turi, zichligi va tola tarkibi ahamiyatga ega bo'lmagan cho'zilish kuchi bergandan keyin o'zining shaklini tiklash qobiliyatiga bog'liq.

Kichik cho'zilish kuchi ta'sirida trikotaj polotnosini yengil deformatsiyaga olib keladi, bu esa polotnoni bichish va polotno sarfini hisoblashda qiyinchilik tug'diradi, chunki polotno sarfi og'irligi bo'yicha aniqlanadi. Polotnoni to'shshda hamma polotnoda bir xil taranglikka erishish juda qiyin, bu esa bitta to'shamada turli xil o'lchamdagi detal bichiqlari hosil bo'lishiga olib keladi. Shuning uchun trikotaj buyumlarini konstruksiyasini ishlab chiqishda trikotajni cho'zilishini e'tiborga olish kerak. Trikotaj polotnosida barqaror chiziqli o'lcham hosil qilish uchun namlab isitib ishlov berishdan keyin kiyimni tayyorlash jarayonida deformatsiyani oldini olish uchun tortiladi.

Buyumni tikish jarayonida chok chizig'i bo'ylab tortishmasligiga alohida ahamiyat berish kerak, hamda differentsial dvigatelli tikuv mashinalari qo'llash kerak (differentsial dvigatel ikkita reykanadan iborat: 1-material uzatuvchi va 2-materialni tepki ostidan tortib beruvchi; reyka tezligini nazorat qilish kerak, bunda materialni tepki ostiga uzatish katta tezlikda, tepki ostidan tortish kichik tezlikda bo'ladi). Buyumni yakuniy pardoqlashda buyum cho'zilmasligi kerak.

Trikotaj polotnosining mustahkamligi va cho'zilishi to'qilish turi, to'qilish zichligi, pardoqlash usuli va turiga bog'liq. Trikotaj polotnosining bu xususiyatlari ayniqsa ustki trikotaj buyumlarini tayyorlashda katta ahamiyatga ega, kiyish jarayonida shakl va chiziqli o'lchamni yaxshi saqlash lozim.

Trikotaj buyumlari harakatni cheklamasligi uchun bemalollik qo'shimchasiga ega bo'lishi kerak. Shuni e'tiborga olish kerakki, buyumda qo'shimcha qancha kam bo'lsa, buyumni kiyganda cho'zilish potentsial imkoniyati shuncha ko'p bo'ladi. Bunda buyum o'lchami o'zgarmas qolishi kerak. Trikotaj buyumlarini stabilligini oshirish uchun kiyim yopishgan siluetda bo'lishi kerak. Trikotaj polotno yuqori egiluvchanligi sababli g'ijim bo'lmaydi.

Trikotaj polotnolarining salbiy xususiyatlari bu milking va qirqimining buramdorligi. Trikotaj buramdorligi darajasi tolaning

egiluvchanlik xususiyatiga, ipning strukturasi va qalinligiga, to'qilish turi, to'qilish zichligi va polotnoni pardoqlash usuliga bog'liq. Trikotaj buramdorligi buyumni tikish jarayonida qator qiyinchilik tug'diradi, masalan, bichiq detallarini komplektlash va sifatini tekshirishni qiyinlashtirdadi, bichiq detallarni pachkadan olishni o'zida buralishni boshlaydi. Shu sababli yo'rmash mashinalari to'g'ri chok hosil qilish maqsadida pichoq mexanizmiga ega.

Trikotaj polotnolarining salbiy xususiyatlaridan yana biri ipning bo'shalishi va kirishish.

Ipning bo'shalishi darajasiga ipni ipga ishqalanish koeffitsienti ta'sir qiladi. Masalan, kimyoviy tolali buyum junli buyumdan oson ochiladi.

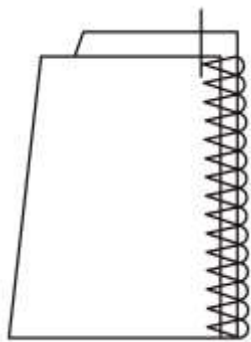
Trikotaj buyumlarini tikishda biriktirilayotgan detallar qirqimlarini zich yo'rmashni ta'minlaydigan, hamda qirqimlarini sitilishdan va ochilishidan himoya qilish uchun kerakli kenglikdagi chokni qo'llash zarur. Tikish jarayonida ignani trikotaj orqali o'tishida ipni zararlanishini oldini olish kerak.

Trikotaj buyumlarini tayyorlashda asosan zanjir chokdan foydalaniladi. Bunda cho'ziluvchan chok bo'lishi kerak. Siniq baxyaqatordan foydalanish mumkin, bunda baxya uzunligi 0,3 sm, siniq kengligi 0,1-0,2 sm. Yelka, bo'yin va yeng o'mizi bo'ylab 1,0 sm kenglikdagi bo'ylama qo'yib, uning ziyidan 0,1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi, bo'ylamaning boshqa ziyi qirqim bilan birga yo'rmalanadi.

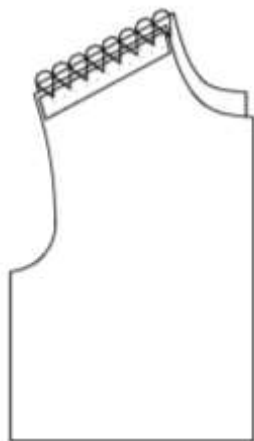
Trikotaj buyumining etagi ikki ignali mashinalarda bostirib tikiladi. Buyum o'ngida ikkita baxyaqator ko'rinishi kerak, teskarisida esa siniq. Buyum etagi qo'lda ochiq qirqimli bukma chok bilan tikilishi mumkin.

Detalni buralishini oldini olish uchun detalning ziyidan 0,5 sm masofada baxyaqator yuritish kerak. Buyum detallarini uch ipli yo'rmash mashinasida ham yo'rmash mumkin. Agar detal chetlari cho'zilishda polotno xalqalari ochilmasa, qirqimlarga ishlov bermaslik mumkin. Trikotaj buyumlari past haroratda xalqa ustunlari yo'nalishida dazmollanadi.

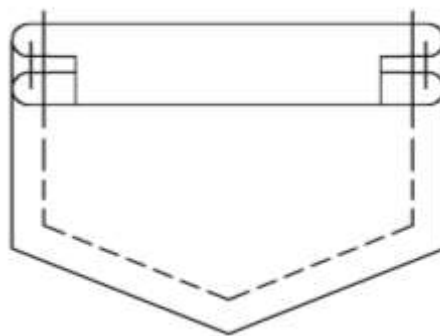
Old va ort bo'laklarni o'ngini ichkariga qaratib qirqimlarini va kertimni to'g'rilab qo'yiladi va 0,4-0,5 sm kenglikda tikib yo'rmalanadi (139-rasm).



139-rasm. Old va ort bo'laklarni biriktirish



140-rasm. Yelka qirqimlarini biriktirish



141- rasm. Qopqoqqa ishlov berish

Yelka qirqimlari old bo'lak tomondan tasma yoki bo'ylama qo'yib tikiladi (140-rasm).

Trikotaj buyumlarida cho'ntaklar konstruksiyasiga ko'ra turli xilda: qirqma, qo'yma, chok davomida yoki dekorativ bo'lishi mumkin. Qirqma cho'ntaklarga qopqoqli, listochkali va ramkali ishlov berilishi mumkin.

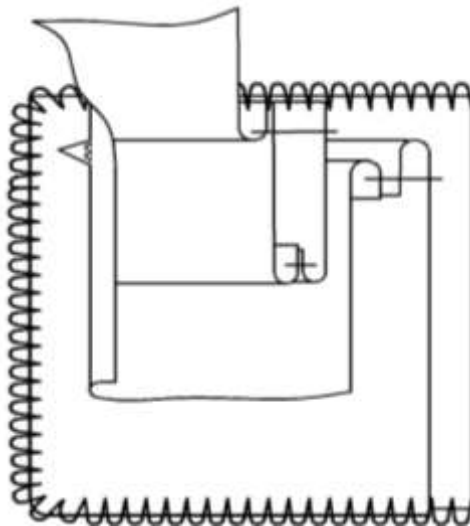
Bezak vazifasini bajaruvchi detal va cho'ntak qopqog'iga ishlov berishda qopqoq avrasi va astari o'ngini o'ngini qo'yib, 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Qopqoq ziyi bo'ylab 0,5 sm kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (141-rasm).

Tayyor qopqoq bezak detalga nazorat kertiklari bo'ylab biriktiriladi. Keyin bezak detal asosiy detalga bukish ziyidan 0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi yoki tikib yo'rmash mashinasida tikiladi. Bezak baxyaqator detal ziyidan 0,5 sm kenglikda yuritiladi.

