

**R. M. ISMAILOVA., N.R.SHERQULOVA ., R. M. ISAYEVA**



# **TIKUV BUYUMLARI TEKNOLOGIYASI**

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY TA'LIM, FAN VA  
INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI**

**GULISTON DAVLAT UNIVERSITETI**

**R. M. ISMAILOVA., N.R.SHERQULOVA ., R. M. ISAYEVA**

# **TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI**

60112400- Dizayn (libos va gazlamalar) bakalavriat ta'lim  
yo'nalishi talabalari uchun  
60721200- "Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash  
va texnologiyasi"

**"Ziyo nashr-matbaa" XK**

**Guliston - 2024**

UO‘K:687  
KBK: 37.24  
I 81

“Tikuv buyumlari texnologiyasi” fanidan o‘quv qo‘llanma. Tuzuvchilar:

R. M. Ismailova., N.R.Sherqulova., R. M. Isayeva - “Ziyo nashr-matbaa” XK.  
Guliston sh. 2024. - 272 b.

Ushbu o‘quv qo‘llanma oliy o‘quv yurtlarining 60112400-Dizayn (libos va gazlamalar), 60721200-Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi ta‘lim yo‘nalishlarida tahsil olayotgan talabalar uchun mo‘ljallab tayyorlangan, shuningdek, oliy o‘quv yurtlarning boshqa turdosh yo‘nalishlari talabalari ham foydalanishlari mumkin.

O‘quv qo‘llanmada ishlab chiqarishda amalga oshadigan texnologik jarayonlarni tushunish va boshqarishda har bir talaba yoki mutaxassis bilishi zarur bo‘lgan Tikuv buyumlari texnologiyasi fanining asosiy bo‘limlari – Tikuv korxonasi sexlari, kiyim detallarini biriktirish usullari, nablalab-isitib ishlov berish, ustki kiyimlarga, yengil kiyimlarga, tikuv –trikotaj buyumlariga ishlov berish texnologiyasi, kabi mavzularga oid ma‘lumotlar keltirilgan.

O‘quv qo‘llanma Guliston davlat universiteti Ilmiy-uslubiy Kengashi qaroriga asosan chop etildi.

#### *Taqrizchilar:*

Maksudov R.X

Guliston davlat universiteti  
“To‘qimachilik va yengil sanoat texnologiyasi”  
kafedra mudiri t.f.d prof

G‘ofurova S

Jizzax Politexnika institute  
“TT va MIB” kafedrasida dotsenti

ISBN 978-9910-733-54-3

© R. M. Ismailova., N.R.Sherqulova., R. M. Isayeva  
© “Ziyo nashr-matbaa” XK,

### **Annotatsiya**

O`quv qo`llanmada tikuv buyumlarini ishlab chiqarish strukturasi, tikuv buyumlari detallariga ishlov berish texnologiyasi, tikuv buyumlariga ishlov berish usullarini takomillashtirish bo`yicha nazariy va texnologik ko`rsatmalar, glossariy va ilovalar keltirilgan. O`quv qo`llanma oliy o`quv yurtlarining 60112400-Dizayn (libos va gazlamalar), 60721200 – “Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi” bakalavriat ta`lim yo`nalishlari talabalarining "Tikuv buyumlar texnologiyasi" fanining o`quv dasturiga mos ravishda tuzilgan. O`quv qo`llanmadan “Tikuv buyumlari texnologiyasi” fani o`qitiladigan boshqa o`quv yurtlarining talabalari ham foydalanishlari mumkin.

### **Аннотация**

В учебном пособии представлены структура производства швейных изделий, технология обработки деталей швейных изделий, теоретические и технологические указания по совершенствованию методов обработки швейных изделий, глоссарий и приложения. Учебное пособие составлено в соответствии с учебной программой по дисциплине “Технология швейных изделий” студентов образовательного направления бакалавриата высших учебных заведений 60721200–"Конструкция и технология изготовления изделий легкой промышленности". Учебное пособие также может быть использовано студентами других учебных заведений, где преподается предмет "Технология швейных изделий".

### **Annotation**

The textbook presents the structure of the production of sewing products, the technology of processing parts of sewing products, theoretical and technological guidelines for improving the methods of processing sewing products, a glossary and appendices. The textbook is compiled in accordance with the curriculum on the discipline “technology of sewing products” of students of the educational direction of the bachelor's degree of higher educational institutions 60721200 – " Construction and manufacturing technology of light industry products". The textbook can also be used by students of other educational institutions where the subject "Sewing technology" is taught.



## MUNDARIJA

<b>1-§. KIYIM HAQIDA UMUMIY MA`LUMOT</b> .....	8
1.1 Kiyim haqida umumiy ma`lumot.....	8
<b>2-§ .TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQRISH</b> .....	16
2.1. Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish strukturasi .....	16
2.2. Model yaratish va ishlab chiqarishga tayyorlash .....	17
2.3. Gazlamalarni bichishga tayyorlash.....	23
2.4. Gazlamalarni bichish texnologik jarayon.....	28
<b>3-§ TIKUV BO`LAKLARINI BIRIKTIRISH USULLARI</b>	
3.1 Kiyim detallarini ipli biriktirish usullari.....	35
3.1.1. Qo`lda bajariladigan ishlar haqida ma`lumot .....	35
3.1.2. Qo`lda bajariladigan qaviq va qaviq qatorlarining tasniflanishi.....	39
3.1.3 Qo`l ishlari terminalogiyasi .....	48
3.1.4. Mashinada bajariladigan ishlar haqida ma`lumot .....	49
3.1.5. Birlashtiruvchi choklar .....	52
3.1.6. Ziy choklar .....	61
3.1.7 Bezak choklar .....	65
3.1.8 Mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi.....	71
3.2 Tikuv buyum detallarini yelimlab biriktirish .....	75
3.3. Tikuv buyum detallarini payvandlab biriktirish .....	80
<b>4-§ TIKUV BUYUMLARIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH</b> .....	83
<b>5-§ USTKI KIYIMGA ISHLOV BERISH</b>	
5.1. Ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish.....	88
5.2. Ustki kiyimda cho`ntak turlari va ularga ishlov berish .....	101
5.2.1. Qirqma cho`ntaklariga ishlov berish .....	101
5.2.2 Chok davomida joylashgan cho`ntaklarga ishlov berish .....	110
5.2.3 Qoplama cho`ntaklarga ishlov berish .....	113
5.2.4. Ichki cho`ntaklarga ishlov berish .....	117
5.2.5. Shim cho`ntagini tikish .....	123
5.2.6. Ustki kiyimlarda bortlarga ishlov berish .....	140
5.2.7. Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi .....	165
5.2.8. Ustki kiyimlarda yengga ishlov berish texnologiyasi.....	174
5.2.9. Astarga ishlov berish va buyumga biriktirish.....	178
<b>6-§. ERKAKLAR SHIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI</b>	
6.1 Erkaklar shimi haqida umumiy ma`lumotlar.....	185
6.2. Shim detallariga dastlabki ishlov berish .....	188
6.3. Shim old va ort bo`lagiga namlab-isitib ishlov berish .....	192
6.4. Shim taqilmasiga ishlov berish.....	195
6.5. Shim belbog`iga ishlov berish .....	201
6.6 Shimning odim qirqimlarini, o`rta qirqimlarini va pochasinini tikish....	210
<b>7-§AYOLLAR YUBKASINI TIKISH</b>	
7.1. Taqilmaga ishlov berish .....	216
7.2. Yubka yuqori chetiga ishlov berish .....	219

7.3. Yubka yuqori chetiga ishlov berish .....	222
<b>8-§ TIKUV TRIKOTAJ BUYUMLARIGA ISHLOV BERISH</b>	
8.1. Asosiy detallarga dastlabki ishlov berish .....	224
8.2 Cho‘ntaklarga ishlov berish .....	228
8.3. Bortga ishlov berish .....	238
8.4. Taqilmalarga ishlov berish .....	242
8.5. Yenglarga ishlov berish va o‘zimizga o‘tqazish .....	246
8.6. Yoqa va yoqa o‘mizlariga ishlov berish .....	247
8.7. Buyum etak qirqimiga ishlov berish .....	253
<b>9-§. Tikuv buyumlari texnologiyasi sohasi bo‘yicha ilmiy izlanishlar haqida</b>	
9.1 «Inson- kiyim-tashqi muhit» tizimining faoliyat mezonlari va tamoyillariga mos mahsulot ishlab chiqish.....	254
9.1 Tikuv mashinasining ishchi organlari va mexanizmlarini o‘zgartirish va tikuvchilik- da avtomatlashtirishni qo‘llash orqali tikish usullarini takomillashtirish.....	257
Asosiy atamalar va tushunchalar.....	260
Glossariy.....	265
Foydalanilgan adabiyotlar .....	269

## **KIRISH**

O'zbekiston Respublikasida amalga oshirilayotgan tub islohotlar jamiyatda o'ziga xos ijtimoiy-siyosiy va iqtisodiy rivojlanish yo'lining tanlab olinishi, bugungi kunda yuqori sifatli tikuv buyumlarini loyihalashtirilib, ularni ishlab chiqarishning zamonaviy iqtisodiy xususiyatlariga to'g'ri yondashib, mutaxassislikka oid murakkab masalalarni yechishga qodir va estetik qonunlarni mukammal egallagan yuqori malakali kadrlarni tayyorlash muhim vazifadir.

