

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

O'RTA MAXSUS, KASB-HUNAR TA'LIM MARKAZI

M. K. RASULOVA

TIKUV BUYUMLARI ISHLAB CHIQRISH TEXNOLOGIYASI

Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari
o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma

ÒOSHKENT — 2006

Taqrizchilar:

- M.A. Shukurova — Yetakchi mutaxassis, muhandis-texnolog.
N.Sh. Mirsagatova — Yakkasaroy tumani Yengil sanoat kasb-hunar kolleji direktori.

M. K. Rasulova.

Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi. Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma. Toshkent, «Turon-Iqbol», 2006-y., 176-bet.

Ushbu o'quv qo'llanma Yengil sanoat kasb-hunar kolleji o'quvchilari uchun mo'ljallangan bo'lib, unda tikuv buyumlarining assortimenti haqida umumiy ma'lumotlar, tikuv buyumlari ishlab chiqarishning texnologik jarayonlari bosqichlari, tikuv buyumlari detallarini ip bilan, yelimlab va payvandlab biriktirish usullari, tikuv buyum detallariga namlab-isitib ishlov berish, ustki kiyim uzellariga ishlov berish texnologiyalari yoritilgan.

Bunda ishlab chiqarish jarayonlarini mexanizatsiyalash va avtomatlashtirishni hisobga olib, ishlov berishning ilg'or usullarini qo'llash, zamonaviy uskunalardan foydalanish nazarda tutilgan.

O'quv qo'llanma ishlab chiqarishdagi ishchilarni o'qitishda ham foydalansa bo'ladi.

© «Turon-Iqbol», 2006-y.

KIRISH

Respublikamizda hamma sohalar singari yengil sanoat sohasiga alohida e'tibor qaratilgan, chunki bizda paxta, ipak, jun kabi xomashyo mahsulotlari yetishtiriladi. Xomashyodan tayyor mahsulot ishlab chiqarish va uni jahon bozoriga olib chiqish bir qancha bosqichlarni o'z ichiga oladi. Bu esa sifatli va raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishdek mas'uliyatli vazifani talab etadi.

Hozirda yangi texnika va texnologiyaning respublikamizga kirib kelishi ham amaliy, ham nazariy bilimga ega bo'lgan, maxsus fanlardan chuqur bilimli ishchilar kerakligidan dalolat beradi.

Kadrlar tayyorlash milliy dasturi uzluksiz ta'limni mazmunli va tashkiliy rivojlantirishga doir strategik yo'nalishga asoslangan holda aniq belgilangan.

Bu vazifani muvaffaqiyatli hal etish imkonini beradigan omillardan biri yangi texnika va texnologiyadan mohirona foydalanib, ijodiy va yuksak unumli ishlay oladigan, zamon taraqqiyoti bilan hamnafas bo'la oladigan, mutaxassislikka oid har qanday masalalarni yechishga qodir malakali kadrlar tayyorlashdan iboratdir.

Hozirda respublikamizda bu masalaga katta e'tibor qaratilgan. Ko'plab kasb-hunar kollejlarining tashkil topishi, ularning zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlanganligi o'quvchilarning mutaxassislik fanlarini chuqur egallashlari uchun yetarli sharoitlar yaratilganligidan dalolatdir.

«Öikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi» fanidan yozilgan ushbu o'quv qo'llanma kiyim haqida umumiy ma'lumotlar, tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologik jarayonlari bosqichlari, ya'ni tayyorlov-bichish jarayoni, tikuv buyum detallarini birlashtirish usullari, ustki kiyim tikish texnologiyasi asoslari yoritilgan bo'lib, bunda, ishlov berishning an'anaviy va takomillashtirilgan usullari berilgan.

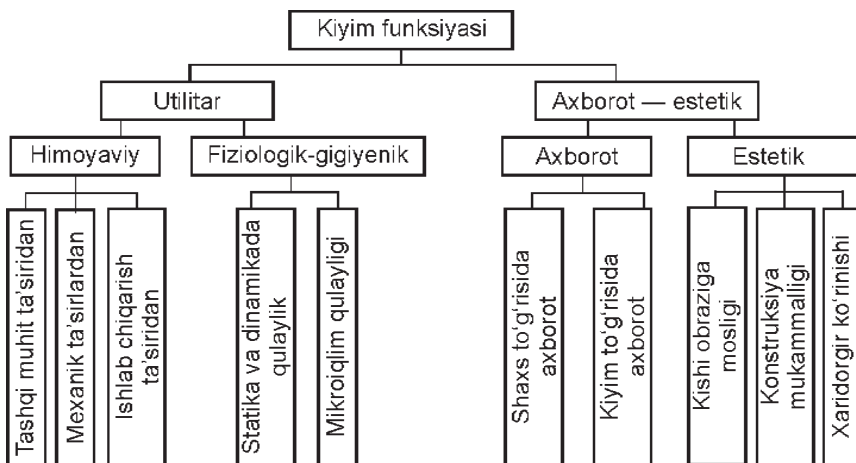
1. KIYIM HAQIDA UMUMIY MA'LUMOÒ

1.1. KIYIM FUNKSIYASI

Kiyim odamzod rivojlanishining ilk bosqichlarida iqlim ta'siridan himoya qilish vositasi sifatida paydo bo'lgan. Uning keyingi rivojida turli tarixiy o'zgarishlar, ijtimoiy va iqtisodiy sharoitlar, milliy xususiyatlar va jamiyatdagi estetik tasavvur evolutsiyasi ta'siri ostida shakli va xillari o'zgarib, amaliy san'at obyektiga aylandi.

Kiyim — odam tanasini tashqi ta'sirlardan muhofaza qiluvchi hamda estetik funksiyalarni bajaruvchi buyum va buyumlar majmuyi. Kiyim deganda ich kiyim, ko'ylak va ust kiyim, bosh kiyim, poyabzal, qo'lqop, paypoq kabilarning keng majmuasi tushuniladi.

Kiyimning asosiy funksiyalari quyidagi guruhlariga bo'linadi.



1.1-sxema. Kiyim funksiyalari.

Utilitar funksiya himoyaviy va fiziologik-gigiyenik funksiyalarga ajratiladi. Har bir funksiya keyingi pog'onada yanada kengroq aniqlanadi.

Axborot funksiyalar odam (kasbi, didi, madaniyati) va uning kiyimi to'g'risida axborot beradi (kiyim vazifasi, o'rinishligi, zamonaviyligi, yangilikligi va h.k).

Kiyim turi aholining didi, talabining o'sishi, madaniyati va yangilikka intilishi natijasida doimo o'zgarib turadi.

Kiyimga quyidagi talablar qo'yiladi:

1) kiyimning sifati va aholi talabi xususiyatlarining shakllanishini ta'minlovchi iste'molchi talablari;

2) kam mehnat va kam material sarflab, yuqori sifatli kiyim tayyorlashga yo'naltirilgan ishlab chiqarish talablari.

Kiyimning talab xususiyatlari quyidagilar bilan aniqlanadi: gigiyenik, ekspluatatsion, estetik.

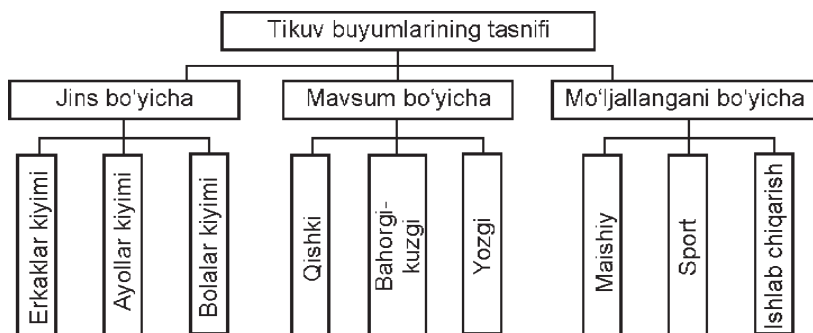
Gigiyenik talablar — insonni tashqi muhitning turli xil omillaridan himoyalash (sovuq, issiq, yomg'ir), mexanik va kimyoviy zararlanishdan himoyalash, organizmning normal hayot faoliyatini ta'minlash vazifasini bajaradi.

Ekspluatatsion talablar — foydalanishda qulaylik va ishonchlilikni ta'minlaydi.

Estetik talablar — zamonaviy, modaga mos keluvchi kiyimni badiiy bezashni ta'minlaydi (siluyet, rang, qo'llanadigan gazlama guli, kiyim qismlari proporsiyasining detal shakli).

Ishlab chiqarish talablariga mehnat sarfini qisqartirish va materiallardan ratsional foydalanish yo'li bilan mahsulotni tayyorlashda texnik-iqtisodiy maqsadga muvofiqligini ta'minlash kiradi.

Øikuv buyumlari quyidagicha tasniflanadi.



1.2-sxema. Øikuv buyumlarining tasnifi.

Bolalar kiyimi, o'z navbatida, yoshiga qarab: yasli yoshidagi bolalar kiyimi, maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimi, maktab yoshidagi bolalar kiyimi, o'smirlar kiyimiga bo'linadi.

Maishiy kiyim vazifasiga ko'ra: kundalik kiyim, tantanalik kiyim, uy

kiyimi bo'lishi mumkin. Òikuv buyumlari: ust kiyim, ichki kiyim, korset buyumlari, cho'milish kiyimlari, bosh kiyimlar, boshqa kiyimga taalluqli bo'lmagan tikuv buyumlariga ajratiladi.

Maishiy ust kiyimlarga kiradigan tikuv buyumlari assortimenti har xil bo'ladi. Unga palto, kalta palto, plash, pidjak, nimcha, jaket, yubka, ko'ylak, xalat, bluzka, erkaklar ko'ylagi, kombinezonlar kiradi.

Ichki kiyim bu — ich ko'ylaklar, ostki yubkalar, tungi ko'ylaklar, bolalar ko'ylakchalari, ishtonlar, kolsonlar, pijamalardir.

Korset buyumlari — tananing ba'zi qismlarini berkitib turish vazifasini bajarib, unga siynaband, gratsiya, korset kabi buyumlar kiradi.

Cho'milish kiyimlari — cho'milish va quyoshda qorayish uchun badanga kiyiladigan kiyim hisoblanadi.

Bosh kiyimlar turli xil bo'lib, boshni issiq tutish, quyoshdan saqlash, tashqi ta'sirdan himoyalash kabi vazifalarni bajaradi.

Sport kiyimi sportchi tanasini turli shikastlardan himoya qilish va sportchi harakati uchun qulaylik yaratish vazifasini bajaradi. Sport kiyimlari sport turiga va yosh-jinsiga qarab turlarga bo'linadi.

Ishlab chiqarish kiyimi — turli xalq xo'jalik sohasi sharoitlarida kiyiladigan kiyimdir. Ular: maxsus, rasmiy va texnologik kiyimlarga bo'linadi.

Maxsus kiyim — ishlayotgan kishini — xavfli va zararli atrof-muhit ta'siridan asraydi. Uning asosiy turlari: plashlar, kurtkalar, kombinezonlar, paxtali kurtkalar, paxtali shimlar va h.k. Ular mexanik ta'sirlardan, past va yuqori haroratlardan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog' kabi ta'sirlardan himoyalash vazifasini bajaradi.

Rasmiy kiyim — harbiylar, aloqachilar, temir yo'lichilar, maxsus mahkama xizmatchilari, transport ishchilari va boshqalar uchun mo'ljallangan kiyimlardir. Unga shinel, palto, kastum, kitel, ko'ylak, bosh kiyim kiradi.

Òexnologik kiyim — tibbiyot va boshqa aniqlikni talab qiladigan ishlab chiqarishda ishlovchi odamni mehnat buyumlaridan muhofaza qilish vazifasini bajaradi.

Mahsulotni loyihalash va hisobga olishning ba'zi bosqichlarida hisoblash texnikasidan foydalanish buyumlarining detal va uzellarini kodlash zaruriyatini keltirib chiqaradi.

Òikuv buyumlarining o'nlik egasiz tasnifi mahsulot klassifikatoriga kiritilgan. Unda tikuv buyumlari 85-raqam ostida mustaqil klassga ajratilgan.

Òikuv buyumlari navbati bilan klasslar, kichik klasslar, guruhlar, kichik guruhlar, tur, kichik tur va boshqalarga tasniflanadi.

a) klass — buyumning umumiy vazifasi — maishiy kiyimlar, sport kiyimlari, ishlab chiqarishga oid kiyimlar;

b) kichik klass — buyumlarning assortiment bo'yicha tasnifi — ust kiyim, yengil ko'ylak, ich kiyim, bosh kiyim va h.k.;

d) guruh — vazifasiga ko'ra konstruktiv yechimi yaqin bo'lgan buyumlar majmuyi — palto, plash, pidjak, jaket va h.k.;

e) kichik guruh — xomashyo belgisi (ip gazlama, zig'ir tolali gazlama, jun gazlama va h.k.);

f) tur — jinsi va yosh belgilari bo'yicha;

g) kichik tur — buyum ko'rinishining xilma-xilligi bo'yicha;

h) xil — buyum vazifasi bo'yicha;

i) xil bo'limi: gazlamaning turi bo'yicha.

Masalan: 852311132.

Sinf — 85-kiyim.

Kichik klass — 2-kastum.

Guruh — 3-ko'ylak.

Kichik guruh — 1-ip gazlama.

Òur — 1-erkaklar uchun.

Kichik tur — 1-uzun yengli.

Xil — 1-xizmatga mo'ljallangan.

Kichik xil — 2-satin.

Ya'ni ip gazlamadan tikilgan uzun yengli erkaklar ko'ylagi, satin gazlamadan xizmat uchun mo'ljallangan.

1.2. ÒIKUV MAHSULOËLARI UCHUN ÒEXNIK-ME'YORIY HUJJAËLAR

Standart bo'lajak mahsulotning, materiallarning yoki texnologik jarayonlarning barcha sifat va o'lcham tasniflari bir joyga to'planib, rasmiy yozib qo'yilgan hujjatdir.

Ommaviy tikiladigan hozirgi zamon kiyimining assortimenti nihoyatda xilma-xil. Kiyimning turi va kiyim tikiladigan materiallar qanchalik xilma-xil bo'lmasin, ommaviy kiyim tikish aniq bir umumiylikka asoslangan bo'lib, standart o'lchamlarda bo'ladi.

Ommaviy kiyimlar ishlab chiqarishda, kiyimlar turli o'lcham, bo'y va to'lalikka binoan tikiladi. O'lcham ko'krak aylanasi bo'yicha aniqlanadi.

Kiyim uzunligi gavda bo'yidan aniqlanadi (1.1 va 1.2-jadval).

Uzunliklararo farq paltolar va ayollar ko'ylaklarida 6 sm, pidjak va jaketlarda 2 sm, erkaklar ko'ylaklarida 6 sm bo'ladi.

Maishiy kiyimlar uchun to'lalig guruhlariga ajratiladi:

Erkaklar uchun bel aylanasiga ko'ra 1-, 2-, 3-to'lalikka, ayollar uchun bo'ksa aylanasiga ko'ra 1-, 2-, 3-to'lalikka bo'linadi.

Ommaviy kiyim tikishda kiyim uzunligining o'lchami va to'laligini markalashda bir necha raqam qator yoziladi.

Masalan: erkaklar kiyimi 170—100—88, ayollar kiyimi 158—96—104 deb markalanadi.

Odam gavdasi va gavdaning ayrim qismlari o'lchanganda aholining hamma gavda turlarini nisbatan ko'p bo'lmagan gavda xillariga bo'lish mumkin. Natijada kiyim o'lchamlari orasida intervallar qancha bo'lishini belgilash mumkin bo'ladi. Bu interval loqaydlik intervali deb ataladi.

Ust kiyimlar uchun ko'krak aylanasidagi loqaydlik intervali 4 sm (yarim aylanasi 2 sm), kiyim o'lchamlari esa 44, 46, 48, 50, ..., 60 kabilar belgilangan.

Mahsulotning sifatini ta'minlash maqsadida ishlab chiqarish jarayonining har bir pog'onasida uni idora qilib turish zarur.

Muayyan sohadagi faoliyatni tartibga solish uchun qoidalar belgilash va ularni qo'llash maqsadida standartlash qabul qilingan.

Standartlash tizimining asosiy vazifalari tayyor mahsulotning, xomashyo va materiallarning sifatiga qo'yiladigan talablarni belgilash, mahsulot sifati ko'rsatkichlari yagona tizimini, bu tizimni sinab ko'rish usul va vositalarini belgilash, bixillastirish usullarini ishlab chiqish va joriy etish, mamlakatda o'lchash ishlarining bir xilda bo'lishini va to'g'riligini ta'minlash, hujjatlar yagona tizimini o'rnatish va h. k. hisoblanadi.

Standartlashtirish Davlat tizimi uchta standartlar toifasidan iborat: O'zbekiston Respublikasi Davlat standartlari, soha standartlari va korxonalar standartlari.

Davlat standarti huquqiy va texnik norma hisoblanadi, unda standartga mos bo'lmagan mahsulot yetkazib berilgani uchun korxonalarining mulkiy javobgarligi ko'zda tutilgan bo'ladi va mahsulot sifatiga davlat qo'ygan talablar ko'rsatiladi. Standartlarda nazarda tutilgan ko'rsatkichlar mahsulot sifatining eng past chegarasi bo'lib, bundan past sifatli mahsulot sifatsiz hisoblanadi.

Davlat standartlarini respublikamizdagi hamma korxonalar, tashkilotlar va muassasalar qo'llashi shart.

Soha standartlarini qo'llash mazkur sohadagi hamma korxonalar va tashkilotlar uchun, shuningdek, shu soha mahsulotini ishlatuvchi (iste'mol qiluvchi) boshqa sohalardagi (buyurtmachi) korxonalar va tashkilotlar uchun majburiydir.

Korxonalar standartlari muayyan korxonalar uchun majburiydir.

Amaldagi standartlar bevosita modellarga bog'liq talablarni aks ettirmaydi. Korxonalarda kiyim tikishda kerakli hujjat muayyan modellar uchun ishlab chiqilgan texnik shartlar hisoblanadi. Òexnik shartlarni modelxonalar, modalar uyi yoki laboratoriyalar ishlab chiqib, keyin andazalar bilan butlangan tarzda korxonalarga jo'natadi.

Òexnik shartlar quyidagi bo'limlarni o'z ichiga oladi:

- modellar chizmasi;
- model tashqi ko'rinishining tavsifi;
- kiyimga ishlov berishning texnik talablari;
- tavsiya etilgan materiallar ro'yxati;
- kiyim va andazalar o'lchamlari haqida ma'lumot;
- kiyimni qabul qilish, tamg'alash, o'rash, saqlash va tashish qoidalari;
- texnik-me'yoriy hujjatlar ro'yxati: andazalar komplekti, andazalar yuzasining jadvali, materiallarni bichish kartasi, joylashtirish sxemasi, yordamchi va tekislovchi andazalar ro'yxati.

Modelni tikishning texnik shartlari yuqorida aytib o'tilgan Davlat standartlarini o'z ichiga olgan amaldagi texnik-me'yoriy hujjatlarga asosan ishlab chiqiladi.

1.1-jadval

Erkaklar va ayollar gavdasining tasnifi

Guruh	O'lcham (ko'krak aylanasining yarmii), sm	Bo'y (oyoq kiyimisiz bo'yi), sm	Òo'klik
Erkaklar	44, 46, 48, 50, 52, 54, 58, 60	I—155 (152—158) II—161 (158—164) III—167 (164—170) IV—173 (170—176) V—179 (176—182)	O—I O'—II Ò—III JÒ—IV
Ayollar	44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60	I—144 (141—147) II—150 (147—153) III—156 (153—159) IV—162 (159—165) V—168 (165—171)	O—I O'—II Ò—III

Illova: O — o'zgin, O' — o'rta, Ò — to'la va JÒ — juda to'la.

1.2-jadval

O'g'il va qiz bolalar gavdasining tasnifi

Yosh guruhlari	Yosh	Kiyim o'lchami, sm	Bo'y uzunligi, sm	Kiyim bo'yi
O'g'il bolalar				
Yasli yoshdagilar	3 yoshgacha	22	72	I
		24	78—84	I—II
		26	78—84—90	I—II—III
Mahtabgacha yoshdagilar	3—7 yoshgacha	28	94—100—106	I—II—III
		30	106—112—118	I—II—III
		32	112—118—124— —130—136	I—II—III— —IV—V
Kichik maktab yoshdagilar	7—12,5 yoshgacha	34	130—136—142	I—II—III
		36	136—141—148	I—II—III
		38	142—148—154	I—II—III
Katta maktab yoshdagilar	12,5—15 yoshgacha	40	148—154—160	I—II—III
		42	154—160—166—172	I—II—III—IV
		44	157—163—169—175	I—II—III—IV
O'smirlik yoshdagilar	15—17,5 yoshgacha	46	163—169—175—181	I—II—III—IV
		48	163—169—175—181	I—II—III—IV
Qiz bolalar				
Yasli yoshdagilar	3 yoshgacha	22	72—78—84	I
		24	78—84—90	I—II
		26	94—100—106	I—II—III
		28		I—II—III
Mahtabgacha yoshdagilar	3—7 yoshgacha	30	106—112—118	I—II—III
		32	112—118—124— —130—136	I—II—III—IV
Kichik maktab yoshdagilar	7—11,5 yoshgacha	34	130—136—142	I—II—III
		36	136—142—148	I—II—III
		38	142—148—154	I—II—III
Katta maktab yoshdagilar	11,5—14,5 yoshgacha	40	145—151—157	I—II—III
		42	148—154—160	I—II—III
		44	149—154—159—164	I—II—III—IV
O'smirlik yoshdagilar	14,5—17,5 yoshgacha	46	154—159—164—169	I—II—III—IV
		48	154—159—164—169	I—II—III—IV

2. O'KUV KORXONASIDA BAJARILADIGAN ISHLAR VA ULARNING BOSQICHLARI

Kiyim turlari doimo va uzluksiz yangilanib turadi. Har yili yengil sanoatda bichig'i va fasoni xilma-xil bo'lgan yangi modellar ishlab chiqarishga joriy qilinadi. Kiyimning asosiy boshlang'ich materiali bo'lgan gazlamalar faqat struktura, tashqi ko'rinish va rang-baranglik jihatidagina emas, balki xususiyat va tola jihatidan ham to'xtovsiz o'zgarib turadi.

Kiyim ishlab chiqarish bir nechta bosqichlarda amalga oshiriladi:

1. Model yaratish va konstruksiyasini tuzish (tikuv korxonasining tajriba sexida amalga oshiriladi).

2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash (tayyorlov sexida amalga oshiriladi).

3. Gazlamalarni bichish (bichish sexida bajariladi).
4. Buyum tikish (tikuv sexida tikiladi).
5. Buyumni pardoqlash (pardoqlash yoki tikuv sexida bajariladi).

2.1 BUYUMLARNI ISHLAB CHIQRISHGA ÒEXNIK ÒAYYORLASH ÒEXNOLOGIK JARAYONI

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik jihatdan tayyorlashning dastlabki bosqichi kiyimlar modelini yaratish hisoblanadi. Model — tayyorlanadigan kiyimning fasoni hamda shakl namunasidir.

Kiyimning yangi modeli modalar uyida hamda malakali rassom-modelchi yoki modeler-konstruktorlarga ega bo'lgan tikuvchilik korxonalarida yaratiladi.

Model yaratish jarayoni quyidagi bosqichlardan iborat: gazlama ustida ishlash va model eskizini ishlab chiqish; gazlama va qo'shimcha bezak materiallarni tanlash; model eskizini korxonada bosh muhandisi boshchiligidagi muhandis-texnik xodimlardan iborat badiiy-texnik kengashda tasdiqlash; eskiz bo'yicha buyumni rassom-modelchi va texnologik laborantlar hamkorligida mulyaj uslubi bilan bichish va tikish; yangi modeldagi kiyimni badiiy-texnik kengashda ko'rib chiqish va katta badiiy-texnik kengashga tavsiya etish. Katta badiiy-texnik kengash tarkibiga tikuvchilik sanoati, modalar uyi va savdo tashkilotlari xodimlari kiradi. Katta badiiy-texnik kengashdan o'tgan modellar ommaviy ishlab chiqarishga tavsiya etiladi. Modellarni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash tikuvchilik korxonasining tajriba sexida amalga oshiriladi.

Òajriba sexi ishlab chiqarishning asosiy sexlaridan biri bo'lib, bu yerda quyidagi ishlar bajariladi:

1. Model yaratish va konstruksiyasini tuzish.
2. Model namunalarini tikish.
3. Andazalar tayyorlash.
4. Buyumga gazlama sarf normalarini aniqlash.
6. Gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlarini tekshirish.

Bu ishlarni bajarish uchun sexda xodimlar quyidagi guruhlarga ajratilgan:

1. Modelchi-konstruktorlar guruhi.
2. Òexnologik guruh.
3. Normalovchilar guruhi.
4. Andazachilar guruhi.

5. Gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlarini aniqlash laboratoriyasi.

Yangi modeldagi buyumning konstruksiyasini konstruktor tuzib chiqadi va konstruksiyani tekshirish maqsadida namuna tikiladi. Namuna tikish jarayonida konstruksiyaga o'zgartirishlar kiritib boriladi. O'zgartirish kiritilgan konstruksiya bo'yicha yana ikkinchi namuna tikiladi va ushbu jarayonda konstruksiya bo'yicha etalon-andaza tasdiqlanadi. Etalon-andaza o'rtacha o'lcham-bo'yga yaratilganligi uchun texnik-konstruktor ushbu model tavsiya etilgan boshqa o'lcham-bo'ylarga ko'paytiradi.

Agar model modalar uyida yaratilgan bo'lsa, unda tikuv korxonaning tajriba sexiga modelning namunasi, tavsiya etilgan hamma o'lcham-bo'ydagi andazalar hamda modelning texnik hujjati keltiriladi. Bunda konstruktor namuna va andazalarni texnik hujjatga solishtiradi. Andazalar qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlash maqsadida model namunasi tikiladi.

Òajriba sexi konstruktorlari etalon-andaza qanchalik to'g'ri qilinganligini aniqlab chiqib, shu sexdagi andaza tayyorlash guruhiga beradi. U yerda uch xil andaza tayyorlanadi:

a) ishchi andazalar — detallarni bichish, bo'rlamalar tayyorlash uchun ishlatiladi;

b) yordamchi andazalar — vitachka, cho'ntak, tugma, izma joylari va h.k. ni belgilash uchun ishlatiladi;

d) qo'shimcha andazalar — kiyim detallarini tekislab qirqish uchun ishlatiladi.

Ishchi andazalar 5 ta komplektda tayyorlanadi. Ulardan ikkitasi tajriba sexida gazlama sarflash normasini aniqlash uchun, bittasi tayyorlov sexida bo'rlama tayyorlash uchun, ikkitasi bichish sexiga nuqsonli gazlamalarni bichish va bo'rlamalarda, o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi. Andazalar 0,9—1,2 mmli qattiq kartondan tayyorlanadi. Qo'shimcha andazalar qirqimiga tunuka-mag'iz qoplanadi. Ko'p ishlatiladigan andazalar duralumin yoki boshqa metall tunukalardan tayyorlanishi mumkin.

Andazalar igna o'rniga pichoq o'rnatilgan universal tikuv mashinasida yoki andaza qirqadigan maxsus MRL mashinasida qirqiladi. Andazalar tekshiriladi va ularning cheti aylantirib tamg'alab chiqiladi. Har qaysi andazada tanda ip yo'nalishi va undan qanchalik chetga chiqish mumkinligi ko'rsatiladi. Detallar chegarasi bir-biriga to'g'ri ulanishi uchun andazalarga kertimlar qo'yiladi. Hamma andazalarga model raqami,

o'lchami, bo'yi yoziladi. Andazalar komplektining asosiy detalida shu komplektga kiradigan andazalar ro'yxati yoziladi. Ishchi va yordamchi andazalar oyda bir yoki ikki marta etalon andaza bilan solishtirib tekshiriladi. Etalon andazalar ham kvartalda bir marta tavsiyada ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi.

Normalovchi guruhning vazifasi materiallar harajatini ratsional normallashtirishdan iboratdir, chunki tikuv kiyimlarining tannarxini kamaytirish tadbirlari ichida materiallar harajatini kamaytirish birinchi darajali ahamiyatga egadir. Material mahsulot tannarxining 80—90 foizini tashkil qiladi. Bu vazifani bajarish material sarfini to'g'ri normallashtirish, ulardan foydalanishni nazorat qilishga bog'liq.

Öikuvchilik sanoatida quyidagi gazlama chiqindilari mavjud: andazalar orasidagi chiqindilar, gazlama eni bo'yicha chiqindilar, noratsional qoldiqlar (asosiy bitta to'liq buyumni ishlab chiqarishga yaroqsiz), to'shamalar uzunligi bo'yicha chiqindilar.

Gazlama sarfini normalash jarayonida ushbu chiqindilarni iloji boricha kamaytirish ko'zda tutiladi.

Andazalar orasidagi chiqindilarni kamaytirishning asosiy omillaridan biri, bir necha o'lcham-bo'yidagi andazalarni birlashtirib bichishdir.

Bunda o'lcham-bo'ylar quyidagi prinsipda birlashtiriladi: ketma-ket o'lcham-bo'y birlashtirish, har xil o'lcham-bo'ylarni birlashtirish, o'lcham va bo'ylarni andazalar sathi ketma-ket ortib borishi tartibida birlashtirish.

O'lcham-bo'ylar birlashmalarini tuzib chiqishdan keyin ularga gazlama sarfi normallashtiriladi.

Öikiladigan kiyim chiroyli chiqishi bilan birga unga ketadigan gazlama ham tejamliroq sarf bo'lishi uchun andazalarni tajribali joylashtirishda ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak:

1. Andazalar gazlamaning o'rish va arqoq yo'nalishiga moslab joylashtiriladi.

2. Joylashmada oldin katta detallar andazalarini qo'yib, ular orasiga mayda detallar andazasi joylashtiriladi.

3. Guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar shunday joylashtiriladiki, kiyim detallaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak.

4. Bobrik, baxmal, yarim baxmal, velvet kabi gazlamalardan tikiladigan

kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak.

5. Gazlamaning tuki uzun bo'lib aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, kiyim detallarida tuklar pastga qaragan bo'lishi kerak.

6. Andazalarni joylashmaga joylashtirilganda to'shamada gazlamani to'shash usuli hisobga olinadi.

7. Joylashmada joylashtiriladigan andazalar qancha komplekt bo'lishiga va bichiqlar soniga ahamiyat beriladi.

Andazalar orasidagi chiqindilar miqdoriga ta'sir etadigan omillar quyidagilardan iborat:

a) joylashmadagi andazalar komplektining soni (bir, bir yarim, ikki va undan ortiq komplekt);

b) gazlamani to'shash usuli (yalang qavat, o'ngini-o'ngiga qaratib va o'ngini pastga qaratib);

d) gazlamaning turi (sidirg'a, gulli yoki tukli);

e) joylashmaning eni;

f) andazalarni joylashtirishda gazlamaning tanda iplari yo'nalishiga nisbatan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlar, kiyim detallariga tushadigan uloqlar soni;

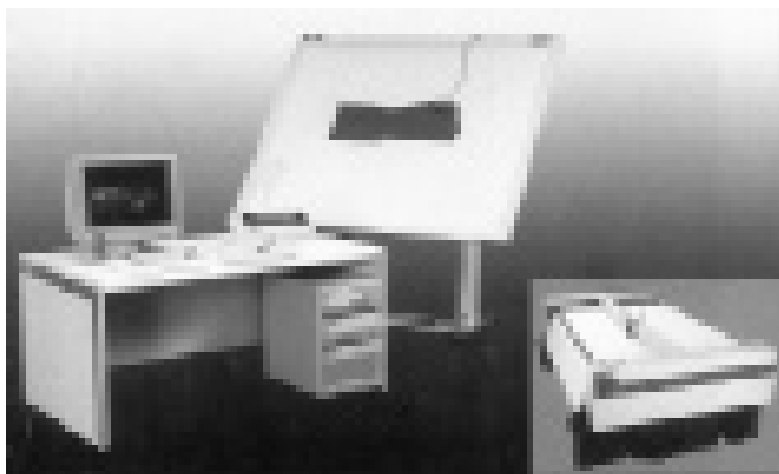
g) joylashmadagi o'lcham-bo'ylar soni;

h) andazalarning shakli.

Bozor iqtisodiyoti va erkin raqobat sharoitida yengil sanoat korxonalari ishlab chiqarishda va ular rivojlanishida mahsulot sifatli va raqobatbardosh bo'lishi muhim ahamiyatga ega. Insonlarning zamonaviy sifatli kiyimlarga ehtiyoji doimo ortib borishi tikuv korxonalarining assortimentlarini ko'paytirish bilan bog'liq. Buning uchun esa zamonaviy, takomillashtirilgan texnika va texnologiyalardan foydalanish hozirgi zamon talabidir.

Hozirda bir necha dasturlarni o'z ichiga olgan, avtomatlashtirilgan sistemalar mavjud bo'lib, model o'lcham va bo'ylarga ko'paytiriladi, ularning gazlama sarf normasi aniqlanadi va o'lcham-bo'ylar bo'yicha joylashmalari 1:1 masshtabda bajariladi. Bunday sistemalar CAD CAN (Yaponiya firmasi), Cerber (AQSH), Lectra (Fransiya) va h. k. da andazalarni ko'paytirish, andazalar to'shamalarini va bo'rlamalarini tayyorlashda EHM ishlatiladi (2.1-rasm).

2.2. GAZLAMALARNI BICHISHGA ÖAYYORLASH ÖEXNOLOGIK JARAYONI



2.1-rasm. Kiyimni loyihalashtirish sistemasi.

Gazlamani bichishga tayyorlash ishlari tayyorlov sexida amalga oshiriladi. Tayyorlov sexida asosiy vazifasiga ko'ra quyidagi ishlar bajariladi:

1. Keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish.
2. Qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylash va vaqtincha saqlash.
3. Gazlamalarning sifatini tekshirish, gazlamadagi nuqsonlarni aniqlash va joyini belgilash.
4. Gazlama to'plarining bo'yi va enini o'lchash.
5. Gazlama to'plarini to'shama uchun xillash va hisoblash.
6. Gazlama to'plarini hisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish.
7. Bo'rlama tayyorlash.
8. Gazlama bo'laklarini to'shama uchun sortlash va saqlash.
9. Gazlamalarni bichish sexiga uzatish.

Gazlamalar konteyner yoki mashinalarda taxlangan holatda rulon yoki toy-toy qilib keltirilib, qo'lda yoki biror mexanizm yordamida tushiriladi.

Yuk tushirish uchun odatda 40—46 modeldagi avtopogruzchik, 40—15 M elektropogruzchik, 40—04 A elektropogruzchik, ESHPV-05 elektroshtabelyor ishlatiladi. Korxonaga kelgan hamma materiallarning assortiment miqdori va sifati mol bilan birga kelgan hujjatlarga (schot-faktura, yuk xati, spetsifikatsiya va shu kabilarga) solishtirib tekshiriladi. Gazlama yashiklarda, toylarda yoki rulonlarda kelgan bo'lsa, uning o'rovi buzilmaganligi va umumiy og'irligi, shuningdek, necha o'ramligi va

o'ramlarning raqamlari hujjatlardagi yozuvga solishtirib ko'riladi.

Òovarning sifati, qo'yilgan tamg'asi texnik hujjatlarga mos kelmay qolsa, korxonada mol yuborgan tashkilotdan vakil chaqirib, bu haqda dalolatnoma tuzadi.

Òexnik hujjatlarga mos kelgan mollar qabul qilinib, mollarning o'rovi ochiladi va gazlama donalab qabul qilinadi.

Har xil kelgan mol artikullarga binoan alohida-alohida ko'rsatilib, o'lchov qaydnomasiga quyidagilar yoziladi:

1. Gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami.

2. Gazlama to'pining tikuvchilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami.

3. Materialning yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli.

4. Umumiy uzunligi va eni.

Ochilgan gazlama javonlarda yoki supacha tagliklarda, turiga qarab, yorliq osilgan yon tomoni tashqariga qaratilib, alohida-alohida saqlanadi.

Òikuvchilik korxonalariga keltirilgan gazlamalar soni va sifati bo'yicha tekshirib ko'riladi. Bu uchun 3 metrli oddiy stollar, nuqson topish stanogi, nuqson topish va o'lchash operatsiyalarini birgalikda bajaradigan yarimavtomat mashinalari (RS—1, RS—5, BPM—2, BPM—3, UPRO—1 va hokazo) ishlatiladi.

Gazlamalarning bo'yi bilan eni, nuqson topish vaqtida yoki undan keyin 3 metrli o'lchov stolda gazlamani stol bo'ylab sura borib, o'rama moslama yordamida rulon qilib o'rayotganda, baravariga o'lchanadi. Gazlamani har 3 metr joyi qo'lda yoki mexanik moslamada bo'rlab qo'yiladi va eni ham o'lchanadi.

Òekshirish vaqtida gazlamada aniqlangan to'qimachilik nuqsonlari bor joylar rangli ip yoki bo'r bilan belgilanadi, bu narsa gazlamani to'shash vaqtida uning nuqsoni bor joyi yaqqol ko'rinib turishi uchun qilinadi. Jun gazlamalarda har 3 metrda eni o'lchanadi va ular ichida eng ko'p takrorlangan en o'lchami shu to'pning haqiqiy eni hisoblanadi. Qolgan hamma gazlamalarda esa kamida 2—3 marta takrorlangan eng qisqa en o'lchami haqiqiy eni hisoblanadi.

Gazlamadan to'g'ri va tejimli foydalanish uchun uning sifatini va nuqson joylarini aniqlash muhim ahamiyatga ega. Hozirgi vaqtda aniq o'lchovga ega bo'lish uchun elektron o'lchov asboblari foydalaniladi. Bu elektron asbob BPM mashinalariga o'rnatiladi. Ko'rsatuvchi ekranga uzatgich mahkamlanadi, elektron hisoblagich esa maxsus kronshteynga o'rnatiladi. Gazlama to'pi valikka o'rnatilib, pedal bosish orqali harakatga

keltiriladi. Elektron asbob orqali avtomatik ravishda gazlama uzunligi aniqlanadi (2.2-rasm). Bu asbob yordamida Sankt-Peterburgdagi tikuv korxonalarida tajribalar olib borilgan va o'lchash aniqligi 0,1—0,2 foizini ko'rsatgan.

Gazlama to'plarining bo'yi va enini o'lchash natijalari o'lchov qaydnomasiga va har qaysi to'pning pasportiga yozib qo'yiladi.

Òo'pning pasportida:

1. Gazlamaning artikul raqami.
2. Haqiqiy uzunligi.
3. Bo'laklarning uzunligi.
4. Nuqsonlar oralig'idagi masofalar.
5. Nuqsonlarning o'lchami va nomi.
6. Gazlamaning har qaysi o'lchamida aniqlangan haqiqiy eni.
7. Milki bilan qo'shib o'lchangandagi eni.
8. Milksiz o'lchangandagi eni.
9. Rangi, tuki bor-yo'qligi va gulining xarakteri ko'rsatiladi.

Gazlama to'pining pasporti ikki nusxada yozilib, bittasi to'p gazlamaga yopishtirib qo'yiladi, ikkinchisi tayyorlov sexidagi kartotekada saqlanadi.

O'lchab bo'lingan to'plar rulon qilib o'ralib, 19—20° C haroratli xonalarda saqlanadi. Gazlamani saqlash uchun mavjud qurilmalarni 2 guruhga ajratish mumkin:

1-guruh — statsionar qurilmalar (2.3-rasm).

2-guruh — harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar (2.4-rasm).

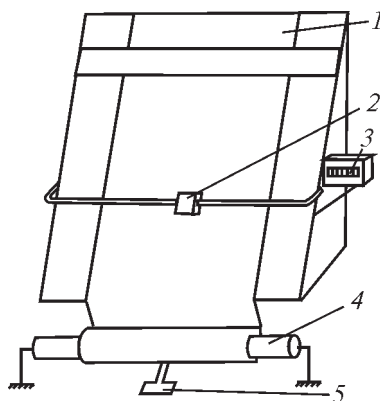
Yuqorida ko'rilgan qurilmalarda gazlamalar yakka yoki guruh holda saqlanadi.

1. Artikullar bo'yicha.

2. Guruhlar bo'yicha (partion).

3. Komplekt (raso yig'indisi) bo'yicha (avra, astar va qo'shimcha materiallar bilan birga).

Gazlamalarni saqlaydigan qurilmalar tanlashda quyidagi talablar ko'zda tutiladi:



2.2-rasm. Gazlama sifatini tekshirish BPM mashinasi:
1 — rulon gazlama, 2 — uzatgich, 3 — indikator tablo, 4 — gazlama o'raladigan valik, 5 — gazlamani harakatga keltiruvchi pedal.