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish ikki bosqichdan iborat bo'lib, qopqoqni tayyorlash va cho'ntakni yig'ishdan iborat. Cho'ntak detallari quyidagilardan iborat bo'lishi mumkin: yaxlit bichilgan yoki ikki detaldan iborat qopqoq, bir yoki ikki qismdan iborat bo'lgan cho'ntak xalta. Cho'ntak qopqoq yon qirqimlari 0,4-0,5 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Maxsus moslama yordamida qopqoq o'ngiga ag'darilib press yoki dazmolda dazmollanadi. Bundan tashqari qopqoq yon qirqimlarini mag'izlab, bezak tasma yordamida yoki kettel mashinasida ishlov berish mumkin. Qopqoq yuqori qirqimiga yo'rmash mashinasida ishlov beriladi.

Qopqoqli cho'ntakni yig'ish quyidagi ketma-ketlikda amalga oshiriladi. Old bo'lakda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi: cho'ntak qirqish chizig'ini belgilovchi bitta gorizontaal chiziq va cho'ntak

kengligini belgilovchi ikkita vertikal chiziqlar. Old bo'lakdagi belgilangan chiziqqa cho'ntak qopqoq o'ngini o'ngiga, ishlov berilgan ziyi yuqoriga qaratib qo'yiladi va biriktirma chok bilan tikiladi. So'ngra old bo'lakka cho'ntak xalta o'ngini o'ngiga qaratib, qopqoq biriktirilgan chokdan 0,5-0,8 sm pastroqqa joylanadi va qopqoq biriktirilgan chok kengligida biriktirib tikiladi (142-rasm).

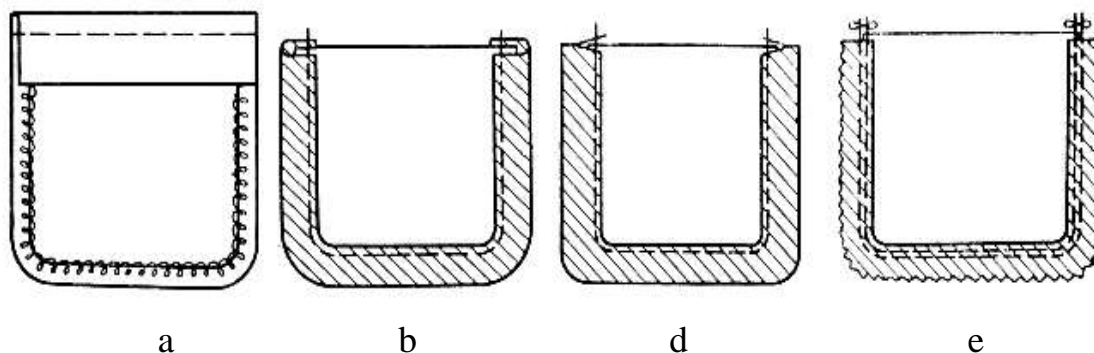


142-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakni yig'ish

Qopqoq va cho'ntak xaltani ikki ignali mashinada bir vaqtda biriktirib tikilishi mumkin, shuningdek bunday mashina pichoq bilan ta'minlangan bo'lsa, cho'ntak og'zini kesish operatsiyasi ham birdaniga bajariladi. Bunda ishlov berish sifati va mehnat unumdorligi oshadi. Bunday mashina bo'lmagan holda, old bo'lak teskari tomonidan qopqoq va cho'ntak xalta biriktirilgan choklar oralig'ida burchak hosil qilib qirqiladi. Cho'ntak xalta va qopqoq qirqimi teskari tomonga ag'dariladi, cho'ntak xaltadan 0,4-0,5 sm kenglikda kant hosil qilib, biriktirma chokiga baxyaqator yordamida puxtalab qo'yiladi. Cho'ntak xaltaning yon qirqimlarini to'g'rilab, pastki qirqimni qopqoq biriktirilgan chokka tekislanadi va yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Cho'ntak chetlari qaytma baxyaqator yuritib, biriktirib tikish mashinasida puxtalanadi (143-rasm).

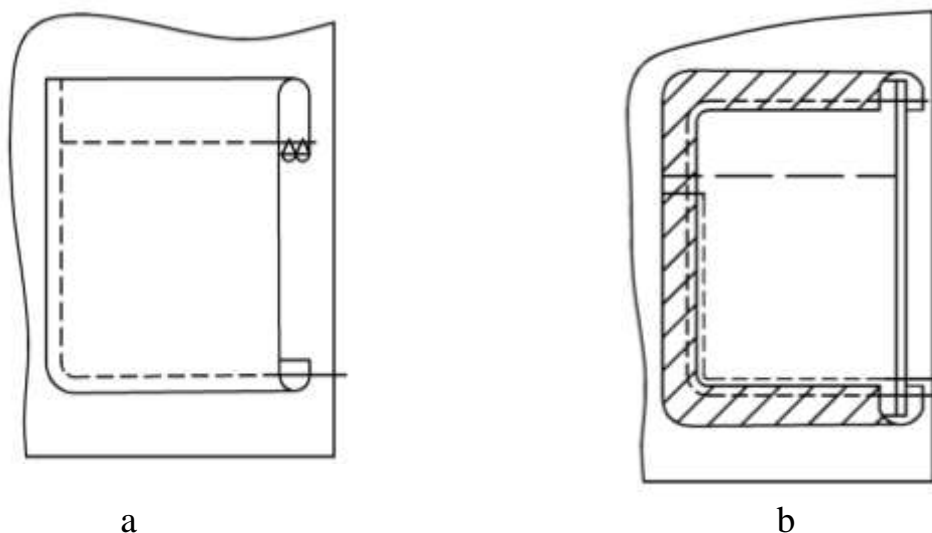
Trikotaj buyumlarda qoplama cho'ntaklar keng qo'llaniladi. Ular konstruksiyasiga ko'ra turlicha bo'lishi mumkin: ishlov berilgan ziyli, cho'ntak og'zi yuqori yoki yon tomonda, ziylari mag'izlangan, plankali, yaxlit bichilgan qopqoqli, kettel mashinasida ishlov berilgan va h.k. Qoplama cho'ntaklarga ishlov berish cho'ntak ziylariga ishlov berish va buyum bilan biriktirishdan iboratdir. Cho'ntak yuqori ziyiga bukma chok, yo'rmalash, qopqoq bilan, yon ziylariga yo'rmalab (143-rasm, a), mag'iz qo'yib (143-rasm, b), kettel mashinasida (143-rasm, d), bezak tasmani

yassi chok mashinasida (143-rasm, e) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin.



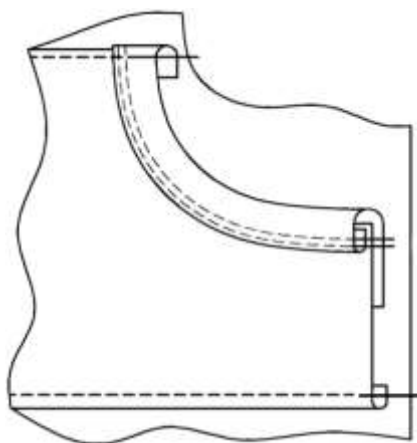
143-rasm. Qoplama cho'ntak yon ziylariga ishlov berish

Qoplama cho'ntakni old bo'lak bilan biriktirishda asosan qo'yma chok qo'llanadi (144-rasm, a). Mag'iz bilan ishlov berilgan qoplama cho'ntakni old bo'lakka biriktirishda chok ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (144-rasm, b).



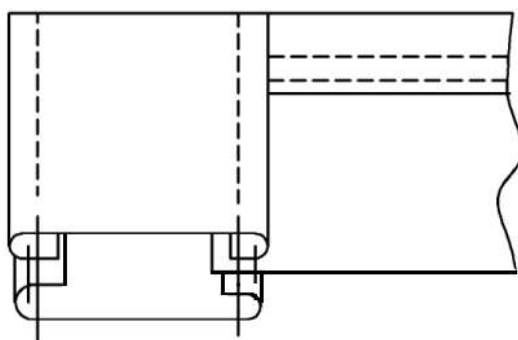
144- rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lak bilan biriktirish

Figurali qoplama cho'ntakka ishlov berishda cho'ntak og'ziga trikotaj bo'ylamasi maxsus mashinada mag'zlanadi. Tayyor cho'ntak asosiy detalga ziydan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi (145-rasm).



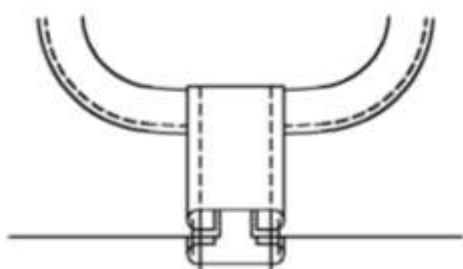
145- rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish

Ustki taqilma old bo'lakka 0,7 sm kenglikda biriktiriladi. Ustki va ostki taqilma ishlov berilgan bo'yin o'mizini bukib 0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma ziyi bo'ylab 0,2 sm kenglikda yoki modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (146-rasm).