Respublikamizda yengil sanoat sohasini rivojlantirish, bu soha uchun malakali kadrlarni tayyorlash masalalariga alohida e'tibor qaratib kelinadi. Ishlab chiqarish salohiyatini, iqtisodini, dunyo bozorida raqobatbardosh yengil sanoat mahsulotlarini ishlab chiqarishni, eksport salohiyatini, fan va texnika taraqqiyotiga asoslanib eng dolzarb sohaga aylantirish bugungi kundagi ustuvor vazifalardan hisoblanadi. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 6.09.2019 yildagi "Yengil sanoatni yanada rivojlantirish va tayyor mahsulotlar ishlab chiqarishni rag'batlantirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi PQ-4453 sonli qarorida yengil sanoatning jadal va barqaror rivojlanishini ta'minlash, mahalliy xom ashyoni chuqur qayta ishlash orqali birinchi navbatda tashqi bozorlarda raqobatbardosh bo'lgan yuqori qo'shilgan qiymatga ega to'qimachilik, tikuv-trikotaj, charm-poyabzal va mo'ynachilik mahsulotlari ishlab chiqarishni diversifikatsiya qilish va kengaytirish, shuningdek, salohiyatli xorijiy investorlarni jalb etish kabi masalalarga alohida ahamiyat qaratilgan va bir qator vazifalar belgilangan.

Bozor iqtisodiyoti va erkin raqobat sharoitida yengil sanoat korxonalarining ishlash imkoniyatini oshirishning asosiy omillaridan biri bu ularning rivojlanishi uchun sifatli va raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishdir. Bu shartlarni bajarish uchun mahsulot ishlab chiqarishni doimo takomillashtirish, yangi buyum loyihalash jarayonini tezlashtirish zarur.

Yengil sanoat tarmog'ini rivojlantirishning yana bir muhim omili bo'lib, ilm fan yutuqlaridan amaliyotda foydalanish, yangi texnika-texnologiyalarni joriy etish bo'yicha amaliy tadbirlarni yo'lga qo'yish yengil sanoat tarmoqlarining hududlararo taqsimlanishidagi nomutanosiblik muammolarini hal etish hisoblanadi.

O'zbekistonda to'qimachilik va yengil sanoat rivojlanishi uchun katta miqdordagi tabiiy xom ashyo resurslari mavjud. Ushbu resurslardan tayyor mahsulot olib chiqarib, avvalo ichki bozorimizni to'ldirib, so'ngra sifatli va raqobatbardosh mahsulot, buyumlar bilan jahon bozoriga chiqish respublikamiz iqtisodiyotining yetakchi yo'nalishlaridan biridir. Chet el investitsiyalari va zamonaviy texnologiyalarni keng jalb etish, ishlab chiqarishni modernizatsiya qilish, texnik va texnologik yangilash, kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirish bo'yicha amalga oshirilayotgan samarali loyihalar ishlab chiqarish sohasida yuqori ko'rsatkichlarga erishishni ta'minlamoqda.

Yengil sanoatdagi o'zgargan vaziyatlar, kichik firma va qo'shma korxonalarini tashkil etish, assortimentni tez-tez yangilanadigan va tez moslashadigan texnologik «tugallangan sikllar» kompleksini yaratish (ya'ni, tolalarni qayta ishlashdan boshlab tayyor buyum chiqarishgacha) sohasi bo'yicha mutaxassislar tayyorlash jarayoniga yangicha yondashuvni talab qiladi. Zamonaviy mutaxassis bir vaqtning o'zida dizayner, konstruktor-texnolog, marketolog va o'z mahsulotini muvaffaqiyatli sotuvchi kabi vazifalarini bajarishi kerak.

Ushbu korxonalar uchun mutaxassislarni tayyorlash ta'lim muassasalari zimmasiga yuklatilgan bo'lib, oliy ta'lim tizimini ilg'or xorijiy tajribalar asosida takomillashtirish orqali mehnat bozori uchun malakali va raqobatbardosh kadrlar tayyorlash hamda mazkur jarayonga ish beruvchilarni keng jalb qilish, talabalarga ishlab chiqarish korxonalarining talabidan kelib chiqib bilim berish va malakali kadr bo'lishlariga katta ahamiyat qaratilmoqda.

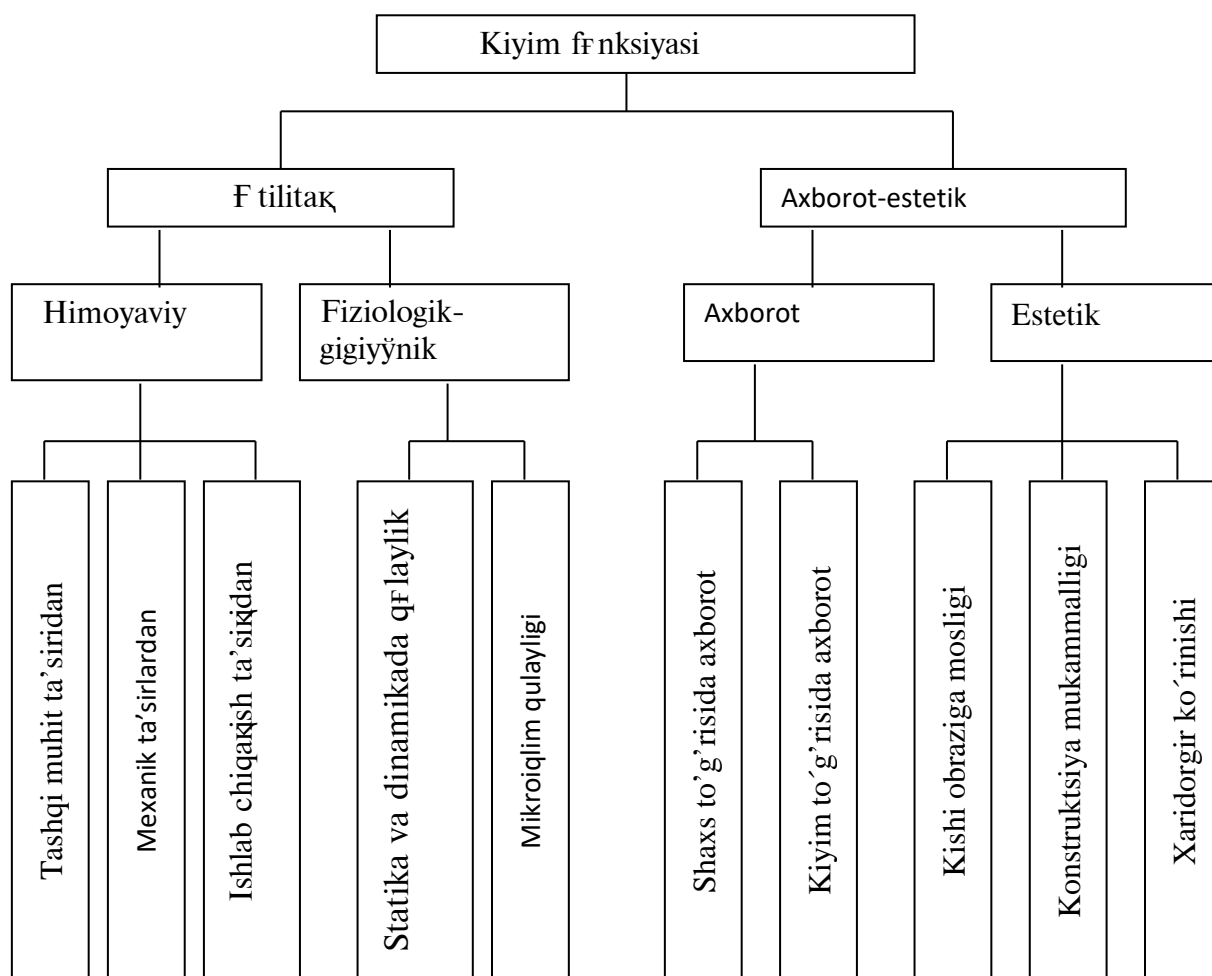
O'quv qo'llanmada berilgan mavzular mutaxassislik fanlarini o'rganishga, mutaxassislik bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalarni rivojlantirishga yordam berishni ko'zda tutgan holda tayyorlangan.

## 1 §. KIYIM HAQIDA UMUMIY MA'LUMOT

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 evolyutsiyasi ta'siri ostida shakli va xillari o'zgarib, u amaliy san'at ob'ektiga aylandi.

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

Kiyimning asosiy funksiyalari quyidagi guruhlarga bo'linadi.



1.1-sxema. Kiyim funksiyalari

Utilitar funktsiya himoyaviy va fiziologik-gigiyenik funktsiyalarga ajratiladi. Har bir funktsiya keyingi pog'onada yana kengroq aniqlanadi.

Axborot funktsiyalar kishi (kasbi, didi, madaniyati) va uning kiyimi to'g'risida axborot beradi (kiyim vazifasi, o'rirliligi, zamonaviyligi, yangilikligi va h.k) Kiyim assortimenti aholining didi, talabining o'sishi, madaniyati va yangilikka intilishi natijasida doimo o'zgarib turadi.

Kiyimga 2 guruhga bo'linuvchi turli xil talablar ta'sir ko'rsatadi:

- 1) kiyimning sifati va aholi talabi xususiyatlarini shakllanishini ta'minlovchi iste'molchi talablar;
- 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, yom'ir), mexanik va kimyoviy zararlanishdan himoyalash, organizmni normal hayot faoliyatini ta'minlash vazifasini bajaradi.