1. Ɔayyorlov sexi binosidan ratsional foydalanish.

Bu xona balandligidan, xona sahnidan va gazlama saqlash qurilmalarida to'plar qanchalik zich joylashganligidan foydalanish, demakdir.

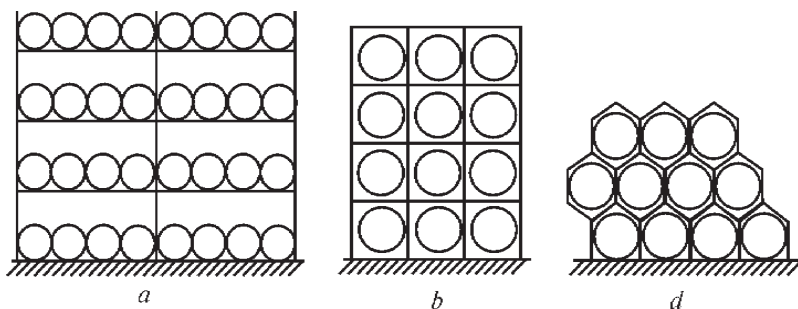
2. Gazlama to'plarini saqlash, qidirib topish va tashish usullarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish imkoniyatini berish.

Ɔikuv korxonasining tayyorlov sexida tikiladigan har bir modelga konfeksion karta tuziladi. Unda avra, astar, qo'shimcha materiallarning artikullari, ip va tugma raqamlari, bezak materiallari va ularning namunalari ko'rsatiladi. Konfeksion kartani tayyorlov sexida konfeksioner tuzadi va korxonada bosh muhandisi tasdiqlaydi.

Gazlamani bichish jarayonida to'p gazlamadan noratsional qoldiqlarni va gazlamani to'shahda gazlama chiqindilarini kamaytirish maqsadida gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblanadi. Ushbu hisoblash «qoldiqsiz hisoblash», ya'ni ko'p «to'shamali hisoblash» deb nomlanadi. Chunki gazlama to'plarining uzunligi bir nechta har xil uzunlikdagi to'shamalarga hisoblanadi. Bunda to'shamalarning uzunligi bir-biridan 8—10 sm ortmasligi kerak. Gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblaganda bitta hisob kartasiga 7—8 har xil uzunlikdagi to'shamalar kiritiladi. Ushbu to'shamalar asosiy va qo'shimcha to'shamalarga bo'linadi. Asosiy to'shamalarda bir nechta o'lcham-bo'y birlashtirib, bichishga mo'ljallangan bo'lib, qo'shimcha to'shamalarda muayyan bitta o'lcham-bo'y buyumlarini bichishga mo'ljallangan.

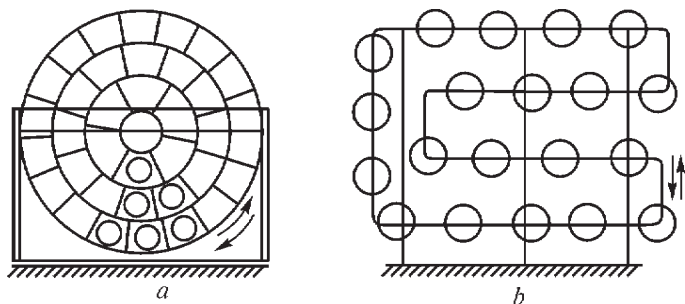
Gazlama to'plarini hisoblash qo'lda (kalkulator va yordamchi jadval yordamida) yoki EHMda bajarilishi mumkin. Bunda «Kashtan» va «Razdan» EHM mashinalari tavsiya etiladi.

Ayrim korxonalarda hisob kartasiga asosan, gazlama to'plari, to'shama



2.3-rasm. Stazionar qurilmalar:

a — ko'p qavatli javon; b — kataksimon javon; c — supacha taglik.



2.4-rasm. Harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar:
a — baraban tipidagi mexanizatsiyalashgan javon; b — elevator.

qavatlar uzunligida qirqib olinadi. Har bir to'shamaga mo'ljallangan qavatlar alohida-alohida aravacha-konteynerga solinadi. Gazlama to'pini qavatlariga qirqib olish MPM mashinasida bajariladi. Mashinani 2 ishchi boshqaradi. Gazlamaning bir qavatiga hisob kartasida ko'rsatilgan o'lcham-bo'y andazalar bo'yicha bo'rlab chiqiladi.

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

2.3. GAZLAMALAR BICHISHNING ÒEXNOLOGIK JARAYONI

Òokuv sexlarini buyum bichiqlari bilan bir tekis va uzluksiz ta'minlab turish, bichish sexining asosiy vazifasi hisoblanadi.

Bichish sexi gazlamalar to'plamini (avra, astar, qo'shimcha materiallarni) va bichish uchun hujjatlarni (hisob va bichish kartasini) tayyorlov sexidan; kerakli miqdorda furniturani furnitura omboridan; bosh mexanik bo'limidan asbob-uskunaning ehtiyot qismlari va yordamchi moslamalarni; tajriba sexidan andazalarni, texnik hujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini qabul qilib oladi.

Bichish sexining ishlab chiqarish jarayoni alohida-alohida bitta yoki guruh ishchilari tomonidan bajariladigan quyidagi texnologik operatsiyalardan iborat:

1. Gazlama qavatlarini to'shash.
2. Òo'shama sifatini tekshirish.
3. Òo'shamaning birinchi yuqori qavatida bo'rlama bajarish yoki tayyor bo'rlamani yozib, o'chgan bo'r chiziqlarini tiklash.
4. Òo'shamani tamg'alash.
5. Òo'shamani rasmiy hujjatlashtirish.

6. Òo'shamani bo'laklarga bo'lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish.

7. Òo'shama bo'laklaridan buyum detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish.

8. Bichiqlar sifatini tekshirish.

9. Bichiqlarni komplektlash.

10. Buyum detallarini raqamlash.

11. Preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarini chop etish.

12. Buyumning yo'l varaqasini yozish.

13. Avra bichiq detallarini astar, qotirma bichiq detallari bilan komplektlash va preyskurant yorlig'i, kalkulyatsion taloni, yo'l varaqasi bilan bog'lash.

14. Bichiqlarni saqlash (ko'pi bilan 1—2 kun) va tikuv sexiga uzatish.

Bichish sexining asosiy texnologik operatsiyasi gazlama qavatlarini bichish stolida to'shash hisoblanadi.

Bichish sexiga gazlamalar (avra, astar) gazlama to'pi holida yoki gazlama to'pidan to'shama uzunligida, qavatlariga qirqib olingan holida aravachalarda keltiriladi. Gazlama hisob kartasiga asosan to'shaladi. Òo'shamaning asosiy parametrlari — to'shama uzunligi va to'shama balandligi (ya'ni qavatlar soni). Òo'shama uzunligi bitta buyum gazlama sarfiga va joylamadagi andazalar komplektiga bog'liq. Òo'shama uzunligi 8—9 m ortsa (ayniqsa, jun gazlamalar uchun) to'shamaning sifati pasayadi hamda gazlamani to'shash qiyinlashadi.

Òo'shamaning balandligi 15—18 sm dan ortmasligi kerak. Òo'shama balandligi, ya'ni to'shamadagi qavatlar soni gazlama turiga bog'liq bo'lib, quyidagicha tavsiya etiladi:

Kastumbop gazlamalar 28—34 qavat.

Drap gazlamasi 18—24 qavat.

Ipak va astarli gazlamalar 50—60 qavat.

Ip gazlamalar 100—120 qavat.

Gazlamalarni to'shash jarayonida quyidagi texnik shartlarga rioya qilinadi:

1. Gazlamaning guli va tuki yo'nalishiga e'tibor berish.

2. Barcha qavatlarining milklarini to'shamaning bir tomoniga tekislab, bir-biriga to'g'ri keltirish.

3. Gazlama qavatlarini tartibli joylashtirish yoki tartibli to'g'rilashga yo'l qo'yilmasligi.

4. Ò'shama oxirida va gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlamani uning uzunasiga aniq perpendikular qirqish.

5. Gazlamadagi yo'l-yo'l yoki katak gulli to'shamaning hamma qavatlarini ustma-ust bir-biriga to'g'ri keltirish.

Gazlamalarni ikki usulda to'shash mumkin: «o'ngini o'ngiga» qaratib yalang qavat to'shash va «o'ngini pastga» qaratib yalang qavat to'shash.

Asosan simmetrik juft detallardan iborat kiyimlarni bichishda, gazlamani «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shab bichganda, bir yo'la ikkita detal chiqadi. Simmetrik detallari yo'q kiyimni bichishda esa detallarni bo'rlab chiqish kerak bo'ladi. Shuning uchun simmetrik juft detallari bo'lmagan kiyimlarni bichishda ko'pincha gazlama «o'ngini pastga» qaratib to'shaladi. «O'ngini o'ngiga» qaratib to'shash andazalar joylashtirishni osonlashtiradi. «O'ngini pastga» qaratib to'shalganda bo'rllovchi juft detallarni joylashtirishda juft detaldan bittasi chap tomon uchun, ikkinchisi o'ng tomon uchun bichiladigan bo'lib joylashtirilishi kerak. Gazlama «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shalganda juft detallar aniqroq bichiladi, chunki ular birga bichiladi.

Gazlamani qo'lda yoki mashina yordamida to'shash mumkin.

Ust kiyim gazlamalarini to'shashda baravariga ikki kishi ishlaydi. Ular to'shashni boshlashdan oldin hisob kartasi bilan tanishib chiqadi. Ò'shama stollariga kerakli belgilar qo'yib chiqqandan keyin, to'shama boshlanadigan joyiga cheklovchi chizg'ich o'rnatadilar.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga o'rnatadilar va gazlama uchini ikki burchagidan ushlab, stol ustidan tortib borib, cheklovchi chizg'ichga yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chizg'ich bilan bostirib qo'yib milkini to'g'rilyadilar. Qavat oxirini maxsus keskich chizg'ichda kesadilar. Agar gazlama ensiz bo'lsa uni bitta ishchi to'shaydi. Ò'shovchilar ishini yengillashtirish maqsadida to'shash mashinalaridan foydalanadilar. Ò'shash mashinalarida gazlama rulonining uchi mashinaga qistiriladi. Bunda to'shash tezligi mashinaning harakat tezligiga baravar bo'ladi. Rulon o'ramini ochish uchun tezlikni o'zgartirish mumkin bo'lgan maxsus o'ram ochar qurilmalar ishlatish ham mumkin. Bunda to'shash tezligi mashinaning to'shash tezligiga bog'liq bo'lmaydi. Gazlama rulonning ochilish tezligidan ortiqroq bo'lgani uchun, to'shalgan qavatlar tortilib turmaydi.

Öikuvchilik korxonalarida gazlamalarni ketma-ket, parallel yoki aralash usulda to'shash mumkin. Ketma-ket usulda avval bitta stolga

mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shala boriladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalishi kutilmaydi. Gazlamani ketma-ket to'shashning afzalligi bichiqchilik stolining sathidan ratsional foydalanishdir. Ketma-ket to'shashning afzalligidan yana biri shuki, unda keyingi stoldagi to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmaydi, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qavatlari qirg'ilaveradi. Kamchiligi esa, rulon o'ramini ochishni ko'p marta takrorlashda kuzatiladi.

Parallel to'shash usuli shundan iboratki, unda har qaysi gazlama to'pi oxirigacha to'shama stollariga yoki bir necha stolga bir vaqtda to'shaladi, to'shamalar esa barcha to'plar to'shab bo'lingandagina qirg'iladi. Parallel to'shash usulida to'shovchilar zvenosi bitta hisob kartasida qancha to'shama ko'rsatilgan bo'lsa, shuncha stolda baravar ishlaydilar. Hisob kartasida bir nechta bo'yi qisqa to'shamalar nazarda tutilgan bo'lsa, brigada zvenolari sarflaydigan vaqtni tenglashtirish maqsadida birorta zveno ikkita qisqa to'shamani bir stolda to'shaydi. Parallel to'shash usulining eng katta kamchiligi shuki, buning uchun bichish sexining sathi anchagina keng bo'lishi kerak.

Gazlamani aralash to'shash usuli parallel to'shash usulining ikki yoki undan ortiq marta ketma-ket takrorlanishidan iborat. Bu usulda to'shalganda, ikki kishidan iborat to'shovchilar bitta hisob kartasida ko'rsatilgan besh-olti to'shamani ikki-uch stolda baravar to'shaydilar.

Bichish ishlarini mexanizatsiyalash yuzasidan konstruktorlik byuolarida va tikuv korxonalarida olib borilayotgan ishlardan biri ko'p qavatli to'shash stollarini yaratishdir. Bunda stollarning qavatlari ma'lum tartibda o'rin almashib turadi. Har bir stolning konstruksiyasi ikkita texnologik zonadan iborat, ya'ni to'shash va bichish zonalar. O'ikuvchilik sanoatida bunday stollarda ikki qavatli mexanizatsiyalashtirilgan stol, gazlamani to'shash va bichishga mo'ljallangan besh qavatli stol va yetti qavatli ANK agregati ko'proq ishlatiladi.

Ikki qavatli mexanizatsiyalashtirilgan stolning konstruksiyasi gazlamalarni faqat ketma-ket usulda to'shashga mo'ljallangan. Ma'lumki, parallel to'shash usulida hisob kartasida ko'rsatilgan to'shamaning hammasi bir vaqtda baravar to'shaladi. Ikki qavatli to'shash stolda esa, to'shalib bo'lingan stol qavatida, to'shama qirg'ilayotgan vaqtda bo'sh stolda gazlama to'shab turiladi.

O'shamalar ustki qavatiga bo'rlama joylashtiriladi va to'shama bo'laklarga qirg'ib bo'linadi. O'ikuvchilik sanoatida ishlatiladigan to'qimachilik materiallari

xususiyat va tuzilish jihatidan turli xil bo'ladi. Shuning uchun gazlamalarni bichish usuli bir xil bo'lmaydi. Gazlamalarning xususiyatiga, bichish usuliga, korxonaning turiga qarab, bir vaqtda necha qavat gazlamani baravar qirqish mumkinligi aniqlanadi.

Gazlama bichishning ikki xil usuli: gazlamani universal asbobda bichish va maxsus asbobda bichish usullari bor. Konstruksiya jihatidan xilma-xil qaychilar va arralar ishlatilib, gazlama bichishning universal usuli kengroq tarqalgan. Bunday usulda to'qimachilik materiallarini har qanday fason va har qanday o'lchamdagi kiyimlarga mo'ljallab bichaverish mumkin. Bunda bir xil kiyimlarni bichib, ikkinchi xil kiyimlarni bichishga o'tishda bichish uskunasi ham, qirqish asbobi ham o'zgartirilmaydi. Universal asbobda gazlama bichishning eng asosiy afzalligi ham shundan iborat. Universal usulning kamchiligi shuki, bunda kiyim detallari aniq bichib olinmay, balki kengaytiribroq bichiladi va bichish jarayonining o'zidan oldingi ishlar, qavatlarini to'shash va tekislash ko'p mehnat talab qiladi.

Ommaviy tikishning rivojlanishi, tikuv fabrikalarining ixtisoslashuvi, mehnat unumdorligini yanada oshirish va tikuv mahsulotlarini yaxshilash zarurati, gazlama bichishning samaraliroq usullarini topishni talab qiladi.

Hozirgi kunda katta tikuv korxonalarida detallarni bichish maxsus dasturlar bo'yicha EHM yordamida amalga oshiriladi. Bunda ko'p ishlar avtomatlashtiriladi. Gazlamalarni to'shash ham maxsus ikkita to'shash va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to'shaladi. O'shama to'shash zonasida bajarilgandan so'ng bichish zonasiga havo bosimi yordamida o'tkaziladi. O'shamaning ustiga plyonka yopiladi va havo yordamida stolga sirib qo'yiladi va plyonka tagidagi havo chiqarilib, to'shama qavatlarini bir-biriga nisbatan siljimaslikka keltiriladi. Bichish golovkasining uchi to'shamaning ma'lum nuqtasiga o'rnatiladi. Dastur bo'yicha pichoqli bichish golovkasining detal shaklida trayektoriya bo'ylab harakati natijasida detallar bichiladi. Detallarga o'lcham va bo'ylar bo'rlama namunasi bo'yicha qo'lda yozib qo'yiladi.

Hozirda ko'plab tikuv korxonalarida gazlamani to'shash va bichishda chet el firmalarining avtomatlashtirilgan asbob-uskunalaridan foydalaniladi. Kawakami (Yaponiya), Lectra E7—3 (Fransiya), Kuris (Germaniya) firmalarining gazlamani to'shash avtomati kompyuterlashtirilgan dasturlar yordamida amalga oshiriladi. Bunda gazlamani to'shash tezligi 100 m/ayl (2.5-rasm).

Germaniyaning Kuris firmasida ishlab chiqarilgan Servo-Cutter—

Automatic maxsus bichish mashinasi (2.6-rasm) to'g'ri pichoqli, avtomatik harakatlanuvchi ustunlar bilan jihozlangan. U 7,20 sm qalinlikdagi to'shamani kesishga mo'ljallangan.

Öikuvchilik korxonalarida to'shamalarni universal usulda qirqishda ko'chma bichish mashinalari (EZM — 2 tipidagi tik pichoqli yoki EZDM — 1, EZDM — 2 tipidagi disk pichoqli mashinalar) va statsionar mashinalar (RL — 3 lenta pichoqli mashinalar) qo'llaniladi.

Gazlamani bichishda Mitsubishi (Yaponiya) firmasining MLC—3018 lazer bichish avtomati, Lectra E—96 (Fransiya) pichoqli bichish avtomati jarayonning sifatli bajarilishini ta'minlaydi. Yaponiyaning KM kompaniyasida ishlab chiqarilgan KS—AUV tik pichoqli ko'chma bichish mashinasi (2.7-rasm) va diskli bichish mashinasi (2.8-rasm) barcha turdagi gazlamalarni bichishga mo'ljallangan. Aniqlab qirquvchi bichish pichog'i (2.9-rasm) ayrim bichiq detallarini tekislab qirqish yoki kam qavatli to'shamalarni bichishda foydalaniladi.

Bichiqlar o'lcham va bo'ylar bo'yicha komplektlanadi va sifati tekshiriladi. Detallar bog'laming ustki, o'rta va ostki qavatlaridagi detallar sifatining nazorati andazalar yordamida tekshiriladi. Öikish vaqtida detallar adashib ketmasligi uchun raqamlanadi. Detallarni raqamlash qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'lda bo'r yoki qalam yordamida raqam qo'yiladi. 68 klass mashinasida raqam yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari, «Meto» mashinasida bo'yoq yordamida raqam qo'yilishi mumkin.

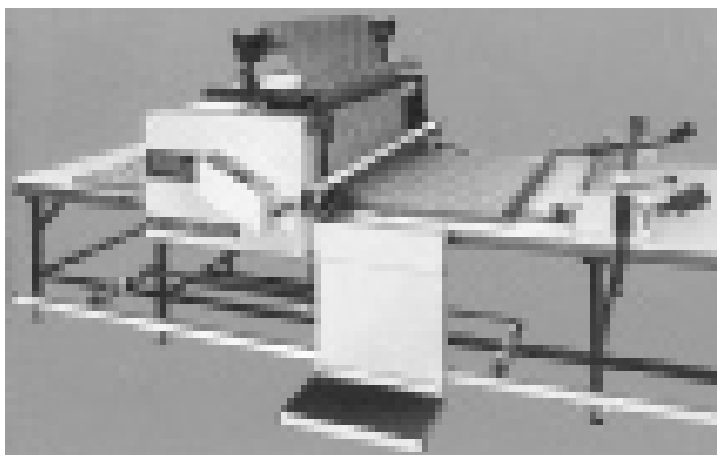
Detallar komplekti bog'lanib, bichiqlar omboriga joylanadi. Har bir bog'lam komplekti uchun yo'l varag'i 5 nusxada to'ldiriladi va detallar bog'lamiga biriktiriladi. Yo'l varag'iga buyum nomi, artikul, o'lcham va bo'yi, bog'lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari bu sexda yorliqlar, kalkultatsion talonlar nashr etiladi va bog'lam komplektiga biriktiriladi.

3. ÖIKUV BUYUMLARINI BIRIKÖIRISH USULLARI

3.1. ÖIKUV BUYUM DEÖALLARINI IP BILAN BIRIKÖIRISH

Öikuvchilik 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



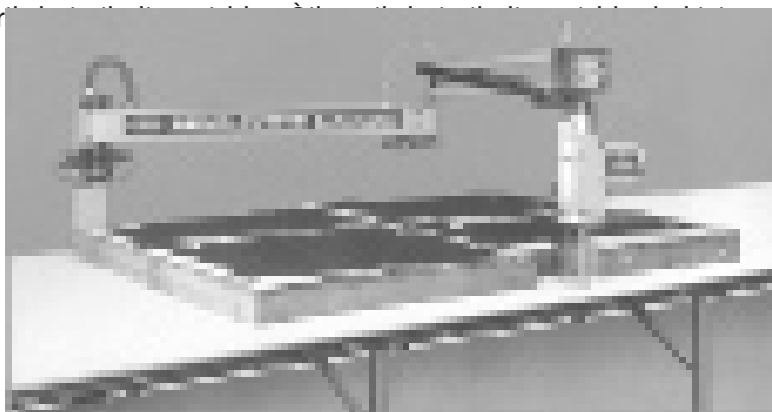
2.5-rasm. Gazlama to'shash stoli.

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. Iplar qalinligini belgilash maqsadida shartli raqamlar qabul qilingan. Masalan, kiyim detallarini biriktirishda oddiy iplarning — 10, 30, 40, 50, 60, 80; ipak iplarning — 18, 33, 65; lavsan iplarning 90/3, 90/4 va kapron iplarning 64/3 raqamlari ishlatiladi.

3.1.1. QO'LDA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA'LUMOT

Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tir



2.6-rasm. Oo'shamani bichish mashinasi.



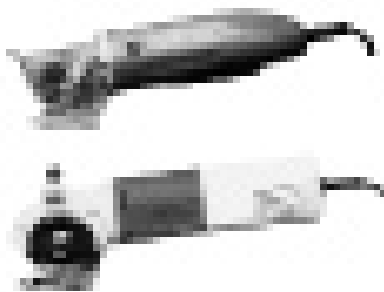
2.7-rasm. KS—AUV tik pichoqli ko'chma bichish mashinasi.



2.8-rasm. KM RS—100 disk pichoqli ko'chma bichish mashinasi.

detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib bajarilishi 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 (3.1-rasm), stul va oyoq qo'yiladigan taglik (3.2-rasm) bo'lishi lozim. Stulning konstruksiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindiqni burish va balandlikni rostdash, suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu yerda qaychi, bo'r va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik



2.9-rasm. Aniqlab qirquvchi bichish pichog'i.

shisha tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Buyumning xili va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi.

Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo'yiladi:

— bir detaldan ikkinchi detalgacha bo'r chiziqlarini o'tkazish uchun solqa 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 solqa qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin solqa qaviq iplari olib tashlanadi;

— qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip raqami 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;

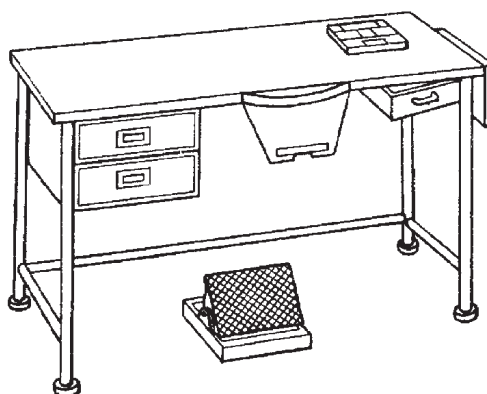
— qo'l ishlarini bajarishda tikilayotgan kiyimning sifati va mehnat unumdorligi asbob va moslamalarning to'g'ri tanlanganligiga, ularning sifati va ish o'rnida ratsional joylashtirilganligiga ko'p darajada bog'liq bo'ladi.

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli halqa, qoziqcha, to'g'nag'ich va boshqalar kiradi (3.3-rasm). Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli raqamdagi 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 raqamlarga bo'linadi. O'zoq raqamli ignalar juft raqamli ignalardan uzunroq bo'ladi.

Angishvona ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi.

Ishlatiladigan iplarning raqami ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50—80 raqamli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50—60 raqamli iplar ishlatiladi. Yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon,

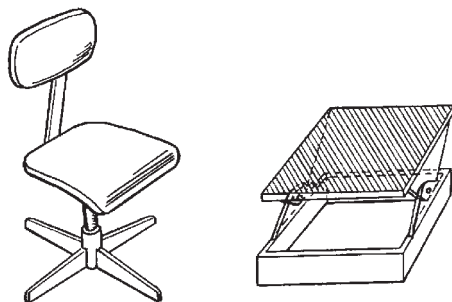


3.1-rasm. Qo'l ishi uchun stol.

kreporjet 65, 75 raqamli shoyi iplar va 80 raqamli paxta iplar bilan, yupqa va yengil shoyi gazlamalar 60—80 raqamli iplar bilan, jun ko'ylaklar 50—60 raqamli 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'lining 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 lezviya mahkamlab qo'yiladi. Barmoqlarni kesib olishdan saqlash uchun ikkita ilgak o'rnatiladi. Pichoqli halqa va statsionar moslamadan foydalanish natijasida ishchining vaqti tejaladi va ish unumi oshadi.



3.2-rasm. Stul va oyoq qo'uyladigan taglik.

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 yordamida tekislanadi. Xlastik 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 (3.4-rasm). Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarining vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va h. k. tekshiriladi.

Detal chiziqlari qog'ozdan gazlamaga yoki kartonga iz tushirgich yordamida ko'chiriladi. Iz tushirgichlar bir necha xil bo'ladi. O'tmas iz tushirgich detallar konturini qog'ozdan gazlamaga, gazlamadan qog'ozga ko'chirish, shuningdek, taxlamalar, vitachkalar, bo'rtma va boshqa chiziqlarni ko'chirish uchun ishlatiladi. Iz tushirgichning diski ko'chiriladigan chiziqdan yurgiziladi, shunda gazlama va qog'ozda uzluksiz chiziq ko'rinishida iz qoladi.

O'ishli iz tushirgichdan detallar konturini qog'ozdan qog'ozga yoki kartonga, gazlamadan qog'ozga ko'chirishda foydalaniladi. Belgilangan chiziqlar ustidan bunday iz tushirgich yurgizilganda gazlama yoki qog'ozda nuqtalar tarzida iz qoladi.

O'ikuv 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. chiziqlari) qo'shimcha andazalar yoki chizg'ichlar yordamida bo'r bilan belgilanadi. Belgi chiziqlar yo'g'onligi 0,1 sm dan oshmasligi lozim.

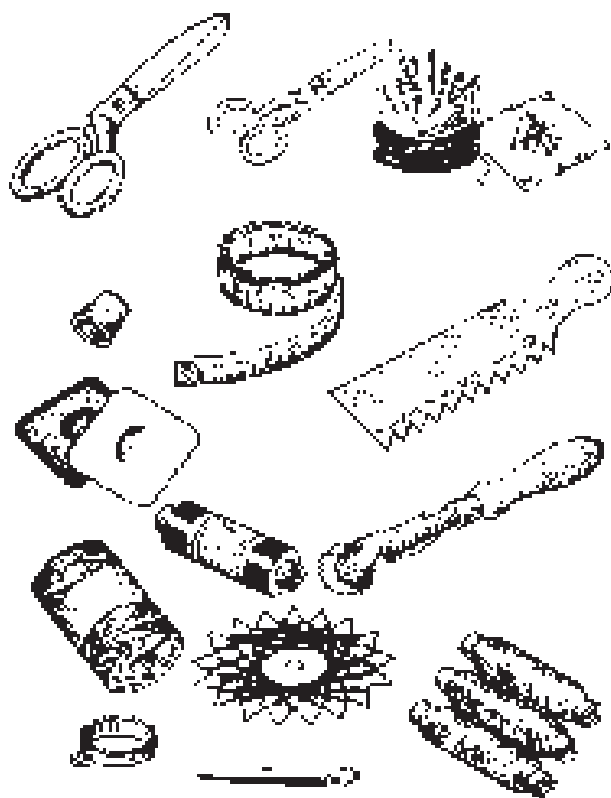
2. Bichilgan detallarni andaza qo'yib tekshirishda, bo'r chizig'ining ichkari tomoni andaza kontur chizig'iga mos kelishi lozim.

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

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

5. Buyumni kiydirib ko'rishga tayyorlashda va boshqa vaqtincha qaviqqatorlarni bajarishda pishitilgan oddiy ip, shuningdek, tegishli raqamli rangli yoki oq iplarni ishlatish lozim.

Quyidagi hollarda detallar ko'klanadi: ikki detalni, ulardan birida solqa hosil qilib birlashtirishda, murakkab detallar chetini ag'darma chok bilan



3.3-rasm. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun asboblari.

tikishda, detallar o'rtasidagi va biriktirish chokidagi to'g'ri va murakkab chiziqli qirqimlarni bir-biriga to'g'ri keltirishda.

Ko'klash operatsiyasini osonlashtirish va tezlashtirish hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to'g'nag'ichlar bilan to'g'nab olinadi.

Duxoba, shifon va shu kabi kiyim detallarini tikayotganda surilib ketmasligi uchun ular bir-biriga yaqin, orasi 0,5 sm bo'lgan qo'sh qaviqqator bilan ko'klanadi. Bunday detallarni biriktirib tikishda ko'klangan ikki qaviqqator orasidan baxyaqator yuritiladi.

6. 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.

7. Ko'klash qaviqqatorlari bir-ikki qayta qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

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

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

10. Ignalarning raqami gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyaning xarakteriga mos bo'lishi lozim.

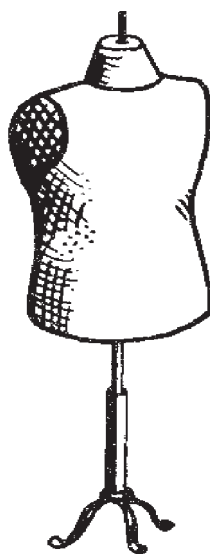
11. Ichkaridagi qaviqqatorlarning uchlari ikki-uch qaviq bilan puxtalab qo'yiladi.

12. 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 (3.5-rasm).

Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda diametri 0,6—1,8 mm, uzunligi 30—75 mm bo'lgan 1—12 raqamli ignalardan foydalaniladi (3.1-jadval).



3.4-rasm. Maneken.

3.1-jadval

Igna va iplardan gazlamaning xiliga qarab foydalanish

Gazlamaning nomi	Igna nomeri	Igna diametri, mm	Igna uzunligi, mm	Iplarning nomeri	
				Pasta ip	Ipak ip
Ko'ylak va ich kiyimlik gazlamalar	1,2,3	0,6—0,7	30—40	80,60,50	65—75
Kestonlik gazlamalar	4,5,6	0,6—0,9	30—40	50,40	25
Pahollik gazlamalar	7,8,9,10	0,9—1,2	40—50	40,30	18

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 (3.6-rasm).

Qaviqlar tuzilishi 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, solqa qaviq, tepchima qaviq, yolg'on qaviq, to'rsimon qaviq, to'r qaviq. Murakkab qaviqlar halqa va puxtalama qaviqlardan iborat. 3.2-jadvalda qo'lda bajariladigan ishlar terminologiyasi berilgan.

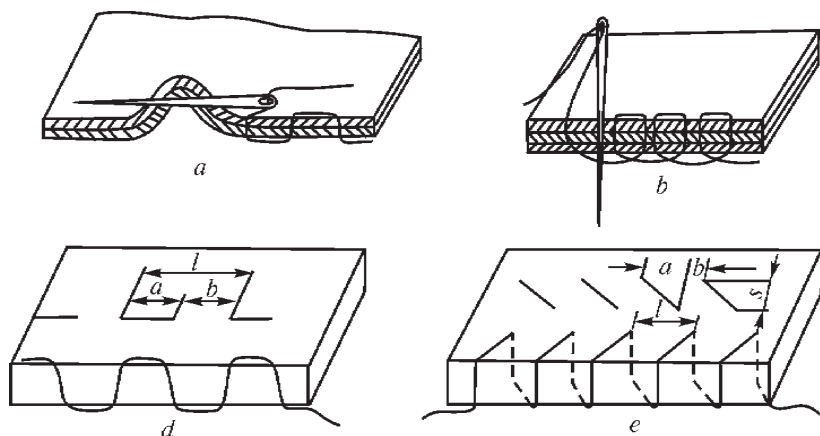
3.2-jadval

Ust	Qaviq nomi	Qaviqguzar nomi	Qo'llash darajasi	Qaviq uzunligi
I	Osh qaviq	Sirma qaviqguzar	Eyri doallarni yagona birlashmada ishlatish. Qaviq uzunligi doallarni solguz aravaklarda solguz haril qilib aravaklarda.	1—3 m 1,2—1 m
		Sozama qaviqguzar	Doallarning bir-biriga yagona, sira bo'yicha birlashish. Yo'l-yo'l va hush qadavatlarda ishlatish. Qo'llash che'xmasi old bo'lakda birlashish. Solguz Solguz bilan.	1—3 m 0,7—1 m
		Bulib ko'rish qaviqguzari	Eyri oq va yong uchlarini bulib ko'rish.	1—1 m
		Dy ko'rish qaviqguzari	Che'xmasi (qo'zg'at), yaga che'xmasi, yaga che'xmasi bo'yicha bulib ko'rish.	0,7—1 m

davomi

3.1.2. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA'LUMOT

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo'shni teshiklar



3.5-rasm. Òo'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; s — qiya qaviq yirikligi).

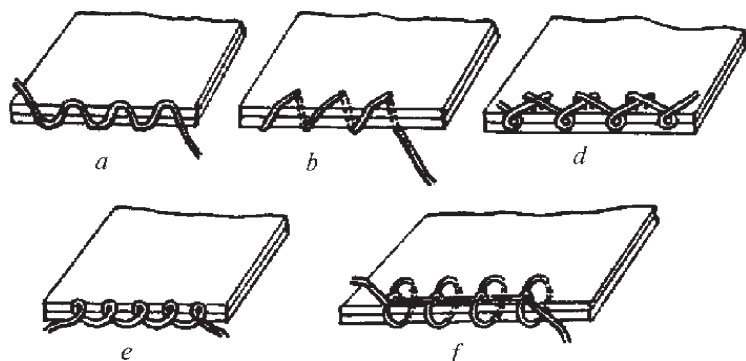
orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo'ladi.

Igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalaydi.

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

Baxyaqatorlar konstruksiyasiga va qayerda qo'llanishiga ko'ra turli tikuv mashinalarida bajariladi. Òikuv 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 mashinalar 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



3.6-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviq turlari:
 a — to'g'ri qaviq, b — qiya qaviq, d — iroqisimon qaviq,
 e — halqasimon qaviq, f — izma qaviq.

mashinalarida uch xil baxyaqator: choklash baxyaqatori, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqatorni bajarish mumkin. Moki baxya baxyaqatorga nisbatan to'g'ri chiziqli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxyaqatorlar ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli, besh ipli bo'lishi mumkin.

Moki baxyalar bir chiziqli va ko'p chiziqli 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 titilishdan saqlaydigan operatsiyalarda, tikish va yo'rmash

uchun ishlatiladi.

		Mustakillik qavimguzor	Edinglari davriguna bir davldan ikkinchi sinfsanik davlga unig a'kazah.	1—1,5 yna
		Rumalar haqi qiladigan qavimguzor	Davldik qavimgulardan ikkinchi partilidan 0,1—0,2 yna qavimguzor qushinladi. Davlning gimgna ip bilan korakik sunliklacha davldik va burmalanlar qushinladi.	0,1—0,7 yna
1	Qiya qavimguzor	Bosama qavimguzor	Davlduna ulik koraydigan qilib yugarda bantamah. Sizing'a yakunlanar qushinladi.	0,7—2,0 yna
		By ko'k'lash qavimguzor	Qulig yugra va gulin gularnalandun otilgan bryntilarning shansi ko'k'lash.	0,5—1,0 yna
		Yatma qavimguzor	Qingnalarini qilib korakidan aq'lash.	0,5—1,0 yna 0,1—0,2 yna
		Uyqahana qavimguzor	Yaxshy davlga qarama bantamah harida davlga aq'g'unkik va davliklik bantamah.	0,5—0,7 yna 0,1—0,3 yna 0,5—0,7 yna
		Bantama qavimguzor	Davlning oshig qingnalarini bulik yuqama bantamah.	0,1—0,5 yna 0,1 yna
1	Imaginon qavimguzor	Imaginon qavimguzor	Qilin gularnandan otilgan buyurilarda davlning oshig qingnini qilib korakik uchun bulik bantamah.	0,5—0,7 yna
"	Halqanion qavimguzor	Yuhama bantama qavimguzor	Berik qingnini davlning buliklari shansi davay nak'lanladi.	1 yna da 1—1 qavimguzor
		Yalg'on qavimguzor	Buyra davlning shansi bantama. Pochkularik Qavimguzor davlning a'ngida va shansi uncha bilayotadi.	0,15—0,3 yna 1 yna da 1—1 qavimguzor
		Uy qavimguzor	Mak'hanlar bilan shansi gulin boligun yadunladi.	1 yna da 1—1 qavimguzor
		Uy harion qavimguzor	Buyra shansi yang a'hariga davay bantamah.	1,5—3 yna
		Mak'hanlik qavimguzor	Qavimguzorlari uchunni bantama. Yolg'onlik halqanion qavimguzor bilan nak'lanladi.	
3	Halqa qavimguzor	Janalar	Sizik korakik uchun janal qavimguzor va bantamah.	1 yna da 11—13 qavimguzor
		Paradiklar	Janal shansi uchunni qavimguzor qavimguzor 0,1—1,5 yna.	1 yna da 7—10 qavimguzor
		Uyga davl	Uyga davl ruga aq'g'ish uchunni eram, bantama bantama uchun hara qushinladi.	1—1 qavimguzor bilan
		Hig'lik davl	Davlning gularnigunip gularnani burama qushinladi.	1—1 qavimguzor bilan

Öikuv 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 raqami va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyalar xarakteriga mos bo'lishi kerak.

3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak baxyaqatorlari, shuningdek, izma va puxtalamalari 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'ljallangan 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 tikilishi kerak.