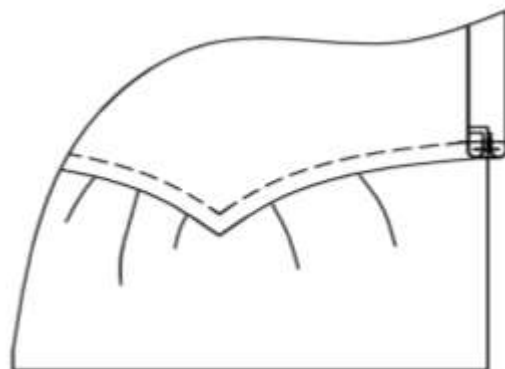


146-rasm. Taqilmaga ishlov berish

Bezak taqilma koketkaga 0,5-0,7 sm kenglikda biriktiriladi. Taqilma tekislanadi, dazmollanadi va ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ustki va ostki koketkani oldindan burma hosil qilingan asosiy detalni ular orasiga qo'yib biriktiriladi. Chok haqi koketka tomonga yotqiziladi. Koketka ziyidan 0,2 sm kenglikda bezak chok yuritiladi (147-rasm).

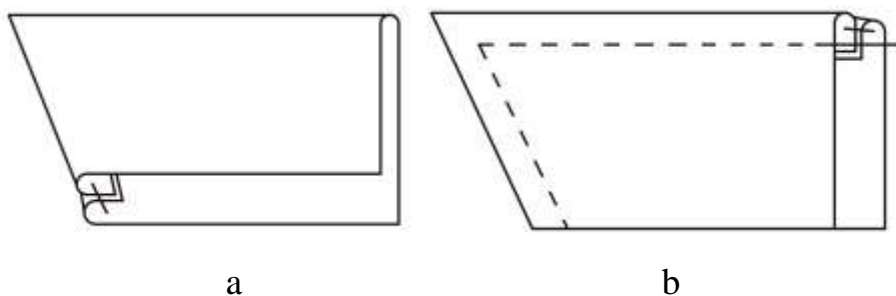


147-rasm. Bezak taqilmaga ishlov berish



148-rasm. Koketkaga ishlov berish

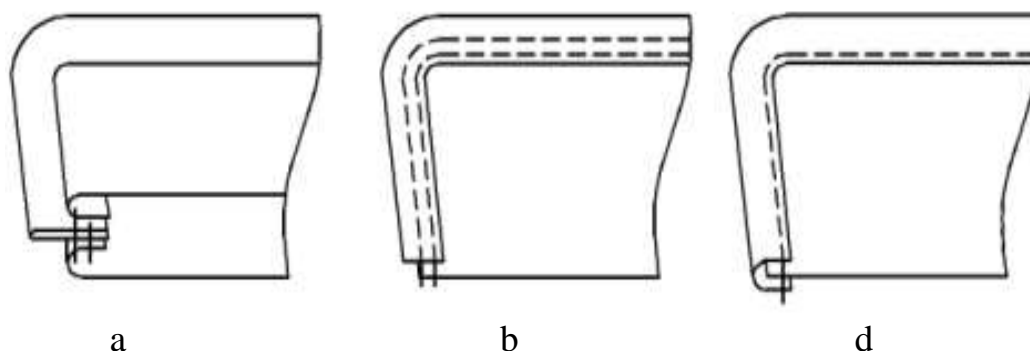
Trikotaj buyumlarida bir qavatli, ziylari ishlangan, yassifang mashinalarida to'qilgan yoqalar keng qo'llanadi. Yoqalarga ishlov berish konstruksiyasi va ishlov berish usullariga ko'ra farqlanadi va ikki bosqichdan iborat: yoqani tayyorlash va o'miz bilan biriktirish. Yoqa bir detaldan iborat bichilgan bo'lsa, o'rtasidan bukilib, uchlari biriktirib tikish mashinasida 0,5-0,7 sm kenglikda, yo'rmash mashinasida 0,3-0,4 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, maxsus moslama yordamida burchaklari to'g'rilanadi va dazmollanadi, bunda yoqa uchlarida 0,1-0,2 sm ziy hosil qilinadi (149 -rasm, a).



149- rasm. Yoqaga ishlov berish
a-yoqa uchlarini ag'darma chok bilan tikish; b- yoqa ziylari bo'ylab bezak chok yuritish

Ustki va ostki yoqa ikki detaldan iborat bo'lsa, 0,7-1,0 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi va moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi, 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi. Yoqa ziylari bo'ylab bezak chok yuritiladi (149 -rasm, b).

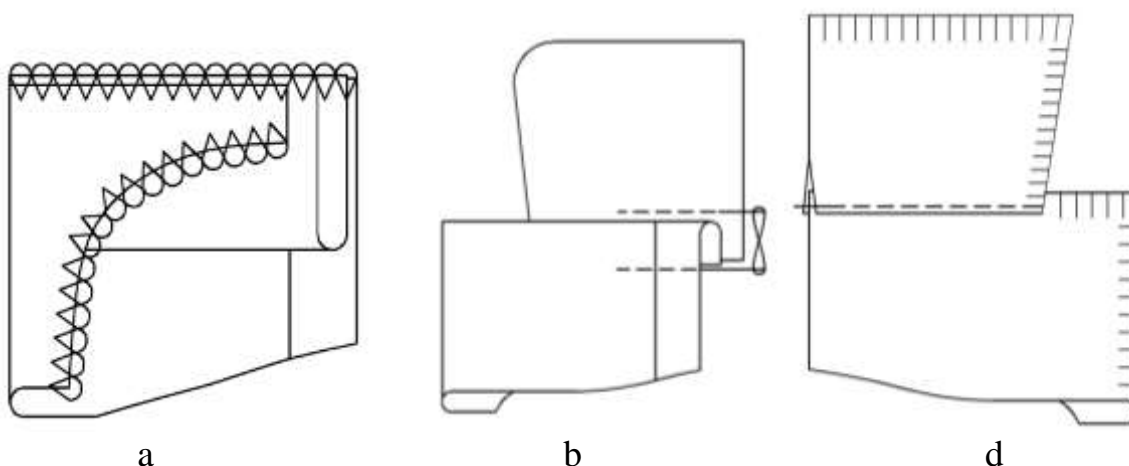
Kantli yoqaga ishlov berishda (150-rasm, a) ostki yoqa qirqimi bo'ylab ikki buklangan mag'iz tasma biriktirib tikiladi, keyin shu chok bo'ylab ustki yoqa ag'darma chok bilan ostki yoqaga 0,5 sm kenglikda biriktiriladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.



150-rasm. Yoqaga ishlov berish usullari
a-kantli yoqaga ishlov berish; b- yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikish; d- yoqaga mag'iz biln ishlov berish

Yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikishda (150-rasm, b) va mag'izlab ishlov berishda (150-rasm, d) maxsus mashina va moslamadan foydalaniladi.

Yoqani yoqa o'miziga biriktirish mokili yoki zanjir chokli mashinada bajarilib, qirqimlar yo'rmalanadi (151-rasm,a). Bort burchaklari o'ngiga ag'darilib, biriktirish choki yoqa o'miziga bostirib tikiladi. Bostirib tikishni yassi chok mashinasida amalga oshirish mumkin (151-rasm, b). Shuningdek yoqani o'mizga kettel mashinasida ham biriktirib tikiladi, bu usul ziylari ishlangan yoqalarni biriktirishda qo'llanadi (151-rasm, d).