Ekspluatatsion talablar - foydalanishda qulaylik va ishonchlikni ta'minlaydi.

Estetik talablar - zamonaviy modaga mos keluvchi kiyimni badiiy bezashni ta'minlaydi (siluet, 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.

Tikuv buyumlari quyidagicha tasniflanadi.

Kiyim tevarak atrofdagi muayyan iqlim sharoitida odamning mehnat qilishi, dam olishi, sport bilan shug'ullanishi uchun qulay bo'lishi kerak. Qulay kiyim deganda, odam badani atrofida havo tarkibi atmosferadagiga yaqin keladigan maqbul sun'iy iqlim hosil qila oladigan kiyim tushuniladi. Kiyim loyihalashda kiyim tagi bo'shlig'idagi havo almashib turishi, ya'ni odam badanidan chiqqan bug' va karbonat

angidrid o'z vaqtida ko'tarilib ketishi zarurligi ham hisobga olinadi. Odam faqat o'pkasi bilan emas, balki terisi orqali ham nafas oladi. Bunda odam terisi tashqi muhitdagi kislorodni yutib, tashqariga karbonat angidrid chiqaradi. Natijada kiyim tagida ba'zan ko'pgina miqdorda karbonat angidrid to'planib qoladi. Karbonat angidrid va namlikni yo'qotib turish uchun kiyim tikilgan gazlama havo va bug'ni yaxshi o'tkazadigan bo'lishi kerak. Shuning uchun sintetik materiallardan tikilgan kiyimlarning old va ort bo'laklari, yengi kabi joylarida havo almashinadigan to'r yoki teshiklar bo'lishi zarur. Qo'sh qavat gazlamalardan tikilgan kiyimlar esa kengroq qilib bichiladi. Tashqi havo issiq bo'lganda, ish intensiv bajarilsa, tez yurilsa yoki yugurilsa, shuningdek haddan tashqari issiq kiyilsa, badan ortiqcha isib ketib, teri yuzasidan faqat bug' shaklidagina emas, balki ter shaklida ham namlik ajralib chiqadi. Bunday terni yo'qotib turish uchun kiyim materiali namni juda yaxshi shimadigan bo'lishi kerak. Bunga asosan ich kiyim loyihalashda katta e'tibor beriladi.

Demak, kiyim tagidagi mikroiklim sharoiti qulayligini saqlab turish uchun ich kiyim tikiladigan gazlamalar tashqi issiqlikni kam o'tkazadigan bo'lishi bilan birga, quruq holda ham, nam holda ham havoni yaxshi o'tkazadigan, ya'ni badandan ajralayotgan karbonat angidrid bilan namlikni yo'qotib turadigan bo'lishi kerak. Bundan tashqari, ich kiyim materiali ko'proq nam tutib turadigan, ya'ni shimib olgan namlikni tashqi muhitga sekinlik bilan berib quriydigan bo'lishi kerak. Ich kiyimlar ko'proq zig'ir tola gazlamadan tikilishining sababi ham shunda, chunki bunday gazlamalarning gigroskopik (nam shimish) xususiyatlari juda yaxshi bo'ladi.

Havo harorati past paytlarda kiyim asosan muhofaza qilish vazifasini bajarib, badandan chiqqan issiqlikni tashqi muhitga kamroq o'tkazadi. Odam badani chiqarayotgan issiqlik bilan uning tashqi muhitga berayotgan issiqligi qiymatlari teng bo'lgandagina odam badanining harorati bir xilda saqlanishi mumkin. Qishki kiyim organizmning issiqlik sarflashini kamaytirib, odamning salomatligi va ish qobiliyatini saqlashga ko'maklashadi. Qishki kiyim uchun ishlatiladigan gazlamalar tajriba yo'li bilan aniqlanib tanlanadi.

Loyihalananayotgan kiyimning issiqlikka qarshiligi qancha bo'lishi kerak ekanini bilish uchun odam sarflaydigan energiya miqdorini, tashqi muhit haroratini, shamol tezligini va kiyimning havo o'tkazuvchanligini hisobga olish kerak. Eksploatatsiya qilish sharoitiga mos kiyim tikish uchun quyidagi ko'rsatkichlarni bilish kerak:

-kiyim kiyib yuriladigan joydagi atmosfera havosining harorati va shamolning shu yerda eng ko'p bo'lib turadigan tezligi;

-kiyimni kiyishi mo'ljallangan odamning o'rtacha energiya sarflashi;

-odamning belgilangan sharoitda qancha vaqt uzluksiz bo'lishi.

Kiyim vaznining ham juda katta ahamiyati bor. Kiyim og'ir bo'lsa, u odamni tez charchatadi, yelkalarni og'ritib qo'yadi, kishining ish qobiliyatini kamaytirib yuboradi. Adabiyotlar tahlili shuni ko'rsatadiki, erkaklarning qishki kiyimi (poyafzal, bosh kiyimi bilan birga) kamida 7975 g, ortig'i bilan 9742 g, yozgi kiyimi esa 2629-4373 g bo'ladi.

Demak, qishki kiyim og'irligi yozgi kiyimdan 2,5 barobar ortiq ekan. Bu, albatta, qulay emas. Shuning uchun qishki kiyimning issiqlik saqlash xususiyatini kamaytirmay turib, uni mumkin qadar yengillashtirish zarur.

Kiyimga estetik va texnikaviy jihatlardan ham juda katta talablar qo'yiladi. Kiyim nima uchun mo'ljallanganligidan qat'iy nazar, u chiroyli va yarashib turishi kerak.

Kiyim yurilganda xilma-xil ta'sirlarga uchraydi va turlicha derormatsiyalanadi. Cho'zadigan kichik-kichik kuchlar ko'p martalab ta'sir etib, materialni urintirib qo'yishi natijasida kiyimning tirsak va tizza atrofidagi joylari, cho'ntaklari va boshqa joylari bo'rtib qoladi. Bunday deformatsiya natijasida kiyimning tashqi ko'rinishi buziladi, hatto o'sha joylari yirtila boshlaydi. Shuning uchun kiyimning eng ko'p deformatsiyalanadigan joylariga shu yerga ta'sir etadigan kuchning bir qismini so'ndiradigan qo'shimcha detallar qo'yiladi. Kiyim old bo'lagidan adip qotirmasi, shimning astari, cho'ntakdagi bo'ylamalar shular jumlasidandir.

Kiyim va uning turli joylari ma'lum darajada fizika-mexanikaviy xususiyatlarga ega bo'lishi kerak. Masalan, kiyimning ko'p joylari harakat qilishga



xalaqit bermaydigan bo'lishi shart. Bunday joylar ko'proq egiluvchan va cho'ziluvchan bo'lsa kishi gavdasining harakati natijasidagi deformatsiyalovchi kuch ta'siri to'xtagandan keyin kiyim o'zining dastlabki shakliga tezroq qayta oladi. Kiyimning boshqa joylari esa mumkin qadar qattiqroq, ya'ni deformatsiyalovchi kuchlarga kiyimning dastlabki shaklini saqlab qoladigan darajada qarshilik ko'rsata oladigan bo'lishi kerak. Masalan, erkaklar qishki paltosining mo'yna yoqasi bo'yi va eni bo'ylab egilishga qarshilik ko'rsata oladigan bo'lishi lozim.

Tikuvchilik buyumlari material ketadigan buyumlardan hisoblanadi, chunki kiyim umumiy tannarxining 80-90 % ni kiyimga sarflangan asosiy va qo'shimcha materiallarning narxi tashkil etadi. Shuning uchun kiyim konstruksiyasi ratsional bo'lishini belgilovchi asosiy omillardan biri uning qanchalik tejimli ekanidir. Kiyim arzonroq tushsin uchun, birinchi galda, unga sarflanadigan gazlamani kamaytirish kerak. Buning uchun kiyim konstruksiyasi tejimli bo'lishi bilan birga, uni bichish vaqtida gazlama chiqindiga mumkin qadar oz chiqishi kerak. Bundan tashqari, kiyimning arzon tushishi unga ishlatiladigan materiallar narxiga ham bog'liq. Zig'ir tola adip qotirmasi o'rniga, undan bir necha marta arzon material- flizelin qotirma qo'yilsa, kiyimning umumiy tannarxi ancha pasayadi.

Ommaviy tikiladigan kiyimni loyihalashda hisobga olinishi lozim bo'lgan muhim talablardan biri kiyim konstruksiyasining texnologiyabop bo'lishidir.

Kiyim konstruksiyasining texnologiyabopligi deganda, kiyim detallarining, uzellarining va umuman, kiyimning konstruksiyasi eng mukammal texnologiyadan foydalanib tikishga imkon beradigan, mehnat unumdorligini o'stirishga va mahsulot sifatini yaxshilashga xizmat qiladigan bo'lishi tushiniladi.

Hozir bitta konstruksiya asosida bir necha xil kiyim modellari bo'lishiga alohida ahamiyat berilmoqda. Bitta konstruksiya asosida bunday modellashtirish shundan iboratki, unda kiyimning old bo'lagi, ort bo'lagi, yenglari kabi asosiy detallarning ulanadigan joylari o'zgarmas bo'lib kiyimning tashqi ko'rinishi mumkin qadar xilma-xil bo'ladi.