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

2. Detailarni choklashda, 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 detalning birini solqa hosil qilib biriktirishda solqa hosil qilinadigan detal pastga — igna plastina ustiga qo'yiladi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Birlashtiruvchi chok (3.7-rasm) kiyim detallari va uzellarini bir-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok (3.8-rasm) bilan kiyimning hamma

zilyariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar (3.9-rasm) kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

3.3-jadval

Mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi

Operatsiya nomi	Operatsiya tushunchasi	Ishlov tushunchasi
Birikib olinish	Iltis yoki bir nechta sarg yoki har oil detallar qingirama birikib olinish	Detallarning yildis, yon qingirama, yubka detallarini birikib olinish
Yanib olinish	Chok haqida iltis soniga yanib ba'zilar bilan qurilish	Detal soni bo'yicha qurilishdan olinadigan detallarni yonma chok bilan birikib olinish
Ulab olinish	Asosiy detalga nisbatda detallarni yoki detal to'ldirilishi ulash	Asosiy detalga cho'choq qopqog'ini ulash, yubkaga baltog' ulash
Ug'dama chok bilan olinish	Iltis detalning cho'choq bilan birikib olinish ug'dama chok haqida iltis soniga qalindir, detal ayrim harid qilish	Boroni, yogurini, cho'choq qopqog'ini ug'dama chok bilan olinish
Bulib olinish	Detal detalni, iltis detalni bulib nahshlash uchun ba'zilar yuzasini	Ayollar palatosini mar soq, ko'ylaklar uch va udgning ichki qismini bulib olinish
Boroni olinish	Bir soniga qarab dasturlangan chok haqida yoki detal ayrim detalni uchun ba'zilar yuzasini nahshlash	Yildis chokni, yon chokni va amak chokni uchun ba'zilar yuzasini bulib olinish
Ushlab qo'yish	Detal qingirama olinishdan aqshlab yoki bezak uchun, detallar cho'choq bezak uchun, detallar qingirama uchga olinishi yoki olinish	Asosiy buyumning chokini, udg chokni, choklarni, yonga o'zlashtirish, yonga uchlarini olinishi yoki olinish
Qisqirish	Iltis yoki uchun sarg detallarni bir-birining uchiga qo'yish, uch'ungini bahamish yoki biron shaklga idomish uchun yashim ba'zilar yoki iltis soniga o'zlashtirish ba'zilar yuzasini bulib olinish	Udgi qaynashini, odati yogurini qaynash, mar bilan muvohiq qurilishni qo'yish qaynash

3.4-jadval

Buyumlar nomi	Asosiy texnologik operatsiyalar	Choklar qurilishi, soni
Ayollar ko'ylagi	Birikib olinish, detal to'ldirish, detal to'ldirish, yubka, sarg qingirama bilan birikib olinish, yongilarni sarg o'zlashtirish, ko'ylakning ko'krak qismini yubkaga ulash, shuning yon va odri qurilishini bulib olinish	Detal qingirama ba'zilar qingirama baltog' olinish — 1,2—1,3
Birikib olinish, iltis ko'ylagi	Asosiy detallarni birikib olinish, nisbatda detalni ulash, yonga va birlama ug'dama chok bilan olinish	Detal qingirama ba'zilar qingirama baltog' olinish — 0,2—0,3

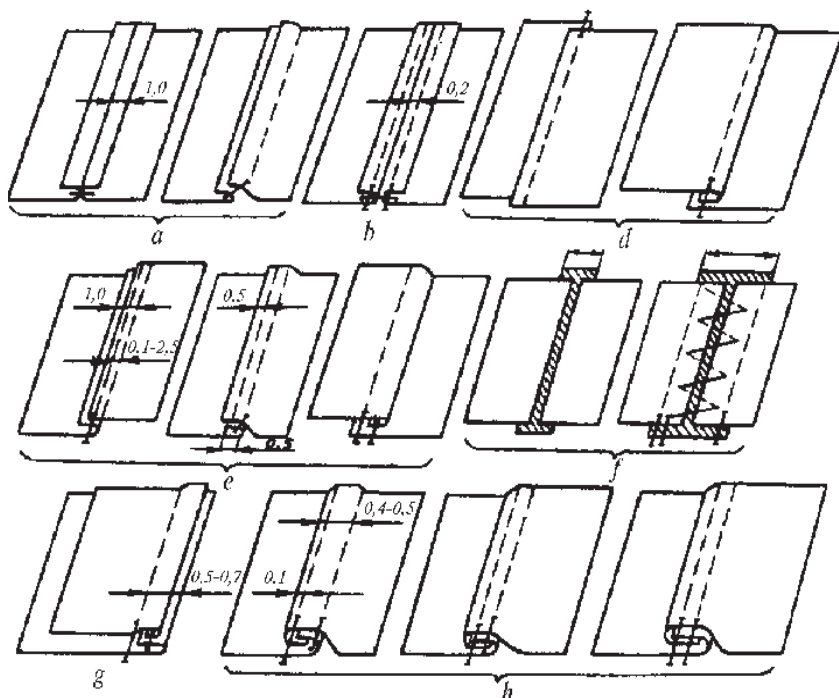
Birlashtiruvchi choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.

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

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

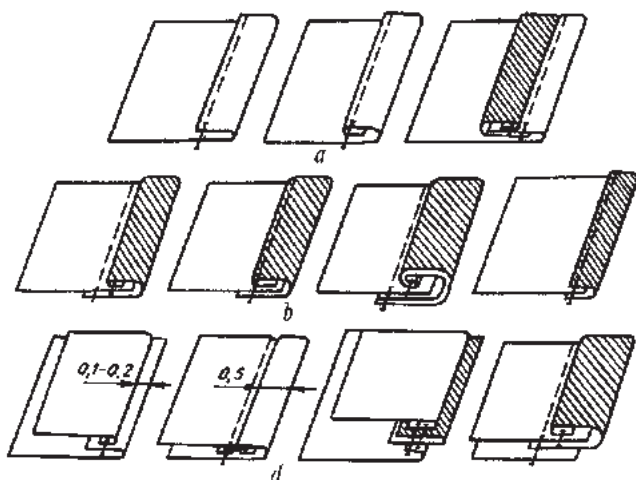
Choklar tuzilishiga, ya'ni chokdagi baxyaqatorlarining joylashishi, soni, qo'ymalar kattaligi va joylashishi bo'yicha guruhlariga va kichik guruhlariga bo'linadi.

Biriktirma choklar (3.7-rasm, a) kiyim detallaridagi yon, yelka, yeng



3.7-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari:

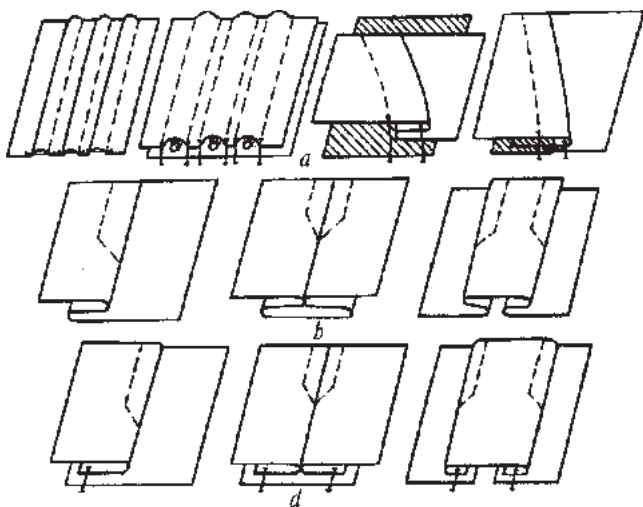
a — biriktirma chok; b — yorma chok; d — qo'yma chok; e — bostirma chok; f — tutashtirma chok; g — qo'sh chok; h — ichki chok.



3.8-rasm. Ziy chok turlari:

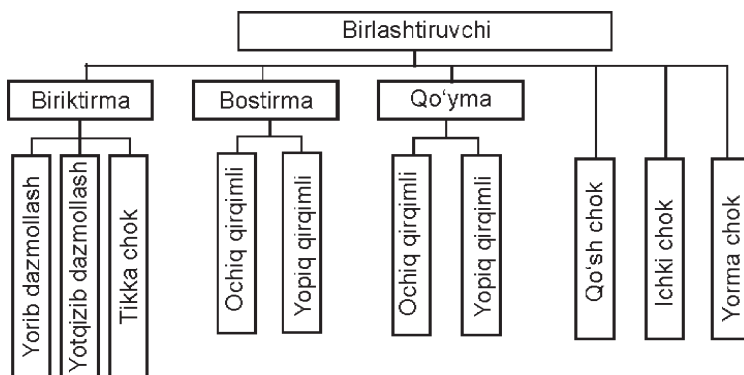
a — bukma chok; b — mag'iz chok; d — ag'darma chok.

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

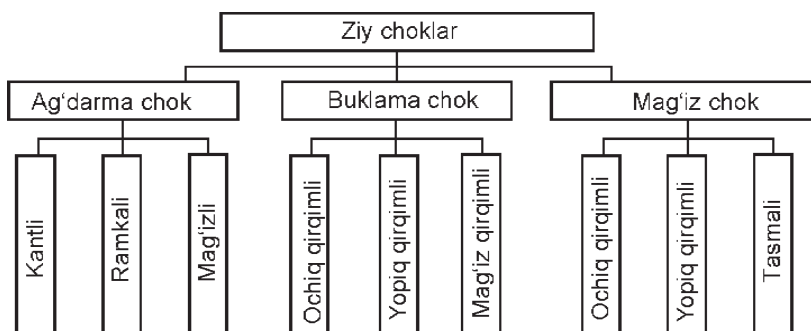


3.9-rasm. Bezak chok turlari:

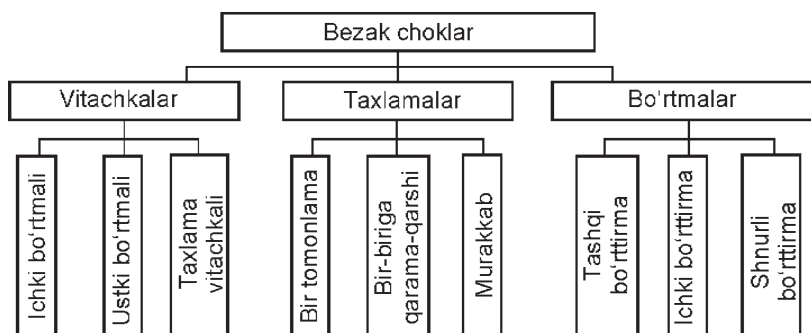
a — bo'rtma choklar; b — bezak taxlama; d — birlashtiruvchi taxlama.



3.1-sxema. Birlashtiruvchi chok turlari.



3.2-sxema. Ziy chok turlari.



3.3-sxema. Bezak chok turlari.

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 (3.7-rasm, b) tikilishi mumkin. Namlab-isitib ishlash qiyin bo'lgan kiyimlardagi choklarni biriktirish va puxtashda, shuningdek, yubkaning old, ort bo'laklarini bezash hamda ulashda yorma choklar ishlatiladi. Yorma chokni bajarishda detallar qirqimi biriktirib tikiladi-da, hosil bo'lgan chok haqini ikki tomonga yorib, ma'lum oraliqda chokning ikki tomonidan bostirib tikiladi.

Qo'yma chok (3.7-rasm, d) 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 sm kenglikda o'tqazilib, 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 (3.7-rasm, e) 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'ng 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'ng tomondan bezak baxyaqator yuritiladi.

Öutashtirma chok (3.7-rasm, f) qotirmali gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek, yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarini biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Öutashtirma 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.

Buyuni tur nomi	Jusay yoʻnalishli ogʻir moylar	Chetki qismini, ani
ayol tur koʻyligi	Bantik b. yoʻnaltirish chakli. Harakat qismlarini almashtirish uchun deallarni bantik b.	Doal qirgʻindan ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
Biriklar koʻyligi	Oldi va orti boʻlilmama bantik b. chakli, yongilama yongilama oʻlmas, yongilama yongilama bantik b. chakli.	Doal qirgʻindan ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
ayol tur koʻyligi	Oldi qirgʻindan qoʻyma chakli. Qismlar qismlarini bantik b. chakli.	Qirgʻindan ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
	Qismlar bantik b. chakli.	Qismlar bantik b. chakli ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
ayol tur koʻyligi	Yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli. Ayniq, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli, ayniq, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli.	Bantik b. chakli ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
ayol tur koʻyligi	Ikki qirgʻindan yongilama qoʻyma chakli. Bantik b. chakli, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli.	Bantik b. chakli ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
Ushbu tur	Qismlar bantik b. chakli. Bantik b. chakli, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli, yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli.	Bantik b. chakli ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
ayol tur koʻyligi	Ichki chakli Doal ulagʻunini bantik b. chakli, deallarni bantik b. chakli.	Bantik b. chakli ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
ayol tur koʻyligi	Qismlar chakli. Yulung qismlar yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli, yulung qismlar yongilama qirgʻindan qoʻyma chakli.	Doal qirgʻindan ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L
Doʻlma-yongilama qirgʻindan	Doʻlma-yongilama qirgʻindan qismlarini bantik b. chakli.	Doal qirgʻindan ba-yu- qurgʻu ha. boʻlgun- oʻnig — D,T—D,L

parchasi qo'yib dazmollab yopishtiriladi.

Ichki kiyim	Qishqirgancha naug'oz chok ichki kiyimni dazmollab yopishtirish uchun yoki kiyim qo'yib naug'ozlash	Yilg'oz kengligi naug'oz bo'lgan, maxsus naug'ozdan baxyaqator qo'yib naug'ozlash — D,1—D,2
Ichki kiyim	Yopqirgancha naug'oz chok Dazmollab yopishtirish uchun naug'ozlash	Yilg'oz kengligi naug'oz bo'lgan, naug'ozning baxyaqator qo'yib naug'ozlash uchun — D,1—D,2
ayollar ko'yligi	Qishqirgancha yoki yo'nalgan bulnab chok Dazmollab yopishtirish uchun naug'ozlash	Bulnab qo'yib naug'ozlash uchun — D,1—D,2 naug'ozning baxyaqator qo'yib naug'ozlash uchun — D,2—D,3 Dazmollab yopishtirish uchun — D,2—D,3
Qirralar ko'yligi, ichki kiyimlar	Yonqirgancha kiyim qirralarini bulnab olish	Bulnab qo'yib naug'ozlash uchun baxyaqator qo'yib naug'ozlash — D,1—D,2
ayollar ko'yligi	Yopqirgancha bulnab chok Dazmollab yopishtirish uchun, yonqirgancha bulnab olish	Dazmollab yopishtirish uchun ichki bulnab qo'yib naug'ozlash uchun naug'oz bo'lgan ichki bulnab naug'ozning baxyaqator qo'yib naug'ozlash — D,2—D,3
Qirralar ko'yligi	Dazmollab yopishtirish uchun bulnab olish, ko'yligi qirralarini bulnab olish	Dazmollab yopishtirish uchun ichki bulnab qo'yib naug'ozlash uchun naug'oz bo'lgan ichki bulnab naug'ozning baxyaqator qo'yib naug'ozlash — D,2—D,3

Qo'sh chok (3.7-rasm, g) 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'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi va chok to'g'rilanib, ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 0,5—0,7 sm bo'ladi.

Ichki chok (3.7-rasm, h) ichki kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostumlar 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 qirgimi 0,5—0,7 sm chiqarib qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Detaillar 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 (3.8-rasm) 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 (3.8-rasm, a) ochiq va yopiq qirqimli hamda mag'iz qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, yeng o'mizi, etak va yeng uchlarining mag'izlarini hamda yengil kiyim bezak detallari chetini ishlashda qo'llaniladi. Detailning 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 kiyimlarning etaklariga ishlov berishda ishlatiladi.

Mag'iz chok (3.8-rasm, b) ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli mag'iz chok ust kiyim, masalan, yubka etagini, shim pochasini 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 atrofni 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) qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ulanadi. Mag'iz detailning 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 chokka 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 (3.8-rasm, d) 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 qarab 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 (3.9-rasm) kiyim detallarini bezashda ishlatilib, bo'rtma choklar va taxlamalardan iborat bo'ladi. Bo'rtma choklar (3.9-rasm, a) 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 qayiriladi, 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.

Òaxlamalar vitachkaning bir turi hisoblanib, kishi bemalol harakatlanishi va kiyim yaxshi yopishib turishi, shuningdek, kiyimni ko'rkamlashtirish uchun taxlamalar kiyimning asosiy detallarida loyihalanaadi. Ular biryoqlama, qarama-qarshi, ikki tomonlama, butun bo'yiga (3.9-rasm, b) tikilgan bo'ladi. Har bir taxlama teskari tomondan uchta chiziq — o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanaadi. Òaxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq

olinadi. Detallarni bichishda taxlamalar uchun ularning chuqurligidan ikki marta katta chok haqi qoldiriladi. Masalan, taxlamaning chuqurligi 2 sm bo'lsa, 4 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. O'axlama o'ngidan modelda mo'ljallanganiga muvofiq masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

Biryoqlama taxlama ikki bo'lakdan iborat detalda ham ishlatilishi mumkin. Bunda detal qismlaridan biriga teskari tomondan qo'shimcha andaza yordamida yon chiziq va baxyaqator oxirini bildiradigan chiziq tushiriladi. Detallarning o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi va biriktirib tikiladi. So'ng maxsus mashinada qirqimlari yo'rmalanadi. O'axlamaga qoldirilgan chok haqi bir tomonga bukib dazmollanadi. O'axlama 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. O'axlamalarning chuqurligi modelga muvofiq bo'lib, bir taxlama chuqurligini to'rtga ko'paytirilib olinadi. Masalan, agar bir taxlamaning chuqurligi 3 sm bo'lsa, bichish paytida taxlama uchun 12 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 tomoni 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 (3.9-rasm, d) 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. Òaxlamaning 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'ng tomonidan modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. 3.3— va 3.4-jadvallarda mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi va choklarga bo'lgan texnik talablar berilgan. 3.5-jadvalda mashina chok turlari texnik shartlari bilan keltirilgan.

3.2. ÒIKUV BUYUM DEÒALLARINI YELIMLAB BIRIKÒIRISH

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, quyuq, yuqori elastik, qattiq va dag'al bo'ladi.

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi.

Òikuvchilik 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 elastiklik.

3. Mayinlik.

4. Suvga va kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamliligi.

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

6. Fizik-mexanikaviy xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamliligi.

7. Qimmat va taxchil bo'lmaslik.

Òikuvchilik sanoatida yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo'yish, detal chetlarini pishiqlash, yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash, cho'ntak

qopqog'i, yoqa kabilarni yelimlab yig'ishda ishlatiladi. Quyidagi yelimli materiallar kiyimning shaklini turg'un qiladi va ko'rkamlashtiradi:

— bir tomonga nuqtalar tarzida polietilen qoplangan yarimqattiq qotirmali gazlama;

— bir tomoniga yaxlit polietilen qoplangan yoqabop qotirmali gazlama;

— yelim qoplangan uqabop qotirmali gazlama;

— qotganda qattiqlashadigan modda shimdirilgan qotirmali material;

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

— yelim qoplangan noto'qima qotirmali material;

— yelim ip.

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

Yuviladigan kiyimlarga (erkaklar va ayollar ko'yilagi, 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 (dublirin). Bunda quyidagi parametrlarga e'tibor beriladi: harorat, vaqt, bosim va namlik.

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 qopqog'i chetlari, kiyim etagini ko'rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

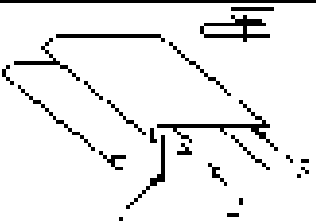
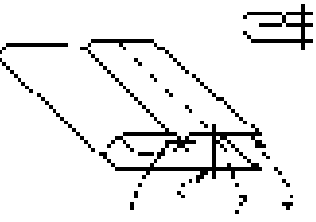

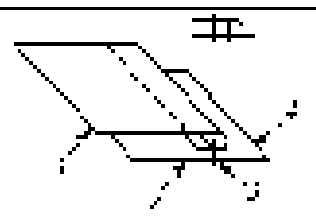
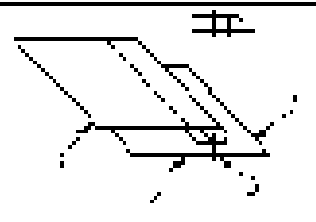
Quyidagi 3.6-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo'llaniladi.

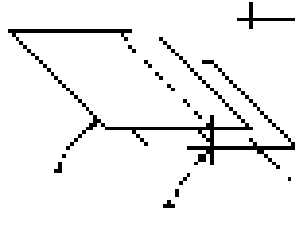
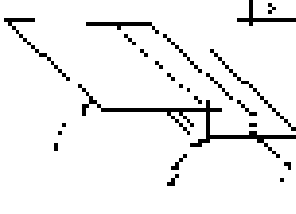
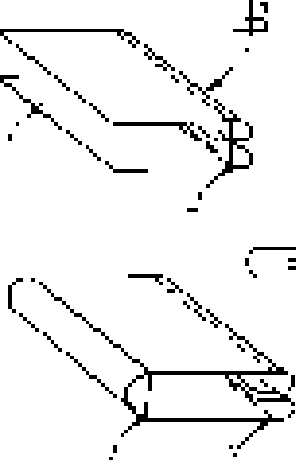
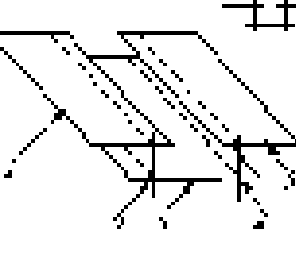
3.6-jadval

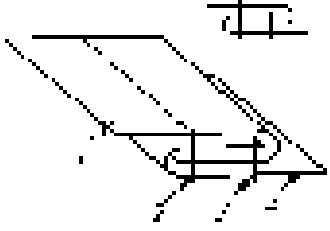
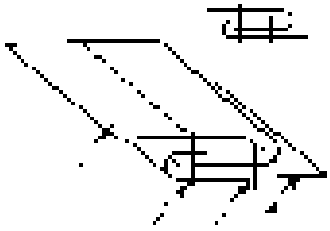
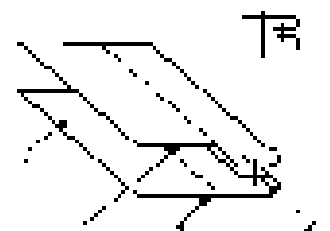

Yelim chok turlari

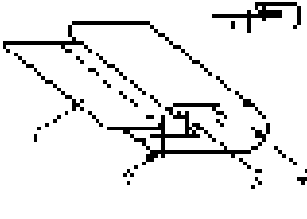
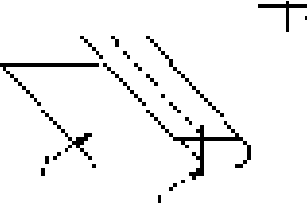
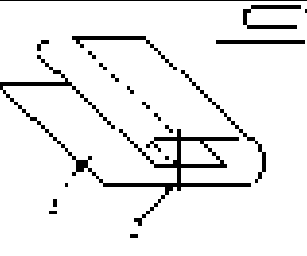
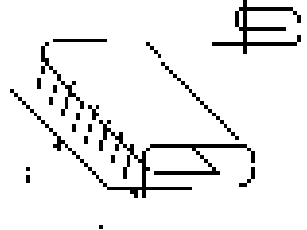
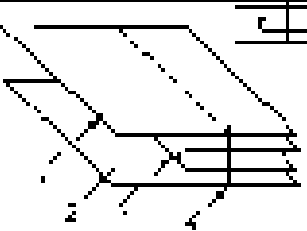
Mashina chok turlari

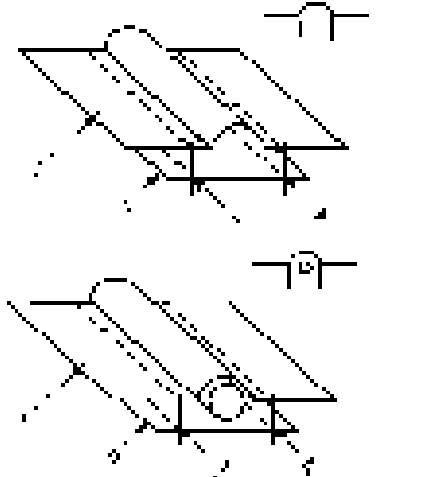
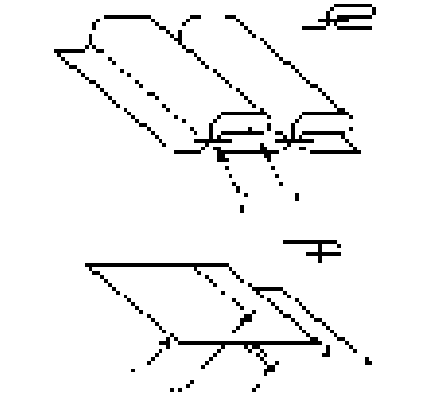
Chok turi	Chok tashmasi	Chokni bajarish usuliyasi
Barkama chok		1 va 1 doqillarning qirg'irlariga as'g'rib baryugur 1 yunaladi
Yonib doqillangan barkama chok		Baryugur 1 bajarilgandan so'ng 1 va 1 doqillar chokdan ikki tomonga yozqaladi va chok harfi yonib doqillanadi
Yozqab doqillangan barkama chok		Baryugur 1 bajarilgandan so'ng 1 va 1 doqillar chokdan ikki tomonga yozqaladi va chok harfi tomonga yozqab doqillanadi
Ag'dama chok		1 va 1 doqillar ag'dama chok 1 bilan olibiladi va doqillar o'ng tomonga ag'danib doqillanadi. Doqillarni nusxalash uchun boshing ayda yuzqahalik yoki bosh baryugur = yunaladi
Ity chiqarilgan ag'dama chok		Doqillarni barkama chok 1 bilan ulatgundan keyin 1 va 1 doqillar o'ngga ag'danadi va doqil 1 dan zoy chiqarib as'g'rilanadi. Doqillar holatini nusxalash uchun doqil 1 zoy yuzqahalik yuzqahalik yoki bosh baryugur = yunaladi




Chak an	Chak ocrmas	Chakni bajarish usuliyoti
Qoidy nurilik ug'dama chak		Dast 1 dan nurilik hoal qilish uchun ikki birlanish Unga dast 1 ring o'ngni pasaga qurash qo'yiladi va baryugur 1 yunoladi Keyin dast 1 chak suriladi o'ngni yugurigi qurash aylantiriladi va davom ettiriladi
Atamlikab nurilik ug'dama chak		1 va 2 dastlarni birlanmas chak 1 bilan shiladi va chak harg yomb davom ettiriladi Keyin dast 1 dan nurilik hoal qilish uchun birlanish Baryugur 1 ga panjil holda chak 2 yunoladi
Yoma chak		Yoma chak birlanmas chakning bar an Birlanmas chak 1 bajarilgundan keyin chak hargan ikki qonimga yoziladi yoki yomb davom ettiriladi Chak hargan 1 va 2 dastlarga quriladi uchun 1 va 2 baryugur 2 yunoladi
Qidag gurgulik bo'lmis chak		1 va 2 dastlarni birlanmas chak 1 bilan shiladi Keyin dast 1 chak suriladi aylantirib, dast 2 nimga panjil baryugur 2 yunoladi 1 va 2 dastlarning chak harg gurgulan shargiladi
Bar zononi yozig gurgulik bo'lmis chak		1 va 2 dastlarni birlanmas chak 1 bilan shiladi Keyin dast 1 chak suriladi aylantirib dast 2 nimga panjil baryugur 2 yunoladi Dast 1 ring chak harg baryugur 2 bilan yoziladi

Chakani	Chakani nomi	Chakani bayonish usullari
Dastg g'irg'ak qo'yish chakani		<p>Dastg 1 dastg 1 ring ushga shunday joylantiriladi, baayiguzor yun oladigan g'irg'akni qurama-qurabi qo'yilgan bo'lib, baayiguzor 1 dastg g'irg'aklarga parallel qilib yun oladi.</p>
Bir qonon yopiq g'irg'ak qo'yish chakani		<p>Dastg 1 ring o'ringa qononga dastg 1 ring butilgan zayni qo'yib g'irg'akni o'g'irlanadi va dastg 1 ring butilgan zayni parallel bo'larak chakani yun oladi.</p>
Yopiq g'irg'ak qo'yish chakani		<p>1 va 1 dastgning butilgan zayni qonondan bo'larak chakani yun oladi.</p> <p>Dastg 1 g'irg'akni ichki qononga butilib, zayni qonondan bo'larak chakani yun oladi.</p>
Dastg hama chakani		<p>Dastg 1 o'ringa 1 va 1 dastgning g'irg'akni qo'yilgan bo'lib qo'yiladi va 1 va 1 dastg parallel 1 va 1 baayiguzor yoki baayiguzor baayiguzor bilan bo'larak yun oladi.</p>

Chok turi	Chok tuzilishi	Chokni bajarish zamoniyoti
Ichki chok		<p>Baʼyogʻor 1 ni yurakch uchun 1 va 2 devalning oʻng ichkarigi qamab qoʻyiladi, bunda giringalarning paralleligi saqlanadi va devallar bir-biridan natijasi natijada joylashiladi. Keyin deval 1 ning giringa deval 1 ning yonidan aylantiriladi va baʼyogʻor 1 yurakch</p>
Qulf chok		<p>Ikki ignali qoʻlchacha roʻyxatlash natijasida 1 va 2 devalning giringalari birlashtiriladi, baʼyogʻor yurakch</p>
Qoʻsh chok		<p>1 va 2 devalni ugʻduru chok = bilan birlashtiriladi. Devallar oʻngga ugʻduniladi va baʼyogʻor 1 yurakch Chok har qanday baʼyogʻor 1 bilan bajarilishi kerak</p>
Bir xonali ochiq giringali ringʻiz chok		<p>Har qanday deval 1 ringʻiz = bilan birlashtiriladi. Ringʻizni har qanday deval ustidan aylantirib, birlashtirilgan chokdan narida boʻlmas chok 1 yurakch</p>

Chak uni	Chak sovrus	Chakni bayramh qurilishi
Yopiq gignakli ring'iz chak		<p>Yopiq deial I ring'iz = bilan birlashtirib, shu ring'izni yopiq deial asosidan aylantirib, ochiq gignakni shlanga birlashtirib birlashtirgan chakdan harakat berama chak I yuniladi</p>
Ochiq gignakli birlashtirish chak		<p>Deial I ring'iz chak asosidan osonroq birlashtirib va deial gignakni harakat birlashtirish chakni parallel birlashtirish chak I yuniladi</p>
Yopiq gignakli birlashtirish chak		<p>Deial I chakni shu gignak birlashtirib, universallashirish deial shlanga parallel birlashtirish chak I yuniladi</p>
Yopiq gignakli birlashtirish chak		<p>Yopiq gignakli birlashtirish chakni universallashirish chakni shlanga birlashtirish chak I yuniladi</p>
Arag'izli birlashtirish chak		<p>Deial I shlanga birlashtirish chakni ring'iz I va uning ushbu deial I gignakli gignakni birlashtirish chak = bilan birlashtirib, shu deial I va I asosidan chak asosidan aylantirib va ring'izdan harakat olinadi</p>

Chak sin	Chak sinmas	Chakni baxsh qumiyas
Bo'rona chak		<p>Devl 1 otagi bo'ylama 1 ga'yiladi. Devl 1 va bo'ylama 1 ga'likni pantiol chak 1 va = bilan bog'lab olib, ikkinchi bayrog'ni orqada devl 1 da bo'rona ham qilib.</p> <p>Devl 1 otagi bo'ylama 1, shuning orqasiga shur ga'yilib, shu sonidan pantiol bayrog'ni 1 va = yuniladi.</p>
Dastura		<p>Devl 1 bulish chag'i yoridan bir bayrog'ni 1 bilan chak baxshadi. Bulish chag'idan bayrog'ni chag'igacha bo'lgan nuqta noldigi nuvo'lig bo'lib, ushbu devl 1 o'ngi oshangga qurab bulishadi va devl 1 o'ngiga ga'yiladi. Devl ozi yoridan bayrog'ni 1 bilan chak yuniladi. Chak kengligi noldigi nuvo'lig bo'lib.</p>

Chetki nomi	Chetki ning grafik tasviri va o'rni
Yuza bo'yicha bir tomonli chetki (chetki qirg'imi qoplamasi)	
Chetki qirg'imi kublama chetki	
Yeng qirg'imi kublama chetki	

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.

Yelim plyonka, termoplastik polietilen yelimidan tayyorlangan materialdir. Bu materialni maxsus mashinada 3—6 mm kenglikda kesib olinadi, keyin ulanadigan detallar chetiga maxsus MPP—1 yoki PP0—2 mashinasida yopishtiriladi.

Detal qirg'imleri va ziylarini puxtalashda hozirgi vaqtda o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r, yeng istiqbolli kimyoviy materialdir. 3.10-rasmda ag'darma chok bilan tikiladigan bort chetiga (a), adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bort chetiga (b), adipga astar ulangan chok chetiga (d), kiyim etagini bukish haqiga (e) qo'yilishi ko'rsatilgan. Erkaklar kastumining detallarini yelim to'r bilan yopishtirishda quyidagi parametrlarga rioya qilinadi: pressning harorati 140—150°C, press bosimi 0,03—0,04 MPa, presslash davomiyligi 15—20 s, namlik 40 foiz. Yelim to'rni qo'llash natijasida mahsulot sifati yaxshilanadi va mehnat unumdorligi oshadi.

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 etishi natijasida qotadi. O'g'ridan to'g'ri turg'unlashtirish texnologiyasini qo'llash natijasida tikuvchilik korxonasidagi qo'shimcha qotirmalarni detallarga yopishtirish operatsiyalariga hojat qolmaydi. Yelimlab ulash

usuli detallar va umuman kiyimlar tikishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishga imkon beradi.

3.3. ÒIKUV BUYUM DEÒALLARINI PAYVANDLAB BIRIKÒIRISH

Òikuvchilik 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 hojati 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 choki hosil qilishda hech qanday begona modda aralashtirilmaydi.

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

Elektrda qizdirib payvandlash usulida termoplastik materialning ulanadigan joyini qizdiruvchi asbobda kontakt yo'li bilan 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 ftoroplast yopib qo'yiladi. Elektrda qizdirib payvandlashda rolikli qizdirgichdan foydalaniladi yoki «Pfaff» firmasining 8300 klass 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.

Òermoplastik material yuqori chastotali maydonda juda tez payvandlanadi. Masalan, qalinligi 0,15—0,2 mm bo'lgan plashlik polivinilxlorid plyonka 2—3 sekundda payvandlanadi.

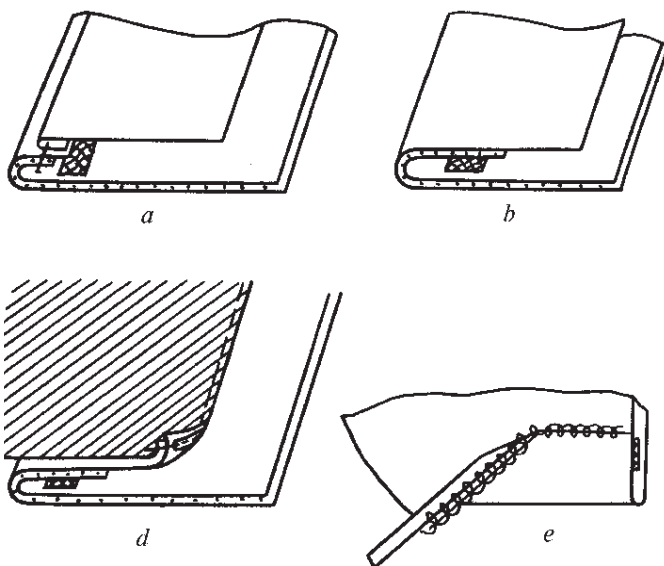
Ultratovush bilan payvandlash usulida termoplastik materialga ultratovush tebranishi va bosim ta'sir etadi. Òebnanayotgan jism shu tebranish energiyasini yutib, uni issiqlikka aylantiradi. Ultratovush chastotali tebranishlar bir-biriga tegib turgan detallar orqali o'tayotganda bu tebranishlarning mexanik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

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin (3.11-rasm).

Biriktirma payvand chok suv o'tkazmaydigan bo'lib, boshqa payvand choklarga qaraganda oddiyoq. 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



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

payvand chokdan birmuncha pishiqroq va chiroyliroq bo'lgani uchun, uni termoplastik qoplamali hamma materiallarning asosiy detallarini birlashtirib payvandlashda ishlatish tavsiya etiladi.

Ötashirma payvand chok ostki yoqa, adip bo'laklarini birlashtirib payvandlashda ishlatiladi.

3.4. ÒIKUV BUYUMLARIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH

Kiyim tikish texnologik jarayonida namlab-isitib ishlash anchagina o'rin egalaydi. U tikuvchilik buyumlarining sifatiga katta ta'sir ko'rsatadi. Bunday ishlash yordamida kiyimga ma'lum 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 foizi namlab-isitib ishlash operatsiyalariga sarflanadi.

Buyumlarning sifati va tashqi ko'rinishi ko'p jihatdan tikish jarayonidagi hamda uzil-kesil pardozlashdagi namlab-isitib ishlashga bog'liq. Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsad, buyum detallariga hajmiy-fazoviy shakl berish va har xil choklarni ishlash, uzil-kesil pardozlash, detallarni yelim bilan birlashtirishdan 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.

Ma'lumki, 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'zilib 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, sun'iy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Namlab-isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekular bog'lanishlarini bo'shashtirib yuboradigan sharoit sun'iy 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 foydalaniladi. Har qanday jism qizdirilsa, undagi

molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekular bog'lanish bo'shshadi.

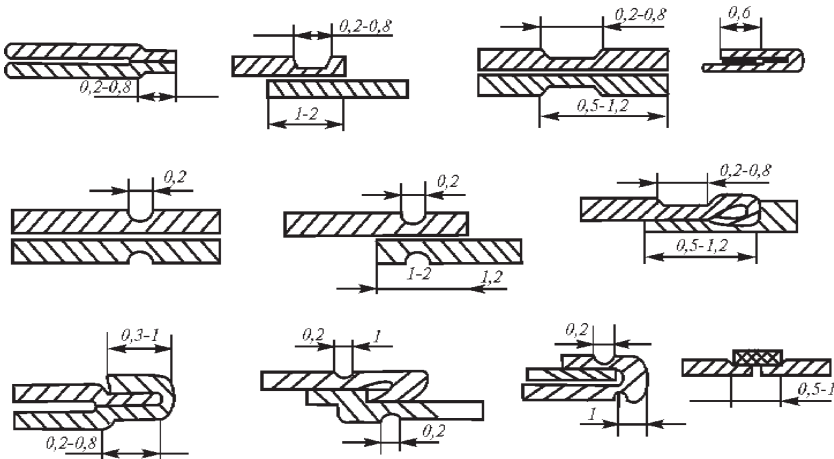
Öikuvchilikdagi amorf (shaklsiz) polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo'ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho'ziluvchan holatlardir. Bu holatlarning har biriga muayyan fizik xossalalar kompleksi mos keladi.

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 baribir yo'qoladi. Yuqori molekular polimer materiallar deformatsiyasining haroratga qanday bog'liq ekani 3.12-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 \dot{O}_s dan \dot{O}_1 gacha haroratlar oralig'ida bo'lishi kerak. \dot{O}_1 dan ortiq qizdirish esa mutlaqo foydasiz, chunki bunda deformatsiya ortmay turib, vaqt va energiya sarf bo'ladi.

Ikkinchi rasmda jun (I), ip (II) va zig'ir tolali (III) gazlamalar



3.11-rasm. Kiyim detallarini payvandlab biriktirish choklari.

deformatsiyasining haroratga bog'liqligi ko'rsatilgan.

Namlab-isitib ishlash usullari va jihozlari

Öikuvchilikda uch xil namlab-isitib ishlash bor: dazmollash, presslash va bug'lash.

Dazmollash. Dazmolning qizigan sathini gazlamaga biroz 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' dazmollarining elektr dazmollaridan farqi shundaki, ular detalni dazmollash bilan birga, uni bug'lab ham beradi. Bug' dazmollarida namlab-isitib ishlash dazmol matosiz bajariladi. Bug' dazmollarida ishlash uchun maxsus dazmol stollari mavjud (3.13-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 balandligini o'zgartirib turishga mo'ljallangan. Bu dazmollash uskunasi komplektida har xil shakldagi dazmollash yostiqlari bor (3.15-rasm).

Bug'-elektr dazmollar bug' dazmol bilan elektr dazmol birlashmasidan iborat bo'lib, unda oddiy qizdirish yo'li bilan quruq bug' hosil qilinadi. Buning uchun elektr dazmoliga (3.14-rasm, a) o'rnatilgan egiluvchan shlang orqali suv beriladi va suv isib bug'ga aylanadi. Dazmolning qizish harorati 60—230°C, dazmol og'irligi 2,1 kg.

U—3, U—5 elektr dazmollarida (3.14-rasm, b) qizish harorati 60—240°C 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. Presslar bir-biridan yuritmasining tipi, presslash kuchi va yostiqlarining xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin (3.16-rasm). Presslash kuchiga qarab presslar og'ir, o'rtacha va yengil presslarga, vazifasiga ko'ra universal va maxsus xillarga bo'linadi.

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

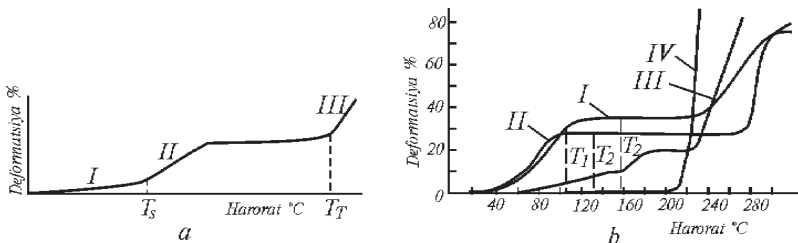
Bug'lash. Bug'lash — gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlash deganidir. Bug'lash gazlama tolalaridagi kuchlanishni yo'qotadi, ya'ni tolalarni yaltiramaydigan qiladi. Gazlamalarni tikuv fabrikalarida ishlatishdan oldin bug'lash — dekotirovka qilinadi.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

Òayyor kiyimni bug'li havo manekenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin (3.17-rasm).

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi (3.7-jadval):

1. Yorib dazmollash.
2. Bir tomonga yotqizib dazmollash.
3. Detallar chetini buklash.
4. Dazmollab yupqalashtirish.
5. Kirishtirib dazmollash.
6. Cho'zib dazmollash.
7. Bo'rttirib dazmollash.
8. Bug'lash.

Namlab-isitib ishlov berishda kiyim detallari og'irligining 7,5—15 foizgacha miqdorida namlanadi, biroq kiyimni eng oxirgi dazmollash yoki bug'lash jarayonida bug'ning miqdori cheklanmaydi. Kiyim detallarining



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

namlab-isitib ishlashdan oldingi va undan keyingi ko'rishining sxematik tasviri 3.18-rasmda berilgan.