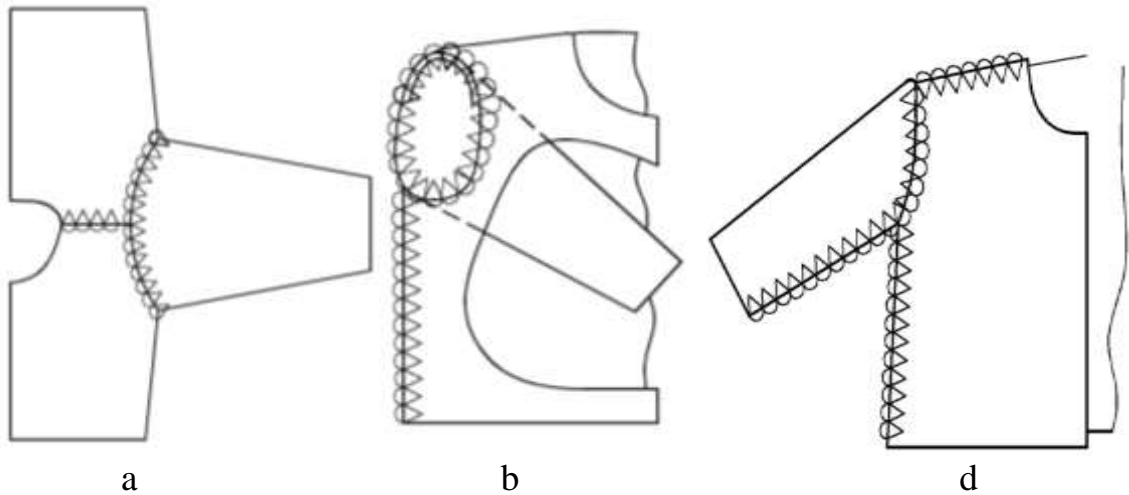
151-rasm. Yoqani yoqa o'miziga biriktirish

a- yoqani yoqa o'miziga biriktirib yo'rmash; b- yoqani yoqa o'miziga yassi chok mashinasida bostirib tikish; d- yoqani yoqa o'miziga kettel mashinasida biriktirib tikish

Konstruksiyasiga ko'ra yenglar reglan, o'tkazma va yaxlit bichilgan bo'ladi. Birinchi va ikkinchi cho'ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan tikiladigan kiyimlarda yenglarga klinlar qo'yilishi mumkin. Yenglarga ishlov berish uch bosqichdan iborat: yeng qirqimlariga ishlov berish, o'mizga o'tkazish va yeng uchiga ishlov berish.

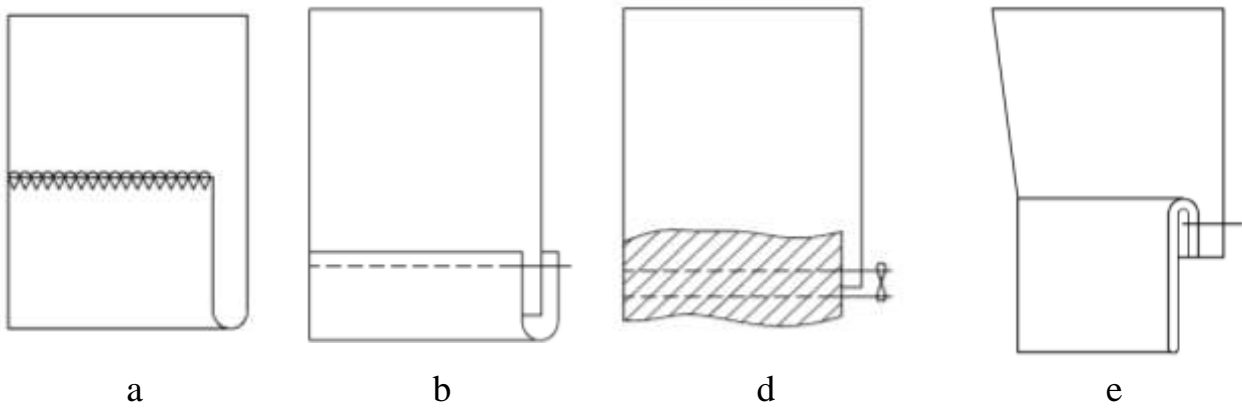
O'tqazma yenglarga ishlov berish ikki xil usulda bajariladi: yengni ochiq o'miz bilan biriktirish (152-rasm, a) yoki yopiq o'mizga o'tqazish (152-rasm, b).

Ikkala usulda ham yengni biriktirish vaqtida yeng qiyalamasi va o'mizdagi kertimlar moslanadi. Yengni ochiq o'mizga o'tqazishda kiyim yon qirqimlari biriktirilgunga qadar o'miz qirqimiga yeng biriktiriladi, so'ng tirsak qirqimlari va buyum yon qirqimlari bir vaqtda yeng uchidan boshlab biriktirib tikiladi (152-rasm,d). Yopiq o'mizga biriktirishda yeng yon qirqimlar biriktirilgandan so'ng o'mizga o'tqaziladi. Ikkala holda ham biriktirish vaqtida yeng o'tqazma chokiga tasma qo'shib tikiladi.



152-rasm. O'tqazma yenglarga ishlov berish
 a- yengni ochiq o'miz bilan biriktirish; b- yengni yopiq o'mizga o'tqazish; d- yeng qirqimlari va buyum yon qirqimlarini bir vaqtda biriktirib tikish

Yeng uchiga ishlov berishda yassi chok, kettel yoki mag'izlash usulida, bezak tasma va manjetlar bilan ishlov beriladi (153-rasm). Manjetlar yon qirqimlari biriktirilib, o'rtasidan bukiladi va yeng uchiga tikib-yo'rmlanadi.



153-rasm. Yeng uchiga ishlov berish
 a- yassi chok bilan ishlov berish; b- kettel yoki mag'izlash usulida ishlov berish; d- bezak tasma bilan ishlov berish; e- manjetni yeng uchiga biriktirish

6. TIKUV BUYUMLARI SIFATINI BAHOLASH USULLARI

Mahsulot sifati, uning raqobatbardoshligi har doim fanda ilmiy-texnik taraqqiyotning, sanoatda esa mehnat intizomi, madaniyati, tashkiliy darajasining umumlashtirilgan ko'rsatkichi bo'lib kelgan.

Yuqori sifatli mahsulot muammolari nafaqat texnik, balki iqtisodiy, ijtimoiy va siyosiy ahamiyatga ega. Mahsulot sifati buyum loyihalashda hisobga olinadi, ishlab chiqarganda ta'minlanadi va ekspluatatsiya davrida namoyon bo'ladi. Sifatni ta'minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har pog'onasida uni idora qilmoq zarur. Yjzirgi paytda sifat nafaqat buyum ishkanadigan sanoat tarmog'iga, balki tarmoqlararo muammoga aylangan, chunki iste'molga tayyorlangan mahsulot sifatini yuzlab turli tarmoq korxonalari ta'minlaydi.

Sifatni baholash – bu kiyimga xos xususiyatlarning miqdoriy darajasini aniqlash va uni baholash demakdir. Xususiyatlar buyum tayyorlanganda va iste'mol davrida namoyon bo'lib, ham miqdoriy, ham sifat darajasida ifodalanadi. Kiyim sifati unga ta'sir ko'rsatadigan yetakchi xususiyatlar nomlarini aniqlashdan boshlanadi. Sifat ko'rsatkichlar nomlari kiyimning vazifasiga bog'liq.

Tayyor kiyim sifatini tekshirish va navini baxolash usullari standartda belgilangan, bunda kiyim sifatini nazorat qilish uchun 2 xil-organoleptik va o'lchov usullari qo'llanadi.

Iste'molchi uchun hal qiluvchi ahamiyatga ega bo'lgan kiyimni manekenda o'tirishini tog'riligini aniqlash maqsadida sifat nazorati kiyimning tashqi ko'rinishidan boshlanadi. Buyumni manekenda ko'rilganda birinchi navbatda etalon namunaga mosligiga e'tibor beriladi: old va ort bo'lakda g'ijim, siniqlik va qiyshayish; old bo'lak bort ziyini joylashishi, yoqada qiyshyisi va bo'yinga yopishishi; yengni to'g'ri joylashishi, ya'ni ort va old tomonga qiyshaymasligi, namlab-isitib ishlov berish sifati.

Tashqi ko'rikda juft detallarni simmetrik joylashishi, relyef, taxlama, detaldagi gulning mosligi, taqilmaga ishlov berish sifati, puxtalash, furniturani biriktirish yoki furnitura joylashishida e'tiroz bo'lsa, o'lchov metodidan foydalaniladi.

O'lchov vositasi sifatida o'lchov chizg'chi, ruletka, to'g'ri burchakli uchburchak, to'qimachilik lupasi, transportyordan foydalaniladi. Quyidagi detallar o'lchami majburiy hisoblanadi: ort bo'lak (bo'yi va eni), yeng va yoqa (uzunligi), hamda buyum kengligi bel va bo'ksa chizig'i bo'ylab o'lchanadi.

Tayyor kiyim sifatini baholash ГОСТ 4103-82 «Изделия швейные. Методы оценки качества готовых изделий» va ГОСТ 12566-81 «Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности» bo'yicha belgilanadi.

Kiyim navi tashqi ko'rinishiga moslik darajasi, qomatda joylashishi, asosiy chiziqli o'lchamlari, gazlama sifati va buyumni tayyorlash texnologiyasi sifatining ГОСТ bo'yicha tasdiqlangan etalon namuna va normativ texnik xujjat talablari asosida tekshiriladi.

Sifat ko'rsatkichlar – bu buyum xususiyatining sonly va sifat xarakteristikasi. Ular me'yoriy xujjatlarda keltirilgan va bir qator guruhga birlashtirilgan.

Funksional ko'rsatkichlar-modelning buyum vazifasiga, iste'molchining yoshi va tashqi ko'rinishiga hamda qomatning o'lcham belgilariga mosligini belgilaydi.