Tashqi ko'rinish har xil bo'lishi uchun yoqa, cho'ntak kabi detallarning shakllari xilma-xil qilinadi, har hil bezaklar ishlatiladi. Shunda asosiy detallarning

(ort bo‘lak, old bo‘lak, yenglarining), shuningdek, ana shu asosiy detallar astarlari, qotirmalarining konstruksiyasini bir qancha modellarga mo‘ljallab, bir martagina ishlab chiqish mumkin bo‘ladi.

Kiyim yangi modellarining yagona konstruksiyasi asosida bo‘lishi assortimentni anchagina ko‘paytirish, chizmalar va texnikaviy hujjatlarni ishlab chiqishga kamroq mehnat sarflash, yangi modellar tika boshlashni osonlashtirish imkonini beradi.

Zamonaviy kiyim uning vazifasini aniqlaydigan himoyaviy funksiya asosida tasniflanishi sxema ko‘rinishida 1.2.-sxemada keltirilgan. Vazifasi bo‘yicha uch xil sinfga bo‘linadi: maishiy, sport va ishlab chiqarishga oid kiyimlar.

Maishiy kiyim – turli maishiy va jamoa sharoitida kiyib yurishga mo‘ljallangan buyumlar majmuasi.

Sport kiyim – turli sport turlariga mo‘ljallangan kiyim.

Ishlab chiqarish kiyimi – ishlab chiqarishda turli ishlarni bajarish uchun mo‘ljallangan, ishlab chiqarish muhitidagi zararli ta’sirlardan, ifloslanishdan himoya qiluvchi kiyim.

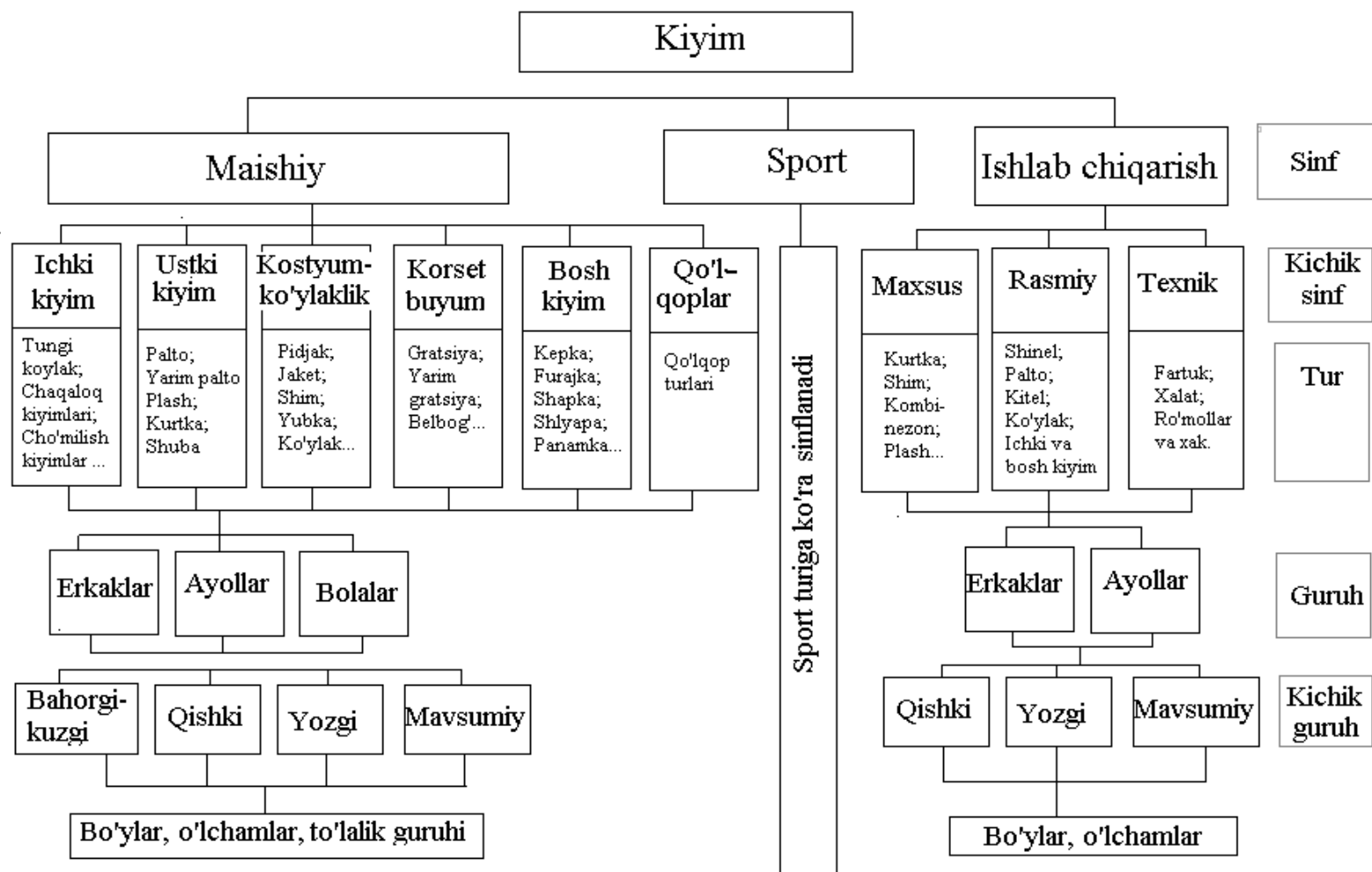
Har bir sinfga oid kiyimlar vazifasiga ko‘ra kichik sinf, tur, gurux va kichik guruxlarga bo‘linadi. Maishiy kiyimlar quyidagi kichik sinflarga bo‘linadi: ich kiyimlar; ko‘ylak-kostyumlar; ust kiyimlar; korset buyumlari; bosh kiyimlar; qo‘lqoplar. Xar bir kichik sinflar turlarga bo‘linadi. Masalan: ko‘ylak-kostyum kichik sinfi o‘z navbatida quyidagi turlarga bo‘linadi: pidjak; jaket; kurtka va h.k.

Yosh-jinsiy jihatdan kiyim quyidagicha guruhlanadi: erkaklar, ayollar va bolalar kiyimi. Bolalar kiyimi o‘z navbatida chaqaloqlar, yasli yoshdagi, maktab yoshgacha, kichik va katta maktab yoshi va o‘smirlar kiyimiga farqlanadi.

Yil fasliga va iqlimiy zonaga bog‘liq holda kiyim kichik guruxlarga bo‘linadi: baxorgi-kuzgi, yozgi, qishki va mavsumiy.

Kiyimning muayyan sharoitida ishlatilishiga qarab ushbu tasnifni yana davom ettirish mumkin. Masalan ayollar ko‘ylagi – kundalik, an’anaviy, ishchi, uy ichi va h.k. bo‘lishi mumkin.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga, yosh-jinsiga qarab guruxlarga bo‘linadi.



1.2-sxema. Vazifasiga ko'ra kiyimning tasniflanishi

Ishlab chiqarish kiyimlari sinfi turiga qarab uch kichik sinfga bo‘linadi: maxsus kiyim; rasmiy kiyim; texnologik kiyim.

Maxsus kiyim ishchini ishlab chiqarish muhitidagi zararli omillardan himoya qilishga, xavfsiz ish sharoitini ta‘minlashga mo‘ljallangan. Masalan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog‘ va h.k. ta‘sirlardan himoya qilish.

Rasmiy kiyimlar – harbiy xizmatchilar kiyimi, daryo va dengiz xizmatchilari kiyimi, temir yo‘lchilar kiyimi va boshqalar.

Nazorat savollari:

1. Kiyim nima va uning vazifasi nimalardan iborat?
2. Kiyimning asosiy funksiyasi qanday guruhlariga bo‘linadi?
3. Utilitar kiyimning asosiy vazifasi nimalardan iborat?
4. Kiyimga qo‘yiluvchi talablarni izohlab bering?
5. Gazlamalarning gigroskopiklik xususiyati deganda nima tushuniladi?
6. Kiyim tikishda qanday ko‘rsatkichlarga amal qilinadi?
7. Kiyimga estetik va texnikaviy jihatlardan qo‘yiluvchi talablarni izohlab bering?
8. Kiyimning fizika–mexanikaviy xususiyatlari qeganda nima tushuniladi?
9. Ommaviy tikiladigan kiyimni loyihalashda qanday talablar hisobga olinadi?
10. Kiyim konstruksiyasining texnologiyabopligi deganda nimani nazarda tutamiz?
11. Kiyim vazifasi bo‘yicha qanday sinflarga bo‘linadi?
12. Maishiy kiyim turlarini sanab bering?
13. Maxsus kiyimning vazifasi nimalardan iborat?
14. Ishlab chiqarish kiyimlari nechi guruhga bo‘linadi?