3.7-jadval

Öikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari

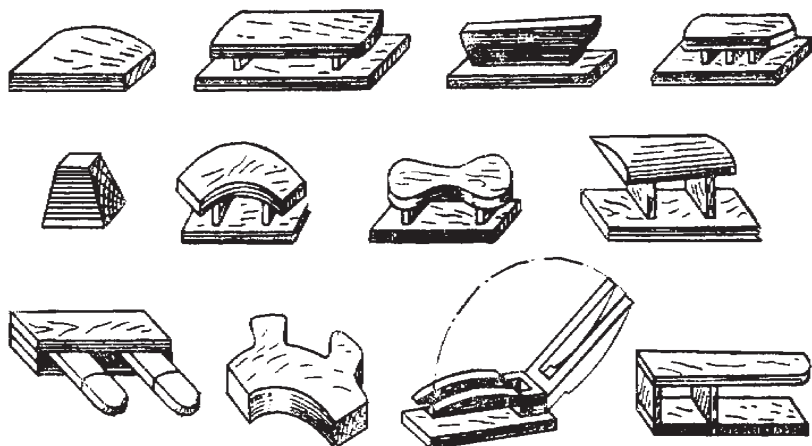
Qr	Operatsiya turi	Juayomning amal qilish usuli	Juayomning amal qilish usuli	Juayomning amal qilish usuli
1	Yonib dazmolish	Uch kiyimning yon, yotib, leba chollama yonib dazmolish	Qo'llarning -ogoch-halo burchagida barmon va organoleptik usul bilan	Qo'llar va yonilgan qismlar, dazmolish
2	Barmonga yuqori dazmolish	Ayollar ko'yligining yon, yotib, kiyimdag	Yuqoridagidek	Yonilgan va dazmolish
3	Buhib dazmolish	Qo'llar, cho'hal, cho'hal qopqo', yon uch, kiyim qog'irib dazmolish	Yuqoridagidek	Buhib dazmolish
4	Yuqori dazmolish	Kiyim bo'yi, yuqori, qog'irib dazmolish yuqoridagidek	Yuqoridagidek va organoleptik usul bilan	Yonilgan va dazmolish
5	Barmonga dazmolish	Kiyim old qismidagi, qog'irib, vashliklar qog'irib, old qismidagi kiyim dazmolish	Qo'llarning yonilgan qismlarini olib tashish va organoleptik usul bilan	Qo'llar va dazmolish
6	Cho'lab dazmolish	Yonilgan bo'ylarning old qismidagi bo'ylar, o'ng yonilgan va qog'irib, old qismidagi bo'ylar	Yuqoridagidek	Qo'llar va dazmolish
7	Barmonga dazmolish	Lashlar, ko'yligining old qismidagi qopqo'li kiyim bo'ylar dazmolish	Qo'llar va organoleptik usul bilan	Yonilgan va dazmolish
		Kiyimning qog'irib, yonilgan qismlarini olib tashish va organoleptik usul bilan	Qo'llar va organoleptik usul bilan	Qo'llar va dazmolish



3.13-rasm. Dazmolish stoli.



3.14-rasm. Bug' elektr (a) va elektr (b) dazmolish.



3.15-rasm. Dazmol qoliplarining turlari.

3.5. KIYIM BICHIQLARINI ÒIKISHGA ÒAYYORLASH

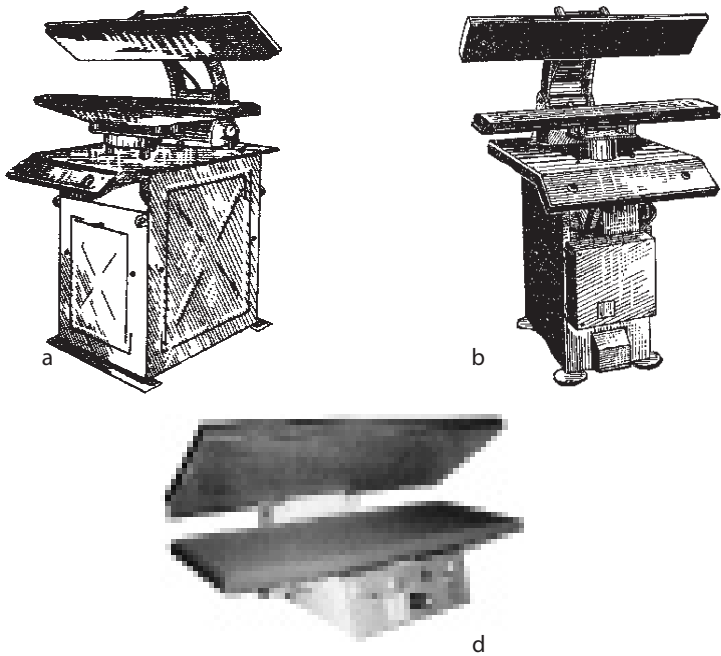
3.5.1. BICHIQ DEÒALLARINING NOMI

Ustki kiyim bichig'ining detallari uchta asosiy guruhga bo'linadi: avra detallari, astar detallari va qotirma detallari.

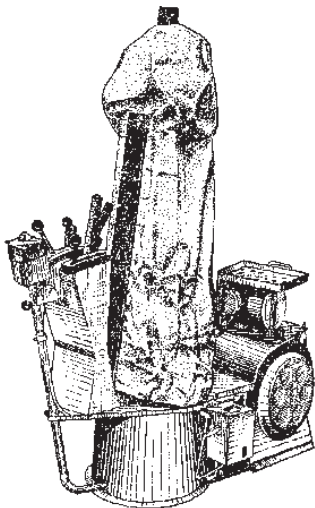
Pidjak avra bichig'ining detallari pidjak tikishga mo'ljallangan gazlamalardan quyidagi miqdorda bichiladi: old bo'lak — 2 ta, ort bo'lak — 2 ta, yeng ustki bo'lagi — 2 ta, yeng ostki bo'lagi — 2 ta, ustki yoqa — 1 ta, ostki yoqa — 1 ta (ikki qismdan iborat), yoqa ko'tarmasi — 1 ta, adip — 2 ta, cho'ntak qopqog'i — 2 ta, cho'ntak mag'izlari — 2 ta, ko'krak listochkasi — 1 ta. Pidjak avra detallari 3.19-rasmda ko'rsatilgan.

Pidjak astari bichig'ining detallari astarlik gazlamalardan avra detali shakliga moslab bichiladi. Ular ham avra detallari singari nomlanadi: old bo'lak — 2 ta, ort bo'lak — 2 ta, yeng ustki bo'lagi — 2 ta, yeng ostki bo'lagi — 2 ta, cho'ntak qopqog'i astarlari — 2 ta, yon cho'ntaklar ko'rinmasi — 2 ta, bar tutgich — 1 ta, ilgich — 1 ta, ko'krak cho'ntak xaltasi — 1 ta, ichki cho'ntak xaltasi — 2 ta.

Qotirma bichig'i detallari qotirma gazlamalardan, ya'ni zig'ir tola, ip, qil tolali va h. k. gazlamalardan bichiladi va quyidagicha nomlanadi: bort qotirmasi — 2 ta, yelka taglik — 2 ta, yoqa qotirmasi — 1 ta (ikki qismdan iborat). Qotirmabop ip gazlamalardan yon cho'ntak xaltalari



3.16-rasm. GP—2,5 gidravlik press (a), pnevmatik yengil yarim-avtomat press (b), TV/PTA 120P pnevmatik press (d).



3.17-rasm. Bug'li havo manekeni.

— 2 ta, yon cho'ntak bo'ylamalari — 2 ta, ko'krak cho'ntagi bo'ylamasi — 1 ta, yeng uchi qotirmalari — 2 ta — bichiladi.

3.5.2. BICHIQ DEÒALLARINING QIRQIM NOMLARI

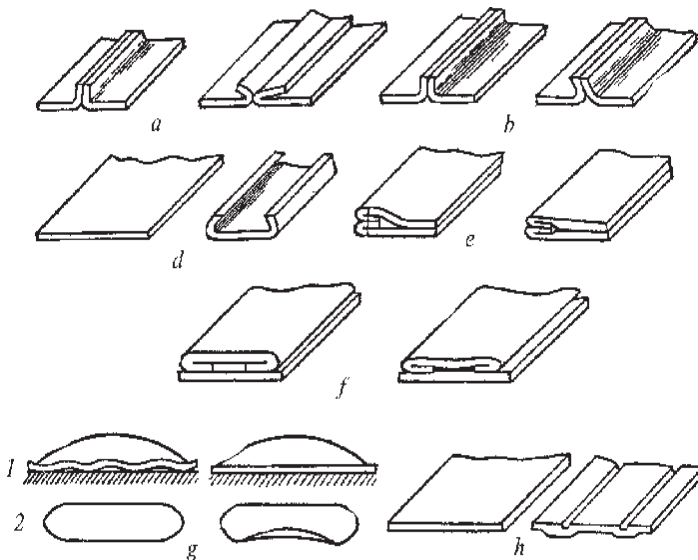
Kiyim tikishda bichiq detallari qirqimlarining yagona nomlari ishlatilishi lozim. Erkaklar pidjagi detallari qirqimlarining nomlari tanda (o'rish) ipi yo'nalishi 3.8-jadvalda keltirilgan.

Ustki kiyim avrasi, astari va qotirma detallari bichiqqa nisbatan qo'yiladigan texnik shartlarga muvofiq bichiladi. Pidjak detallarida tanda ipi yo'nalishi quyidagicha bo'lishi kerak: old bo'lakda old bo'lak o'tar qismi chiziqclariga, ort bo'lakda ort

bo'lak o'rta chizig'iga, adipda tashqi qirqimga, yeng ustki va yeng ostki bo'lagida old qirqim uchlarini birlashtiruvchi chiziqqa, ustki yoqada yoqa o'rta chizig'iga parallel bo'lishi kerak. Pidjak asosiy detallarining gazlama turiga qarab tanda ipi yo'nalishiga nisbatan chetlashishga yo'l qo'yishi 3.9-jadvalda ko'rsatilgan.

3.8-jadval

Pidjak asosiy detallarining qirqim nomlari



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

- a — yorib dazmollash; b — bir tomonga yotqizib dazmollash;
- d — bukib dazmollash; e, f — dazmollab yuqqalashtirish; g — kirishtirib va cho'zib dazmollash; h — bo'rttirib dazmollash.

Dezallur nomi	Belgisi	Qirg'inar nomi
	1	1
	1—2	yoqqa o'lna qirg'ini
	2—1	yo'li qirg'ini
	1—3	yoqqa o'lna qirg'ini
	4—5	yoq qirg'ini
	5—6	o'q qirg'ini
	6—7	bars qirg'ini
	7—8	sub qirg'ina qirg'ini
	8—1	sub qirg'ina uch
	T—1	sub qirg'ina ch'ozg'i

3.9-jadval

Qir	Dezallur nomi	Riqa qirg'ini uchun	
		Sizirni yozilgan, %	Qulliyatli ish yozilgan, %
1	Qir bo'lib	1	0
2	Qir bo'lib	1	0.5
3	Uchi yoq	1	1
4	Uchi yoq	0	1
5	Uchi yoq	1	0
6	Uchi yoq	0	0
7	Uchi	0	0

O'nda ipi yo'nalishidan chetlashish (og'ish) miqdori detal bo'yiga qarab belgilanadi va quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$\Delta l = \frac{L \cdot \%}{100}$$

bu yerda:

L — tanda ipining me'yoriy uzunligi, ya'ni detal bo'yi,

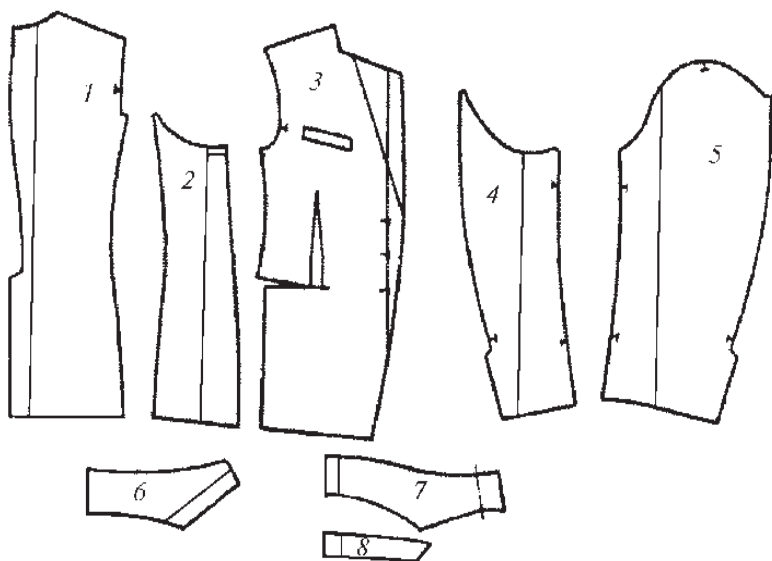
% — berilgan detal va gazlama turi uchun belgilangan og'ish foizi,

Δl — tanda ipining yoʻnalishi meʼyorda belgilangan ogʻish burchagiga nisbatan uzunligi, sm.

Masalan, old boʻlak boʻyi 80 sm ga teng boʻlsa, old boʻlak etagidagi chetga chiqish (ogʻish) bir tomonga yoki narigi tomonga tanda ipiga nisbatan 0,8 sm ni tashkil etadi.

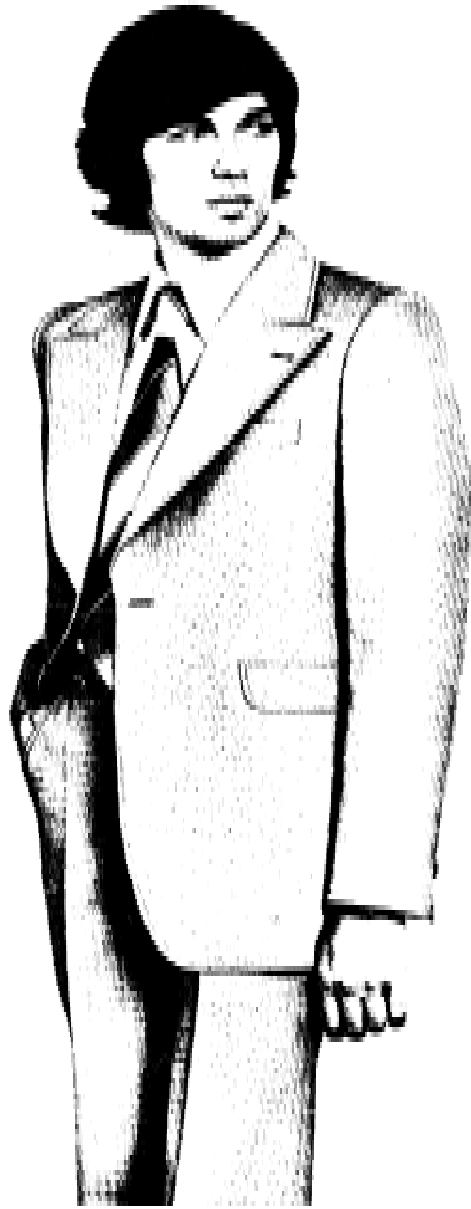
Bichiq detallarini tikishga tayyorlashda ular tekshirib chiqiladi. Buning uchun avval kiyim tikish meʼyoriy hujjatlari bilan tanishib chiqish kerak. Òekshirish avra va astar gazlama bichiq detallarining bor-yoʻqligini aniqlashdan boshlanadi. Modelga binoan konstruksiya chiziqlari, gazlamaning guli aniqlab olinadi; tukning yoʻnalishi, detallar oʻrinish va arqoq iplari yoʻnalishi boʻylab qanchalik toʻgʻri bichilaganligi va bichiq detallarida toʻqimachilik nuqsoni bor-yoʻqligi tekshiriladi.

Detallar oʻlchamining aniqligi bichiq bogʻlamidagi ustki va ostki detallarga andaza qoʻyib tekshiriladi. Agar avra, astar yoki bort qotirmasining detallari torroq yoki ruxsat etilgan chetlatishdan ortiqroq boʻlib qolgan boʻlsa, unda bichiq ishlab chiqarishga yuborilmaydi.



3.19-rasm. Erkaklar pidjagining asosiy detallari:

- 1 — ort boʻlak; 2 — qirqma yon boʻlak; 3 — old boʻlak; 4 — yengning ostki boʻlagi; 5 — yengning ustki boʻlagi; 6 — ostki yoqa; 7 — ustki yoqaning qaytarmasi; 8 — yoqaning koʻtarmasi.



Erkaklar kastumi.

Avranning har bir detalida yordamchi andazalar bilan vitachkalar, choʻntaklar, taxlamalar, boʻrtma choklar va h. k. joylari belgilab olinadi. Choʻntak oʻrni avranning oʻngi tomonidan tikish turi va usuli qandayligiga qarab belgilab olinadi.

Ommaviy tikuv deganda ishlab chiqarish korxonalarida bitta toʻshamadan koʻp miqdorda kiyim bichish tushuniladi. Òikish va yigʻish jarayonida detallarni adashtirib yubormaslik uchun avra detallarining oʻng tomoniga raqam yozilgan talonni 68—1 klass maxsus mashinasida tikib qoʻyiladi. Astar bichigʻi detallarida teskari tomoniga «Meto» mashinasida, boʻyoq yordamida raqam qoʻyiladi. Bichiq detallaridagi raqamlar yaxshi koʻrinib turadigan va kiyimni tikishga xalaqit bermaydigan joyiga qoʻyiladi (3.10-jadval).



3.10-jadval



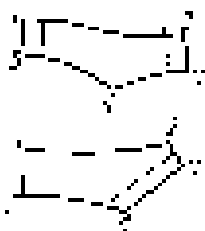
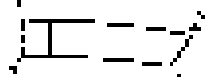
Bichiq detallaridagi raqam belgilari qoʻyiladigan joy

Girdana	Detal	Belgi oʻrnatiladigan joy
Avra	Old boʻlak	Baigʻidan va boʻyin qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Orta boʻlak	Baigʻidan va yon qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Yeng uchli boʻlak	Yeng kengligining oʻrtasida yeng qaynami numunadan 1.5 sm oraligʻda.
	Yeng uchli boʻlak	Yeng boʻyi va kengligi oʻrtasida.
	Juhib	Kengligining oʻrtasida, yugandagi qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Uchi yogo	Kengligining oʻrtasida, moʻlajigʻ uchidan 10 sm oraligʻda.
	Orta yogo	Dissonans nuqtasidan uchida.
	Choʻntak qogʻogʻi, limochka, qogʻona, choʻntak, nayqoq, nayqoq bar uchli boʻlaklar	Detalning oʻrtasida.
Avra	Old boʻlak	Baigʻidan va oʻrta qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Orta boʻlak	Orta va yon qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Yengning uchli va uchli boʻlaklari	Uchi qirgʻovidan 10—13 sm oraligʻda.
	Choʻntak, choʻntak uchli, nayqoq bar uchli, nayqoq bar uchli boʻlaklar	Detal oʻrtasida.

Bitta kiyimning hamma detallarida bir xil raqam yozilishi kerak. Yordamchi qatlamning detallari raqamlanmaydi. Astar va yordamchi qatlam detallari modeli, oʻlchami, koʻrinishi va rangi jihatidan avra detallariga mos boʻlishi lozim.

3.5.3. DEÒALLARGA QOÒIRMA YOPISHÒIRISH

<p>Yonba Tub</p> 	<p>1—2 2—1 1—4 4—1</p>	<p>o'ral qingina ort yon qingina ozak qingina old yon qingina</p>
<p>Qircha Tub</p> 	<p>1—2 2—1 1—4 4—5 5—6 6—7 7—8 8—1</p>	<p>yoqo o'ral qingina yellik qingina yong o'ral qingina yon qingina ozak qingina kicni qingina kicni yong qingina o'ral qingina</p>

<p>Yong uchi bo'lagi</p> 	<p>1—2 2—1 1—1 4—5 5—6 6—1</p>	<p>1 yong qismini, gingiva oldi gingiva yong uchi gingiva kicini gingiva kicini yugan gingiva omak gingiva</p>
<p>Yong uchi bo'lagi</p> 	<p>1—2 2—1 1—1 4—5 5—6 6—1</p>	<p>1 o'ral gingiva oldi gingiva yong uchi gingiva kicini gingiva kicini yugan gingiva omak gingiva</p>
<p>Uchi va ochi yuga</p> 	<p>1—2 2—1 1—1 4—5 5—1</p>	<p>1 qaynash, gingiva yuga uchi kum gingiva maki q. gingiva ko'kumash, gingiva o'ral gingiva</p>
<p>Yuga ko'kumash</p> 	<p>1—2 2—1 1—1 4—1</p>	<p>1 ko'kumash yugan gingiva yuga gingiva ko'kumash qanchi gingiva o'ral gingiva</p>

Kiyimning tashqi ko'rinishini yaxshilash maqsadida shakli barqaror bo'lishi, kiyish jarayonida yaxshi saqlanishi, tikish vaqtini qisqartirish uchun detallarga yelimli qotirma materiallar qo'yiladi. Yelimli qotirma yassi yostikli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati 140—150° C, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3—0,5 kgs/sm bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Yelimli qotirma materiallar sifatida ip, viskoza va boshqa gazlamalar 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 detallar 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 ip yo'nalishi asosiy detal tanda ipi yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak.

Erkaklar pidjagida bort qotirmasi ikki qavat qilib bichiladi (3.20-rasm). Bular asosiy va qo'shimcha qotirma bo'lib, qo'shimcha qotirmaning o'rish iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 30°C yoki 75°C burchak ostida bichilgan bo'ladi. Ikki qavat qotirma old bo'lakka bir vaqtda qo'yib yopishtiriladi va shakl beriladi.

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 (3.21-rasm, a). Bo'yin va yeng o'mizi atrofiga qo'yiladigan qotirma 45°C 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'qiladi.

Adip qaytarmasiga trikotaj polotnoli qotirma ko'p zonali qotirma ustiga 2—3,5 sm o'tib turadigan qilib yopishtiriladi (3.21-rasm, b).

Yoqaning mustahkamligini oshirish va berilgan shaklni saqlab turish uchun ustki va ostki yoqa qaytarmasi va ko'tarmasi detallariga qotirmali material avra qirqimidan 0,3 sm masofada qo'yiladi (3.22-rasm). Yeng uchlarining puxtaligini oshirish va shaklni saqlash uchun eni 5 sm li

yelim qotirmasi qo'yiladi (3.23-rasm). Cho'ntak qopqog'i va cho'ntak listochkasiga avra detalning tanda ip yo'nalishiga mos bichilgan yelim qotirma qo'yiladi (3.24-rasm).

Polietilen kukun qoplangan qotirmalar namlanmasdan, poliamid kukun qoplangan qotirmalar ho'llab yopishtiriladi.

3.6. BEZAK BERUVCHI ELEMENÖLARNI ÖAYYORLASH

Kiyimning estetik talablarga mos ko'rinishda bo'lishiga mayinligi, qalinligi va boshqa xususiyatlari turlicha bo'lgan gazlamalarni ishlatib erishiladi.

Kiyimni bezashda xilma-xil buklamalar, bo'rtirma choklar, bo'rtma choklar, baxyaqatorlar kabi bezaklarga, hoshiyalar, etak burmalar, oddiy burmalar bilan bezashga va furnitura bilan bezashga katta o'rin beriladi.

Qo'sh etaklarning, etak burmalarning qirqimlari maxsus mashinada siniq baxyaqatorlar bilan tikiladi.

Koketka yoki kiritma chetiga qo'yma burma ulanganda, uni avval asosiy detalga ulab olinadi. Bunda, qo'yma burmaning teskarisiga, asosiy detal o'ngi esa ustiga qaragan bo'ladi. Keyin koketka qo'yma burma ulangan chokni yopib turadigan qilib qo'yilib, asosiy detalga bostirib tikiladi (3.25-rasm).

Burmalar (3.26-rasm) ayollar va bolalar kiyimida bezak sifatida yoki vitachkalar o'rnida ishlatiladi. Öikuvchilik sanoatida burmalar hosil qilish uchun maxsus tepkili, ikki ignali mashinadan foydalaniladi. Qoplama cho'ntak, bandlar, belbog', cho'ntak qopqog'i kabi detallar ham bezak hisoblanadi. Shuningdek, kiyim xilma-xil tikma gul, mo'yna, izma va furnitura kabilar bilan ham bezaladi.

Jiyaklar hozirgi vaqtda kiyimlarni bezash uchun keng ishlatiladi. Jiyak har xil rangli va naqshli bo'ladi. Uning cheti to'g'ri va shakldor bo'lishi mumkin. Shakldor chetli jiyak kiyimning o'ngiga bostirib tikiladi. Uni belgilangan chiziq bo'yicha o'ngi bilan qo'yib, o'rtasidan bostirma chok bilan tikiladi.

Öo'rdan asosan ayollar va bolalar kiyimini bezashda foydalaniladi. Öo'r detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va to'rning chetidan 0,1 sm ichkaridan universal mashinada yoki maxsus mashinada bostirib tikiladi.

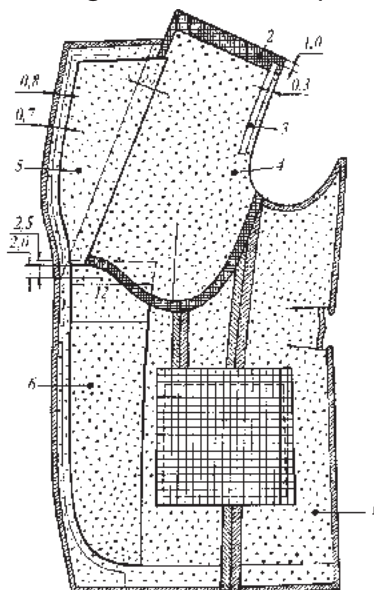
Qirqmalar (3.27-rasm) vitachkalarining bir turi bo'lib, ayni vaqtda bezak elementlaridan biri hisoblanadi. Qirqmali detallarni bichishda qirqimlaridan biri ikkinchisidan uzunroq olinadi. Qirqmaning uzun tomoni bo'yicha burma hosil bo'lishi uchun ikkita baxyaqator tushiriladi. Detailarning o'ngi ichkariga qilib qo'yiladi va chetlari to'g'rilanib ko'klanadi yoki terilgan detal tomondan 0,7—1 sm masofada tikiladi. Chok haqi yo'rmalanadi va detailning burmasiz tomoniga yotqizib dazmollanadi. Modelga muvofiq chok bostirma bo'lishi mumkin.

Applikatsiyalar bostirib tikishda siniq baxyaqatorli mashinadan foydalaniladi. Har xil rangli ipdan, rangli shnurlardan gul shakliga moslab ikki ipli zanjirsimon baxyaqatorlar yuritish yo'li bilan gazlamani bezash mumkin (3.28- va 3.29-rasm).

Hozirda kiyimga bezak beruvchi baxyaqatorlar dasturlangan tikuv mashinalari yordamida amalga oshirilmoqda. Kiyimga turli naqshlar tikadigan avtomatlar mavjud bo'lib, ular ma'lum masofaga avtomatik ravishda surilib, kerakli operatsiyalarni bajaradi (3.30-rasm).

Buflar (3.31-rasm) qo'lda yoki mashinada tayyorlanishi mumkin.

Qo'lda tayyorlanadigan buflar detalning teskari tomonidan nuqtalar yoki chiziqlar tarzida belgilab olinadi. Buf qatorlari orasidagi masofa



3.20-rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini yopishtirish:

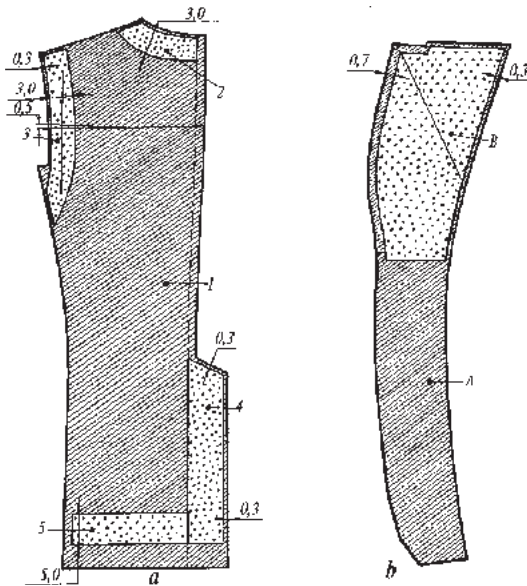
- 1 — old bo'lak, 2 — bort qotirmasi, 3 — yelim uqa, 4 — bort qotirmasi ikkinchi qavati, 5 — adip qaytarma qotirmasi, 6 — izma osti qotirmasi.

0,8—1 sm, nuqtalar orasidagi masofa 0,5 sm bo'lishi zarur.

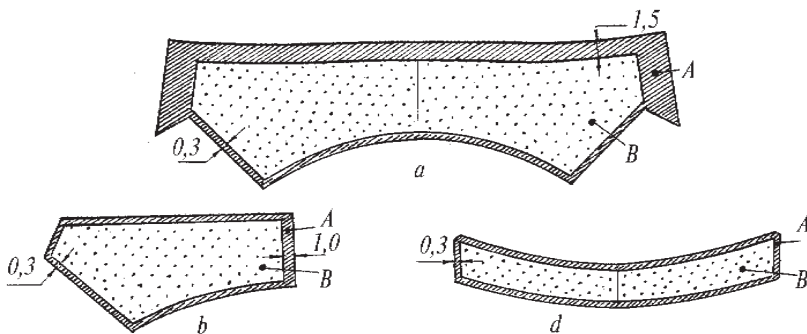
Mashinada tayyorlanadigan buflar oddiy va shnurlri bo'lishi mumkin. Oddiy buflar hosil qilish uchun detalda parallel chiziqlar belgilab olinadi. Bu chiziqlarning soni va orasidagi masofa modelga bog'liq. Detal belgilangan chiziq bo'yicha yoki chetlariga parallel qilib maxsus tepkili, bir yoki ikki ignali mashinada tikiladi. Agar maxsus tepki bo'lmasa, detal belgilangan chiziq bo'yicha o'ngidan bo'sh baxyalar bilan tikiladi. Ustki iplarning uchi detalning teskarisiga chiqariladi va baxyalarni taranglab, burmalar hosil qilinadi. Burmalar bir tekis yoyib chiqiladi, iplarning uchi mahkamlab, tugib qo'yiladi. Buf baxyalarning uchlarida, detalning teskari tomonidan, 0,1 sm chuqurlikda mayda taxlamalar hosil qilib tikiladi. Barcha buf baxyalarining uchlari mayda taxlamalarning tikish choklariga kirishi zarur. Buflar cho'zilib ketmasligi uchun, asosiy gazlamadan bichilgan bo'lak ularning tagiga detal teskarisidan tanda iplarini buf baxyalariga parallel qilib qo'yiladi.

4. USÒKI KIYIM ÒIKISH ÒEXNOLOGIYASI ASOSLARI

4.1. KIYIMNING MAYDA DEÒALLARINI ÒIKISH



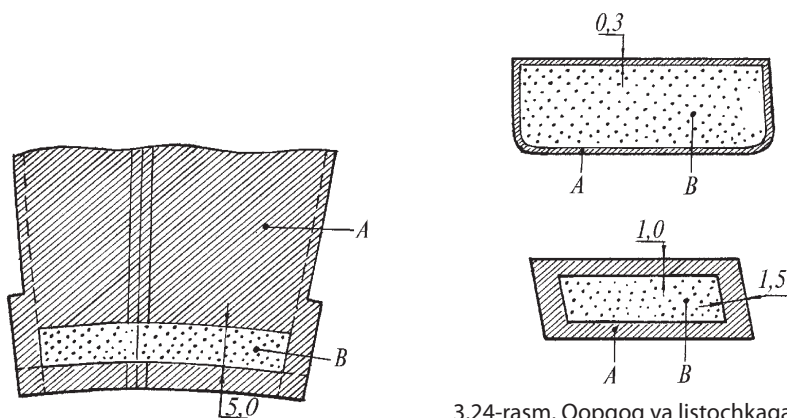
3.21-rasm. Ort bo'lak (a) va adipga (b) yelim qotirmani yopishtirish.



3.22-rasm. Ustki yoqa (a), ostki yoqa (b) qaytarmasi va ko'tarmasiga (d) yelim qotirma yopishtirish.

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

Qopqoq cho'ntakning detali bo'lib, u cho'ntak og'zini berkitib turadi hamda kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Cho'ntak qopqog'i avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Cho'ntak qopqog'i 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



3.23-rasm. Yeng uchiga yelim qotirma yopishtirish.

3.24-rasm. Qopqoq va listochkaga yelim qotirma yopishtirish:
A — asosiy detal;
B — yelim qotirma.

bo'ladi. Astarning tanda (o'rish) ipi detalning uzunasi yo'nalishida bo'ladi, bu esa cho'ntak qopqoqni cho'zilib ketishdan saqlaydi. Ostki cho'ntak qopqog'i yon va pastki tomonlari bo'ylab avraga nisbatan 0,2—0,3 sm torroq qilib bichiladi.

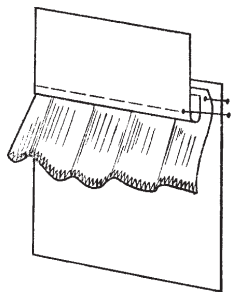
Cho'ntak qopqog'i detallari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi (4.1-rasm a, b, d).

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 solqa hosil qilib, birlashtirib ko'klanadi. Cho'ntak qopqog'i astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi, ko'klangan ip olib tashlanadi. Cho'ntak qopqog'i uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2—0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqog'i o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak qopqog'i avrasidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Cho'ntak qopqog'i pressda ostki qopqoq tomonidan dazmollanadi.

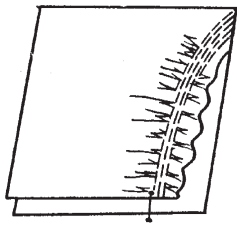
Cho'ntak qopqog'i yarimavtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi.

Cho'ntak qopqog'i 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. Detallar avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

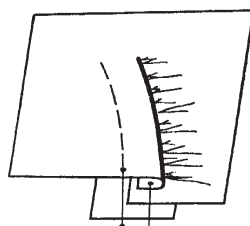
Bandlar (4.1-rasm) ustki kiyim old bo'laklarida, ort bo'laklarda, yenglar va cho'ntaklarda bezak sifatida ishlatiladi. Model qandayligiga qarab, ularning shakli va o'lchamlari har xil bo'lishi mumkin. Band avra



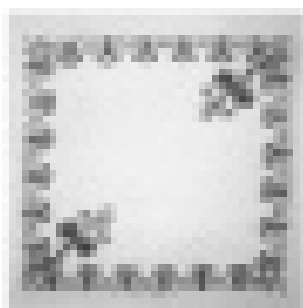
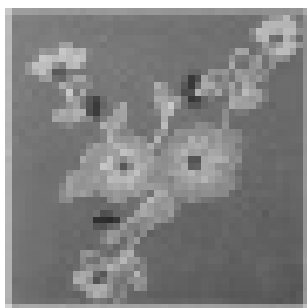
3.25-rasm. Koketkaga yoki qirqmaga qo'yma burma ulash.



3.26-rasm. Bezak burma.



3.27-rasm. Qirqma tikish.



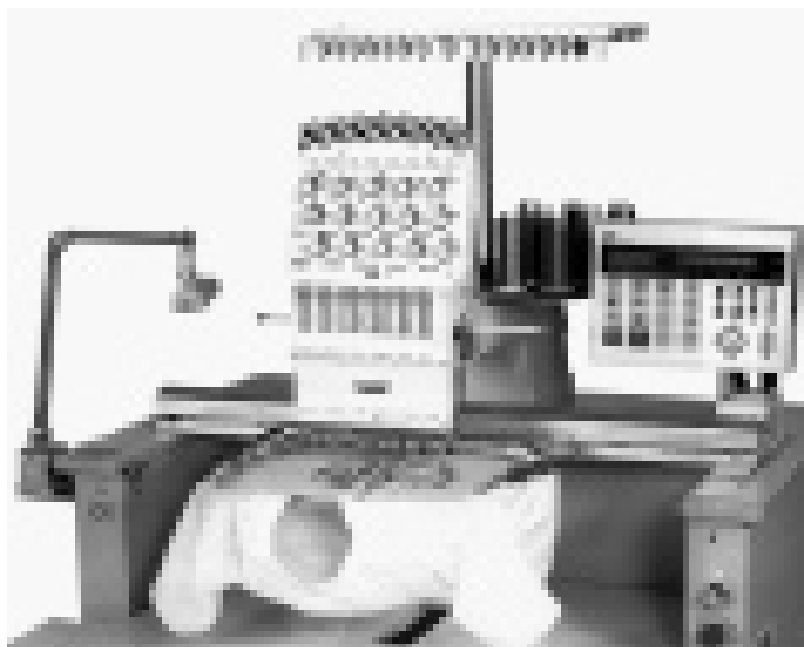
3.28-rasm. Kiyimga rangli iplar yordamida gul solish.

va astar detallarining bichilishi va ularga ishlov berish bosqichlari cho'ntak qopqog'iga ishlov berish singari bajariladi.

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunlasiga chok solinadi. Chokni o'rtaga to'g'rilab, belbog'ning uchiga ag'darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo'ylab ag'darma chok o'tkaziladi (4.2-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 (4.2-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 kant hosil qilib dazmollanadi va modelda mo'ljallangan bostirma chok tikiladi.



3.29-rasm. Kiyimga gul tikadigan zanjirsimon ikki ipli avtomatlar.



3.30-rasm. Kiyimga naqsh tikadigan avtomat.

Belbog' ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo'rmalash mashinasida yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (4.2-rasm, d), uzunasiga qirqimlari belbog' enining o'rtasida tutashadigan qilib, gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Belbog' uchiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok solinadi. Belbog'ning yeng 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 solinadi. Chok qirqimlari tutashgan holga keltirib to'g'rilanadi. Belbog' dazmollanib, modelda mo'ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.

4.2. ÖKÜV BUYUMLARI DEÒALLARIGA DASÒLABKI ISHLOV BERISH

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni



3.31-rasm. Buf tikish.

asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ust kiyimlardan palto, plash, kurtka, kastum, pidjak va shu kabilarni tikish usullari o'xshash bo'ladi. Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi quyidagilardan iborat:

1. Old bo'lakni tayyorlash va bort qotirmasiga ulash.
2. Adipni tayyorlash va old bo'lakka ulash.
3. Old bo'lak bilan ort bo'lakni ulash.
4. Yoqani tayyorlash va yoqa o'miziga o'tqazish.
5. Yengni tayyorlash va o'mizga o'tqazish.
6. Isituvchi qatlamni va astarni tayyorlash, ularni avraga ulash.
7. Kiyimga so'nggi ishlov berish va uni uzil-kesil pardoqlash.

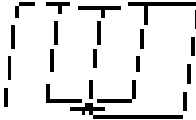
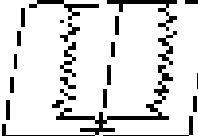
Öikish texnologiyasining takomil topishi, kiyim konstruksiyasining o'zgarishi yoki gazlama xususiyatlarining o'zgarishi natijasida ishlov berish jarayoni tartibi o'zgarishi mumkin.

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.

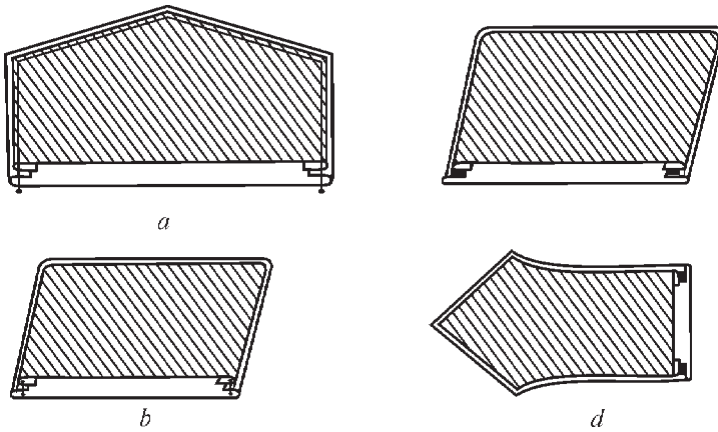
Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab biriktirish choklarining qirqimlariga ishlov berish turlicha bo'ladi. 4.1— jadvalda detal qirqimlariga ishlov berish usullari berilgan.