Estetik ko'rsatkichlar-buyumning modaga siluet, proporsiya, detal shakli, rang, asosiy va bezak material bo'yicha mosligi:

- kompozitsion yechimning yaxlitligi;
- model konstruksiya shakliga material xususiyati ratsionalligi;
- model yangiligi va originalligi;
- buyum bezaklarining takomilligi;
- firma belgisi, markirovka belgisi, qadoqlash va kuzatuv xujjatlarining sifati.

Ergonomik ko'rsatkichlar-buyum konstruksiyasining kishi tanasining o'lcham shakliga mosligi, qomatda buyum joylashish balansi:

- buyum konstruksiyasining harakatga qulayligi;
- insonning psixofiziologik xususiyatlariga konstruksiya mosligi.

Gigiyenik ko'rsatkichlar-tikuv buyumi konstruksiyasi va materialining sanitary-gigiyenik talablarga va tavsiyalariga mosligi.

Texnologik ko'rsatkichlar:

-buyumga texnologik ishlov berishda konstruktiv yechim ratsionalligi ko'rsatkichlari;

-konstruksiya qurishda bazaviy konstruktiv asos, standart va unifikatsiyalangan detal va uzal qo'llash;

-buyumning material sarfi;

-konstruktiv yechimning maqbulligi (konstruksiyaning texnologiyabopligi);

-qabul qilingan texnologiyaga mos holda buyum tayyorlashning yuqori aniqligi.

Ekspluatatsion ko'rsatkichlar-materialning fizik-mexanik ta'sirlarga chidamliligi (kirishishi, ishqalanishi, bo'yoq mustahkamligi).

Bu ko'rsatkich material xususiyatini ekspluatatsiya jarayonida buyumning eskirishga chidamliligi kimyoviy tozalashni qo'llashda, yuvish, dazmollashda saqlash imkonini beradi. Ular buyumning o'lcham va shaklini hamda material xususiyatini va ularning kimyoviy tozalash, yuvish va dazmollashga badiiy koloristik bezash barqarorligini aniqlaydi.

Bundan tashqari ekspert usulda aniqlovchi estetik ko'rsatkichlar mavjud.

Ishlab chiqarish korxonalarida buyumni uch xil baholash mavjud: tasdiqlash, ishni tugatish, qoldirish.

Organoleptik usulda maneken figurasida buyumni joylashish sifati va tayyorlash texnologiyasi sifati, hamda loyihaviy ishlanmaning sifati belgilanadi.

Buyumni joylashish sifati qomatda yoki manekenda visual aniqlanadi. Bunda buyum insonga yoki manekenga kiydiriladi, tugmalar qadaladi va belbog'I taqiladi. Buyumning kishi o'lcham va qomat shakliga, moda, buyumning kompozitsion yaxlitligi, konstruktiv defektlar (gorizontal va vertikal taxlamalar, balans buzilishi) hamda mayda detallarni qo'llash qulayligi (cho'ntak, belbog', qopqoq, taqilma va h.k.) hamda statika va dinamikaga qulayligi.

Kiyimni tayyorlash texnologiyasi sifati stol ustida visual aniqlanadi. Stolga buyum teskarisi yuqoriga qaratib qo'yiladi va buyum sifati avval teskari tomondan keyin esa o'ng tomondan tekshiriladi. Buyumda baxya, baxyaqator, chok, biriktirish usuli va namlab-isitib ishlov berish, juft detallarning simmetrikligi baholanadi.

O'lchov metodi bo'yicha juft detallarning simmetrikligi va nuqson o'lchami aniqlanadi.

Qadoqlash va markirovkalash sifati organoleptik usulda aniqlanadi. Asosiy e'tibor grafik tasvir, rang yechimi, axborot ta'minoti sifatiga qaratiladi. Qadoqlash va markirovkalash sifati standart talablariga javob berishi kerak.

O'lchov metodi bo'yicha buyumning sifati chiziqli o'lchamlari, chok chastotasi, materialning tashqi ko'rinishida nuqsonlarning o'lchamlari va kiyim juft detallarini nazorat qilish yo'li bilan baxolanadi. O'lchov metodining asosiy vositasi sifatida o'lchov chizg'ichi, ruletka, xalqa o'lchagich, uchburchak, to'qimachilik lupasi, transportir, avvalgi sinov ishlari xizmat qiladi.

Buyumning asosiy va yordamchi chiziqli o'lchamlarini o'lchash metodlari GOST 4103-82 ga mos kelishi kerak. Buyumning asosiy chiziqli o'lchamlariga ort bo'lak uzunligi, ort bo'lak kengligi, o'mizda buyum kengligi, yeng uzunligi, yoqa kengligi, bel kengligi, bo'ksa kengligi kiradi. O'lchov metodi bo'yicha chok chastotasi, buyum konstruksiyasida unifikatsiyalangan detallar soni va nuqson o'lchami ham aniqlanadi. O'lchov metodi bo'yicha buyumning shakl va o'lcham aniqligi, buyumning alohida detal va uzellari hamda qomatda buyumning o'rnashishi kabi ko'rsatgichlar bilan xarakterlanuvchi buyumga ishlov berish sifatini aniqlash mumkin.

Kiyim tayyorlash sifatini belgilovchi aniqlik- bu tayyorlangan buyum shakli, uni chiziqlari va alohida hamda yaxlit buyum detallarining to'g'riligi. Olchov asboblarini va shablonni kiyimga (detalga) qo'yib uning shaklini to'g'riligi tekshiriladi. Kiyimdagi juft detallar (bort, yoqa uchlari, cho'ntak, mag'iz, yeng, latskan va b.q.) simmetrikligi moslashtirib tekshiriladi.

Buyumning chiziqli o'lchamlari natijalarini standart talablari bilan solishtirish lozim. O'lcham 0,1 sm aniqlik bilan amalga oshiriladi.

Buyumda detalning, uzelnig, chiziqning o'zaro joylashish aniqligi ular orasidagi masofa, detaldan buyum ziyigacha masofa va choklar masofasini o'lchash orqali tekshiriladi. Masalan, izmaning to'g'ri joylashishi izmadan bort ziyigacha bo'lgan masofa, izmalar orasidagi masofa, izmaning bort ziyiga perpendikulyarligini o'lchash bilan tekshiriladi. Chok chastotasi 1,0 sm dagi baxyalar sonini xisoblab tekshiriladi. Buyum sifatini baxolashning ijtimoiy metodi qaysi bir funksional faoliyat yo'nalishini, assortiment yoki ishlab chiqariladigan mahsulotni baholash darajasini takomillashtirish va rivojlantirishga qaratilgan. Bunday tadqiqotga misollar – assortiment strukturasi tahlili, mahsulot sifatini ekspert baholash. Yengil sanoatda anketalash va intervyu olish keng qo'llanadi.

7. ISHLAB CHIQRISHNI MEXANIZATSIYALASH VA AVTOMATLASHTIRISHGA KOMPLEKS YONDASHUV

Tikuv buyumlari ishlab chiqarishni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish yo'nalishini belgilashda barcha turdagi ishlar uchun va buyumlar tikish uchun birdek tavsiyalar berib bo'lmaydi. Har yili tikuvchilik sanoatida bichig'i va fasoni har xil bo'lgan yangi modellar ishlab chiqarishga joriy qilinadi. Kiyim tikishda qo'llanadigan gazlamalar struktura, tashqi ko'rinish, tola tarkibi kabi xususiyatlari bilan farqlanadi.

Tikuv buyumlarini ishlab chiqarishda tikuv mashinalari, avtomatlashtirilgan loyihalash tizimi (CAIP), bichish uskunasi, buyum pardoqlash, ish o'rinlariga xizmat qiluvchi turli xil asbob uskunalar qo'llaniladi. Tikuvchilik jixozlarini takomillashtirish jarayonlari hozirgi vaqtda ham davom etmoqda. Buyum tikish texnologik jarayonida qo'l ishini qisqartirish, operatorning qo'l ishlarini mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish orqali ishtirokini ta'minlash dolzarb masala xisoblanadi.

Buyumni tayyorlash jarayonini faqat texnologik jarayonni bajarishda yoki buyumni ishlab chiqarishda uchastka yoki sexda avtomatlashtirish mumkin. Texnologik operatsiyalarni avtomatlashtirishni bajarish qo'shimcha ishlarni avtomatlashtirishga olib keladi (detallarni taxlash va olish uchun robotlarni qo'llash, ipni uzish moslamasi, tikuv mashinasini avtomatik to'xtatish va h.k.). Tikuv buyumlarini tikish texnologik jarayoni darajasida avtomatlashtirish ishlab chiqarishda detal va buyumlarni yagona tizimda boshqarish va transportirovkalash asosida kompleks asbob uskunalarini qo'llashni ko'zda tutadi. Korxonada asta sekin buyumni xayotiy siklini uzluksiz information qo'llaydigan CALS-texnologiyaga o'tmoqda¹¹.