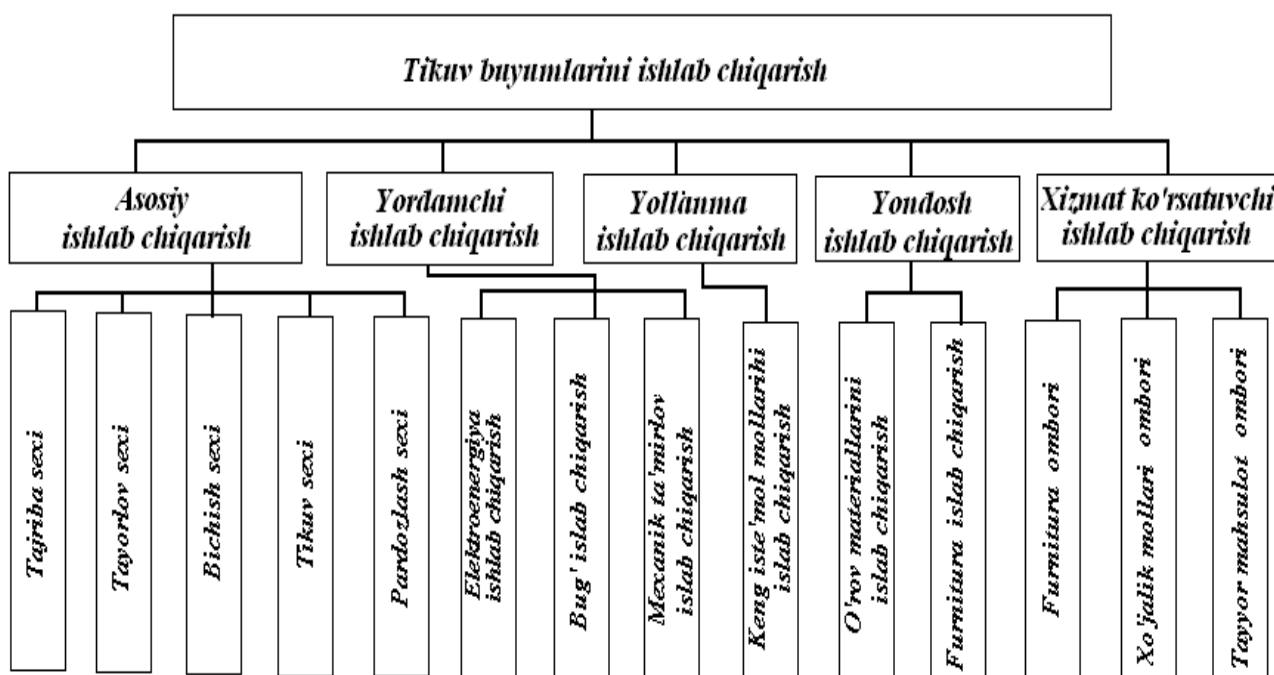
## 2 § TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQRARISH

### 2.1. TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQRARISH STRUKTURASI.

Tikuv sanoati korxonalaridagi ishlab chiqarish asosiy va yordamchi ishlab chiqarish jarayonlariga bo'linadi (2.1-rasm). Asosiy ishlab chiqarishda asosiy xomashyo va materiallar ishlab chiqarish jarayonida tayyor mahsulotga aylanadi.

Asosiy ishlab chiqarish sexlarida sexlarning ixtisoslanganligiga ko'ra xomashyodan tayyor maxsulot ishlab chiqarish texnologik jarayonining ma'lum bosqichi amalga oshiriladi. Asosiy ishlab chiqarish sexlariga: tajriba, tayyorlov, bichish, tikish va pardoqlash sexlari kiradi.

Yordamchi ishlab chiqarish sexlari korxonaning asosiy ishlab chiqarish sexlariga buq', issiq suv, elektr energiya, extiyoj qism, asbob-uskuna va moslamalar bilan ta'minlashni, mashinalarni uzluksiz ishlash uchun ta'mirlash ishlarini amalga oshiradi.



2.1- rasm. Tikuv korxonasi strukturasi

Yondosh ishlab chiqarish sexlari asosiy ishlab chiqarish sexlari chiqindilaridan qo'shimcha maxsulot ishlab chiqarish ishlarini amalga oshiradi. Unga keng iste'mol sexlari misol bo'ladi.

Yollanma ishlab chiqarish sexlari korxonaning asosiy ishlab chiqarish sexlarini furnituralar, tayyor maxsulolarni o'rov materiallari va boshqalar bilan ta'minlash vazifasini amalga oshiradi.

Xizmat ko'rsatuvchi ishlab chiqarish deb korxonada xomashyo, asosiy va yordamchi, xamda boshqa shunga o'xshash materiallarni tashish va saqlash vazifalarini bajaradigan transport va ombor xo'jaliklari yuritiladi.

Kiyimni ishlab chiqarish bir nechta bosqichlarda amalga oshiriladi:

No	Kiyimni ishlab chiqarish bosqichlari	Amalga oshiruvchi sex
1	Model yaratish va konstruktsiyasini tuzish	Tajriba sexi
2	Gazlamalarni bichishga tayyorlash	Tayyorlov sex
3	Gazlamalarni bichish	Bichish sexi
4	Buyumni tikish	Tikuv sexi
5	Tayyor maxsulotni pardoqlash	Pardoqlash sexi

Nazorat savollari:

1. Tikuv sanoati korxonalaridagi ishlab chiqarish qanday jarayonlarga bo'linadi yoki korxonaning strukturasi qanday?
2. Kiyimni ishlab chiqarish qanday bosqichlarda amalga oshiriladi?
3. Korxonada xomashyo, asosiy va yordamchi, xamda boshqa shunga o'xshash materiallarni tashish va saqlash vazifalarini bajaradigan transport va ombor xo'jaliklari nima deb yuritiladi.
4. Yollanma ishlab chiqarish sexlari qanday ta'minlash vazifasini amalga oshiradi?
5. Asosiy ishlab chiqarish sexlariga qaysi sexlar kiradi?

## **2.2. MODEL YARATISH VA ISHLAB CHIQRISHGA TAYYORLASH.**

Tajriba sexining asosiy vazifasi ishlab chiqarish uchun zamonaviy va sifatli modellarni tayyorlab berish, ya'ni modellarni konstruktiv va texnologik tayyorlash: andazalar tayyorlash va joylashmalar bajarish, gazlama sarf normasini aniqlash, buyum tikish texnologik tartibini tuzish, model namunasini tikish, yangi modelga

texnik xujjatlarini tuzish va ishlab chiqarishga tushirish. Bu sexda barcha ishlar bosqichlarga bo'linadi va ular tegishli gurux tomonidan bajariladi:

Tajriba sexidagi guruxlar va ularning vazifalari		
№	Gurux nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
1	Modelchi-konstruktorlar	moda yo'nalishini o'rganib, taxlil asosida yangi modellarni yaratish; material tanlash; asos konstruktsiyasini tuzish usulini tanlash va modellashtirish; buyumning asosiy bo'laklariga ishlov berish usullarini tanlash; detallarni va ishlov berish usullarini unifikatsiyalashtirish; etalon andazalarni tayyorlash; maneken qomatiga mo'ljallab yoki o'rtacha o'lcham va bo'y uchun tipoviy qomatga buyumni bichish va tikish; o'lcham-bo'ylarga ko'paytirish; modelni texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarini aniqlash;
2	Andazachilar	Original, etalon, ishchi, yordamchi, qo'shimcha andozalarni tayyorlash.
3	Normalovchilar	Asosiy va yordamchi materiallardan ratsional foydalanish usullarini joriy etish, barcha modellar uchun sarflanadigan gazlama normasini belgilash (andazalar yuzasini xisoblash; buyumlarning ma'lum qoidalarga rioya qilib tajribali joylashtirmalar tayyorlash; bo'rlamaga va to'shamaga sarflanadigan gazlama normasi, shuningdek texnik va fond normalarini aniqlash).
4	Texnologik	Kiyim tikish texnologiyasini takomillashtirish; buyumlarni yangi progressiv metodlarida tikish; ayrim operatsiyalarni mexanizatsiyalashtirish; yangi texnika va texnologiyani o'zlashtirishda ishchilarga amaliy yordam ko'rsatish; texnologik xaritaning ishlab chiqish, instruksion karta tuzish, ish o'rinlarini muxandislik tayyorlash va buyum tikish jarayonida kerak bo'lgan texnik xujjatlarni yaratish;
5	Gazlamalarni xususiyatini aniqlash laboratoriyasi	Gazlamalarni fizika-mexanikaviy xususiyatlarini aniqlash (tanda va arqoq bo'yicha zichligi, 1m <sup>2</sup> gazlamaning og'irligi, kirishishi va bo'yoqlarning pishiqligi).

Andazachilar guruxi quyidagi andazalar turlarini tayyorlaydi:

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

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

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

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

Modellarni ishlab chiqarishga texnologik tayyorlash (texnologik gurux tomonidan bajariladi) deganda quyidagi ishlar ko'zda tutiladi: gazlamalarni sarf normasini aniqlash, buyumni tikish texnologiyasini va texnologik xaritaning ishlab chiqish, instruksion karta tuzish, ish o'rinlarini muxandislik tayyorlash va buyum tikish jarayonida kerak bo'lgan texnik xujjatlarni yaratish.

Tikuv buyum tannarxini 80-90 % ni gazlama tashkil etadi, shuning uchun gazlama sarf normasini tejamkorlik bilan aniqlashga juda katta ahamiyat beriladi. Maxsulot tannarxini kamaytirish, ishlab chiqarish rentabelligini oshirishning eng samarali yo'li - bu maxsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish va materiallarni tejash. Maxsulot ishlab chiqarishning bu bosqichi tajriba sexining normalovchi guruxi tomonidan bajariladi. Normalovchi guruxning asosiy vazifasi- materiallar xarajatini ratsional normalashtirishdan iborat. Bu vazifani bajarish



material sarfini to'g'ri normalashtirish, ulardan ratsional foydalanishni nazorat qilishga boqliqdir.