4.1-jadval

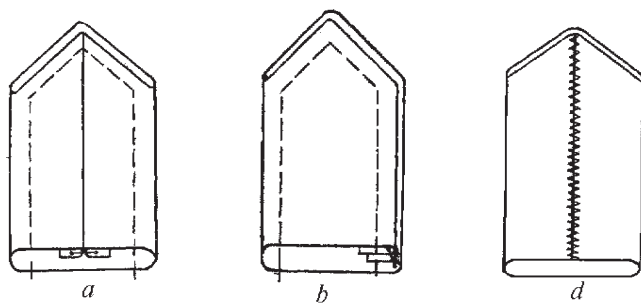
Detal qiraimlariga ishlov berish usullari

№	Qirgimiga ishlov berilgan	Qirgim tasviri	Ishlov
1	Ishlov berilmasdan qirgim		Qirgimni yigirib, gulturva gungunilanda, borti chokilarda ishlov beriladi
2	A. m. oshli gulturva gungunilanda qirgim		Qirgimni yigirib, gulturva gungunilanda, ishlov beriladi

davomi

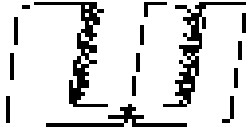
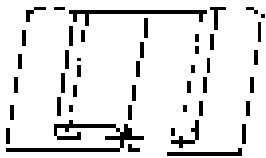
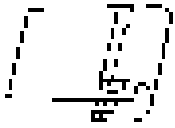


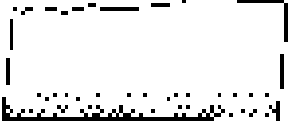
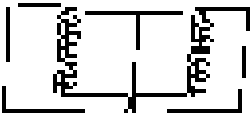


4.1-rasm. Cho'ntak qopqog'iga va bandga ishlov berish usullari:
a — yarimavtomatda bostirib tikish; b — universal mashinada ag'darma
chok bilan tikish; d — qopqoqni va bandni yelim bilan yopishtirish.



4.2-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.

1.	Qirgini qatlay berish uchun	Qirgini ochmas	Izoh
1	Atolama nuqtalarida yopishish		Ushbu belgilar yelka yilab qirgindanda ishlatiladi
2	Qirgini bularib buyugusur yopishish		Qirgini yilab qirgindandan olib tashlab yelka yilab qirgindanda ishlatiladi
3	Qirgini yeng toq qo'yish		Qirgini guldalarining qirgindanda ishlatiladi
4	Qirgini bo'yilab yelka nuqtasida		Dozalarni yelka yilab yopishish nuqtasida ishlatiladi
5	Qirgini buyukdama		Kunayoniy oqish guldalarining qirgindanda ishlatiladi
6	Qirgini kunayoniy nuqtalarida ishlatiladi		Kunayoniy oqish guldalarining qirgindanda ishlatiladi
7	Qirgini yelka yopishish		Yelka yilab qirgindanda ishlatiladi

Kishi gavdasiga mos shakl berish, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun kiyimga 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 (4.3-rasm, a).

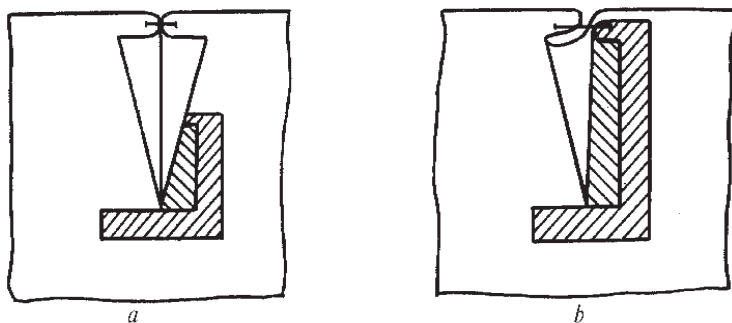
Yaxlit vitachkalarni (4.3-rasm, b) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq — o'rta chiziq, konstruksiya chizig'i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruksiya chizig'i bo'ylab biriktirib tikiladi. Vitachkaning bittasini qirqimdan 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 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 solqa kirishtirib dazmollanadi.

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

Old bo'lak koketkalar ko'rinishining tuzilishiga ko'ra to'g'ri, ovalsimon, shakldor, alohida bichilgan va asosiy detal bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin (4.4-rasm). Koketkalar asosiy detalga biriktirma, bostirma, qo'yma yoki bo'rtma chok bilan ulanadi (4.5-rasm). Koketkani asosiy detalga biriktirishdan oldin asosiy detalda taxlamalar, bo'rtma choklar, vitachkalar tikib olinadi yoki burmalar hosil qilinadi. O'g'ri va ovalsimon shakldagi koketkalar biriktirma chok bilan ulanganda (4.5-rasm a, d) 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.

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.



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

Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida falspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi. Koketkaning pastki ziyini oldin maxsus mashinada yoki qo'lda bukib, ko'klab olinadi. Koketkani uning o'ngini yuqoriga qilib, pastki ziyi 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 plyonka bilan yopishtirilganda (4.5-rasm, b), uning teskari tomonidan pastki qirqimi bukib dazmollanib, bukilgan ziyiga yelim plyonka 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'iz qirqimlari koketkaning pastki ziyiga qo'yib to'g'rilanadi va 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi.

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. O'shaqariga qaragan burchaklardagi chok haqi, 0,2—0,3 sm qoldirib, qirqib tashlanadi, ichkariga qaragan burchaklardagi chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Koketka o'ngiga ag'darilib, koketka ziyilari maxsus mashinada ko'klanadi va pressda dazmollanadi yoki buklaydigan pressda dazmollanadi. Keyin

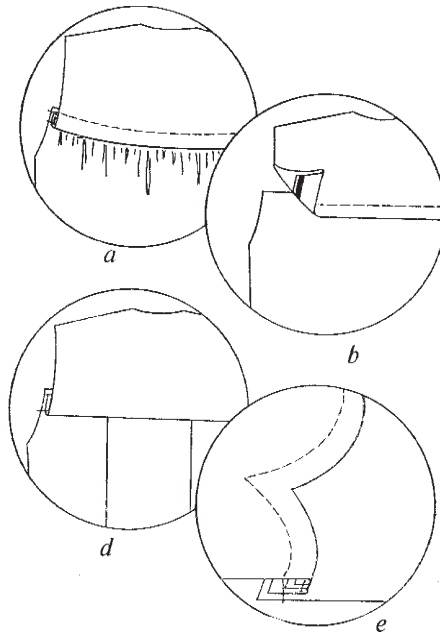


4.4-rasm. Ayollar ustki kiyimida koketka turlari.

koketka modelga muvofiq kenglikda bostirma chok bilan asosiy detalga ulanadi (4.5-rasm, e).

O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqa tikish haqi qoldiriladi. 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 (4.6-rasm).

Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak. Ort bo'lak o'ng qismida pastki burchagining birlashtirib 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 birlashtirib 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 (4.7-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.



4.5-rasm. Old bo'laklar bilan koketkalarни 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.

Ort bo'lak chokining kengligi 1,0 sm bo'lib, uning baxyaqatori kesimga chiqarilgan joyning yuqori qirqimidan 1,0 sm narigacha o'tadi. Ort bo'lak o'rta chokiga bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa (4.8-rasm), unda o'rta chok 1,0 sm emas, balki bezak chok kengligidan 0,5 sm enliroq bo'ladi. Bunda ort bo'lak choki chap tomondan 0,5 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Kesim yuqorisida chokni kertib, uni yotqizib yoki yorib dazmollanadi. Ayni vaqtda kesim ziyari dazmollanadi. Ort bo'lak kesimining yuqori tomonini belgilangan qiya chiziq bo'ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bezak baxyasiz modellarda ort bo'lak chap qismida ham, o'ng qismida ham kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo'ylab, yelim plyonka qo'yiladi yoki maxsus mashinada yashirin bezak baxyaqator yuritiladi.

4.3. USOKI KIYIMDA CHO'NTAK OURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH

Kiyimda cho'ntak turlari amaliy va bezak vazifasini bajaradi. Barcha

choʻntaklar tashqi va ichki boʻladi. Oʻdashqi choʻntaklar qirqma, qoplama va chokdagi choʻntak turlariga boʻlinadi (4.9-rasm). Qirqma choʻntaklar oʻz navbatida qopqoqli, listochkali, ramkali va magʻizli boʻladi. Qoplama choʻntaklar turli shaklda boʻlib, taxlamalar, qopqoqlar va qoplama magʻizlar bilan bezatiladi. Ichki choʻntaklar avra yoki astar gazlamadan listochkali va ramkali boʻladi.

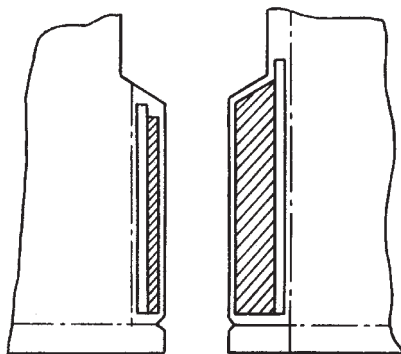
4.3.1. QOPQOQLI QIRQMA CHOʻNÀAK ÒIKISH

Qopqoqli qirqma choʻntak tikish uchun quyidagi detallar kerak boʻladi (4.10-rasm): choʻntak qopqoq avrasi, choʻntak qopqoq astari, magʻiz, koʻrinma, choʻntak xalta va boʻylama. Magʻiz avra gazlamadan bichiladi, uning oʻrish ipi detal boʻyi yoʻnalishida boʻladi. Magʻizning eni 5—6 sm, uning uzunligi choʻntak qirqimi uzunligidan 3—4 sm ortiq bichiladi. Magʻiz choʻntakning pastki qirqimiga ishlov berish vazifasini oʻtaydi.

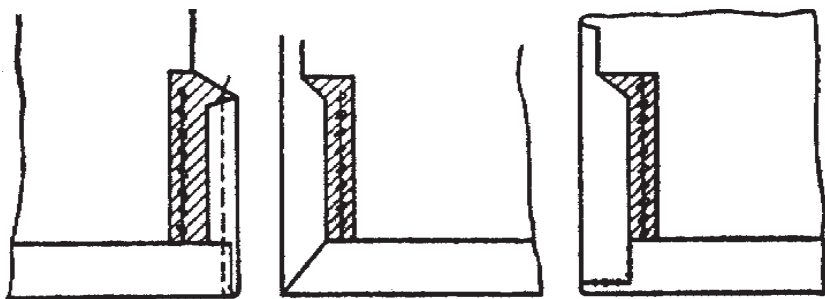
Koʻrinma avra gazlamadan bichilib, uning oʻrish ipi detal boʻyi yoʻnalishida boʻladi. Koʻrinmaning eni 6—7 sm, uning boʻyi magʻiz uzunligiga teng, koʻrinma choʻntak ogʻzidan choʻntak xalta koʻrinib qolmasligi uchun xizmat qiladi.

Choʻntak xalta kolenkordan yoki astarli gazlamadan bichiladi. Uning oʻrish ipi detal boʻyi yoʻnalishida boʻladi. Choʻntak xaltaning eni magʻizning va koʻrinmaning uzunligiga mos, boʻyi kengligining ikkilanganiga teng boʻladi. Choʻntak xalta ikki qismdan iborat boʻlishi mumkin.

Boʻylama kolenkordan, boʻzdan yoki bir tomoniga yelim kukuni



4.6-rasm. Ort boʻlak kesimiga qotirma va yelim uqa qoʻyish.



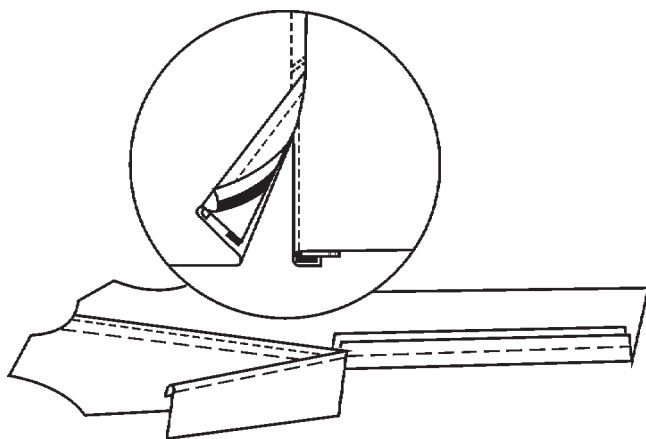
4.7-rasm. Kesim burchaklariga ishlov berish.

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 birlashtirish, old bo'lakka qopqoq va cho'ntak xaltani ulash (4.11-rasm).

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

Cho'ntak xalta ustiga ko'rinma 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, uning o'ngini ichkariga qaratib, cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi

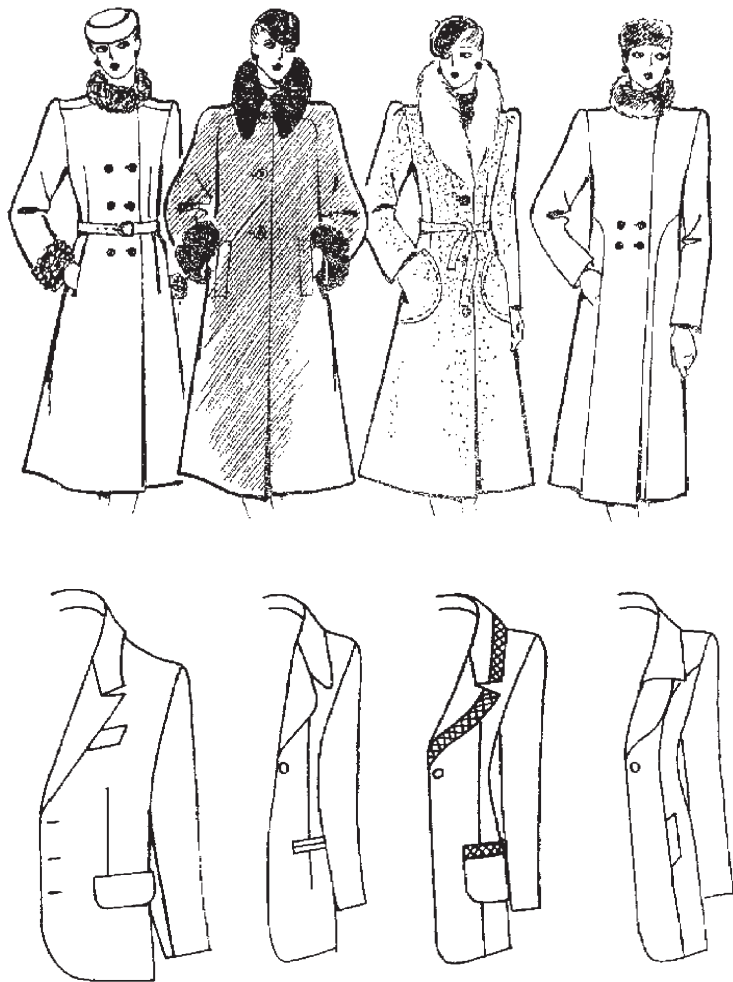


4.8-rasm. Ort bo'lak kesimini puxtalash.

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. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga uning o'rtasi cho'ntakdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keladigan qilib qo'yiladi. Bo'ylamaning uchlari cho'ntak og'zidan 2—3 sm ichkari kirishi kerak.

Cho'ntak qopqog'i, uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, tikilgan ziyini

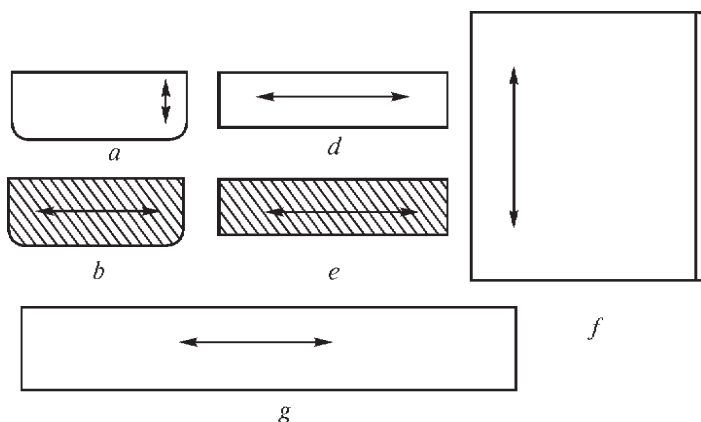


4.9-rasm. Ustki kiyimda cho'ntak turlari.

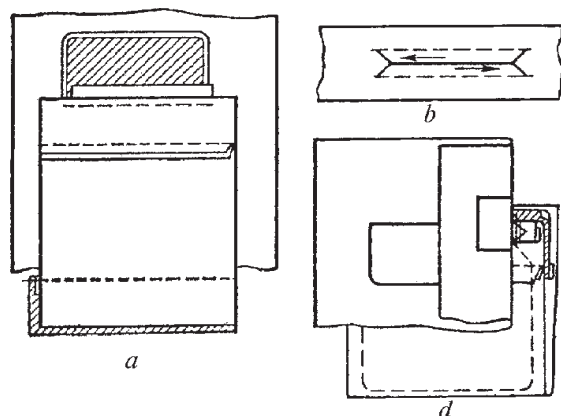
yuqoriga qaratib, qopqoq bilan old bo'lakdagi chiziqlarni to'g'ri keltirib qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qopqoq old bo'lakka tikib ulanadi va baxyaqator boshida va oxirida puxtalab qo'yiladi. Keyin cho'ntak qopqoq biriktirilgan chok cho'ntak qopqoq ustiga yotqiziladi va shu chokka tirab, old bo'lak o'ngiga mag'iz bilan cho'ntak xaltanining o'ngi pastga qaratib qo'yiladi, bunda mag'izning uchlari 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 (4.11-rasm, a).

Cho'ntak qopqog'i bilan mag'iz ulangan baxyaqatorlar sifati bo'ylama tomondan tekshiriladi. Cho'ntak qopqog'i ulangan baxyaqator bilan mag'iz ulangan baxyaqator oralig'ida cho'ntak og'zi kesiladi, bunda baxyaqatorlarning ikki tomonidagi uchlariga 1,0 sm dan yetkazmay va baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi (4.11-rasm, b). Cho'ntak xaltani teskari tomonga ag'darib, qopqoq bilan mag'iz ulangan choklar to'g'rilanadi. Mag'iz ulangan chok yorib dazmollanadi. Ramka hosil qilish uchun mag'izni uning choki atrofidan aylantirib to'g'rilanadi va 2222 klass maxsus mashinasida ko'klanadi. Ko'klangan ziy mashinada baxyaqator yuritib, mag'iz ulangan chokka puxtalab qo'yiladi (4.12-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



4.10-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari:
a — qopqoq avrasi, b — qopqoq astari, d — mag'iz, e — ko'rinma,
f — cho'ntak xalta, g — bo'ylama.



4.11-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish:
 a — old bo'lakka qopqoqni va cho'ntak xaltaga ulangan mag'izni biriktirish,
 b — cho'ntak og'zini kesish, d — cho'ntak og'zini puxtalash
 va cho'ntak xalta tomonlarini biriktirish.

dazmollanadi (4.13-rasm).

Cho'ntakni yarimavtomat mashinasida tikish ham mumkin. Bunda cho'ntak qopqog'i, 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 qopqog'i ulangan chokka biriktiriladi. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda baxyaqator gazlama o'ngidan, cho'ntak qopqog'i 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 qopqog'ini cho'ntakka kiritib qo'yish imkonini beradi (4.11-rasm, d).

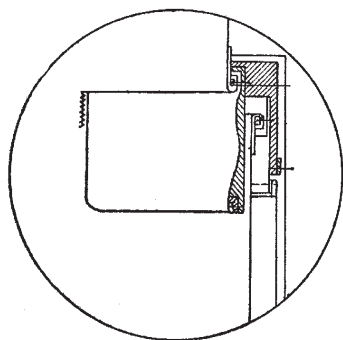
Mehnat unumini oshirish uchun mag'iz ikki qavat qilib, cho'ntak xalta ikki qismga bo'lib bichiladi. Ikki buklangan mag'izni old bo'lakka ulash bilan bir vaqtda, cho'ntak xalta yuqori qismi biriktirib tikiladi. O'ayyor cho'ntak teskarisidan va o'ngidan dazmollanadi.

4.3.2. KANOLI QIRQMA CHO'NTAK O'IKISH

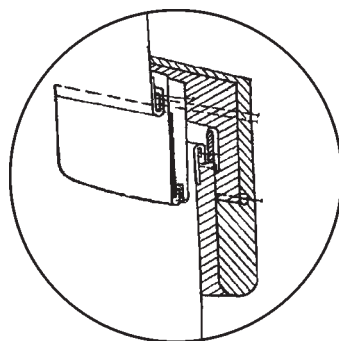
Kantli qirqma cho'ntak tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: ikkita mag'iz, bitta ko'rinma, bir yoki ikki qismdan iborat cho'ntak xalta

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 astarli 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'i tomon, ziylari esa belgilangan yordamchi chiziqlar tomon yo'nalgan qilib qo'yiladi va ramkaning eni kengligida 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. Ko'rinma cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga 0,5—0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (4.14-rasm, a).

Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va mag'iz ulangan chokka biriktirib tikiladi. Ramka to'g'rilanadi, uchlari tortilib, og'zi



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



4.13-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka kantli ishlov berish.

puxtalanadi va cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanadi. Puxtaning uzunligi ustki va ostki ramka kengligiga teng bo'ladi. Òayyor cho'ntak teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.

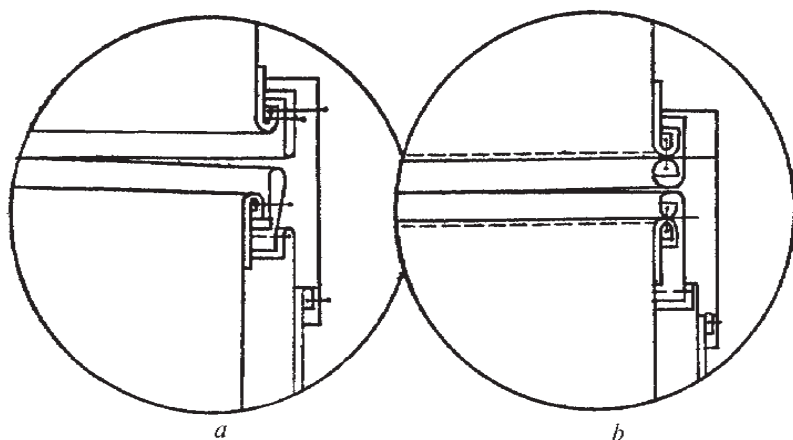
4.3.3. RAMKALI QIRQMA CHO'NÒAK ÒIKISH

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 (4.14-rasm, b). Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Cho'ntak og'zi kesiladi. Mag'izlarning ulama choklari yorib dazmollanadi. Mag'izni choklar atrofida aylantirib kengligi 0,4—0,5 sm li ramka hosil qilinadi va teskarisiga ag'dariladi. Ziylar bir-biriga taqalib turadigan qilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning ustki va ostki tomonlari ziyini 2222 klass maxsus mashinasida chokdan 0,2 sm oraliqda ko'klanadi. Ko'rinmasiz cho'ntak xalta qirqimini ostki mag'izga, ularning o'ng 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 biriktirib tikiladi. Òayyor cho'ntak dazmollanadi.

4.3.4. LISÒOCHKALI QIRQMA YON CHO'NÒAK ÒIKISH

Listochkali qirqma cho'ntaklar gorizonta, 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



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

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. Listochka astariga cho'ntak xalta 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib, belgi chiziq bo'ylab ulanadi. Cho'ntak xaltaning 2-qismi listochka ulangan chokdan 1 sm masofada old bo'lakka biriktiriladi.

Old bo'lakda cho'ntak og'zi qirqiladi. Listochka choki ikki tomondan qirqiladi va yorib dazmollanadi. Ostki listochka bilan cho'ntak xalta listochka chokiga tikiladi. Cho'ntak xalta tomonlari 1 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Listochka uchlari old bo'lakka qo'lda yashirin qaviq bilan, bostirma chok bilan yoki yelim plyonka bilan puxtalanadi. O'ayyor cho'ntak dazmollanadi (4.15-rasm).

4.3.5. CHOKDAGI CHO'NÒAKNI ÒIKISH

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

Chokdagi listochkali cho'ntakka (4.16-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

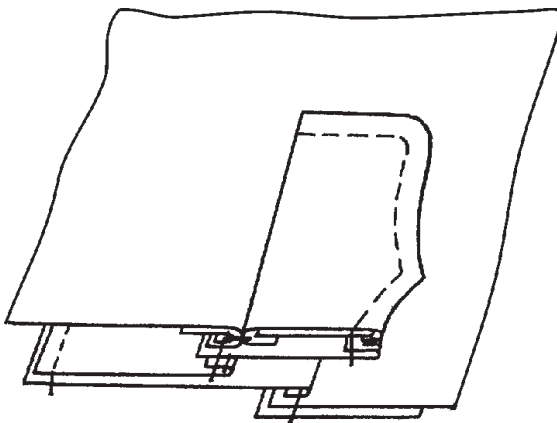
yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.

Cho'ntak ziyi cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. O'ayyor listochka o'ngi avra detalning o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'g'rilanib, belgilangan chiziq bo'yicha 1 sm kenglikda baxyaqator yuritiladi. Yakka tartibda tikiladigan kiyimda oldin ko'klab olinadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detalning yon qismiga 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'g'iriladi, birlashtirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlari 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 birlashtirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

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

Modelda bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, ko'zda tutilgan masofada o'ngidan bezak baxyaqator yuritiladi. So'ng asosiy detal bo'laklari va cho'ntak xalta 1,0—1,5 sm masofada bir vaqtda birlashtiriladi. Cho'ntak og'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. O'ayyor cho'ntak dazmollanadi (4.17-rasm, a).

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (4.17-rasm, b), cho'ntak tikish ketma-ketligi o'zgaradi. Cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda, old bo'lakka mag'iz birlashtirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta detallari old bo'lak qismlariga birlashtirib tikiladi. Old bo'lak qismlarining qirqimlari birlashtirib 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 birlashtirib tikiladi. So'ng relyef chokiga bezak baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator kengligi



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

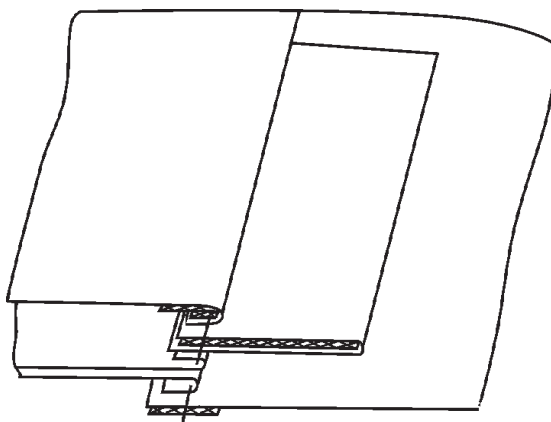
cho'ntak ziyiga yuritilgan bezak baxyaqatorning davomi bo'lishi kerak.

4.3.6. QOPLAMA CHO'NTAK ÒIKISH

Qoplama cho'ntaklar har xil bo'lib, ustki va yengil kiyimlarda keng tarqalgan. Qoplama cho'ntakning yuqori qismi listochka qo'yib, cho'ntak qopqog'i qo'yib, mag'iz qo'yib tikilishi mumkin. Qoplama cho'ntaklar taxlamalar 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 qisqa bo'lishi kerak. Astar yuqori qirgimi cho'ntak avrasining yuqori qirgimiga 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 avrasi astariga yon va pastki qirgimlari bo'ylab 0,5—0,6 sm kenglikdagi to'g'ri sirma qaviq bilan ko'kklanadi. Bunda, cho'ntakning burchak va dumaloq joylarida avra



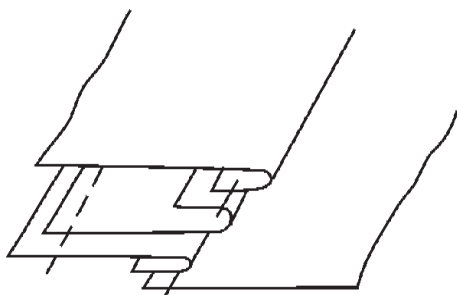
4.16-rasm. Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish.

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. O'rikmay qoldirilgan oraliq qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi.

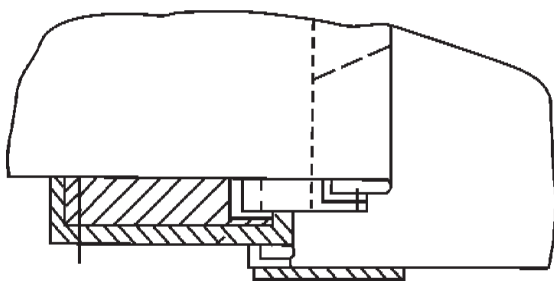
Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskarisiga cho'ntak og'zi cho'zilib ketmasligi uchun bo'ylama qo'yiladi. O'ayyor qoplama cho'ntak old bo'lakka bostirib tikiladi (4.18-rasm). Chok kengligi modelda mo'ljallanganiga muvofiq bo'ladi.

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 ziyariga 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 uchlar uchdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak old bo'lakka presslab yopishtiriladi (4.19-rasm).

Qoplama cho'ntak old bo'lakka biriktirma chok bilan ulanganda, old bo'lak o'ngida tayyor holdagi cho'ntak shakli belgilab olinadi. Belgilangan cho'ntak chizig'i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda, unga parallel qilib qo'shimcha chiziq o'tqaziladi va shu bilan birga old bo'lak ustiga



a



b

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

cho'ntakning teskarisini tepaga qaratib qo'yib nazorat belgilari qo'yiladi.

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 tomoni 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 tomoni old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntak qopqog'i avrasi old bo'lak ustiga, astarning bukilgan joyiga yon qirqimi 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, 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.

4.3.7. SHIM CHO'NÒAGINI ÒIKISH

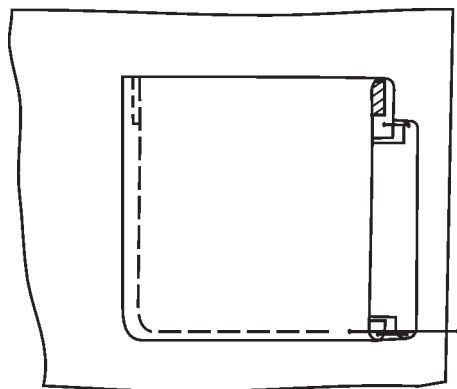
Shim old bo'lagidagi qiyalama cho'ntakni tikishda yaxlit bichilgan old bo'lak yoki shimning bukish haqi alohida bichilgan mag'iz, ort bo'lak, avra gazlamadan bichilgan ko'rinma, cho'ntak xalta va yelim uqa ishlatiladi

Bu detallarning yon va pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi. Old bo'lak teskari tomonida 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 (4.20-rasm, a) bilan o'raladi va maxsus mashinada ziyi ko'kklanadi. Cho'ntak og'zi dazmollanadi va ziydan 0,5—0,7 sm masofada bezak baxyaqator yuritib puxtalanadi.

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 choklari 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 (4.20-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



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

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.

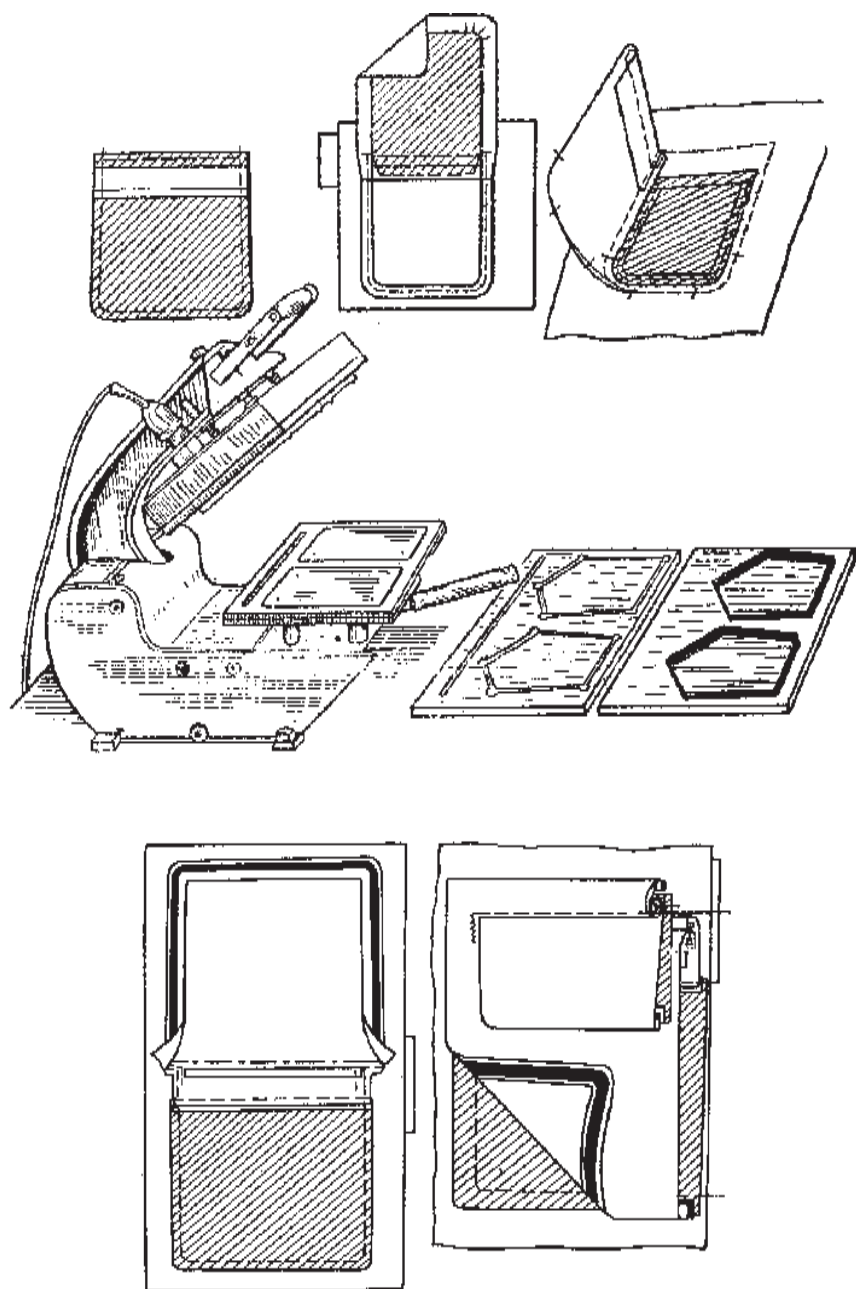
Mag'izning ichki qirqimi yo'rmalgan bo'lsa, qirqimidan 0,2 sm, yo'rmalmagan bo'lsa, 0,5 sm kenglikda ichkariga bukib, ziyadan 0,1 sm masofada cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Cho'ntakka keyingi ishlov berishlar yuqoridagidek bajariladi.

Ko'rinma va mag'iz ichki qirqimlarini ichkariga 0,7 sm bukib, bukilgan ziyadan 0,1 sm masofada cho'ntak xaltaga bostirib tikish mumkin (4.21-rasm).

Shimning yon chokidagi cho'ntakka ham shimning yon qiyalama cho'ntagiga o'xshab ishlov beriladi (4.22-rasm). Cho'ntak xalta tomonlari maxsus mashinada tikib yo'rmlanadi yoki qo'sh chok bilan tikiladi.

Shimning orqa cho'ntagi. Shimning orqa cho'ntagini tikishda (4.23-rasm) ort bo'lak, cho'ntak qopqog'i avrasi, cho'ntak qopqog'i 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 ziyadan 0,1 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

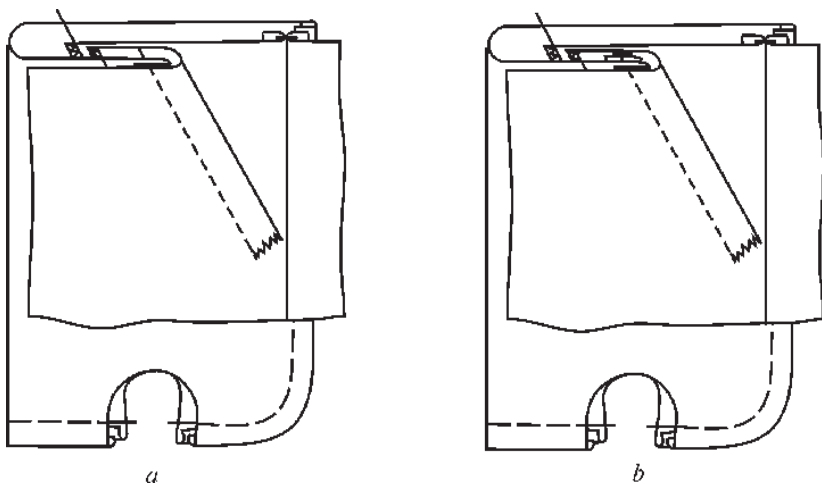
Cho'ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3—4 sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi ikki uchidan 2 sm dan



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

uzunroq qilib, ort bo'lak teskarisiga qo'yiladi.

Shim ort bo'lagining o'ngiga cho'ntak qopqog'ini belgilangan chiziqdan yuqori tomonga qo'yib 0,5—0,7 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Mag'izni cho'ntak qopqog'i ulangan baxyaqatoridan 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 qopqog'i ulangan chokdan 0,1—0,2 sm masofada bezak baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak og'zi uchlari maxsus mashinada puxtalanadi va cho'ntak dazmollanadi.

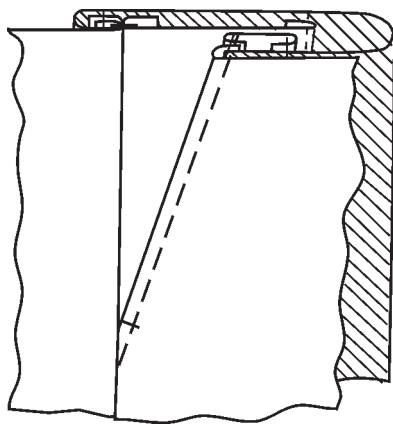


4.20-rasm. Shim qiyalama cho'ntagiga mag'izli (a)
va mag'izsiz (b) ishlov berish.

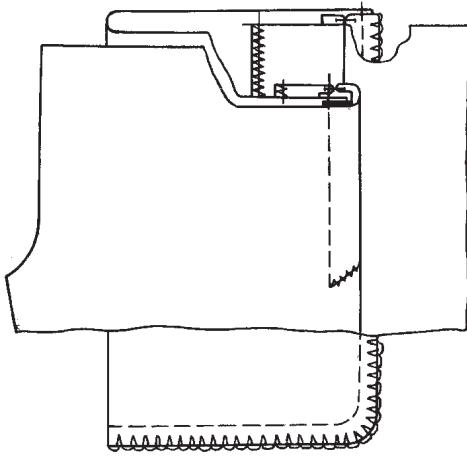
4.3.8. ICHKI CHO'NÒAK ÒIKISH

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, astarga 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 (4.24-rasm) old bo'lak astari, listochka, ko'rinma, mag'iz kerak



4.21-rasm. Shimning qiyalama cho'ntagiga ishlov berish.

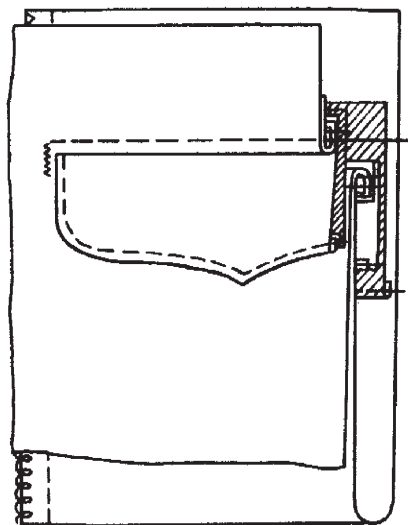


4.22-rasm. Shimning yon chokidagi cho'ntakka ishlov berish.

bo'ladi. Cho'ntak xaltaga ko'rinmaning 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 qirqimi yuqoriga qaratib qo'yiladi. Uning ustiga cho'ntak xalta o'ngi pastga qaratib qo'yilib, 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 (4.25-rasm).

Yordamchi andazada old bo'lakning astariga mag'iz ulanadigan 4 ta chiziq belgilanadi. Belgilangan chiziq bo'yicha old bo'lak astari ustiga



4.23-rasm. Shimning orqa cho'ntagiga ishlov berish.

mag'izlar qo'yilib, 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Baxyaqatorlar orasida old bo'lak cho'ntak og'zi uchlariga 1 sm qoldirib, baxyaqatorlar uchiga 0,1 sm yetkazmasdan qiyalatib qirqladi.

Pastki mag'iz qirqimi cho'ntakning 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 tizmani 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—2 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.