Ish o'rnida ishni avtomatlashtirish na faqat avtomatlashtirilgan funksiya bilan elektr uzatgichni qo'llash jarayonida, balki texnologik operatsiyani bajarish ishini boshqarish jarayonida amalga oshiriladi. Tikuv mashinasining operatori jihozning ish rejimini belgilashni, mashinani ishlov berilayotgan materialga sozlashni, ignani almashtirishni, mashinada dastur o'rnatishni bilishi kerak.

Zamonaviy avtomatlashgan bichish komplekslarida material bichishda harakatlanuvchi bichish mashinasi berilgan dastur bo'yicha harakatlanadi, operator bichish mashinasini dastlabki holatga keltiradi, ishni kuzatadi va ish dasturini o'zgartiradi. Izma ochish yarim avtomatida manipulyator tikuv mashinasini qo'llab bir nechta izma buyum detallarida

¹¹ Handbook of Smart Textiles. Springer Science+Business Media Singapore Pte Ltd, 2015.

avtomatik bajariladi, keyin esa manipulyator orqali pachkaga joylashtiriladi. Ichki kiyimni tikish bo'yicha avtomatlashtirilgan jarayon mavjud, bunda tikuv mashinasi buyumda chok tikadi, operator esa faqat jarayon bajarilishini kuzatadi. Tikuv korxonalaridagi ish faoliyati yildan-yilga intellektuallashib bormoqda, jihozni ishlatuvchidan katta bilimni talab qiladi. Mashinani boshqarish pultidan noto'g'ri buyruq berilsa, mashina ishlasdan to'xtaydi. Buyumni avtomatlashtirilmagan uskunada tikishdagi kabi yuqori darajadagi avtomatlashtirilgan jarayonda texnologik jarayonni bajarish sifati mashinaning ish jarayonini sifatli bajarishga bog'liq. Jihozning ish holatida emasligi, avtomatlashtirilgan va tikuv mashinalarida baxyani sozlashni na faqat mexanik balki operator (tikuvchi) bilishi kerak.

Tikuv uskunalari kichik mexanizatsiya moslamalariga ega bo'lishi mehnat unumdorligini oshirish va tikuv buyumlariga ishlov berish sifatini yaxshilashga olib keladi. Yuqori natijalar butun texnologik jarayondagi tikuv mashinalarini moslamalar bilan kompleks ta'minlashi natijasida operatsiya bo'yicha 60-80%, oqimbo'yicha 20-30% mehnat unumdorligiga erishiladi va buyumga ishlov berish sifati ahamiyatli yaxshilanadi. Buyum modelini va materiallar artikullarining tez o'zgarishi, hamda tikuv korxonalarining tashkiliy va texnologik xususiyatlari turli xil moslamalarni qo'llashga olib keladi. Barcha moslamalarni 6 guruhga ajratish mumkin:

1. Yo'naltiruvchi moslamalar-chegarali chizg'ich, tepki, ziyini bukmasdan baxyaqator yuritish.
2. Detalni ziyini boshqa bir detal bilan biriktirmasdan bukish uchun moslama.
3. Ikkita yoki undan ko'p detallarni ziyini bukmasdan birlashtirish uchun, hamda material tasmasi ko'rinishida rulondan uzatiluvchi bir yoki bir nechta detallarni ziyini bukib beradigan moslama.
4. Detallarning ochiq qirqimini mag'izlash uchun yo'naltiruvchi moslamalar.
5. Buyumga furniturani biriktirish uchun yarimavtomat mashinalardagi moslama.
6. Ishchilarning mehnat sharoitini yaxshilash uchun moslama va uskuna.

Quyida erkaklar ko'ylagini ishlab chiqarishda mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish jarayoni haqida ma'lumotlar keltirilgan.

Erkaklar ko'ylagi ishlab chiqarishda ularning sifatini ko'tarish, xarajatlarni kamaytirish texnik xizmatlar tomonidan kichik mexanizatsiya vositalari yaratiladi va tadbiiq qilinadi. Hozirgi paytda erkaklar ko'ylagi

tikilishida hech bir texnologik operatsiya yo'qki, unda kichik mexanizatsiya vositalari qo'llanilmagan bo'lsin.

Hozirgi kunda turli xildagi erkaklar ko'ylagidagi detal va uzellarga ishlov berishga mo'ljallangan barcha kerakli moslamar amalda mavjud. Bular yoqani yoqa o'miziga o'tqazishga va bostirishga mo'ljallangan yo'naltiruvchi lapka, yoqa qaytarmasi bilan qattiq qotirmani biriktiruvchi moslama; tugma joyini belgilovchi, tugma joylashish o'rnini tekshirish uchun moslama; yeng qirqimiga manjetni bitta chok bilan biriktiruvchi, old bo'lak taqilma qopqog'iga ishlov beruvchi (yaxlit bichilgan, biriktirma); kalta yeng uchi qirqimini qaytarib bostirishga, cho'ntak qirqimini bostirib tikishga, turli o'lchamli taxlamalarni bukib tikishga mo'ljallangan; bezak kant, beyka bostirib tikuvchi va burma xosil qiluvchi moslamalar va x.k.

Erkaklar ko'ylagining asosiy detallari: old bo'lak, ort bo'lak, yeng, manjet, yoqaga ishlov berish xususiyatlarini ko'rib chiqamiz. Old bo'lak taqilmasi asosan yaxlit bichilgan taqilma qopqog'i bilan ishlov beriladi. Ba'zi modellarda biriktirma adipli taqilma qo'llaniladi. Bostirib tikiladigan taqilma qopqoqlariga ishlov berishda yarim avtomatlar yoki ikki ignali xalqa chokli maxsus mashinalar qo'llaniladi. Erkaklar ko'ylagi taqilma qopqog'ining eni modelga qarab 3-4 sm ni tashkil etadi. Agar ishlab chiqarish oqimida ikki ignali mashina bo'lmasa, qopqoqni bir ignali mashinada ulab maxsus moslama bilan ishlov beriladi. Taqilma qopqoqlariga qotirma sifatida proklamini, flizelin ishlatiladi. Murakkab konstruktiv texnologik xususiyatli taqilma qopqog'i va koketkalariga kichik seriyali ishlab chiqarish oqimlarida ishlov beriladi. Ort bo'lakka ishlov berishda ustki va ostki koketka yarimavtomatda yoki maxsus qisqichli mashinada biriktirib tikiladi. Ba'zi modellarda bostirib tikiladigan koketka mo'ljallangan. Yeng taqilmasi qirqimiga rolik-planka bilan maxsus moslama yordamida ishlov beriladi. Qirqim teskari tomondan puxtalovchi mashinada puxtalanadi.

Yoqalar shakliga qarab ko'tarmasi tik yaxlit bichilgan, ko'tarmali, tik yoqa, yoqa qaytarmasi o'tkir burchakli, to'g'ri burchakli yoki burchaksiz bo'lishi mumkin. Yoqalarning sifati yuqori bo'lishiga qotirmani to'g'ri yopishtirish bilan erishish mumkin. Yoqalar "Kannegisser" (FRG) firmasining VN-600 presslarida bichuv sexida yopishtiriladi, ag'darma chok bilan tikiladi va o'ngiga ag'darib "Legmash" zavodining PV-1 presslarida presslanadi. Yarim fabrikatni yig'ish seksiyasida ishlov berishning o'ziga xos xususiyatlari bor. Yelka choklari tikib-yo'rmovchi mashinada biriktiriladi.

ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR

Kiyimlarning assortiment guruhi - belgilari jixatdan bir xil bo'lgan mustaqil guruxga kiruvchi buyumlar.

Kiyim modeli – etalon (standart) sifatida xizmat qiluvchi kiyim namunasi.

Kiyim modelini eskizi - kelgusida yaratiladigan buyumning badiiy tasviri.

Mahsulotni tannarxi - ishlab chiqarish va mahsulotni sotish sarf xarajati.

Mahsulotni material xajmi - material resurslarining solishtirma xarajati.

Asosiy material (xomashyo) lar – buyum tarkibiga bevosita kiruvchi materiallar.

Tikuv mahsulotlarini avra gazlamalari - tikuv buyumlarini avrasiga ishlatiladigan materiallar.

Astar gazlamalari - tikuv buyumlarning teskari tomonidan tikiladigan gazlama.

Qotirma materiallar- avra va astar orasiga qo'yiladigan isituvchi va shakl beruvchi qatlam.

Tikuv buyumlari detallarini andazasi- tikuv buyum detallarini chizish, tayyorlash va nazorat qilish uchun shablon.

Andazalar komplekti – tikuv buyumlarni tayyorlash uchun zarur bo'lgan detal andazalarining to'liq komplekti.