Gazlamalar xususiyatini aniqlash maxsus uskunalar bilan ta'minlangan laboratoriyada amalga oshiriladi. Bu laboratoriyada gazlamalarni xususiyatlari aniqlanadi va ishlov berish tartibi belgilanadi. Gazlamalarning gigienik xususiyatini aniqlashda ularning qijimbo'lmaslik darajasi va to'qimachilik korxonalarini tomonidan gazlamalarni turli moddalar bilan singdirish tartibi aniqlanadi.

Gazlamalarni fizika-mexanikaviy xususiyatlarini aniqlashda tanda va arqoq bo'yicha zichligi, 1m<sup>2</sup> gazlamaning og'irligi, kirishishi va bo'yoqlarning pishiqligi aniqlanadi.

Hozirgi kunda tikuv sanoati korxonalarini ishining samaradorligini ko'p jihatdan ularning yuqori sifatli texnik va programma vositalari bilan ta'minlanganligiga bog'liq. Bu esa o'z navbatida texnologik jarayonlarni o'zaro moslashuvchanligi va ishlab chiqarish bo'linmalari ishining avtomatlashtirilganligi hamda ularning o'zaro birgalikda ishlay olish imkoniyati bilan belgilanadi. Avtomatlashgan loyihalash tizimlari (ALT) – avtomatlashtirilgan loyihalashni bajaruvchi kerakli mutaxassislar jamoasi yoki loyiha tashkilotlari bilan bog'liq avtomatlashtirilgan loyihalash vositalari kompleksidir. ALT yoki inglizcha CAD – Computer Aided Design – kompyuter yordamida loyihalash – konstruktorlik va texnologik hujjatlarni tuzish, 3D tizimida modellash uchun dasturiy-texnik kompleks tizimdir.

Sanoatda avtomatlashtirilgan tizimlarni qo'llash natijasida quyidagi samara olinadi:

- mehnat unumdorligini va muhandislarning mehnati sifatini oshirish. ALT qo'llash natijasida konstruktor va texnolog mehnati samarasini 2 barobardan ko'proq oshirishga erishiladi;

- ob'ektlarni loyihalash jarayonlarini bog'lovchi tizimli texnologiya yaratilib, loyiha ob'ektlari parametrlari yaxshilanadi;

– loyihalash va tayyorlash jarayonida material sarfini salkam 5% ga tejash, loyiha bilan mashg‘ul xodimlar va ishlab chiqarish maydonini 3 barobar qisqartirish imkoniyatlari mavjud;

– loyihani yaratish muddatlari qisqartiriladi.

Kiyimlarni avtomatlashtirilgan loyihalash tizimlarining zamonaviy texnik ta‘minoti deyarli barcha loyihalash bosqichlarini avtomatlashtirish imkonini beradi. ALT programma vositalarini tanlash ishlab chiqarishni tashkil qilinishiga, maxsulot turiga va murakkabligiga, ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashga qo‘yilgan talablar va xizmatchilarning malakasiga bog‘liq. Kiyim yangi modellarini ALT vositasida loyihalashda konstruktorlik ishlari turli kichik tizimlar funksiyalari bilan belgilanadi:

1. Ma‘lumotlarni kiritish-chiqarish, shakllantirish va yuritishning kichik tizimlari;

2. Axborot-qidiruv kichik tizimlari ma‘lumotlar bazasida saqlanayotgan tayyor modellarni qidirish yoki detallarni komponovka qilishga xizmat qiladi;

3. Konstruksiya bazaviy asoslarini loyihalash-berilgan kiyim razmeri bo‘yicha barcha detallar konstruksiyasi chizmasini qurish;

4. Kiyim yangi modellarini loyihalash (konstruktiv modellashtirish) kichik tizimining vazifasi – dialog rejimida kiyim yangi modellarini loyihalashdir;

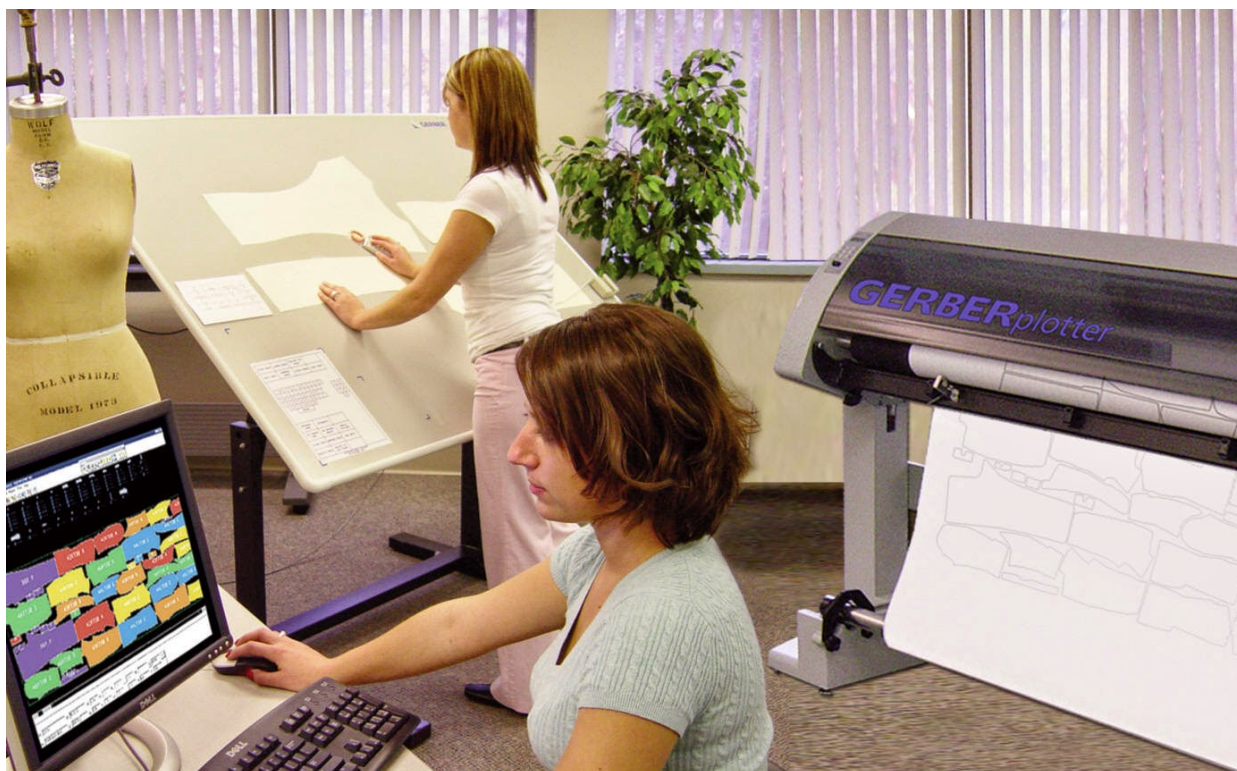
5. Kiyim detallari andozalarini loyihalash kichik tizimi yangi model asosiy va astar detallari andozalari chizmasini qurish operatsiyalarini bajaradi;

6. Kiyim detallari andozalari komplektini loyihalash bir razmer va bo‘y uchun barcha andozalar komplektini ishlab chiqish, andozalarni gradatsiyalash, tabiiy kattalikdagi etalon andozalarni ishlab chiqish;

7. Materiallar chiqtlari normasini hisoblash, loyihalash model barcha razmer va bo‘ylari uchun asosiy materiallar sarf normasini hisoblash operatsiyasini bajaradi.

Hozirda tikuvchilik sanoati uchun bozorda turli firmalarning avtomatlashtirish tizimlari taklif etilgan. Ular o‘zari interfeys xususiyati, uning qulayligi, loyihalash obektini tasvirlash va ma‘lumotlarni saqlash usuli, funksional imkoniyatlari bilan bir-biridan farq qilinadi. “Assol”, “Gratsiya” (Rossiya), “Assyst”, “Grafis” (Germaniya),

“Gerber Garment Technology” ( AQSH), “Lectra Syatems” ( Frantsiya) va boshqalar.



**2.2-rasm.** Avtomatlashgan loyihalash tizimlarida tikuv buyumlarini loyihalash

Grafik tahrirlashning eng ko'p tarqalgan funksiyalariga quyidagilar kiradi:

- tayyor andozalarni digitayzerlarda kiritish;
- konstruksiya chizmasini noldan qurish va ularni tahrirlash;
- andazalar bilan turli operatsiyalar bajarish, shu jumladan, konstruktiv modellash;

- ma'lumotlar bazasida andazalarni saqlash;– andazalarni ko'paytirish;

- andazalar joylashmasini bajarish (turli rejimlardan foydalanib);

- konstruktorlik-texnologik hujjatlarni tuzish va rasmiylashtirish.

Tajriba sexida avtomatlashtirilgan usullarni qo'llash sexning tizimini o'zgartiradi - andazalar joylashmasidan nusxa olish va trafaretlar tayyorlash operatsiyalari qisqaradi, andazachilar guruxida andazalarga ishlov berish va ularni saqlash uchun uskunalarga zaruriyat qolmaydi, normalovchilar guruxida tajriba

joylashmalarni bajarish uchun stollar kerak bo'lmaydi. Bu tizimlarni qo'llashda tikuv va gazlamalarni xususiyatini sinash laboratoriyasida o'zgarishlar bo'lmaydi.