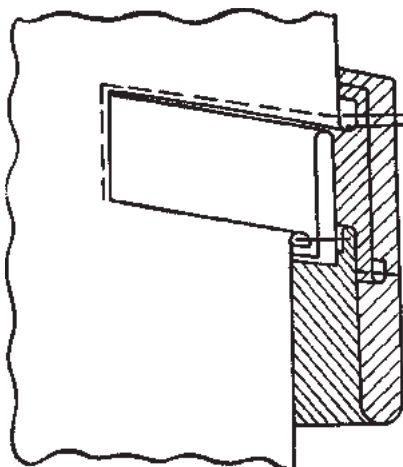
4.3.9. CHO'NÒAKKA ISHLOV BERISH USULLARINI ÒAKOMILLASHÒIRISH

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

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

Erkaklar shimi uzellariga ishlov berish usullarini takomillashtirish borasida ish olib borayotgan Rossiyadagi «Vladima» firmasining erkaklar yon figurali cho'ntagiga ishlov berish texnologiyasini ko'rib chiqamiz. 4.26-rasmda figurali shim yon cho'ntagiga ishlov berishning an'anaviy usuli keltirilgan.

Òashqi ko'rinishdan bir xil, lekin ishlov berish texnologiyasi zamonaviy asbob-uskuna turlaridan maksimal (4.27-rasm) yoki minimal (4.28-rasm) foydalanish, yelim materialni qo'llash (4.29-rasm), choklar sonini kamaytirish gazlama xususiyatiga qarab bajariladi. Bunda kam operatsiyali texnologiyaga erishish uchun cho'ntak og'ziga mag'iz bilan



4.24-rasm. Avra gazlamadan listochkali cho'ntak.

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 operatsiyalari qisqartiriladi.

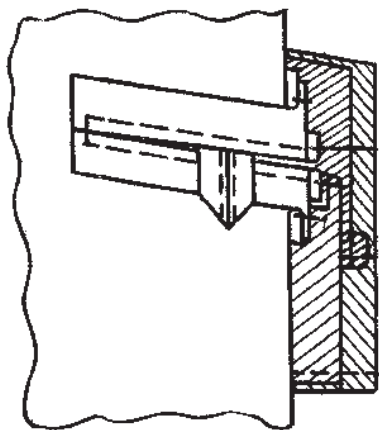
Bundan tashqari mag'iz va ko'rinma tashqi qirqimini avval yo'rmab, keyin cho'ntak xaltaga bostirib tikish operatsiyalarini bajaruvchi maxsus va universal mashinalar o'rniga, biriktirish va qirqimga ishlov berish operatsiyalarini bir yo'la bajaruvchi zamonaviy maxsus mashinalarni qo'llash, cho'ntak tikishning sarf vaqtini qisqartirib, mehnat unumdorligini oshirishga sabab bo'ladi.

Ustki kiyim tikishda yelim materiallardan unumli foydalanish kiyim sifatining oshishiga va tashqi ko'rinishining uzoq muddat 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 ni mustahkamlaydi va uning yuvish sharoitiga chidamliligini oshiradi.

4.4. BORÒ ÒIKISH

4.4.1. BORÒ QOÒIRMASINI ÒAYYORLASH

Bort qotirmasi, old bo'lakning ko'krak atrofiga, adip qaytarmasiga, bortlariga ishlov berganda hosil bo'lgan shakllarni saqlab turish uchun, qirqma tizmalar shakli barqaror bo'lishi va tugmalar pishiqlik tikilishi

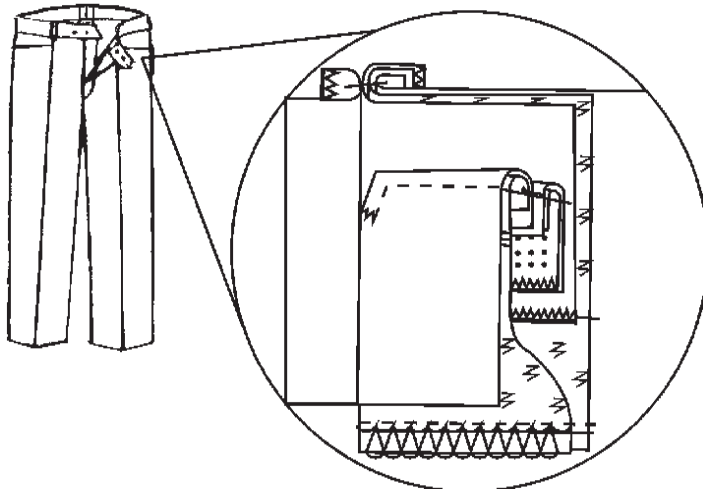


4.25-rasm. Avrasidan qo'sh mag'izli ramka hosil qilingan ichki cho'ntak.

uchun qo'llanadi. Bort qotirmasi yelimli va yelimsiz to'qima va noto'qima qotirma materiallardan (zig'ir tola va yarimzig'irtola gazlamalar, qil gazlamalar, viskoza gazlamalar, flizelin, proklamilin va h. k.) tayyorlanadi. Bort qotirmasi yumshoq shaklda va bitta qatlamdan iborat bo'lishi, yelka atrofiga yelka taglik qo'yib, ko'krak atrofiga qo'shimcha tagliklar qo'yib qattiqlashtirilishi mumkin. Bort qotirmasi tikib ulanishi va yelimlanishi mumkin.

Bort qotirmasidagi uloqlarni va vitachkalarni tikish (4.30-rasm) 0,5—0,7 sm kenglikdagi ochiq qirqimli qo'yma chok bilan yoki 2,0—2,5 sm kenglikdagi gazlama parchasi qo'yib tutashtirma chok bilan universal mashinada yoxud siniq baxyaqatorli maxsus mashinada bajariladi. Kiyimning yelka qismini qattiqroq qilish uchun bort qotirmasiga yelka taglik hamda qil qatlam qo'yib ishlov beriladi. Bunda bort qotirmasining ko'krak atrofidagi asosiy qismida, belgilangan joylarga qil qatlam, uning ustiga yelka taglik qo'yib, shu taglikning oval qirqimidan 0,5 sm masofada bostirib tikiladi. Mashina yuritganda surilib ketmasligi uchun, detallarni oldin markaz chiziqlari bo'ylab biriktiriladi, keyin esa ko'krak o'rtasidan oldin bir tomonga, keyin ikkinchi tomonga uzunasiga 1,0—2,0 sm oraliqda siniq baxyaqator yuritib qaviladi. Qil qatlam chetlariga ip gazlamadan cheklama qo'yiladi. Bunda cheklamaning o'rtasi qil qatlam qirqimlariga to'g'riylanib, bostirib tikiladi.

Bort qotirmasiga yelimlab ulash usulida ishlov berilganda bir



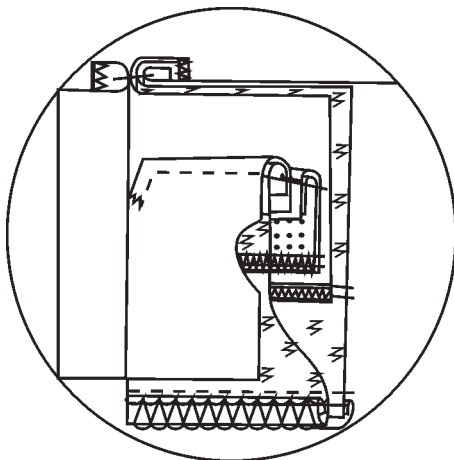
4.26-rasm. Figurali yon cho'ntakka an'anaviy ishlov berish.

tomoniga yelim shimdirilgan qotirma gazlamalardan (4.31-rasm) foydalaniladi. Bunday gazlamalardan bort qotirmasining shakli barqaror bo'lishi uchun kerakli detallar — yelka tagliklari, qo'shimcha tagliklar, adip qaytarmalari bichiladi. Bort qotirmasini yig'ish (4.32-rasm) va unga shakl berish maxsus — qabariq yostiqli presslarda bajariladi. Ostki yostiqlichaga old bo'lak, bir tomoniga esa bort qotirmasi qo'yiladi. Bort qotirmasi ustiga, belgilarga muvofiq qo'shimcha taglik yelim qatlamini qotirmaga qaratib qo'yiladi. Keyin ikkita yelka taglik yelim qatlamlarini tashqariga qaratib qo'yiladi. Uning ustiga ikkinchi qo'shimcha taglik yelim qatlami yuqoriga qaratib va ikkinchi old bo'lak bort qotirmasi qo'yiladi. Presslash yo'li bilan detallar biriktiriladi va ularga kerakli shakl beriladi.

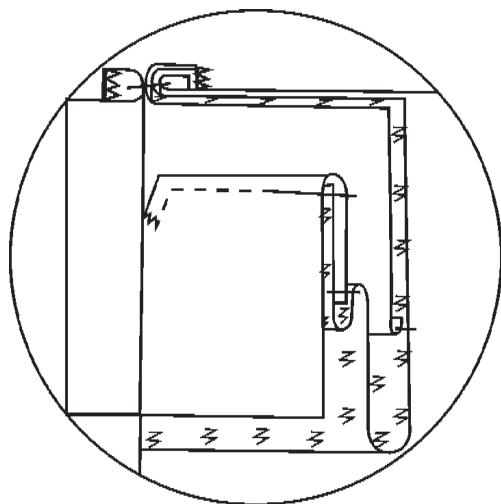
Bort qotirmasini qattiqlashtirish va unga shakl berish uchun uning ikkala old bo'lagini oldin namlab olib, keyin birga taxlab va bort qirqimlarini ishlovchiga qaratib, qabariq yostiqli pressda quyidagi bosqichlarda kirishtirib dazmollanadi:

1. Adip qaytarmasi atrofni kirishtirib dazmollash.
2. Bortni dazmollab kirishtirish.
3. Yoqa o'mizi atrofni kirishtirib dazmollash.
4. Yeng o'mizini kirishtirib dazmollash.

Bort qotirmasiga namlab-isitib ishlov berilgandan keyin uning shakli moslanadi. Buning uchun bort qotirmasi andaza bo'yicha bo'rlanadi,

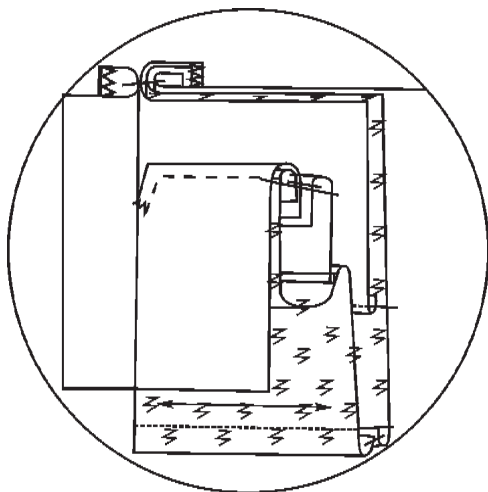


4.27-rasm. Figurali yon cho'ntakka maksimal asbob-uskuna qo'llab ishlov berish.



4.28-rasm. Figurali yon cho'ntakka asbob-uskunani minimal qo'llab ishlov berish.

maxsus qistirmalar yordamida mahkamlanadi va shu chiziqlar bo'ylab qirqib tekislanadi. Bort qotirmasining etak, bort, adip qaytarmasi, adip qaytarmasi uchi va yoqa o'mizining qirqimlari bo'ylab maxsus taxta qolip ustida dazmollanadi, keyin mashinada yelim uqa qo'yiladi (4.33-rasm). Bunda uqa bort qotirmasining hamma qirqimlaridan 0,5—0,6 sm



4.29-rasm. Figurali yon cho'ntakka yelim qotirma qo'llamasdan ishlov berish.

chiqib turishi kerak. Bort qotirmasi old bo'lakka ulab olingandan keyin bort qotirmaning adip qaytarma qismi presslab ulanadigan bo'lsa, yelim uqa faqat etak va bort tomonlariga qo'yiladi. Adip qaytarma qismi, adip qaytarma uchi va yoqa o'mizining qirqimlariga yelim uqa bort qotirmasi old bo'lakka ulab olingandan keyin qo'yiladi.

4.4.2. OLD BO'LAKKA BORÒ QO'DIRMASINI ULASH

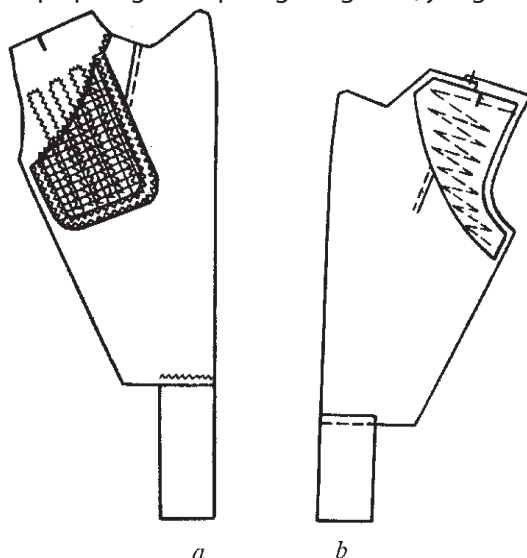
Old bo'laklarda ko'krak atrofiga qabariq shakl berish uchun ustki yuzasi qabariq va ostki yuzasi botiq maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib ishlov beriladi. Bunda ikkala old bo'lak teskarisi tashqariga qaratib juftlanadi va press yostig'iga qo'yib, solqisi bir tekis taqsimlanib, kirishtirib dazmollanadi. Maxsus taxta qolip yordamida dazmol bilan kirishtirib dazmollash to'rt bosqichda bajariladi (4.34-rasm).

1. Old bo'lak yelka qirqimining yuqori burchagi va bort chetining bel chizig'igacha bo'lgan qismi taxta qolipning oval chetiga tekislab qo'yiladi. Adip qaytarmasida hosil bo'lgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.

2. Old bo'lak bort chetidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

3. Old bo'lak yelka qirqimlari bilan yoqa o'mizini ishchi tomonga qaratib qo'yiladi va yoqa o'mizidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

4. Old bo'lak yeng o'mizi qirqimini ishchi tomonga qaratib va ko'krak o'rtasini taxta qolipning oval qismiga to'g'rilab, yeng o'mizi tomonidagi



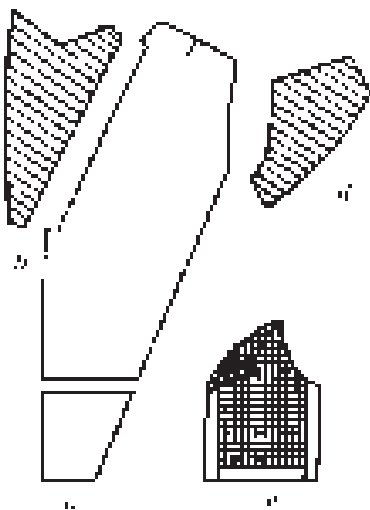
4.30-rasm. Bort qotirmasini tikish.

solqa kirishtirib dazmollanadi.

Old bo'lakka bort qotirmasi yelimlab yopishtiriladi yoki tikib biriktiriladi.

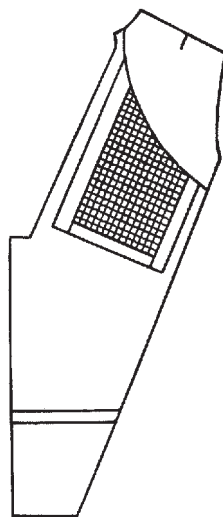
Yelimlab ulashdan oldin ikkala old bo'lak ularning teskarisi tashqariga qaratilib juftlanadi, ustiga andaza qo'yib, yoqa o'mizining, adip qaytarmasi, borti va etagining konturlari aniq belgilab chiqiladi. Old bo'laklar cheti bichish mashinasida yoki qaychida belgi chiziqlar bo'ylab qirqib tashlanadi. Shu bilan birga, bortning pastki uchida bukish haqiga mo'ljallangan joyi qirqib tashlanadi va adip etagining ichki burchagida mashinada tikish uchun kontrol kertiklar qilinadi. Bukish haqi keng qoldiriladigan kiyimlarda (etak uchi yumaloqroq kiyimlardan tashqari) etak bukish haqining joyi qirqib tashlanmaydi. Sidirg'a gazlamadan tikiladigan kiyimlar old bo'laging chetlari, ularning 5—10 jufti baravariga qo'yilib, mashinada qirqib tashlanadi. Old bo'lak chetlari bort qotirmasi ulangandan keyin qirqilsa ham bo'ladi.

Old bo'lakka bort qotirmasi quyidagicha yelimlab ulanadi: 1) old bo'lakning yuqori vitachkasi va bo'rtma choki bor joylariga teskarisi tomondan yelka qirqimidan 7—8 sm qochirib yelim plyonka qo'yiladi; 2) old bo'lak bilan bort qotirmasi maxsus yostiqlari bor pressda ulanadi. Buning uchun old bo'lak teskarisi yuqoriga qaratilib, press yostig'i ustiga qo'yiladi;



4.31-rasm. Yelimlab yopishtiriladigan bort qotirma detallari:

a — bort qotizmasi; b — adip qaytarmasi;
d — yelka taglik; e — qo'shimcha taglik.

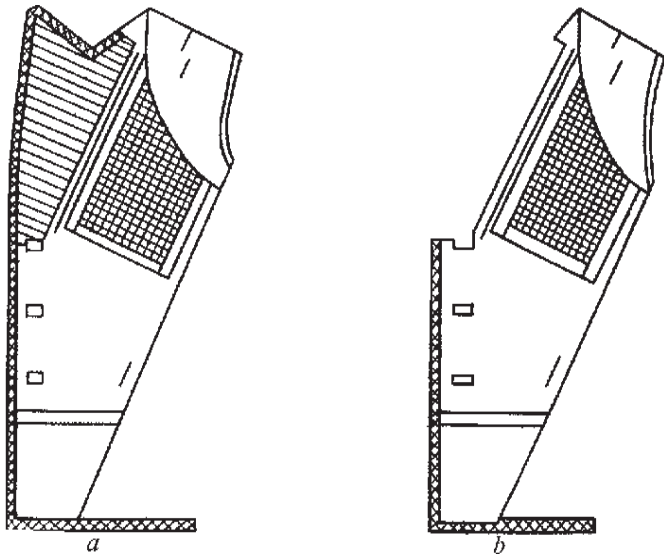


4.32-rasm. Bort qotirma detallarini yopishtirish.

old bo'lak ustiga bort qotirmasi yelim plyonkali tomonini pastga qaratib, ko'krak atrofi qabariqlari old bo'lak qabariqlariga moslanib qo'yiladi. Old bo'lakka bort qotirmasi, izmalar teshigiga qo'yiladigan gazlama parchalari, yon cho'ntak bo'ylamasi presslab yopishtiriladi (4.35-rasm).

Old bo'lakka bort qotirmasi pichoqli mashinada biriktirilganda (4.36-rasm) baxyaqatorlar old bo'lak o'ng tomonidan adip qaytarmasining bukish chizig'i bo'ylab $3/2$ qismi uzunligida, yeng o'mizi qirqimiga va bort qirqimiga parallel ravishda qirqimlardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Old bo'lakka bort qotirmasi, maxsus moki baxyali 63 klass mashinasida, old bo'lak o'ng tomonidan bostirib ko'klanadi. Bort qotirmasi old bo'lakka qo'lda ko'klab ulash orqali ham ulanishi mumkin.

O'qilmasi adip qaytarmasigacha bo'lgan kiyimlarda ular qayish-qoqroq va shakli barqaror bo'lishi uchun adip qaytarmasi bort qotirmasi tomondan qavib chiqiladi. Adip qaytarmasining bukish chizig'i bort qotirmasi tomondan belgilanadi. Adip qaytarmasi yashirin baxyali maxsus mashinada qavilayotganda, birinchi baxyaqator adip qaytarmasining bukish chizig'idan yeng o'mizi tomonga 1 sm masofada yuritiladi. Keyingi baxyaqatorlar adip qaytarmasining qirqimi tomonga bir-biridan 0,7—1,0 sm oraliqda bort qotirmasidan solqa hosil qilinib



4.33-rasm. Bort qotirmasiga adip qaytarmasini ulab (a) va ulamay (b) yelim uqa qo'yish.

qaviladi. Baxyaqatorlar adip qaytarmasi qirqimlarigacha va uchlarigacha 1,5 sm yetmasligi kerak.

Adip qaytarmasi bort qotirmasidan alohida, yelim qoplangan gazlamadan bichilganda esa old bo'lakka pressda yoki dazmolda yopishtiriladi.

Old bo'lakka bort qotirmasi ulangandan keyin, old bo'laklarga bort qotirmasi biriktirishdan oldin qanday namlab-isitib ishlov berilgan bo'lsa, xuddi shunday ishlov beriladi.

4.4.3. OLD BO'LAKKA ORÒ BO'LAKNI BIRIKÖIRISH VA UQA QO'YISH

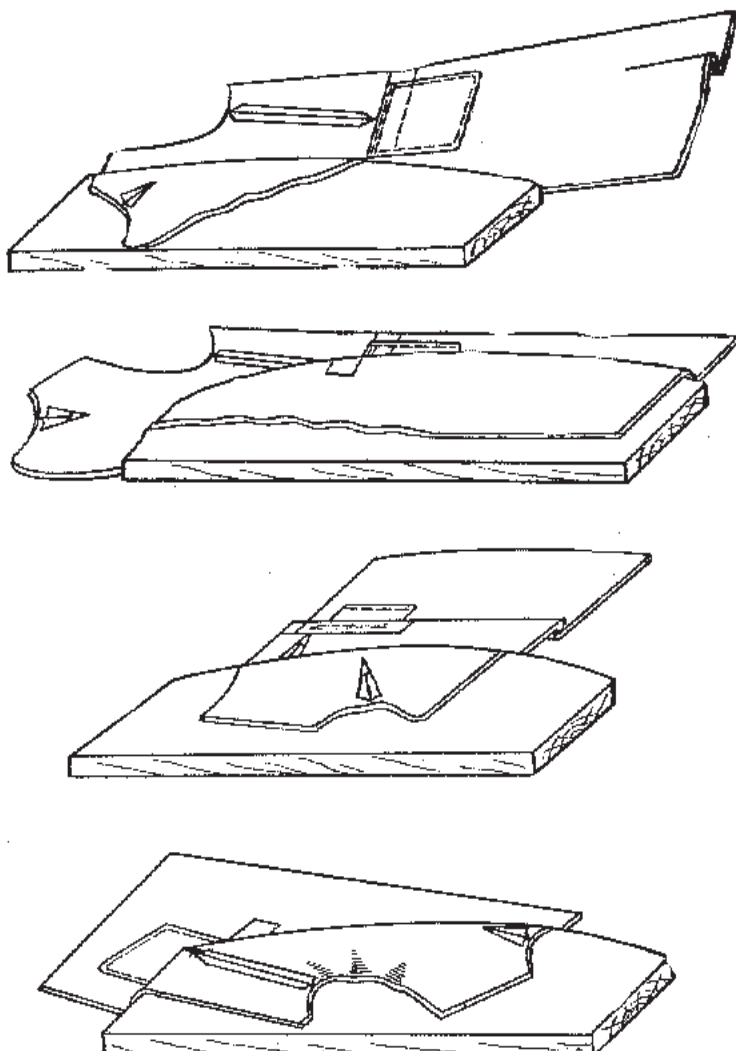
Astari avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarning yon qirqimlarini biriktirib tikish oldidan old bo'lak va ort bo'lak qirqimlari beldan etakkacha maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Yon qirqimlar, ularning kertimlarini to'g'ri keltirib, tekislanadi va ort bo'lakda kuraklari atrofida, old bo'lakda esa yon cho'ntaklar atrofida 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'ntak 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.

Öekislab 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 qirqimlari 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 eng yuqori nuqtasidan etakkacha bo'lgan uzunligi ko'krak markazi orqali bort ziyiga parallel qilib o'lchanadi; yoqa o'mizi eng 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 yoki maxsus mashinada qirqiladi. Old va ort bo'lakning teskarisidan adip qaytarmasining qayriladigan



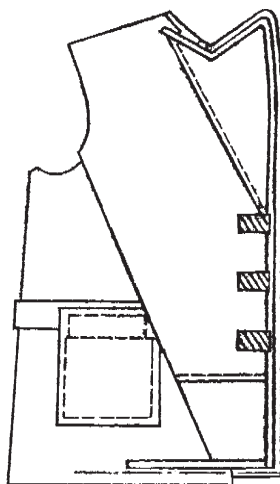
4.34-rasm. Old bo'lakka namlab-isitib ishlov berish bosqichlari.

chizig'i, etakning bukiladigan chizig'i va izma o'rnolari belgilanadi. Izmalar yo'rmalanadigan bo'lsa, ular o'rne bort qotirmasi tomondan belgilanadi. Qotirmaning izma joylari eni 1,5—2,0 sm, bo'yi esa izma uzunligidan 1 sm ortiq to'g'ri to'rtburchak shaklida qirqib olinadi.

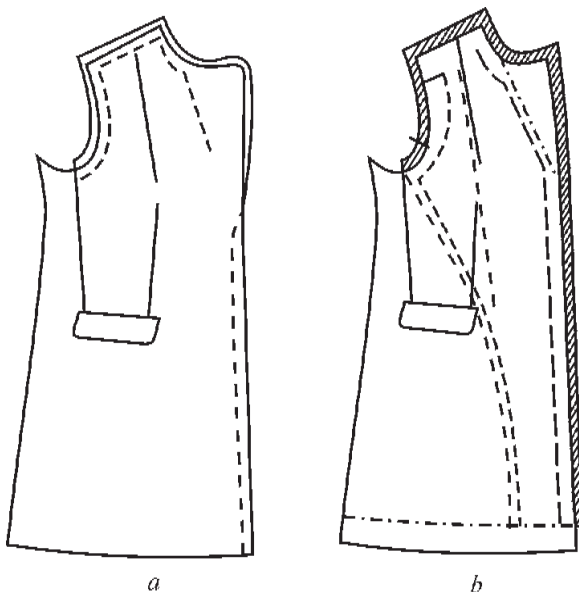
Ayollar kiyimlarida izmalar ag'darma chok bilan tikiladigan bo'lsa, ular o'rne old tomon o'ngidan belgilanadi.

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 ziylari va kiyim etagining cho'zilib ketishidan saqlab



4.35-rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini yelimlab yopishtirish.



4.36-rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini universal mashinada (a) va maxsus mashinada (b) biriktirish.

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.

Yelimli uqa qo'yishda (4.37-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 sm davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug'lanadi va presslanadi.

Zig'ir tolali uqaning qirqimi bort qotirmasidan 0,5—0,6 sm chiqarilib, maxsus mashinada ko'klanadi. Bunda baxyaqator uqaning tashqi qirqimidan 0,4—0,5 sm narida o'tkaziladi, old bo'lakdan solqa hosil qilinadi. Solqalik yoqa o'mizi va adip qaytarmasi uchida 0,2 sm, adip qaytarmasidan bortning yuqori izmasiga qadar 0,5—0,6 sm, bortning izmalari orasida 0,2 sm, bortning qolgan joylarida va kiyimning etagida -0,2—0,3 sm, adip qaytarmasining qayriladigan joyi bo'ylab 0,4—0,5 sm bo'ladi. Adip qaytarmasining qayriladigan chizig'i bo'ylab uqa adip qaytarmasining 3/2 qismiga teng qilib, yeng o'mizi tomonga yoqa o'mizidan boshlab qo'yiladi. Uqaning ichki qirqimini yashirin baxyali maxsus mashinada bort qotirmasiga tikiladi. Bortning ag'darma choki uqa ustidan yuritiladigan bo'lsa, uqaning tashqi qirqimi tikilmaydi. Ag'darma chok uqa yaqinidan o'tadigan bo'lsa, uqaning tashqi qirqimi old bo'lakka yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi.

Adipi yaxlit bichilgan kiyimlarda (4.38-rasm) 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.

4.4.4. ADIPGA ISHLOV BERISH

Adip — avra gazlamadan bichilgan detal bo'lib, uning 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.

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 bo'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.

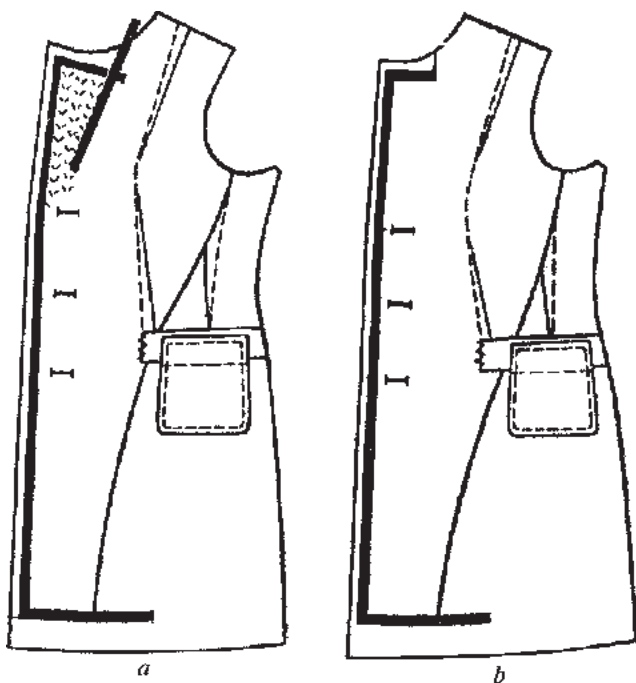
4.4.5. ADIPNI OLD BO'LAKKA BIRIKOIRISH

Adiplar old bo'lakka bort qirqimi bo'ylab ag'darma chok bilan birlashtiriladi. Adip bilan old bo'lak oldindan ko'klab olib yoki ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan qo'lda ko'klab ulanishi uchun (4.39-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 solqalik hosil qilinadi.

O'raqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlarda, adip qaytarmasidagi adiplarda solqa hosil qilinmaydi. Ko'klangandan keyin adip solqasini 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 (4.40-rasm), bir vaqtda chok bo'ylab gazlama tekislab qirqib boriladi. Kiyim konstruksiyasida ko'zda

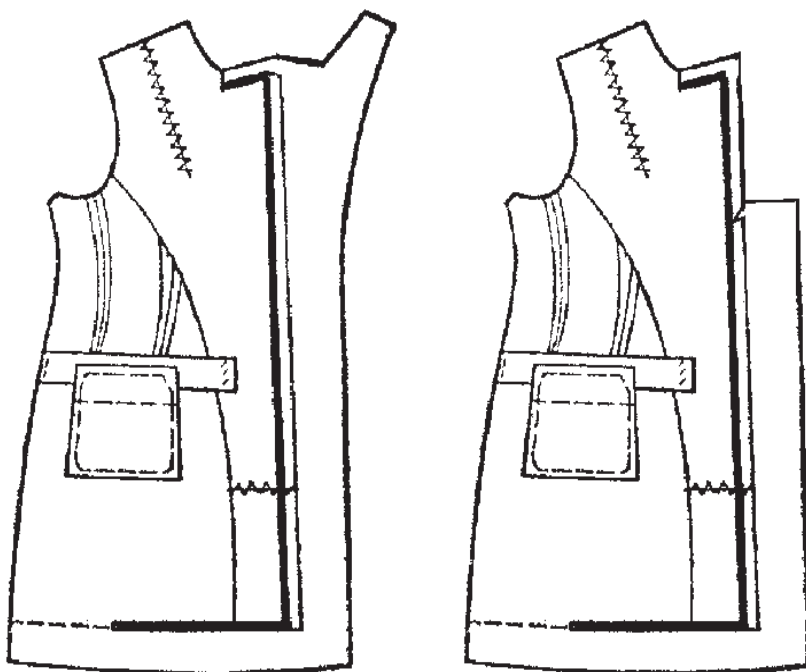


4.37-rasm. Bortga uqa qo'yish:
 a — taqilmasi adip qaytarmasigacha bo'lgan kiyimlarda;
 b — taqilmasi tepasigacha bo'lgan kiyimlarda.

tutilgan joylarda maxsus moslamalar yordamida adipda solqalar hosil qilinadi. Bu maxsus mashinadan foydalanish mehnat unumini oshirishga yordam beradi.

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,



4.38-rasm. Adipi yaxlit bichilgan kiyimlarga uqa qo'yish.

adip tomonidan esa 0,4—0,5 sm qoldirib, tekislab qir qiladi. Keyin adipni o'ngiga ag'darib, burchaklari to'g'rilanadi va 2222-klass maxsus mashinasida ziyi ko'klanadi. O'qilmasi 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. O'qilmasi 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 qir qib tashlanadi. Chok haqi bort qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada (4.41-rasm, a), yelim plyonka (4.41-rasm b), yelim ip (4.41-rasm, d) yoki qo'lda, qiyalama yashirin qaviq bilan mahkamlanadi.

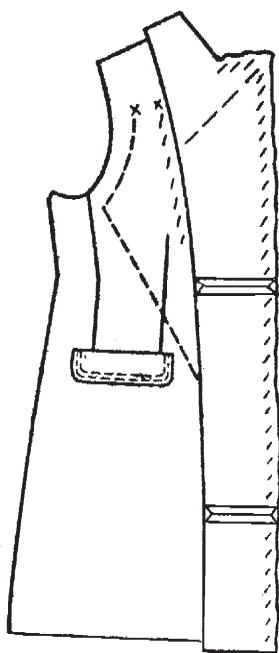
Kiyimning adip qaytarmasi, borti va etagi chetlarini yelimli usulda puxtalashda 0.5 sm kenglikdagi yelim plyonka, bortlarning ag'darma

choklari yorib dazmollangandan keyin, maxsus mashinada old bo'lak teskarisi bo'ylab bort ag'darma chokidan 0,1 sm oraliqda, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm oraliqda qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

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 kenligi 1—1,5 sm bo'lgan yelim to'r chok haqi tagiga qo'yib ketiladi.

Yelim ip bilan puxtalanadigan bo'lsa, yelim ip bortlarning ag'darma choki ustiga adiplarning bort qotirmasiga yondashgan tomoni bo'ylab biriktirib, tikish mashinasida bajariladi. 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 (4.42-rasm, a), adip qaytarmasidagi



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

chok old bo'lak tomondan ag'darma chokdan 0,1—0,2 sm masofada yuritiladi (4.42-rasm, b). Adip qaytarmasining uchlari va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokining 3—4 sm joyi bostirib tikmay qoldiriladi.

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r bort ziyi 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.

4.5. YOQA ÒIKISH VA UNI YOQA O'MIZIGA O'ÒQAZISH

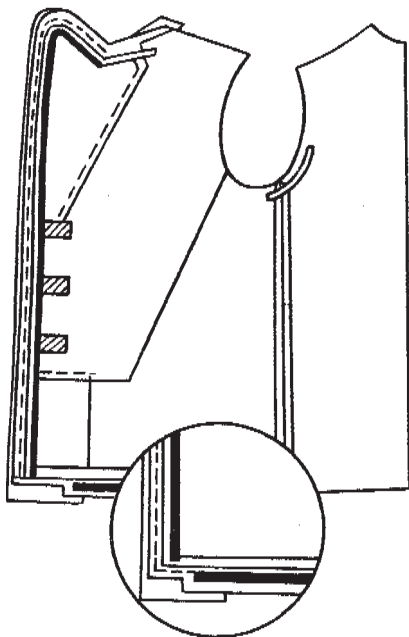
4.5.1. YOQA ÒURLARI

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.

Òashqi 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.



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

Yoqaga ishlov berish uchta bosqichda amalga oshiriladi: ostki yoqani tikish va qotirma yopishtirish, ostki yoqaga ustki yoqani ulash, yoqani yoqa oʻmiziga oʻtqazish.

4.5.2. OSÒKI YOQAGA ISHLOV BERISH

Ostki yoqa qismlari bir-biriga yoqa koʻtarmasiga toʻgʻrilab ulanadi. Bunda choklar kengligi 0,5—0,7 sm, oʻrta chokning kengligi 1,0 sm boʻladi. Koʻtarmasi alohida bichilgan yoqalarda ostki yoqa qismlari ulab boʻlingandan keyin yoqa koʻtarmasi ulanadi. Choklar pressda yorib dazmollanadi va bir vaqtning oʻzida ostki yoqani dekatirlash (gazlamani zichlashtirish) maqsadida dazmollanadi.

Qotirma ostki yoqaga yelimli usulda, maxsus mashinada, universal mashinada va aralash usulda biriktiriladi.

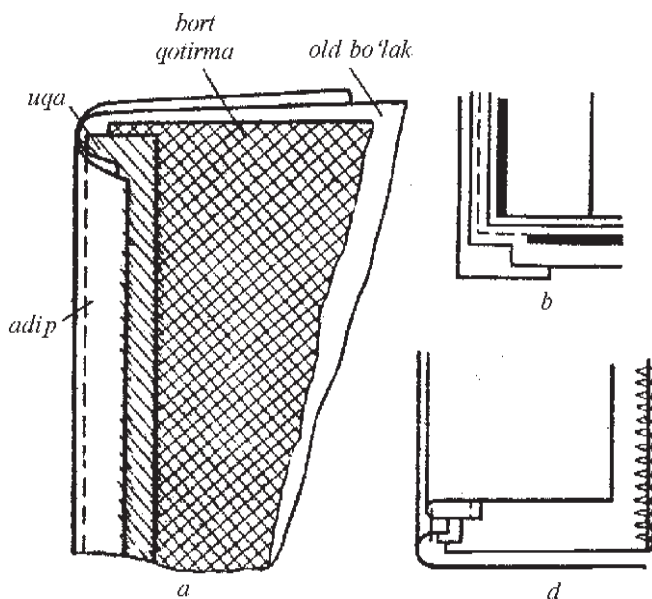
Yelimli qotirmani ostki yoqaga biriktirishda, ostki yoqa teskarisiga yelimli qotirma qismlari yelim qoplamasini pastga qaratib, qirqimlarini bir-biriga parallel qilib qoʻyiladi. Ostki yoqa yoqa oʻmiziga biriktirma chok bilan ulanadigan boʻlsa, yoqa koʻtarmasining qirqimiga 1,0—1,1 sm, bostirma chok bilan tikiladigan boʻlsa 0,1—0,15 sm yetkazilmaydi. Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi presslab yopishtiriladi (4.43-rasm, a).

Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi yelimlanmay, maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib ulansa ham boʻladi. Bunda unga solqa bera borib, qotirma tomondan qaviladi. Birinchi baxyaqator yoqa koʻtarmasining chetiga parallel qilib, qirqimdan 1,2 sm oraliqda, qolganlari unga parallel qilib, bir-biridan 0,5—0,7 sm masofada yuritiladi (4.43-rasm, b).

Ostki yoqaga aralash usulda ishlov berishda qotirma maxsus va universal mashina yordamida ostki yoqa koʻtarmasi va qaytarmasiga baxyaqatorlar yuritib biriktiriladi.

Hozirda, kiyim sifatini yaxshilash va mehnat unumdorligini oshirish maqsadida yelimli materiallar koʻplab qoʻllanilmoqda. Yoqa tikishni takomillashtirish yoʻllaridan biri ham tikish sarf vaqtini kamaytirish boʻlib, bu ostki yoqaga yelimlash usuli bilan ishlov berish orqali amalga oshiriladi.

Ostki yoqa dazmolda yoki pressda dazmollanib, kerakli shakl beriladi. Ustiga andaza qoʻyib boʻrnanadi va yoqa koʻtarmasida yoqa oʻmiziga ulash joyi kertiklar orqali belgilanadi.



4.41-rasm. Bortning ag'darma chokini puxtalash:
 a — yashirin baxyali maxsus mashinada puxtalash;
 b — yelim plyonka bilan; d — yelim ip bilan.

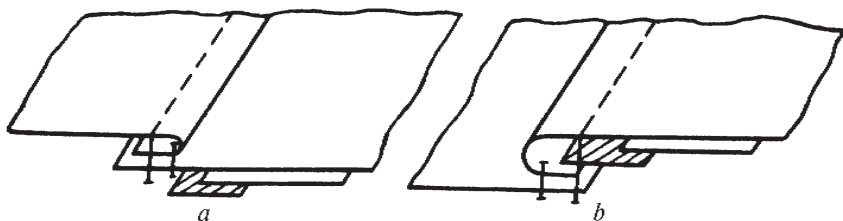
4.5.3. USÒKI YOQAGA OSÒKI YOQANI ULASH

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 mahkamlanib, bichish mashinasida andaza bo'yicha qirqiladi.

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



4.42-rasm. Bortning ag'darma chokini universal mashinada puxtalash.

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 solqa hosil qilib, bostirib ko'klanadi (4.44-rasm). Solqa dazmollab kiritiriladi. Andaza qo'yib, ag'darma chok chizig'i belgilab olinadi. Yoqa ostki yoqa tomondan pichoqli mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Shunda «sof ziyli» 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. O'ukli 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 solqaroq qilib tikadigan 297-klass mashinada ag'darma chok bilan tikish ham mumkin (4.45-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.