Andazalar joylashmasi - tikuv buyumlar detallari andazalarini joylashtirish sxemasi.

Bir komplektli andazalar joylashmasi - bitta tikuv buyum andazalar komplektini o'zida ifodalagan andazalar joylashmasi.

Ko'p komplektli andazalar joylashmasi- tikuv mahsulotlarini detallarini andazasini birdan ortiq to'plamini o'ziga qamrab olgan andazalar joylashmasi.

Gazlamalarni (xomashyo) meyo'riy sarflash - ishlab chiqarishda mahsulot birligiga xomashyoni belgilangan reja bo'yicha sarflash.

Gazlama chiqindilariga – buyumni ishlab chiqarish jarayonida dastlabki iste'molga oid xususiyatlarni to'liq yoki qisman yo'qotgan qoldiqlar.

Gazlamani (to'shamani) qirqish - materiallarni (to'shamani) qirqish, tikuv buyum detallari va ularni bo'laklarini qirqish yoki o'yib olish.

To'shama - qirqish uchun mo'ljallangan ikki tomoni perpendikulyar ravishda to'g'rilab joylashtirilgan gazlamalarning bir necha qavati.

Gazlamalar polotnosi – bichishga mo'ljallangan bir qavat gazlama.

To'shash usuli - to'shama qavatlarini to'shama ichida joylanishi.

Gazlama to'pini xisoblash- berilgan parametrlarni xisobga olib gazlama to'pidan foydalanishni ratsional variantini aniqlash.

Sarflash normasi - ishlab chiqarishni rejalashtirish sharoitini xisobga olgan holda mo'ljallangan sifatda bitta buyumni tikishga sarflanadigan material resurslarini maksimal rejalashtirish ko'rsatkichi.

Qoldiq - rejalashtirilgan mahsulotni ishlab chiqarishda hosil bo'ladigan tayyorlash jarayonida ishlatilmaydigan dastlabki material yoki xomashyoni bir qismi. Ishlab chiqarishda qoldiqlar dastlabki xomashyo sifatida yoki ikkilamchi xomashyo sifatida ishlatilish tavsya etiladi.

Chiqindi – asosiy ishlab chiqarishda yo'q bo'lib ketadigan dastlabki xomashyo va material miqdori.

Gazlama to'pidan chiqqan qoldiq – gazlama to'pini qoldiqsiz xisoblashda hosil bo'ladigan qoldiq.

Noratsional qoldiq- asosiy ishlab chiqarishda undan xech qanday buyum bichib olish mumkin bo'lmagan qoldiq.

Me'yorlar - natural birlik yoki foizda xisobga olingan holda materialni sarflash me'yorini tashkil qiluvchi elementlar.

Nazorat chiziqlari-ip yo'nalishini ko'rsatuvchi chiziqlari bo'lmagan qismlarda nazorat chiziqlari ko'rsatiladi.

Kertma-0,2-1 sm gacha qirqimlarni kertish.

Yolg'on qaviq-kiyim ziylari shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. O'ngidan tikiladi, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi olinadi.

Ziy ko'klash-tikib ag'darilgan detal chetlaridan kant hosil qilish, mag'iz chiqarish uchun vaqtincha tikish.

Bukib ko'klash-kiyim chetini qaytarib, vaqtincha sirma qaviq bilan ko'klash.

Bostirib ko'klash-ikki qismni bir-biri ustiga qo'yib vaqtincha biriktirish.

Yo'rmash-kiyim qirqimlarini titilishdan saqlash uchun tikish.

Bukib tikish-biror qismni (etakni, yeng uchini) bukib ikkinchi qismga doimiy qaviqlar bilan mahkamlash.

Yedirib tikish-birinchi detalni bo'sh qo'yib, ikkinchisini tortmasdan ulab ko'klash.

Chatish-kiyimga alohida tayyorlangan qismlarni doimiy qaviq bilan mahkamlash (cho'ntaklar, tugmalar, temir ilgak va kiyim bezaklari).

Sirmalash-kiyim qismlarini belgilangan chiziqlar bo'ylab vaqtinchalik sirma qaviq bilan biriktirish.

Bort-old bo'lak qismi, kiyim o'rtasigacha bo'lgan va taqilma hisobiga qoldirilgan.

Vitachka-kiyimni odam gavdasiga moslash va kerakli shakl berish uchun romb yoki uchburchak shakldagi yaxlit skladka ko'rinishdagi konstruktiv element.

Yoqa o‘mizi-bo‘yin uchun old bo‘lak yelkasidan kiyim o‘rtasigacha, orqa bo‘lak o‘rtasidan yelka qirqimigacha bo‘lgan o‘yindi.

Zashiplar-kiyim o‘ngiga tikilgan mayda taxlamalar bezak sifatida tikiladi.

Qopqoq-cho‘ntak qismini berkituvchi qism bo‘lib, u yuqori qirqimga tikiladi.

Hishtak-romb, to‘g‘ri burchak va kvadrat ko‘rinishdagi bo‘lak. Yengi yaxlit bichilgan kiyimlarda qo‘lning erkin harakatlanishi uchun qo‘yib tikiladi.

Laskan-bort qaytarmasi, ya‘ni bort yuqori qismining kiyim o‘ngiga buklangan qismi.

Listochka-cho‘ntak qismini berkituvchi bo‘lak. Cho‘ntak pastki qismiga qo‘shib tikiladi.

Cho‘ntak xalta-cho‘ntak ichki qismidagi asosiy bo‘lak.

Mag‘iz-cho‘ntak qirqimlariga, yoqa o‘miziga, yeng o‘miziga, izmalarga ishlov berishda ishlatiladi.

Yeng qiyamasi-yengning yuqori qismi.

Ochiq qirqim-ishlov berilgan, ulab tikilmaydigan bo‘lak cheti: yoqa, volan va boshqalar.

Ko‘rinma-cho‘ntak xaltasini ko‘rintirmaslik uchun tikiladigan bo‘lak.

Adip-kiyim old bo‘lagining qismi, bort teskarisidan mustahkamlanadi.

Relyef-shakldor chok.

Yeng o‘mizi-old va ort bo‘lak, yelka qirqimidan yon qirqimigacha bo‘lgan qism, yeng o‘tkazadigan joy.

Mag‘iz-qiya bichilib, teskarisidan tikib o‘ngiga o‘girilgan gazlama parchasi.

Belbog‘ tutgich-shim, yubka bel qirqimiga tikiladi va belbog‘ yoki kamar o‘tkaziladi.

Shlisa-kesim. Palto, pidjak, yubkalarda ishlov berilgan yopiq qirqim.

Yorib dazmollash-kiyim choklarini ikki tomonga yorib (ajratib) dazmollash.

Bir tomonga yotqizib dazmollash-kiyim choklarini yoki taxlamalarni bir tomonga yotqizib dazmollash.

Cho‘zib dazmollash-baska, oborka, valanlar chetini cho‘zib dazmollash.

Dazmollab yupqalashtirish-choklar, taxlamalar va vitochkalarda gazlama qalinligini kamaytirish.

Tekislab dazmollash-gazlama g‘ijimini dazmollab yoyish.

Bug‘lash-dazmollashda kiyimda hosil bo‘lgan yaltiroqlikni bug‘lab yo‘qotish.

Dazmollash-tayyor kiyimni dazmollash.

Dekatirovka-tayyor kiyimning kirishishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun gazlamaga namlab isitib ishlov berish (NIIB).

Andaza- murakkab konstruksiyali kiyim modellarini bichish va tikish jarayonida ishlatiladigan detallar shabloni.

Assortiment-mahsulotning turi, nomi, mo‘ljali, ishlatiladigan xomashyosiga ko‘ra umumiyliigi yoki to‘plami.

Astar detali-buyumning ichki tarafini bezatish uchun biriktiriladigan buyumning qismi.

Bazaviy konstruksiya asosi-buyum asosiy detallarining konstruksiyasi (ort, old va yeng).

Bir bortli-tugma diametri (4/4 qismi) va tugma chetidan bort chetigacha bo‘lgan masofa bilan xarakterlanadigan markaziy taqilma kengligi.

Bluzka-bo‘ksa yoki undan pastroq uzunlikda bo‘lgan ayollar yoki qizlar yelka kiyimi.

Buf-yubka va yenglarda uchraydigan xajmiy taxlamalar, burmalar va yig‘malar.

Volan- burmalarning bir turi. Kiyimda yaxlit detal keng tasma ko‘rinishida bo‘lib, erkin xajmiy shaklni beradi.

Gulfik- erkaklar shimi old bo‘lagi yashirin taqilmasiga izma uchun mo‘ljallangan detal.

Detal- kiyimning bo‘lagi: asosiy yoki ikkilamchi qismi.