Nazorat savollari:

1. Tajriba sexidagi guruxlar va ularning asosiy vazifalari nimalardan iborat?
2. Original andazalar va etalon andazalar qanday tayyorlanadi?
3. Yordamchi andazalar qanday tayyorlanadi va nima uchun ishlatiladi?
4. Maxsulot tannarxini kamaytirish, ishlab chiqarish rentabelligini oshirish nimalarga bog'liq?
5. Gazlamalar xususiyatini aniqlash qayerda va qanday amalga oshiriladi ?
6. Sanoatda avtomatlashtirilgan tizimlarni qo'llash natijasida qanday samaraga erishish mumkin?
7. Kiyim yangi modellarini ALT vositasida loyihalash qanday funksiyalari bilan belgilanadi?
8. Grafik tahrirlashning eng ko'p tarqalgan funksiyalariga qaysilar?
9. Tajriba sexida avtomatlashtirilgan usullarni qo'llash natijasi qanday bo'ladi?

### 2.3. GAZLAMALARNI BICHISHGA TAYYORLASH

Tikuv korxonasi tayyorlov sexida gazlamalar sifati va miqdori bo'yicha qabul qilinadi, ishni beto'xtov borishini ta'minlash uchun ularning zaxirasi tashkil etiladi, gazlamalar bichishga tayyorlanadi, xujjatlar rasmiylashtiriladi.

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

Tayyorlov sexidagi guruxlar va ularning vazifalari		
№	Bo'lim nomi	Amalga oshiriladigan vazifalar
1	Gazlamani o'rovini ochish va saqlash.	Korxonaga keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish. qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylashtirish va vaqtincha saqlash, gazlamalarni

		o'rovidan ochish.
2	Gazlamani sifatini tekshirish	Gazlamalarni sifatini tekshirish, gazlama tuplarining uzunligini va enini o'lchash, to'pning pasporti rasmiylashtirish.
3	Sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash	Sifati tekshirilgan gazlamalarni saklash, xar bir model uchun konfeksion karta tuzish
4	Gazlama to'plarini xillash va xisoblash	Gazlama to'plarini xisoblash. Gazlama to'plarini xisob kartaga asosan to'shama qavatlariga qirqish. gazlamalarini to'shamaga mo'ljallab xillash va saqlash. Gazlamani bichish sexiga uzatish.
5	Gazlama qoldiqlarni saqlash.	Nuqsonli gazlamalar va qoldiqlarni saqlash.

Korxonaga kelgan materiallarning assortiment miqdori va sifati mol bilan birga kelgan xujatlarga solishtirib tekshiriladi. Avval mol umumiy xolati bo'yicha, ya'ni molning umumiy og'irligi, tamqasi buzilmaganligi, necha o'ramligi, o'ramlarning nomeri, molning sifati tekshiriladi. Agar yuqorida aytilganlar texnik xujatlarga mos kelmasa, unda mol yuborgan korxonadan vakil chaqirib, bu xaqda dalolatnoma tuziladi. Texnik xujatlarga mos kelgan mollar qabul qilib, mollarni o'rovi ochiladi va gazlamalarni donalab qabul qiladi. Xar bir gazlama to'piga o'lchov qaydnomasi to'ldiriladi. qaydnomada gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami, tikuv korxonasidagi tartib raqami, yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli, umumiy uzunligi va eni yoziladi. O'rovi ochilgan gazlamalar javonlarda yoki supaga tagliklarda turiga qarab, yorliqi osilgan tomoni tashqariga qaratib aloxida-aloxida saqlanadi. Omborda gazlamalarni namlikdan, to'qri tushadigan quyosh nuridan, past xaroratdan, changlikdan va xashoratlardan saqlash kerak. Korxonaga keltirilgan avra va astar gazlamalarning uzunasi, eni va sifati bo'yicha tekshiriladi. Qotirma va isituvchi qatlam materiallari o'rovini ochish zonasidan sifati tekshirilgan gazlamalar zonasiga o'tkaziladi. Ular yorliqda ko'rsatilgan uzunasi bo'yicha qabul qilinadi.

Gazlama to'pining uzunligi va enini o'lchash vaqtida o'lchov qaydnomasi va to'pning pasporti 2 ta nusxada to'ldiriladi. To'pning pasportida quyidagilar ko'rsatiladi:

1. Gazlamaning artikuli;
2. Xaqiqiy uzunligi;
3. To'pdagi bo'laklarning uzunligi;
4. To'plar orasidagi nuqsonlar;
5. Nuqsonlarni o'lchami va nomi;
6. Gazlamadaning xar 3 metrdagi eni;
7. Milksiz va milki bilan o'lchangan eni;
8. Gazlamaning rangi, tuki bor-yo'kligi, gulining xarakati ko'rsatiladi;
9. To'pning saqlash joyi (javon qatorining tartib raqami, qator uyasining tartib raqami) ko'rsatiladi;
10. O'lchangan sana.

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

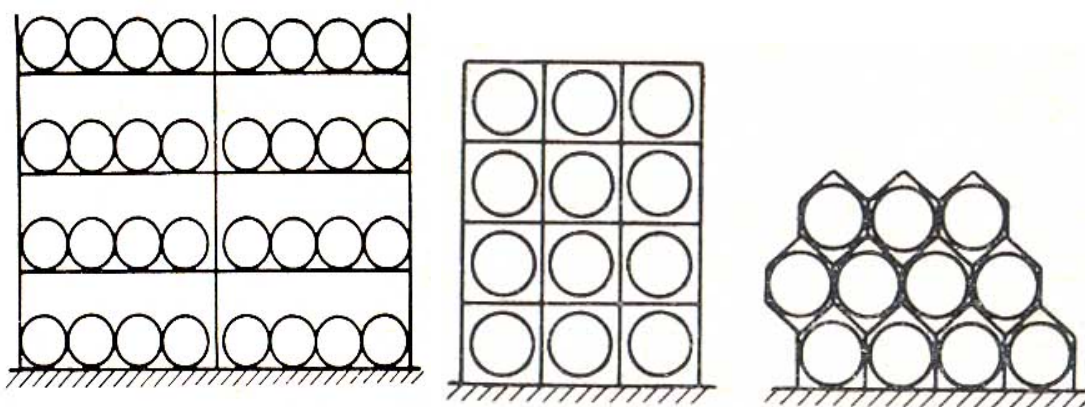
Zamonaviy tekshirish-o'lchab ko'rish mashinalari cho'zmasdan gazlamalarni o'ramidan ochish va uni o'ram qilish, nuqson topishni avtomatlashtirish, gazlamalarni o'ramidan ochish va o'rash tezligini boshqarish, uzunasini avtomatik o'lchash, o'lchamlarni avtomatik yozish qurilmalaridan, shuningdek kompyutorlar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

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

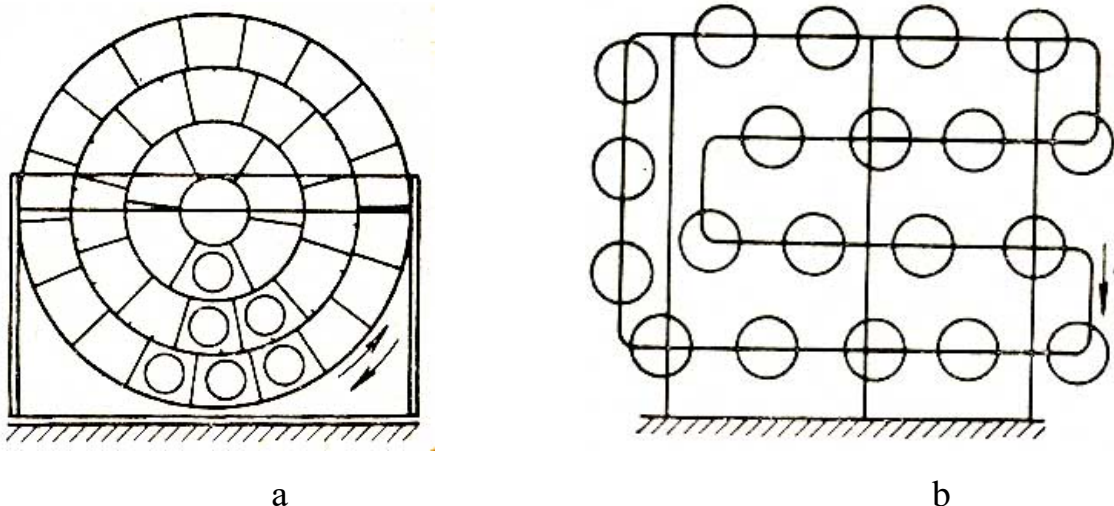
1-gurux-statsionar qurilmalar:

Oddiy taglikli, supaga taglik, tokchali javon, ari uya javon, archasimon javon.

2-gurux - xarakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar: elevator, baraban tipidagi mexanizatsiyalashtirilgan javon.



**2.3-rasm.** Statsionar qurilmalar: a - ko'p qavatli javon; b – kataksimon javon; supcha taglik



**2.4-rasm.** Harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar:

a –baraban tipidagi mexanizatsiyalashgan javon; b – elevator

Tikuvchilik korxonalarining tayyorlov sexida bajarildigan ishlarning yana biri tikuv sexlarida tikiladigan xar bir modelga konfektsion karta tuzishdir. Konfektsion karta konfektsioner tomondan tuziladi va bosh muxandis tasdiklaydi. Unda avra, astar, qo'shimcha materiallarning artikuli va namunali, bezak materiallar, tugma nomeri va ularning namunalari ko'rsatiladi, undan tashqari modelni tashqi ko'rinishi (rasmi) chiziladi. Konfektsion karta modelga yaratilgan texnik xujjat asosida tuziladi.