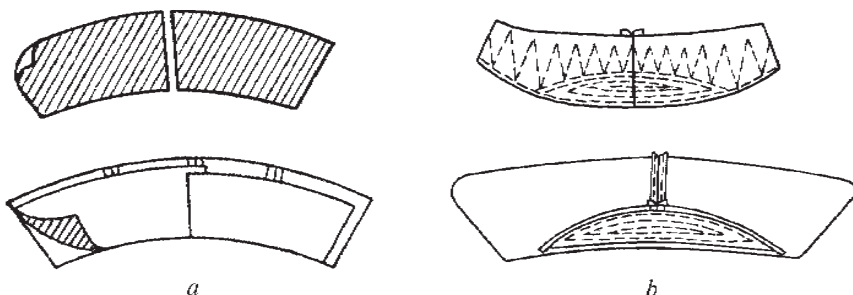
Yoqaga bezak baxyaqatorsiz ishlov beriladigan bo'lsa, ustki yoqa qirqimini yoqa qaytarmasi bo'ylab ostki yoqaga nisbatan 0,3 sm ortiqroq

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 (4.46-rasm), ostki yoqaning o'ngida uning qaytarmasi qirqimidan 1—1,2 sm masofada chiziq belgilab olinadi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa to'g'ri ulanishi uchun, ularning har qaysisida ko'ndalang kontrol chiziqlar belgilanadi. Ostki yoqaning o'ng tomoni ustiga belgi chiziqlar bo'ylab ustki yoqa uning o'ngi yuqoriga qaratib qo'yiladi. Belgi chiziqlar bo'ylab, yoqaning ikkala uchiga 2—3 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 (4.47-rasm), ostki yoqaning teskarisiga ustki yoqa, uning o'ngini yuqoriga qaratib, qirqimlari esa ostki yoqa qirqimlaridan ikkala yon tomonida va qaytarmasida 1—1,2 sm, ko'tarmasida esa 0,7—1 sm chiqaribroq qo'yiladi. Ikki yoni va qaytarmasi bo'ylab ustki yoqa qirqimlaridan 1,5—2 sm narida maxsus mashinada bostirib ko'klanadi. Ko'klanayotganda ustki yoqa uchlarida 0,5—0,7 sm solqa hosil qilinadi. Solqani ustki yoqa tomondan dazmollab kirishtiriladi.

4.5.4. YOQANI YOQA O'MIZIGA O'QAZISH



4.43-rasm. Ostki yoqaga ishlov berish:
a — ostki yoqaga yelim qotirma yopishtirish;
b — ostki yoqaga qotirmani tikib ulash.

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 solqa bir yo'la kirishtirib dazmollab ketiladi. Kirishtirib dazmollashdan hosil bo'ladigan qabariqni dazmol cheti yordamida kuraklar tomonga o'tkaziladi, bunda yoqa o'mizi cho'zilib ketmasligi kerak.

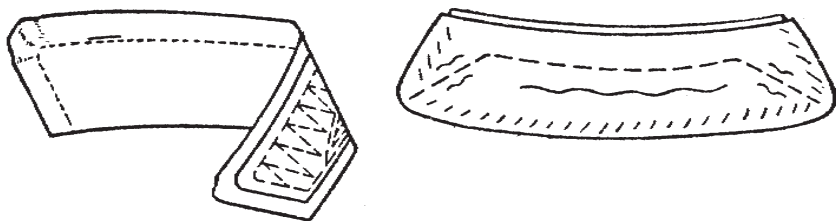
Model qandayligiga qarab, yelka choklariga baxyaqator yuritib bezalishi mumkin. Bunda yorib dazmollangandan keyin yelka choki ort bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi, ko'klanadi va o'ng tomonidan ort bo'lak bo'ylab modelga bog'liq kenglikda bezak baxyaqator bostirib tikiladi.

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, 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 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 (4.48-rasm). Bunda maxsus mashinada yelim plyonka qo'yib, pressda yopishtiriladi.

Yoqani qo'yma chok bilan o'tkazishda (4.49-rasm) oldin ustki yoqa ostki yoqa ko'tarmasi qirqimiga to'g'rilab, ustki yoqaning o'rtasidan 1,5—2 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 yoqa o'mizi bo'ylab 2—3 sm kenglikda kolenkor qatlam qo'yiladi — bu chok pishiq bo'lishiga va o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligiga xizmat qiladi. Kolenkor qatlam ort bo'lak yoqa o'miziga universal mashinada tikiladi, shuningdek dazmolda yoki pressda



4.44-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko'klash usullari.

yelim kukun yoki yelim plyonka bilan yopishtiriladi.

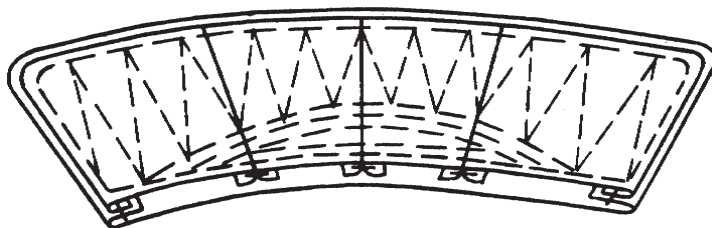
Raskeplar kengligi 0,8—1 sm chok bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Yoqa o'mizining o'ngiga ostki yoqa teskarisini qo'yib, ularni bort qotirmasi bilan birga, oldin ko'klab yoki ko'klamasdan, to'g'ridan to'g'ri siniq baxyaqatorli maxsus mashinada bostirib tikiladi. Bundan keyingi ishlov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

4.6. YENG ÒIKISH VA UNI YENG O'MIZIGA O'ÒQAZISH

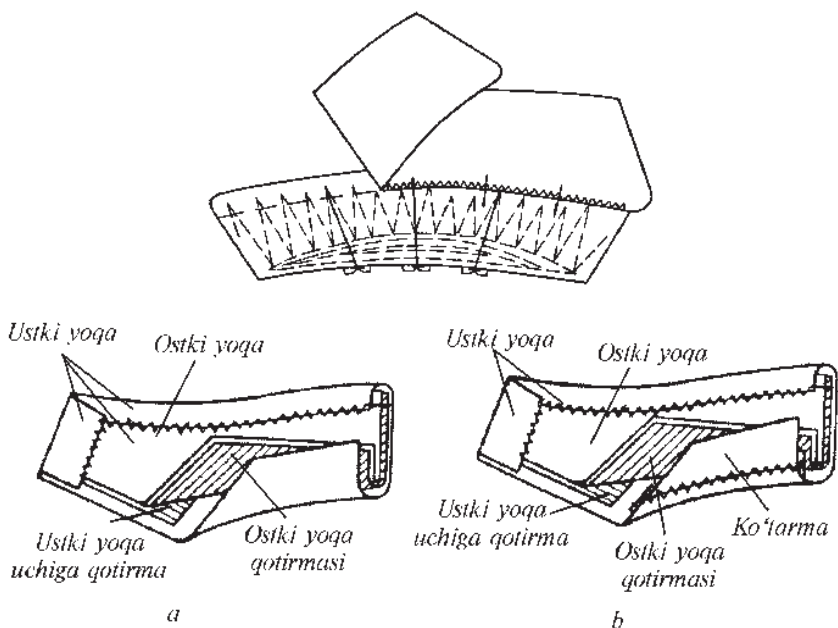
4.6.1. YENG AVRASIGA ISHLOV BERISH

Ustki kiyimlarda yenglarning tashqi ko'rinishi juda xilma-xil bo'ladi. Yenglar bichimiga binoan o'tqazma, old bo'laklar 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 (4.50-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 solqa hosil qilib, 1 sm chok kengligida



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



4.46-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin bo'lmagan siniq baxyali maxsus mashinada ulash:
 a — ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa;
 b — ko'tarmasi alohida bichilgan yoqa.

biriktirib tikiladi (4.51-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—4 sm kenglikdagi qismi cho'zibroq dazmollanadi (4.51-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 (4.51-rasm d, e).

Bir tomoniga yelim qoplangan qotirma ishlatilganda, yeng bukish haqiga uning yelimli tomoni pastga qaratib qo'yiladi. Ishlov berishni



4.47-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin siniq baxiyali maxsus mashinada bostirib tikish.

tezlatish maqsadida yelim qotirmani yeng uchini bukib dazmollash bilan bir vaqtda yopishtirib ketgan ma'qul. Bunda, yelim qatlamini yuqori qaratib, qotirmani yeng ustiga qo'yiladi, yeng uchi bukiladi va presslanadi.

Öirsak qirqimlaridagi kertimlar, yeng uchidagi bukib dazmollangan ziyalar to'g'ri keltirilib, tirsak choki 1 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda avra ustki bo'lagining tirsak yaqinidagi uzunligi 8—10 sm bo'lgan qismida 0,4—0,3 sm solqa hosil qilinib tikiladi. Öirsak chokidagi solqalar yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi (4.51-rasm, g, h). 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.

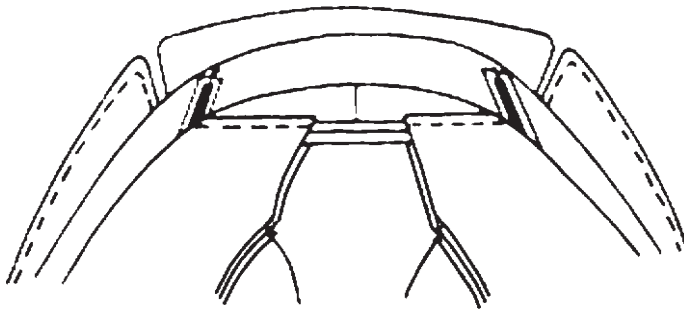
4.6.2. YENG ASÒARIGA ISHLOV BERISH

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 solqa hosil qilinadi. Öirsak qirqimlari yeng ostki bo'lagi bo'ylab biriktirib tikiladi — bunda ustki bo'lak tirsak chizig'i darajasida solqali qilinadi. Choklar va astar dazmollanadi.

4.6.3. YENG AVRASIGA ASÒAR ULASH

Yeng astari avraga ikki usulda ulanadi.

Birinchi usulda (4.52-rasm) ulanganda astarga ishlov berilgandan

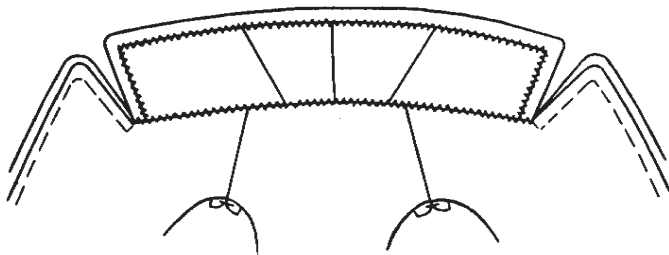


4.48-rasm. Raskeplar chokini yelimlab puxtalash.

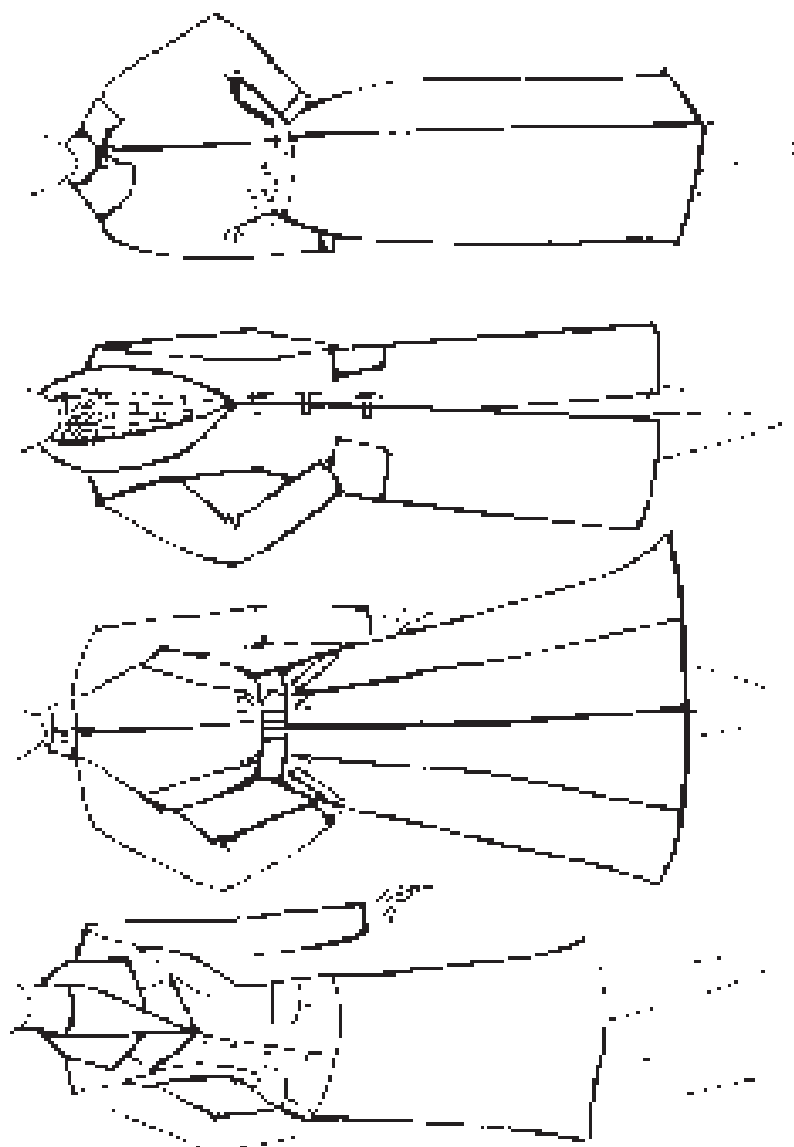
keyin, old va tirsak choklarini to'g'ri keltirib, yengning bukish haqiga 0,8—1,0 sm kenglikdagi chok hosil qilib tikib ulanadi. O'ikib ulash astar tomondan bajariladi. Bundan keyin yenglarga quyidagi tartibda ishlov beriladi: yeng uchidagi chok qotirmaga chatiladi, avra bilan astar tirsak choklari bir-biriga tikib qo'yiladi, yengning qiyamasi va uchi bostirib ko'klanadi, yeng dazmollanadi va astari yeng qiyamasi bo'ylab qirqib tekislanadi.

Ulashning ikkinchi usulida 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 avrasining o'ng tomonlarini ichkariga qaratib qo'yib, ostki va tirsak qirqimlari to'g'rilanadi. Astar yeng uchiga 0,8—1,0 sm kenglikda chok hosil qilib birlashtirib tikiladi. Keyin yeng avrasi va astarning tirsak qirqimlari to'g'ri keltiriladi. Astarning birlashtirma 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 (4.53-rasm).

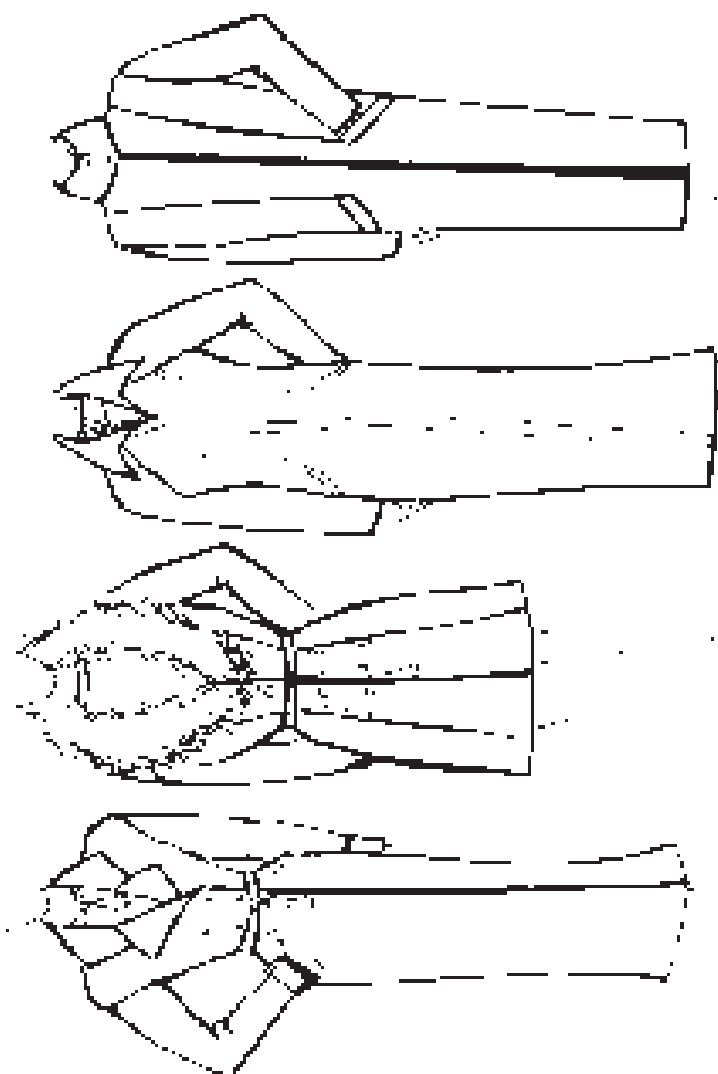
Yengning astarini yuqoriga chiqarib ag'dariladi, yeng uchi to'g'rilanadi



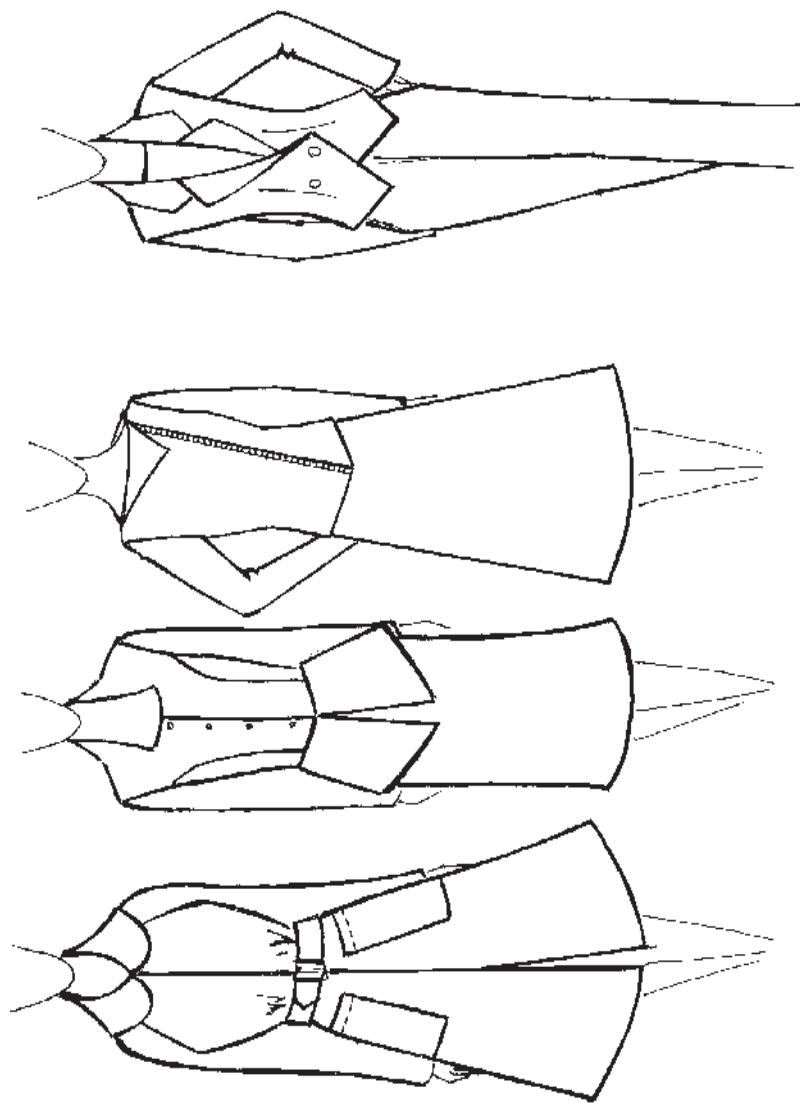
4.49-rasm. Yoqani yoqa o'miziga qo'yma chok bilan o'tqazish.



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari.



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari.



Ustki kiyimda yoqa va yeng turlari.

va maxsus mashinada chok chizig'i yonidan astarning biriktirma choki bo'ylab yotqizib ko'klanadi. Yeng uchi chokini puxtalash va unga bundan keyingi ishlov berish yuqorida bayon etilgan tartibda bajariladi.

Kesimlar ustki kiyimlaryengidagi bezak hisoblanadi. Kesimlar ag'darma chokli, chala ochiq va ochiq bo'ladi (4.54-rasm).

Kesimi ag'darma chokli yenglarning (4.54-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. O'irsak choki yorib dazmollanadi va kesim ustki bo'lak tomonga bukib dazmollanadi.

Chala ochiq kesimli yenglar tayyorlashda (4.54-rasm, b) ustki bo'lak kesim haqini o'ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm yetkazmay biriktirib tikiladi. O'irsak choki tikilayotganda kesimning yon choki ham tikib ketiladi.

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.

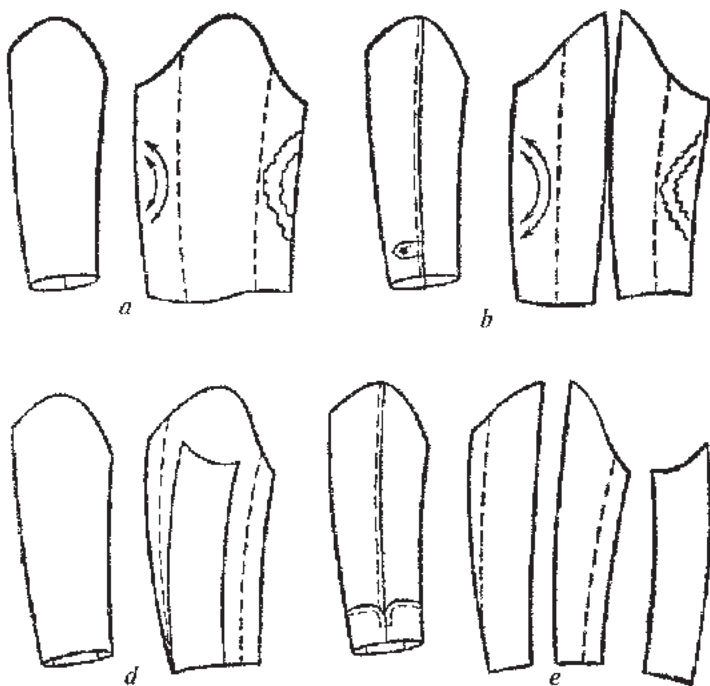
Ochiq kesimli yenglarning (4.54-rasm, d) kesim burchaklari yeng ustki bo'lagi tomonidan biriktirib tikiladi, ostki yeng tomondagi bukish haqi ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki bo'lak kesim choki yorib dazmollanadi, burchaklari o'ngiga ag'darilib, bukish haqi teskari tomonga bukib ko'klanadi. O'irsak qirqimlari biriktirib tikilib, chok yorib dazmollanadi.

Ba'zi modellarda yeng tirsak choki davomida yeng uchi ochiq qoldirilgan bo'ladi (4.54-rasm, e).

4.6.4. MANJEOLI YENGA 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.

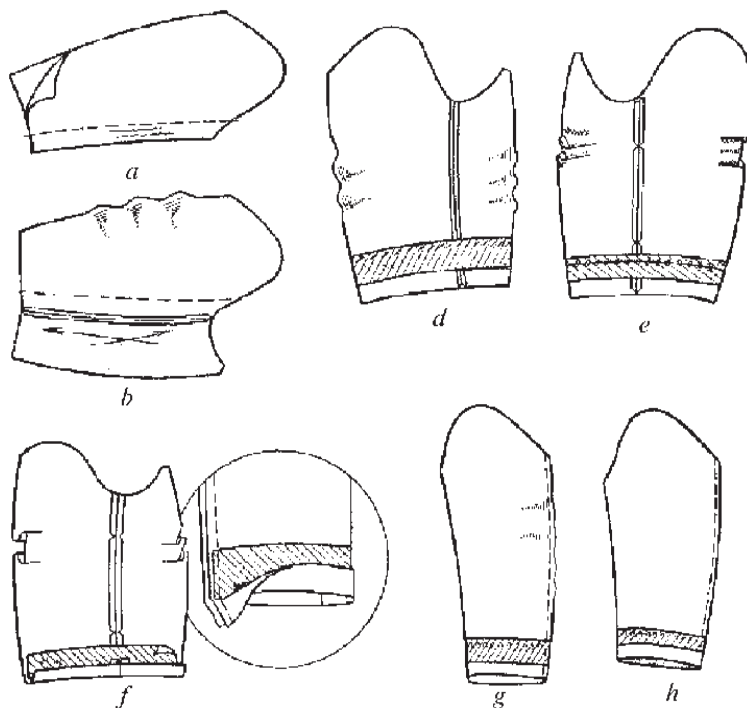
Avralik gazlamadan qaytarma manjetli yeng tikishda (4.55-rasm) manjetning yuqori cheti astar tomondan 0,5—0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda 0,2—0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'darilib, avradan 0,2—0,3 sm ziy hosil qilinadi, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziyi ko'klanib, ziyalar dazmollanadi. Manjet dazmollangandan keyin andaza



4.50-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.

qo'yib, o'ngi 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 biriktiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Agar modelda bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, modelga muvofiq kenglikda baxyaqator yuritiladi. Bundan tashqari, manjetga 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 pastki qirqimi avra bukish chizig'idan oshmasligi kerak.

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—1,5 sm masofada ko'klanadi va



4.51-rasm. Ikki chokli yengga ishlov berish:

- a — yeng old chokini biriktirib tikish; b — yeng old chokini yorib dazmollash;
 d — yelim qotirma yopishtirish; e — qotirmanı yashirin baxyalı maxsus mashınada
 ulash; f — qotirmanı yelim uqa yordamıda yopishtirish; g — yeng tirsak chokını
 biriktirish; h — yeng tirsak chokını dazmollash.

dazmollanadi. Modelga muvofiq manjet yengga chatib qo'yilishi kerak bo'lsa, manjet astarining 2—3 joyiga 4—5 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.

4.6.5. YENGNI YENG O'MIZIGA O'QAZISH

Yenglarni yeng o'miziga o'tqazishdan oldin yeng o'mizi qirqimlarining chiziq-lari va birlashtirishga tayyorlab qo'yilgan yenglar tekshirib ko'riladi. Yenglarda ularning uzunligi, kengligi, qiyamasi, balandligi simmetrik

ekanligi, ishlov berish sifati, nazorat kertimlari tekshiriladi.

Yenglar yeng o'miziga oldin ko'klab olinib, keyin universal mashinada yoki ko'klanmay 302 klass maxsus mashinasida 1 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 solqa hosil qilib ketiladi. Solqaning qancha bo'lishi modelga muvofiq bo'ladi. Ko'klangandan keyin solqalar 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 qismida gorizontol holatda bo'lishi kerak. Keyin universal mashinada 1 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng o'miziga o'tqazib bo'lingach, yengdagi solqalar yana bir marta kirishtirib dazmollanadi.

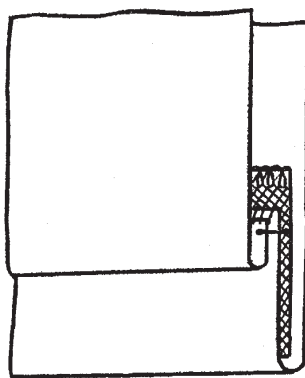
Yengni yeng o'miziga bort qotirmasi bilan o'tqazsa ham bo'ladi. Bunda old bo'lakka bort qotirmasi bostirib ko'klayotganda baxyaqatorni yeng o'miziga parallel qilib, qirqimlardan 1,5—2 sm oraliqda yuritiladi. Qotirmaning old bo'lak yeng o'mizi qirqimlaridagi ortiqcha qismi qirqib tashlanadi.

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

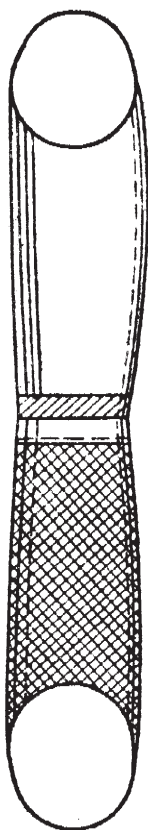
Ikki chokli reglan yengda ikkita — ostki va ustki chok bo'lib, ularning ostkisi ustki vitachkaning davomi bo'ladi. Ustki chokni tikish uchun yengning ikki qismi yengini ichkariga qaratib qo'yilib, nazorat belgilari to'g'ri keltiriladi va old bo'laklar tomondan 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. 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



4.52-rasm. Yeng avra va astari uchini biriktirib tikish.



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

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 oraliqda o'ng tomonidan ko'klab ulanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o'tqazma chokiga puxtalanadi.

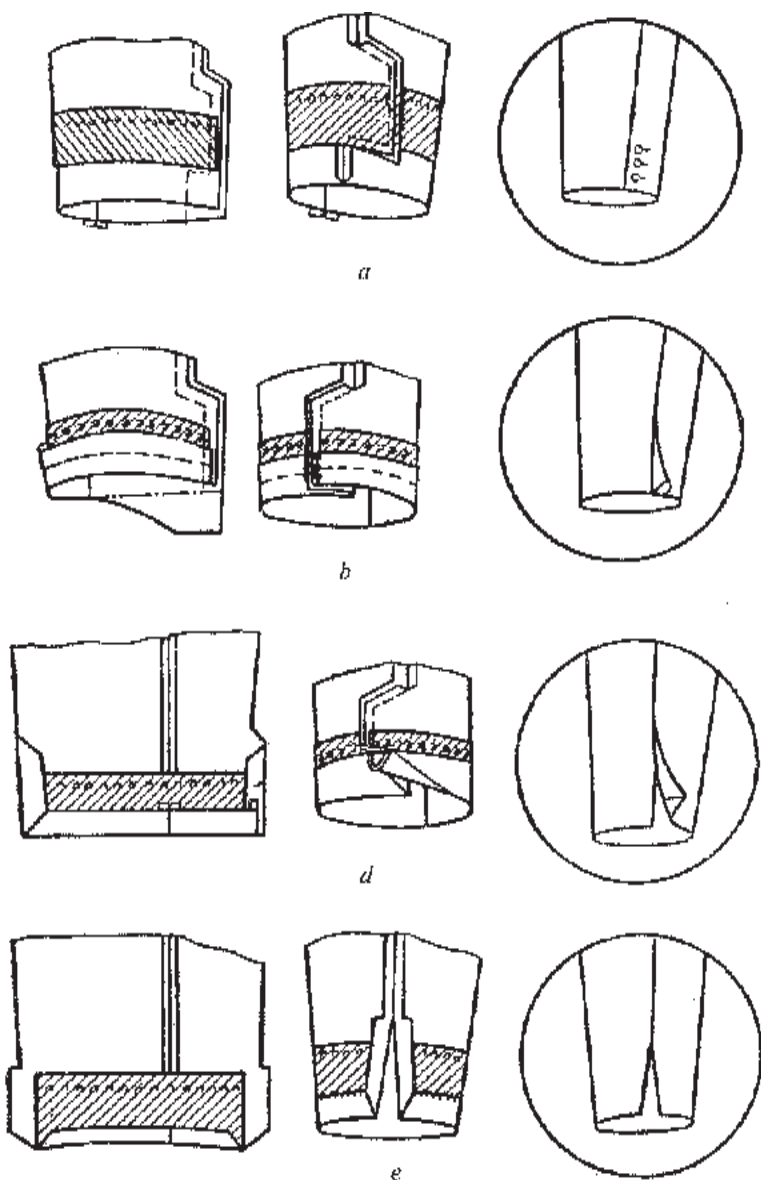
Yenglari yaxlit bichilgan ustki kiyim konstruksiyasining xususiyati yengning oldingi bo'lagi kiyim old bo'lagi bilan birga, tirsak bo'lagi esa ort bo'lagi bilan birga bichilishidan iborat. Yenglarda ikkita — ustki va ostki chok bo'ladi. Ustki birlashtiruvchi chok yelka chokining davomi bo'lib, ostki 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 o'tqaziladi. Keyin yengning old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

4.7. ASÒARGA ISHLOV BERISH VA AVRAGA ULASH

4.7.1. ASÒARGA ISHLOV BERISH

Astar kiyimning hamma choklarini yopib turish va kiyimni kiyib



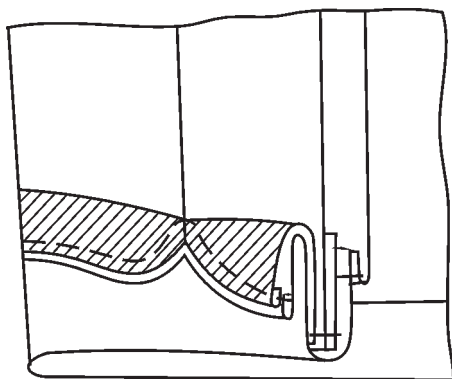
4.54-rasm. Kesimli yenglarga ishlov berish.

yurish qulay bo'lishi uchun kerak. Astarlar astarlik ip gazlamadan, shoyi gazlamadan va sintetik gazlamadan tikiladi. Modelga qarab, palto

etagigacha yoki bo'lsa 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 kertimlari to'g'ri keltirilib, 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 chok biriktirib tikilayotganda yeng o'mizidan 2—3 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 (4.56-rasm). Buning uchun kiyim avrasining teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga teskarisini pastga qaratib astar quyiladi. 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



4.55-rasm. Manjetli yengga ishlov berish.

joyi qirqiladi. Avra bilan astarning bort va kesim qirqimlarida hamda astar o'rmizida belgi chiziqqlar bo'rlanadi.

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 (4.57-rasm) astarning etagi avraga astar qo'yilgandan keyin qirqiladi. Shu bilan birga astarning yengi o'tqazilgandan keyin, astar adipga, yoqa ko'tarmasiga astar tomondan 1 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 sm kenglikdagi chok solib ulab tikiladi. Astarning ulama choki yeng uchi bo'ylab qotirmaga yashirin baxyali maxsus mashinada yoki yelim plyonka yordamida puxtalab qo'yiladi.

Astarning tirsak choklari avra tirsak choklariga biriktirib tikish mashinasida, yon uchidan 6—8 sm masofada puxtalanadi. Yenglar o'ng tomonga ag'dariladi, yeng astari o'tqazma choki yeng avrasi o'tqazma chokiga astar teskarisi tomondan halqasimon 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. Astarning ziyi avra bukish haqi qirqimini 1—1,5 sm o'tib, yopib turishi kerak. Astarning etak qirqimi yopiq qirqimli 4—5 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, ko'klanadi va bukilgan ziydan 0,1—0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarga (4.58-rasm) quyidagicha ishlov beriladi:

1. Ort bo'lak astari 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 kertimlarining 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 puxtalanib, yeng astarlari yeng uchiga tikilgandan, tirsak choklari, yeng o'mizi choklari va yon choklari puxtalangandan keyin, yeng astari oldingi chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astarida qoldirilgan joy boshidan oxirigacha qirqimlarini ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1—0,2 sm oralikda 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—6 sm bukish haqi qoldirib qirqiladi. Isituvchi qatlam cheti ustiga astardagi bukish haqi qayiriladi va bukish haqi qirqimi tomoni qo'lda qaviq solib, 1 sm kenglikda bukib ko'klanadi. Keyin astarning shu joyi ayollar va qiz bolalar paltosida siniq baxiyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi.

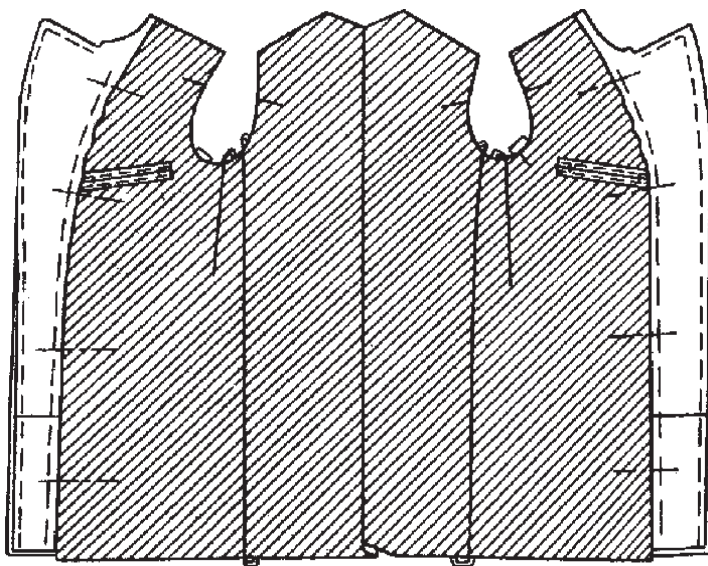
Adipning ichkari qirqimiga mag'iz qo'yiladigan kiyimlarda yeng astari kiyim astarining yeng o'miziga o'tqaziladi, lekin ort bo'lakning o'rta choki tikilmay ochiq qoldiriladi. Keyin avra, uning teskarisi yuqoriga qaratilib, stol ustiga yoziladi. Astar teskarisi pastga qaratilib, avra ustiga qo'yilib, ularning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanadi. Bunda adiplar ichki ziyi astar qirqimidan 2,5—3 sm chiqib turishi kerak. Adip chetlari qaytarilib turib, astar old bo'laklarining bort qirqimlari bort qotirmasiga yashirin baxiyali 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 teskari tomoniga 0,8 sm bukilib, avra bukish haqining teskari tomoniga qo'yiladi va avra bilan astarning belgi chiziqlari va choklari to'g'ri keltirilib, astarning o'ngi 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°C qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astar ulashda ort bo'lak o'ng tomondagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2—2,5 sm kertiladi. Astarning qirqilgan joyi avra kesim haqining yon va yuqori chetlariga 0,7—1 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 baxyali 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 baxyali 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 tekislanib, yengning o'tqazma chokidan 0,5 sm masofada kiyim o'ngidan uzunligi 2—2,5 sm to'g'ri qaviq solib, old bo'lakka ko'klanadi. Keyin bort qotirmasi yeng o'tqazilgan baxyaqatordan 0,1 sm masofada yeng tomondan yengning o'tqazma chokiga maxsus mashinada tikiladi. Òepa yelka taglik bort qotirmasi bilan astar orasiga qo'yiladi. Òepa yelka taglik kiyimning yelka uchastkasiga tegishli shakl berish va uning barqarorligini oshirish uchun ishlatiladi. Òepa yelka tagliklarning o'lchami kiyimning konstruksiyasiga bog'liq. Òepa 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. Òepa yelka taglik yeng tomondan to'rsimon baxyali maxsus mashinada tikiladi. Bunda baxyaqator yengning o'tqazma choki baxyaqatoridan 0,1 sm narida bo'lib, yelka chokidan old bo'lak



4.56-rasm. Astarni avraga solishtirib tekshirish.

tomonga 6—7 sm, ort bo'lak tomonga 4—5 sm davom etadi. Òaglikning 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.

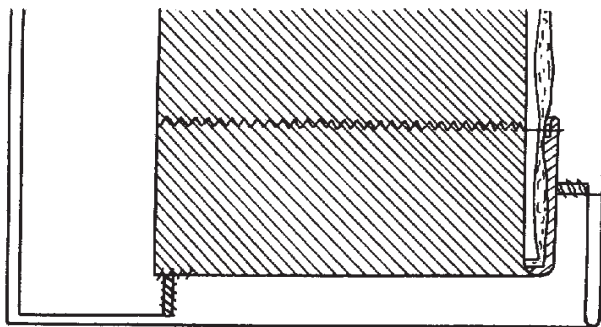
5. SHIM ÒIKISH

5.1. SHIM DEÒALLARIGA ISHLOV BERISH

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

Shim avrasining detallari (5.1-rasm) avra gazlamadan bichiladi. Ular quyidagilardan 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

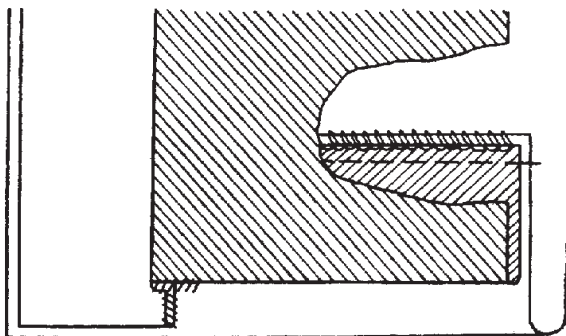


4.57-rasm. Astar etagi avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarda astar etagiga ishlov berish.

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, vitachkaxlamalar joylashishi andazaga binoan aniqlanadi. Cho'ntaklarning joylashishini andazalarga binoan tekshirib, detalning o'ngi tomonida, vitachkalarning bukib tikish uchlarini esa detalning teskari tomonida aniqlanadi. O'g'ri ulanishi uchun yon va odim qirqimlarda nazorat belgilari borligi tekshiriladi.