Detallarni bichish- texnologik atama bo‘lib, belgilangan chiziq bo‘ylab detallarni qirqish.

Yelka kiyimi-yelka tayanch sathida turadigan kiyim.

Yeng- qo‘lni qoplaydigan tikuv buyumning detali yoki detallar majmui.

Yeng o‘mizi- yeng asosiy detallar bilan ulanadigan chiziq.

Yoqa- kiyimning bo‘yin qismiga tikiladigan yoki taqiladigan tikuv buyumning detali yoki detallar birikmasi.

Jaket- old taqilmasi tugmali bo‘lgan ayollar yoki qizlarning kalta ustki yelkali kiyimi.

Kiyim- odam faoliyatini va hayotini muxofaza qilish, atrofdagi ijtimoiy va fizik muxit bilan bog‘lanishini ta‘minlash maqsadida, uning tanasini to‘liq yoki qisman qoplab turadigan buyum yoki buyumlar majmui.

Koketka- yelka kiyimlarining ort, old bo‘lagi, shuningdek yubka va shimlarning yuqori qirqma qismi.

Maishiy kiyim-ommaviy va maishiy joylarda kiyish uchun mo‘ljallangan kiyimlar to‘plami.

Milliy kiyim-millatning madaniyat va kelib chiqishini o‘ziga xos xususiyatlarini aks etadigan kiyim.

ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. Sh.M.Mirziyoyev. Qonun ustivorligi va inson manfaatlarini ta'minlash-yurt taraqqiyoti va xalq farovonligining garovi. T. "O'zbekiston". 2017 y.
2. 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha {arakatlar strategiyasi. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 7 fevraldagi PF-4947 sonli Farmoni.
3. «Ta'lim to'g'risida» O'zbekiston Respublikasining qonuni. Toshkent. 1997 y.
4. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. Toshkent, 1997 y.
5. Handbook of Smart Textiles. Springer Science+Business Media Singapore Pte Ltd, 2015.
6. Design of clothing manufacturing processes. Woodhead publishing series in textiles. Jelka Gersak. 2013.
7. Hwankli Lee. Yigirish jarayonida sifat nazorati va to'qimadagi nuqsonlarning oldini olish. Koreya, 2015.
8. Multidisciplinaru know-how for Smart-textiles developers Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.
9. Handbook of natural fibres Volume processing and applications. Tiinde Kirsteyn. United Kingdom. 2013.
10. X.Komilova, N.K.Hamroeva. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash. T, 2011
11. Sh.G.Madjidova, M.K.Rasulova. Texnologik jarayonlarni loyihalash. T, 2012 y.
12. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva. Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi. O'quv qo'llanma. T, 2014 y.
13. <https://www.belhard.com/ru/equipment/legprom/morgan>
14. <https://www.pokroyka.ru/obrabotka-izdelij/obrabotka-bortov-izdeliya-podbortami>
15. I.N. Litvinova, Ya.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. Toshkent. «O'zbekiston» 1997 y.
16. M.Sh.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.
17. M.K.Расулова, М.А.Шукурова. Новые технологии в производстве изделий легкой промышленности. Текст лекции. ТИТЛП. 2003 г.
18. А. Т. Truxanova. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent. «O'qituvchi» 1996 y.

19. Г.А. Крючкова. Технология швейно-трикотажных изделий. Учебник. М. «Академия». 2009 г.
20. M.F.Abdullayeva. Bolalar kiyimini tikish texnologiyasi. O'quv qo'llanma. –Т.: 2006 у.
21. Т.А. Ochilov va boshqalar. Tikuvchilik materialshunosligi. –Т.: “Sharq” nashriyoti. 2007 у.
22. Е.Х.Меликов и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Москва. Легпромбытиздат, 1988.
23. П.П.Кокеткин. Справочник. Одежда. М. 2001 г.
24. П.П.Кокеткин. Справочник. Промышленная технология одежды. М. Легпромбытиздат. 1988 г.
25. В.Ф.Шаньгина. Оценка качества соединений деталей одежды. Москва. «Легкая и пищевая промышленность». 1981 г.
26. Журнал «Швейная промышленность» Москва 2000-2017 г.
27. А.Т.Труханова. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo'llanma. Toshkent, «O'qıtuvchi» 1987 у.
28. Журнал. «Швейное и раскройное оборудование» Москва. 2004 г.
29. Журнал. «Азбука» Текстильная и легкая промышленность. М. 2004 г.
30. Журнал. Курьер. Россия. 2004 г. №5.
31. И.С.Зак и др. Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности. Москва. Легпромбытиздат. 1988 г.
32. И.И.Галынкер и др. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. М., Легкая индустрия. 1980 г.
33. To'qımachilik va tikuvchilikdan ruscha-o'zbekcha atamalar lug'ati. 1993 у.
34. З.Ш.Таджибаев, С.Ш.Ташпулатов. Оборудование швейных предприятий. Учебное пособие. –Т.: «Vorıs nashriyot», 2007 г.
35. X.X.Samarxo'jayev. Tikuvchilik korxonalarining uskunalari. O'quv qo'llanma. –Т.: “O'zbekiston”, 2001 у.
36. M.A.Shukurova, M.K.Rasulova. Tikuv korxonalarini loyihalash. O'quv qo'llanma. Т., ТТЭСІ. 2004 у.
37. Л.Ф.Першина, С.В.Петрова. Технология швейного производства. – М.: Легпромиздат, 1991 г.
38. П.П.Кокеткин, И.В.Сафронова. Пути улучшения качества изготовления одежды. –М.: Легпроиздат, 1989 г.
39. M.Sh. Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. –Т.:“O'zbekiston” 1989 у.

40. П.П.Кокеткин, Т.Н.Кочегура. Промышленная технология одежды. Справочник. –М.: Легкая промышленность и бытовое обслуживание. 1988 г.
41. М.К.Rasulova, B.G. Isroilova, M.A.Bobojonova. Ustki kiyim tikish texnologiyasi. Uslubiy qo‘llanma. TTYeSI. 2011 y.
42. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi. O‘quv qo‘llanma. –T.: “Turon iqbol”. 2013 y.
43. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi fani bo‘yicha ma’ruza kursi. 1-qism. T.: TTYeSI. 2009 y.
44. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi fanidan uslubiy ko‘rsatma. T., TTESI. 2004 y.
45. M.Suvonova (ilmiy rax.M.K.Rasulova). Milliy matodan ayollar ko‘ylagini tayyorlashda resurstejamkor texnologiyani ishlab chiqish. Magistr. dis. 2011 y.
46. Z.Karimova (ilmiy raxbar M.K.Rasulova). Turli assortimentdagi gazlamadan ustki kiyim tayyorlashda shakl mustahkamligini oshirish. Magistr. dis. 2014
47. В.Ф.Шаньгина. Оценка качества соединений деталей одежды.М., Легкая и пищевая промышленность, 1981 г.
48. www.google.ru,www.google.com.
49. www.textileclub.ru
50. www.textilegroup.ru.

MUNDARIJA

Kirish	3
1. TIKUV BUYUMLARINI TAYYORLASH TEXNOLOGIK JARAYONI	5
1.1. Tikuv buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni	6
1.2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash texnologik jarayoni	14
1.3. Gazlamalarni bichish texnologik jarayoni	20
2. TIKUV BUYUMLARINI BIRIKTIRISH USULLARI	30
2.1. Tikuv buyum detallarini ip bilan biriktirish.	30
2.2. Tikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish	50
2.3. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish	54
2.4. Tikuv buyum detallariga namlab-isitib ishlov berish.	56
3. USTKI KIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASI ASOSLARI	65
3.1. Kiyim mayda detallariga ishlov berish.	65
3.2. Old va ort bo'laklarga ishlov berish	68
3.3. Ustki kiyimda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish	77
3.4. Bortga ishlov berish.	97
3.5. Yoqaga ishlov berish va yoqa o'miziga o'tqazish	104
3.6. Yengga ishlov berish va yeng o'miziga o'tqazish	113
3.7. Astarga ishlov berish va avraga ulash	132
3.8. Shimga ishlov berish.	138
3.9. Yubkaga ishlov berish.	146

MASTURA RASULOVA

TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI

Toshkent – «Adabiyot uchqunlari» - 2018

Texnik muharrir:	D.Xodjakulova
Kompyuterda sahifalovchi:	G.Soipova

Bosishga ruxsat etildi 05.05.2018. Bichimi 60x84 $\frac{1}{16}$.

«Times New Roman» garniturasida. Rezografiya usulida chop etildi.

Shartli bosma tabog'i 14,0. Nashr bosma tabog'i 14,0.

Tiraj 500. Buyurtma №159.

“Toshkent to'qimachilik va yengil sanoat instituti bosmaxonasi”da chop etildi.

100100, Toshkent shahri, Shohjahon ko'chasi, 5-uy.