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

Shimning modeli va konstruksiyasi qandayligiga qarab belbog'i ulama yoki yaxlit bo'ladi. Shimning pochasi manjetli va manjetsiz bo'lishi mumkin. Shim pochasining ziya tez titilib ketmasligi uchun, pocha chetiga bir tomon ziya 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'rmlanadi. Astarsiz shimlarda odim qirqimlari yo'rmlanayotganda 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'rmlanadi. Shim cho'ntaklari mag'izlari va ko'rinmasining faqat ochiq qirqimlari yo'rmlanadi.

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

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

Namlab-isitib ishlov berish shim tikishdagi mas'uliyatli operatsiya hisoblanadi. O'arkibida sintetik tolalari ko'p bo'lgan gazlamalardan shim tikilganda namlab-isitib ishlov berish nihoyatda murakkab bo'ladi. Shuning uchun bunday holda shimning shakli konstruksiya yordamida hosil qilinadi.

Ort bo'laklarning o'ngi ichkariga qaratib juftlanib, uch bosqichda namlab-isitib ishlov beriladi (5.2-rasm a, b, d):

1. Odim qirqimlari dazmollayotganda ishchi tomonga, yuqori qirqimlari esa chap tomonga qaratib stol ustiga qo'yiladi. Odim qirqimlarini 2—2,5 sm cho'zib turib, odim qirqimining yuqori qismi ro'parasida hosil bo'lgan solqa ort bo'lak kengligining o'rtasigacha dazmollab kirishtiriladi.

2. Ikkinchi ort bo'lak tomondan xuddi shunday cho'zilib, kirishtirib dazmollanadi.

3. Ort bo'laklar uzil-kesil kerakli shaklga keltiriladi. Bunda ularning har qaysisi alohida o'ngini ichkariga qilib va yon qirqimi odim qirqimi ustiga to'g'ri keltirib buklanadi. Ort bo'lak buklangan ziya bo'ylab dazmollanadi va buklangan ziy yuqori qismida hosil bo'lgan solqa kirishtirib dazmollanadi.

5.2. SHIM O'ZILMASIGA ISHLOV BERISH

Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya»li bo'lishi mumkin. Òugmali 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 (5.3-rasm). Bunda tugma joyiga qotirma qo'yilmaydi, gulfik o'rniga asosiy gazlamadan mag'iz qo'yiladi.

Òugma 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. Òugma joyining ichki qirqim tomoniga «molniya» tasmaning bir tomoni qo'yiladi va astar, avra hamda tasma qirqimlari yo'rmalanadi (5.3-rasm, a).

Òugma joyi «molniya» tasma bilan birga shim old bo'lagining o'ng tomoniga birlashtirib tikiladi. Chok haqi asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi va o'ng tomondan bostirib tikiladi (5.3-rasm, b). Old bo'lak mag'izining ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni, o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab, «molniya» tasma ikkinchi tomoniga qo'yib bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator tasma chetidan 0,2 sm oraliqda yuritiladi (5.3-rasm, d).

Shim old bo'lagi chap tomoniga mag'izni qo'yib, uqani qo'ygan holda ag'darma chok bilan tikiladi. 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 (5.3-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 joyini va gulfikni old bo'laklarga ulash operatsiyalari hamda bu bilan bog'liq ko'pgina keyingi operatsiyalar qisqarib ketadi.

5.3. SHIM BELBOG'IGA ISHLOV BERISH

Shimning yuqori qismiga ulama belbog' bilan ishlov berilganda belbog'ga 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 (5.4-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 belbog' tomondan 1 sm chok bilan birlashtiriladi. Kamar tutgichlar bo'lsa ular o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yib, 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.

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 birlashtirma 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 hamda belbog' astari bilan avrasining yuqori qirqimlari bir-biriga ulanadi, shu vaqtning o'zida kamar tutgichlarning 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 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 joyi ulangan choklardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Shim bo'laklarining o'ngi tomondan belbog' va tugma joyi ulangan choklardan 0,2 sm masofada bostirma chok yuritiladi.

Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni bir ignali mashinada, shim yuqori qismiga ulanganda (5.5-rasm), qotirma belbog' avrasiga ilintirib ko'klab olinadi. Belbog' avrasi shim teskari tomoniga, ularning yuqori qirqimlarini to'g'rilab, o'ng tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi, shimning teskari tomoni ustiga belbog' astari, uning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimdan 0,8—1 sm narida belbog' astari tomondan baxyaqator yuritiladi (5.5-rasm, a). 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 (5.5-rasm, b).

O'smali belbog'ni bir ignali mashinada ulanganda (5.5-rasm, d), 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. O'smaning pastki

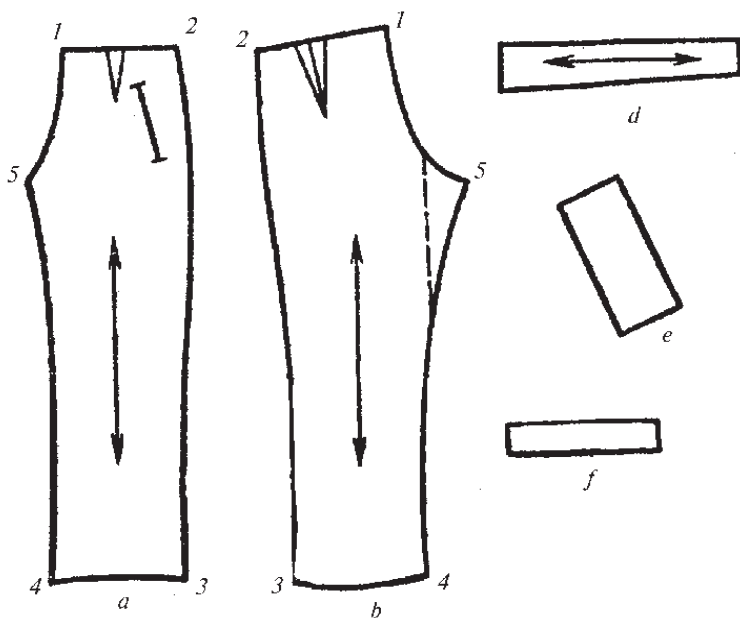
cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikib ketiladi.

Belbog' qo'sh ignali mashinada ulanadigan bo'lganda ham unga astar yoki tasma qo'yilishi mumkin.

Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog' (5.6-rasm, a) yoki tasmali belbog' (5.6-rasm, b) qo'sh ignali mashinada ulanishi ham mumkin.

5.4. SHIM OLD VA ORÒ BO'LAKLARINI BIRIKÒIRISH

Shimning odim qirqimlari to'g'ri ulanishi uchun stol ustiga shimning odim va yon qirqimlari 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,



5.1-rasm. Shim avrasining detallari va qirqim nomlari: a — shim old bo'lagi; b — shim ort bo'lagi; d — belbog'; e — ko'rinma; f — cho'ntak mag'izi.

Old bo'lak: 1—2 — yuqori qirqim; 2—3 — yon qirqim; 3—4 — pochqa qirqim; 4—5 — odim qirqim; 5—1 — bant qirqim.

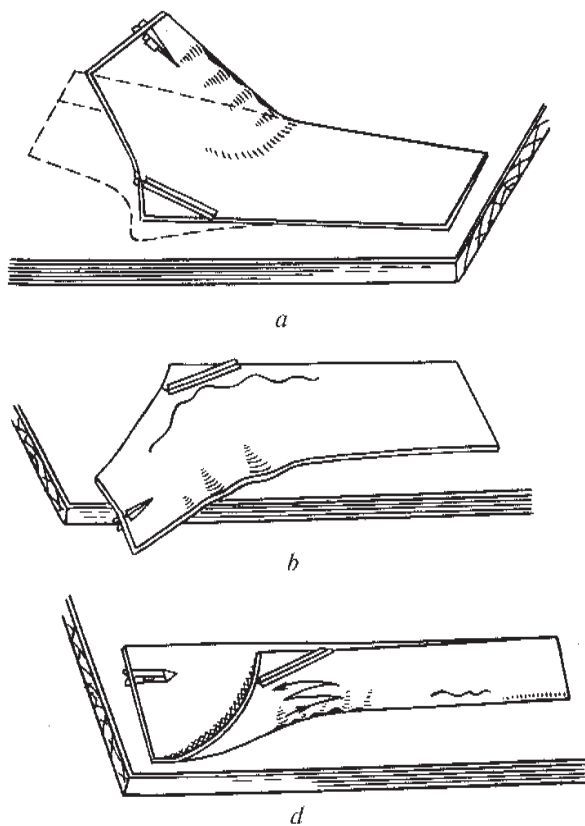
Ort bo'lak: 1—2 — yuqori qirqim; 2—3 — yon qirqim; 3—4 — pochqa qirqim; 4—5 — odim qirqim; 5—1 — o'rta qirqim.

shimning chap bo'lagi tomondan tikiladi. O'rta chok pishiqroq chiqishi uchun ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinada bitta baxyaqator yoki universal mashinada oralig'i 0,1 sm ikkita baxyaqator yuritiladi. Choklar maxsus taxta qolip ustida dazmolda yoki maxsus yostiqli pressda yorib dazmollanadi. O'qilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

5.5. SHIM POCHASIGA ISHLOV BERISH

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

Shim pochasini tikish uchun shimning o'ng bo'lagi chap bo'lagi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib, taqilma bilan tugma joyi ziyolari,



5.2-rasm. Shim ort bo'lagiga namlab-isitib ishlov berish.

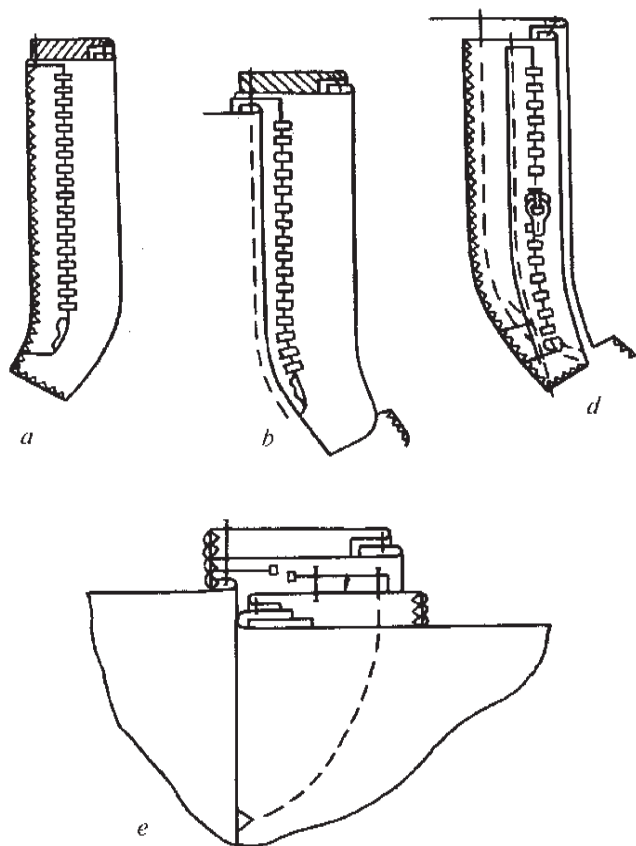
shim belbog'ining yuqori ziya va shim o'rta choki to'g'rilab qo'yiladi. Andaza qo'yib, pochaning qirqiladigan bukish chiziqlari, odim choklari va yon choklari belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo'ylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi va pocha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi yoki maxsus lenta, tasma qo'yib tikiladi (5.7-rasm a, b). Pochaning ziya tez yedirilib ketmasligi uchun unga tasma qo'yiladi.

Jun gazlamadan manjetsiz shim tikiladigan bo'lsa, shimning o'ngiga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi. O'smaning bo'rtma ziya pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Bunda baxyaqator tasmaning bo'rtmagan ziyadan 0,1—0,2 sm masofada yuritiladi. O'sma uchlari bir-biriga 1 sm chiqarilib, to'g'ri to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Shim pochasini 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 ziyadan 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, pochasining qirqimiga tasma qo'yib tikiladi.

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

Shim yarim qaytarilgan manjetli bo'lsa, uning o'ngiga tasma pochasi qirqimidan 0,5—0,7 sm masofada tikiladi. Bunda tasma pocha qirqimidan 0,2 sm chiqib turishi kerak. Shim pochasi teskari tomonga belgi chiziq bo'ylab bukiladi va yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tasma ziyadan 0,1—0,2 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Manjet tasmaning bo'rtma ziya bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib, shim o'ngiga qaytariladi va maxsus mashinada ko'klanadi (5.8-rasm, a).

Shim to'la qaytarilgan manjetli bo'lsa, 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. Manjet shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus mashinada ko'klanadi. Shim pochasi maxsus moslamada dazmollanadigan bo'lsa, ko'klanmaydi (5.8-rasm,



5.3-rasm. Shim taqilmasiga «molniya» tasma qo'yib tikish.

b).

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. U universal mashinada puxtalab tikib qo'yilishi ham mumkin. Manjet maxsus moslamada tekislanadi va pressda dazmollanadi. Shimni uzil-kesil pardoqlash belbog' izmalarini yo'rmashdan boshlanadi. Shim ortiqcha iplardan va bo'r izlaridan tozalanadi. Uzil-kesil namlab-isitib ishlov berish press yoki dazmolda amalga oshiriladi.

6. YUBKA ÒIKISH

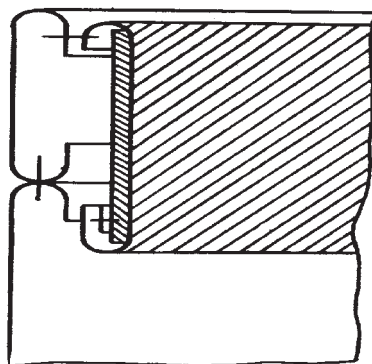
Yubkalar belda turadigan kiyim bo'lib, nimchalar, jaketlar bilan komplekt tarzda yoki mustaqil kiyim sifatida tikiladi. Siluetiga binoan yubkalar to'g'ri siluetli va pastga tomon kengaya borgan bo'ladi (6.1-rasm). Ular birlashtirish choklari miqdoriga ko'ra bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, sakkiz 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 solqalar kirishtiriladi.

6.1. ÒAQILMAGA ISHLOV BERISH

Modelga qarab yubka taqilmalari har xil bo'lishi mumkin: «molniya» taqilmali, ilgakli taqilma va tugmali taqilma. Òaqilmaning uzunligi 18—20 sm bo'lishi kerak. Òashqi ko'rinishi, ishlov berilishi va ishlatilishiga ko'ra «molniya» taqilmaning afzalliklari ko'proq. Òaqilma chap yon chokning, ort va old bo'laklar o'rta choklarining yuqori qismiga tikiladi. Yon choklar biriktirib tikilib, yo'rmalanib, yorib dazmollanib, taqilma qirqimlari bukib dazmollangandan keyin taqilmaga ishlov beriladi.

Yubka taqilmasida «molniya» tasmali ishlov berish hozirda keng qo'llaniladi. Òaqilmaga «molniya» tasma yubka o'ngidan ko'rinib



5.4-rasm. Astariga qotirma qo'yilgan belbog'ni shimning yuqori qismiga ulash.

turadigan qilib yoki ichkariroq, ko'rinmaydigan qilib qo'yilishi mumkin. «Molniya» tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yiladi. Ehtiyot ko'rinma 8—9 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'rmlanadi.

«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. O'smaning ichki cheti taqilma cheti bo'ylab bezak baxyaqator yuritayotganda qo'shib tikiladi. O'raqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan ikkita ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (6.2-rasm, a). O'raqilma ko'rinma qo'ymay tikiladigan bo'lsa (6.2-rasm, b), yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasmaning o'ngi yubkaning teskarisiga qaratilib, dazmollangan taqilma chetlari ustiga qo'yiladi. O'sma chok qirqimlaridan 0,5 sm narida tikiladi. O'smaning pastki chetlari yubka tomonga qiyalama buklab qo'yiladi.

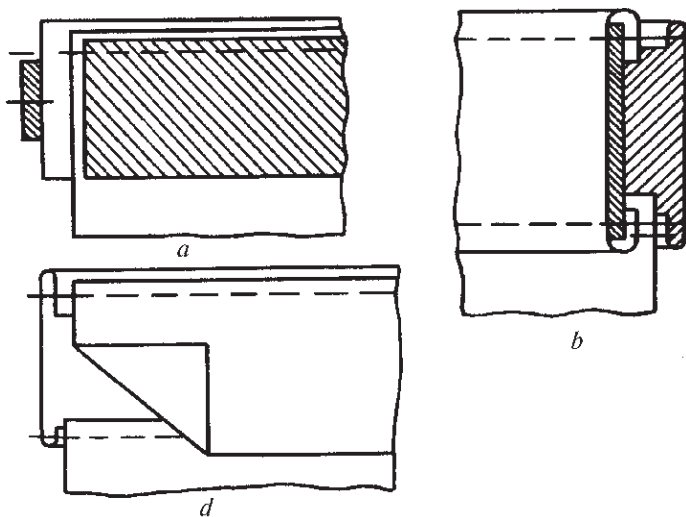
«Molniya» taqilma maxsus moslamasi bor ikki ignali mashinada ulab tikilishi mumkin. Bunday usulda tikish mehnat unumini oshiradi va ishlov berish sifatini yaxshilaydi, chunki baxyaqatorlar bir xil oraliqda parallel yuritiladi.

Yubka old bo'lagi tagiga «molniya» taqilmani bir tomonga yaqin qilib ishlov berishda (6.3-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 biriktirib tikiladi.

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

6.2. YUBKA YUQORI CHEËIGA ISHLOV BERISH

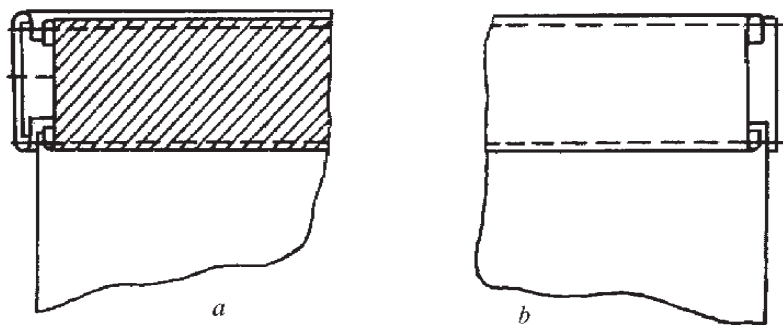
Yubkaning yuqori qirqimiga, modelga qarab korsaj lentali, belbog'li,



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

mag'izli yoki bukma chokli qilib ishlov berish mumkin. Yubkaning yuqori ziyi teskarisiga yon choklardan 2 sm oraliqda, tayyor holida 0,5 sm kenglikda va 7 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 aylanasiidan 0,5—1 sm ortiqroq bo'lishi kerak.

Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog' qo'yib ishlov berishda (6.4-



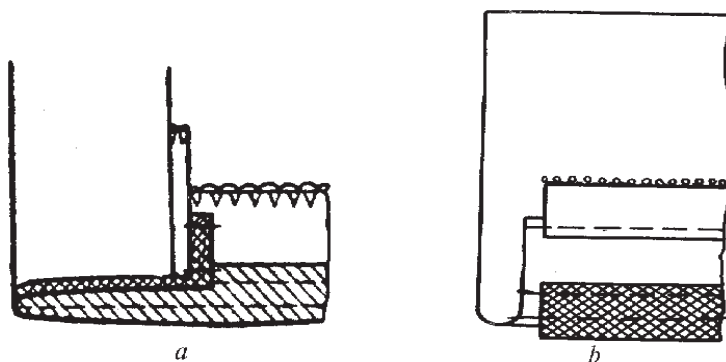
5.6-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada shimga ulash.

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—6 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 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 ziyarlari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yib ishlov berishda korsaj tasma bel aylanasi o'lchamiga muvofiq va uchlari 1—1,5 sm dan tikish haqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqa 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.

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yiladigan bo'lsa (6.5-rasm), tasma uzunasiga, bukib dazmollanadi.

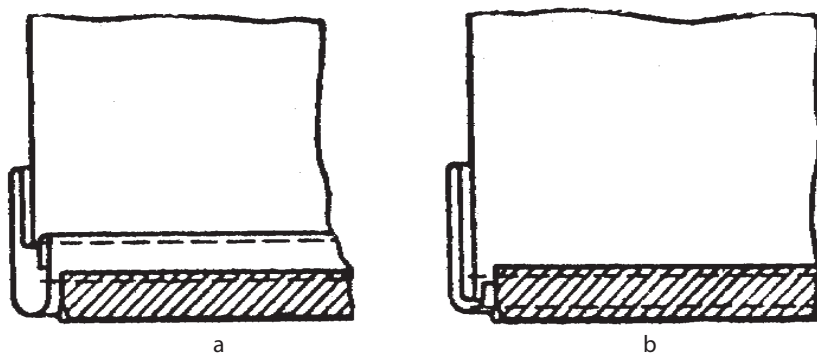
Andaza qo'yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va



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

hokazolar to'g'ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chiziqlar 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 sm oshirib qo'yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Òasma uchini ichkari tomonga 1 sm bukib, maxsus mashinada temir ilgaklar tikiladi. Maxsus mashina bo'lmasa, temir ilgakning ikkita qulog'i va uchining bukilgan joyi 12—14 tadan qaviq solib qo'lda chatiladi. Òasma dazmoldan hosil bo'lgan izi bo'ylab bukilib, ilgakning qayrilgan uchi tagidan o'tkaziladi va yon ziyarlari qo'lda qiya qaviq solib tikiladi. Òasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi, shu bilan bir vaqtda, tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Òasmaning ustiga, uning eni o'rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo'yib, keyin bostirib tikiladi.

Yubka yuqorisi belbog' bilan yaxlit bichilgan bo'lsa (6.6-rasm), yubka yuqori qirqimiga va mag'izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo'nalishi bo'yicha, mag'izga arqoq 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 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1 sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga



5.8-rasm. Manjetli shim pochasinu tikish.

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 qirqimlari ichkariga bukilib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitachka va yon choklarga puxtalab qo'yiladi.

6.3. YUBKA EÒAGIGA ISHLOV BERISH

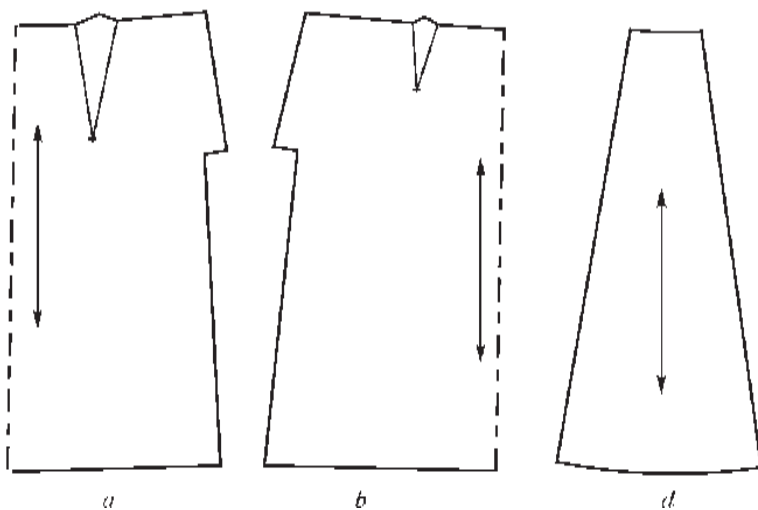
Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin (6.7-rasm): qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmalgan ochiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikilgan.

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 chiziq-lari belgilanadi. Pastga qarab turgan tomoni yuqoriga aylantirilib, unda faqat bukish chizig'i 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 oraliqdagi 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.

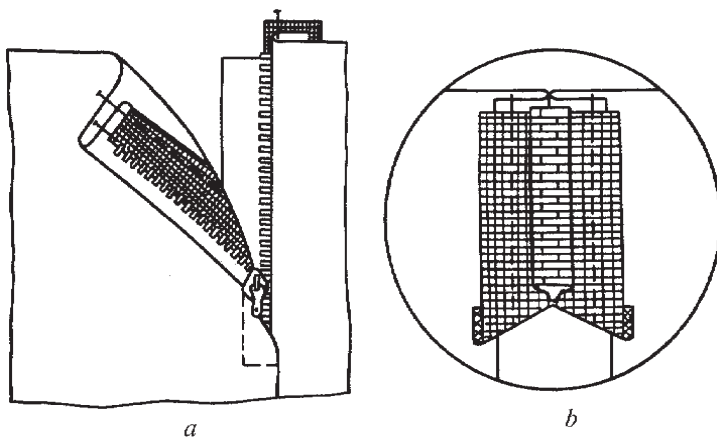


6.1-rasm. Yubka turlari va bichiq detallari:
 a — ort bo'lak; b — old bo'lak; d — yubka bo'lagi.

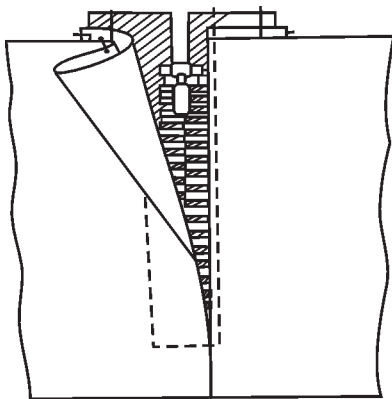
Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga tasma tikiladi, shuningdek, uni universal mashinada bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmalanadi. Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqi yelimlab, yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi. Buning uchun uning chetiga yo'rmalgan qirqimidan 0,1 sm narida yelim 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.

FOYDALANILGAN ADABIYOËLAR

1. «Oa'lim to'g'risida» O'zbekiston Respublikasining Qonuni. O'shkent, 1992-yil.
2. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. O'shkent, 1997-yil.
3. X.H.Komilova, N.K.Hamroyeva. O'kuv buyumlarini konstruksiyalash. O'shkent,



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



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

2003-yil.

4. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. O'oshkent, «O'zbekiston» 1997-yil.

5. M.Sh.Jabborova. O'ikuvchilik texnologiyasi. O'oshkent. «O'zbekiston». 1994-yil.

6. M.Sh.Jabborova. O'ikuvchilik texnologiyasi. O'oshkent. «O'qituvchi». 1989-yil.

7. I.E.Dano'eva, I.A.O'od'eva. I'au' d'ov'ie'ie' a' i'de'q'ia'na' e'q'ae'e' e'ae'ie' i'd'u'oe'ie'ie'na'. O'ae'no' e'ae'oe'. O'E'OE'. 2003 a.

8. I. A'ae'ia'. Pa'ee' e' a'd'pe'e'. O'ei'ea' e'd'ie'ee' e' oe'ou'y. I'ne'aa'. 2002 a.

9. A.O.O'rujanova. O'ikuvchilik texnologiyasi asoslari. O'oshkent. «O'qituvchi», 1996-yil.

10. E.I. lo'd'u'ae'i. I'ni'au' o'oi'oe'ie'ie'd'ia'ie'y' d'ao'ie'ie'ie'-an'ei'ai' i'd'io'ahn'a' o'ae'ie'ia'i' i'd'e'q'ia'na'. I'ne'aa', 2001 a.

11. A.O. I'ae'ie'ia' e' ad'. E'aa'ida'idi'iu'e' i'd'ae'oe'eo'i' i' d'ao'ie'ie'ie' o'ae'ie'iu'o' e'q'ae'ee'. I'ne'aa', E'aa'idi'ia'u'd'e'q'aa'o', 1988 a.

12. I.I. E'ie'ae'ie'. I'aa'aa'. Ni'd'aa'i'-ie'. 2001 a.

13. I.I. E'ie'ae'ie' e' ad'. Ni'd'aa'i'-ie'. I'd'u'oe'ie'ia'y' d'ao'ie'ie'ie'y' i'aa'aa'u. I., E'aa'idi'ia'u'd'e'q'aa'o'. 1988 a.

14. A.O. O'ai'ua'ie'ia'. I'oi'ie'a' e'a'-an'oa' n'ia'ae'ia'ie'e' aa'oe'ae'e' i'aa'aa'u. I'ne'aa', «E'aa'ea'y' e' i'eu'aa'ay' i'd'u'oe'ie'ie'na'». 1981.

15. A'od'ia'e' «O'ae'ie'ay' i'd'u'oe'ie'ie'na'». I'ne'aa'. 2000—2004.

16. A.A. Na'ain'oe'oe'ee' e' ad'. O'ao'ie'ie'ie'y' o'ae'ie'iu'o' e'q'ae'ee'. I'ne'aa', 1971 a.

17. A.O.O'rujanova. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmi qo'llanma. O'oshkent, «O'qituvchi» 1987-yil.

18. A'od'ia'e'. «O'ae'ie'ia' e' d'ane'd'ie'ia' i'aid'oa'ia'ie'ia'». I'ne'aa', 2004 a.

19. A'od'ia'e'. «A'q'oe'a' o'ai'». O'ae'no'ee'iu'ia'y' e' e'aa'ea'y' i'd'u'oe'ie'ie'na'. I'ne'aa', 2004 a. 14.

20. A'od'ia'e'. E'od'u'ad'. Du'iu'e' e'ae'ie' i'd'u'oe'ie'ie'na'. D'in'ne'y'. 2004. 15.

21. E.N. Q'ae' e' ad'. E'ni'ie'ae'ni'-ia'oa'ie'q'e'd'ia'ia'iu'a' e'ie'ie' a' o'ae'ie'ie' i'd'u'oe'ie'ie'na'. I'ne'aa', E'aa'idi'ia'u'd'e'q'aa'o'. 1988 a.

22. Ё.Ё.Ааёúréаđ è äđ. Њíđàáí-íèè ïï äáíóíáèá è đàñèđíð àòáđèàèíá ïđè ïđìèçáíñòáá ïääæü. Ì., Èääèàý èíáóñòđèý. 1980 ä.

23. Õo'qimachilik va tikuvchilikdan ruscha-o'zbekcha atamalar lug'ati. 1993-yil.

24. X.X. Samarxo'jayev. Õikuv korxonalari asbob-uskunalari. Õoshkent, 2000-yil.

25. M.A. Shukurova, M.K. Rasulova. Õikuv korxonalarini loyihalash. O'quv qo'llanma. Õ., ÕËESI. 2004-yil.

26. Õèñääý òáóíè-áñèàý äíèóíáíòáòèý ïí èííñòðóèđíáàíèð, òáóííèíáèè èçáíòíáèáíèý íóæñèèò èíñòðíá. Ì., 1983 ä.

27. Õèñääý òáóíè-áñèàý äíèóíáíòáòèý ïí èííñòðóèđíáàíèð, òáóííèíáèè èçáíòíáèáíèý æáíñèèò íàèüóí. Ì., 1983 ä.

28. M.K. Rasulova. Õikuv buyumlari texnologiyasi fanidan uslubiy ko'rsatma. Õ., ÕËESI. 2004-yil.

29. www.ya.ru.

30. www.yandex.ru.

31. www.rambler.ru.

32. www.yahoo.ru.

33. www.google.ru, www.google.com.

34. www.textileclub.ru

35. textilegroup.ru.

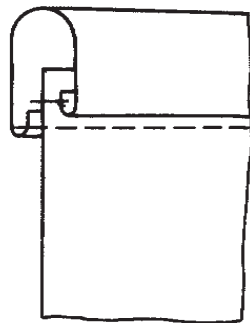
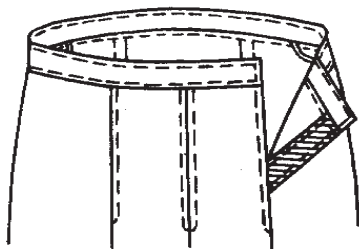
36. www.remesla.ru.

37. www.season.ru.

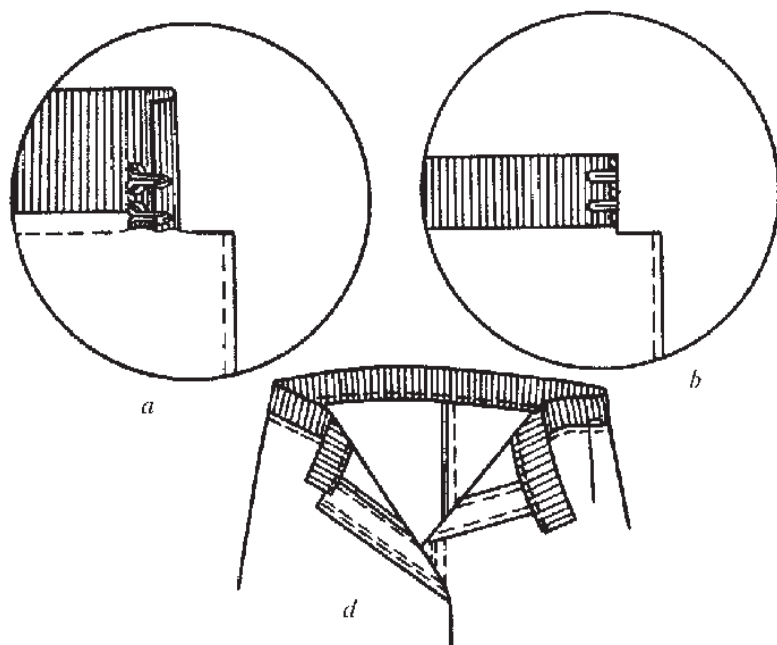
38. www.legprominfo.ru.

39. www.textile-press.ru.

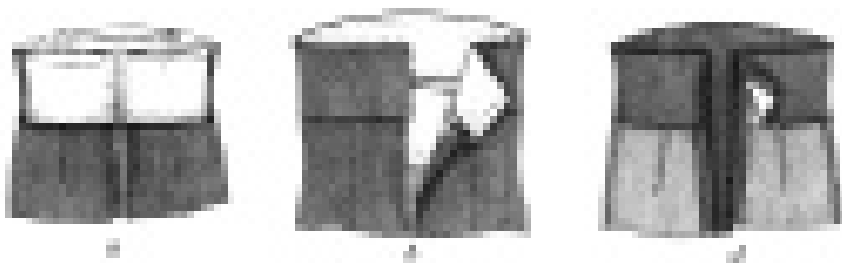
40. www.fg.ru.



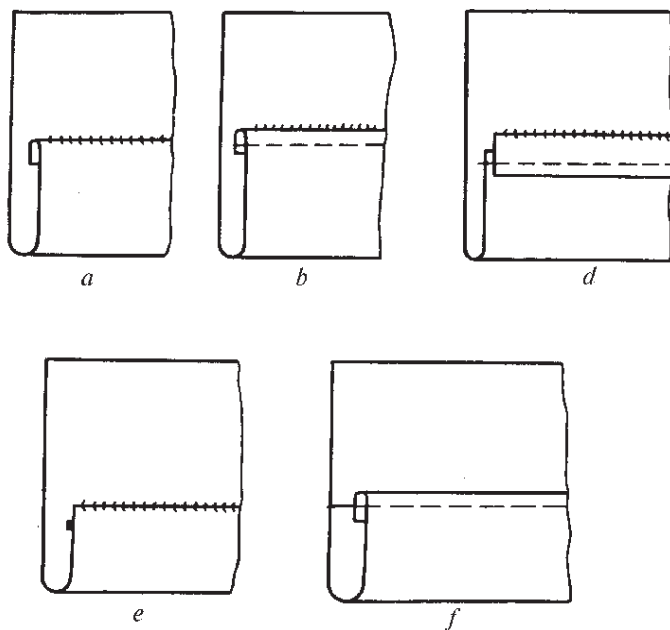
6.4-rasm. Ulama belbog'ni yubkaga ulash.



6.5-rasm. Yubkaning yuqori chetiga korsaj tasma ulash.



6.6-rasm. Belbog' bilan yaxlit bichilgan yubka yuqori chetiga ishlov berish:
a — mag'izni yubka yuqori chetiga biriktirish; b — mag'iz ulangan chok haqini
mag'izga bostirib tikish; d — mag'iz pastki chetini
yubka choklariga puxtalash.



6.7-rasm. Yubka etagini tikish:

a — yashirin baxyalı maxsus mashinada tikish; b-universal mashinada bukib tikish;
d — tasma qo'yib tikish; e — yelim plyonka qo'yish; f — universal mashinada bostirib
tikish.

MUNDARIJA

Kirish	3
1. Kiyim haqida umumiy ma'lumot.....	4
1.1. Kiyim funksiyasi	4
1.2. Òikuv mahsulotlari uchun texnik-me'yoriy hujjatlar.....	7
2. Òikuv korxonasida bajariladigan ishlar va ularning bosqichlari.....	11
2.1. Buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni	11
2.2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash texnologik jarayoni	15
2.3. Gazlamalar bichishning texnologik jarayoni.....	20
3. Òikuv buyumlarini biriktirish usullari.....	27
3.1. Òikuv buyum detallarini ip bilan biriktirish.....	27
3.1.1. Qo'lda bajariladigan ishlar haqida ma'lumot.....	27
3.1.2. Mashinada bajariladigan ishlar haqida ma'lumot	36
3.2. Òikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish.....	55
3.3. Òikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish	58
3.4. Òikuv buyumlariga namlab-isitib ishlov berish	60
3.5. Kiyim bichiqlarini tikishga tayyorlash.....	66
3.5.1. Bichiq detallarining nomi.....	66
3.5.2. Bichiq detallarining qirqim nomlari	69
3.5.3. Detallarga qotirma yopishtirish	74
3.6. Bezak beruvchi elementlarni tayyorlash.....	77
4. Ustki kiyim tikish texnologiyasi asoslari.....	80
4.1. Kiyimning mayda detallarini tikish	80
4.2. Òikuv buyumlari detallariga dastlabki ishlov berish.....	83
4.3. Ustki kiyimda cho'ntak turlari va ularga ishlov berish	90
4.3.1. Qopqoqli qirqma cho'ntak tikish.....	91
4.3.2. Kantli qirqma cho'ntak tikish	94
4.3.3. Ramkali qirqma cho'ntak tikish.....	95
4.3.4. Listochkali qirqma cho'ntak tikish	96
4.3.5. Chokdagi cho'ntakni tikish	97
4.3.6. Qoplama cho'ntak tikish.....	100
4.3.7. Shim cho'ntagini tikish.....	103
4.3.8. Ichki cho'ntak tikish.....	107

4.3.9. Cho'ntakka ishlov berish usullarini takomillashtirish.....	109
4.4. Bort tikish	112
4.4.1. Bort qotirmasini tayyorlash	112
4.4.2. Old bo'lakka bort qotirmasini ulash.....	115
4.4.3. Old bo'lakka ort bo'lakni biriktirish va uqa qo'yish	118
4.4.4. Adipga ishlov berish	121
4.4.5. Adipni old bo'lakka biriktirish.....	122
4.5. Yoqa tikish va ini yoqa o'miziga o'tqazish	126
4.5.1. Yoqa turlari	126
4.5.2. Ostki yoqaga ishlov berish.....	127
4.5.3. Ustki yoqaga ostki yoqani ulash	128
4.5.4. Yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.....	131
4.6. Yeng tikish va uni yeng o'miziga o'tqazish	136
4.6.1. Yeng avrasiga ishlov berish	136
4.6.2. Yeng astariga ishlov berish	139
4.6.3. Yeng avrasiga astar ulash	139
4.6.4. Manjetli yengga ishlov berish.....	142
4.6.5. Yengni yeng o'miziga o'tqazish	143
4.7. Astarga ishlov berish va avraga ulash.....	145
4.7.1. Astarga ishlov berish.....	145
5. Shim tikish	150
5.1. Shim detallariga ishlov berish	150
5.2. Shim taqilmasiga ishlov berish	153
5.3. Shim belbog'iga ishlov berish	155
5.4. Shim old va ort bo'laklarini biriktirish.....	157
5.5. Shim pochasiga ishlov berish	158
6. Yubka tikish	160
6.1. O'raqilmaga ishlov berish.....	160
6.2. Yubka yuqori chetiga ishlov berish	163
6.3. Yubka etagiga ishlov berish	166
Foydalanilgan adabiyotlar.....	169

Mastura Kabilovna Rasulova

ÒIKUV BUYUMLARI ISHLAB
CHIQRISH ÒEXNOLOGIYASI

Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari
o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma

Muharrir G. Ahmedova
Badiiy muharrir J. Gurova
Òexnik muharrir T. Smirnova
Musahhih S. Abdunabiyeva
Kompyuterda tayyorlovchi A. Yuldasheva

Bosishga 07.09.06 y. da ruxsat etildi. Bichimi 60½84¹/₁₆. «Òayms» garniturasida ofset bosma usulida bosildi. Shartli b.t. 10,23. Nashr.t. 11,2. Adadi 2000.
132-raqamli buyurtma.

«ARNAPRINT» MCHJ da sahifalanib, chop etildi.
Òoshkent, H. Boyqaro ko'chasi, 41.