Tayyorlov sexda gazlamalardan ratsional foydalanish, ya'ni qoldiqsiz bichish maqsadiga gazlama to'plari to'shamalarga mo'ljallab xisoblanadi. Tikuv



korxonalarga gazlama bo'lak-bo'lak xolda keladi. Bulaklar eni va uzunligi ko'pincha bir xil bo'lmaydi. Ba'zi bir to'plarda nuqson gazlama eni bo'yicha o'tgan bo'lib, shu joyda qirqish joyi belgilanadi. Shuning uchun gazlama to'plari avval xisoblanadi, ya'ni qaysi bo'lak gazlama qaysi buyumni tikish uchun ishlatilishi kerakligi aniqlanadi. Gazlama bo'laklarini xisoblashda ishga yaroqli laxtaklarni minimum darajaga, foydalanib bo'lmaydigan laxtaklarni esa nulga yetkizish lozim. Ishga yaroqli laxtak deb, korxonada ishlab chiqaradigan assortimentdagi bitta buyum bichiqi chiqadigan gazlama laxtagiga aytiladi. Gazlamaning enidan va uzunligidan ratsional foydalanish uchun gazlama bo'laklarining ko'p to'shamali xisobi qo'llaniladi. Tikuv korxonalarida gazlama to'plarini avtomatlashgan xisoblash usullari mavjud.



**Model S-01.1**



**Model S-01.1**

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

Nazorat savollari:

1. Tayyorlov sexidagi guruxlar va ularning vazifalari nimalardan iborat?
2. Gazlama to'pining o'lchov qaydnomasi, to'pning pasportida nimalar ko'rsatiladi?
3. Sifati tekshirilgan gazlamalar qayerlarda va qanday saqlanadi?
4. Konfeksion karta kim tamonidan tuziladi?
5. Tayyorlov sexda gazlamalardan ratsional foydalanish qanday amalga oshiriladi?



## **2.4. GAZLAMALARNI BICHISH TEXNOLOGIK JARAYONI**

Tikuv sexlarini buyum bichiqlari bilan bir tekis va uzluksiz taminlab turish bichish sexining asosiy vazifasi hisoblanadi.

Bichish sexi tajriba, tayyorlov va tikuv sexlari, furnitura ombori, bosh mexanik bo'limi bilan bog'langan xolda ish olib boradi. Tayyorlov sexidan gazlama to'plarini va bichish uchun xujjatlarni oladi, tajriba sexdan andozalarni, texnik xujjatlarni, gazlama sarfini va joylama nusxasini tayyorlab beradi, furnitura omboridan xar bir buyum turi uchun furniturani, bosh mexanik bo'limidan texnik jixozlarni va extiyot qisimlarni oladi, tikuv sexiga komplektlangan bichiqlarni tayyorlab beradi.

Bichish sexida quyidagi texnologik operatsiyalar bajariladi:

- gazlama qavatlarini to'shash.
- to'shama sifatini tekshirish.
- to'shama yuqori qavatida bo'rlama bajarish yoki tayyor bo'rlamani yozib, o'chgan bo'r chiziklarini tiklash.
- to'shamani tamqalash.
- to'shamani rasmiy xujjatlantirish.
- to'shamani bo'laklarga bo'lish va asosiy katta buyum detallarini qirqib olish.
- buyum o'rtacha va mayda detallarini tasma pichoqli bichish mashinasida qirqib olish.
- bichiklar sifatini tekshirish.
- bichiklarni komplektlash.
- buyum detallarini nomerlash.
- preyskurant yorliq va kalkulyatsion talonlarni chop etish.
- buyumni yo'l varaqasini yozish.
- bichiq detallarini komplektlash va preyskurant yorliqi, kalkulyatsion taloni va yo'l varakasi bilan boq'lash.
- bichiqlarni saqlash va tikuv sexiga uzatish.

Gazlamalarni to'shash - bichish sexining asosiy operatsiyalaridan biri hisoblanadi. Gazlama xisob kartasiga asosan qo'lda yoki mashinada to'shaladi.

Gazlamalar asosan ikkita usulda to'shaladi:

o'ngini-o'ngiga qaratib yalang qavat;

o'ngini pastga qaratib yalang qavat (nuqsonli gazlamalarni bukib to'shash mumkin).

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

Tikuvchilik korxonalarida gazlamani ketma-ket, parallel va aralash usulida to'shash mumkin. Gazlamani ketma-ket to'shashda xisob kartasida ko'rsatilgan to'shamalar birin-ketin bajariladi, ya'ni avval bitta stolga mo'ljalangan to'shamani to'la bajarib, so'ng navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladi. Parallel to'shash usulida xisob kartasida ko'rsatilgan barcha to'shamalar baravar to'shaladi. To'shamalar barcha to'plar to'shab bo'lingandan keyin qirg'iladi. Gazlamalarni aralash to'shash usuli shundan iboratki, unda xisob kartasida ko'rsatilgan 5-6 to'shamani ikki- uch stolda baravar to'shaladi.

To'shash usullarining afzalligi va kamchiligi		
To'shash usuli	Afzalligi	Kamchiligi
Ketma-ket to'shash	Bichiqchilik stolining satxidan ratsional foydalanishi. Xisob kartasida ko'rsatilgan boshqa to'shamalar tayor bo'lishi kutilmasligi, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirg'ilaverilishi.	Gazlama o'ramini ochilishining ko'p marta takrorlanishi. Parallel to'shashga nisbatan ko'p vaqt sarflanishi.
Parallel to'shash	Bir to'p gazlama to'liq tugaguncha to'shash. Gazlama sarfini optimal xisoblash	Bichiqchilik sexining satxi juda katta bo'lishi kerakligi.

	<p>va nuqsoni bor gazlamalarni ratsional ishlatish imkoniyati tuqulishi.</p> <p>Gazlamalarni rulonlarini to'shash uchun maksimal xarakatlanadigan qurilmalardan foydalanilsa, to'shash sikli qisqarishi, mexnat unumdorligi ortishi.</p>	
--	--	--

Yarim avtomatik va avtomatik ishlaydigan mashinalardan foydalanib, mexanizatsiyalashtirilgan to'shash eng unumli va ishlov berish uchun qulay xisoblanadi. Ularning to'shash tezligi gazlamaning cho'zilishi va to'shamaning uzunligiga qarab moslanadi.

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

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

Tamg'ani qo'yidagicha bajarish mumkin:

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

To'shamani bo'laklarga bo'lish xamda ulardan yirik detallarni qirqib olish vertikal va disk pichokli ko'chma bichish mashinalarida bajariladi. To'shama qavatlari tasma pichoqli mashina oldiga turli usullarda tashiladi, tashish vaqtida to'shama qavatlari siljib ketmasligiga etibor berish lozim. Buyumni o'rta va mayda detallarni uzil-kesil qirqib olish uchun tasma pichoqli mashina ishlatiladi. Bu

mashinalarda pichoq tiqini charxlaydigan, ishchi qo'lini jaroxatdan saqlaydigan moslamalar mavjud.



2.6-rasm. GERBER spreader XLs gazlamalarni to'shish mashinasi



a



b

**2.7 -rasm.** Ko'chma bichish mashinalarini: a- vertikal pichoqli bichish mashinasi; b- disk pichoqli bichish mashinasi



**2.8 -rasm.** Statsionar tasma pichoqli bichish mashinasi



**2.9-rasm.** Gerber GTXL gazlamani bichish sistemasi

Hozirgi kunda katta tikuv korxonalarida detallarni bichish maxsus dasturlar bo'yicha EHM yordamida amalga oshiriladi. Bunda ko'p ishlar avtomatlashtiriladi. Gazlamalarni to'shsh ham maxsus ikkita to'shsh va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to'shaladi. To'shama to'shsh zonasida bajarilgandan so'ng bichish zonasiga o'tkaziladi. To'shamaning ustiga plenka yopiladi va to'shama qavatlarini bir-biriga nisbatan siljimaslik uchun plenka tagidagi havo surib olinadi. Bichish golovkasining uchi to'shamaning ma'lum nuqtasiga o'rnatiladi. Dastur bo'yicha pichoqli bichish golovkasi detal shaklida traektoriya bo'ylab harakat natijasida detallar bichiladi. Detallarga o'lcham va bo'ylar bo'rlama namunasi bo'yicha qo'lda yozib qo'yiladi.

Tikuv buyumlar detallari bichib olingandan so'ng ularni sifat tekshirish stollariga o'tqaziladi va bichiqlar sifati nazoratchi tomonidan andaza yordamida tekshiriladi. Buning uchun to'shamaning ustki, o'rta va ostki qavatidan detal olib andaza bilan solishtirib ko'riladi. Bunda andaza va detallarni tanda ip yo'nalishi to'q'ri kelishi kerak. Tikish vaqtida detallar adashib ketmasligi maqsadida nomerlanadi. Detailarni nomerlash: qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'lda bo'r yoki qalam yordamida nomer qo'yiladi. 68 kl mashinasida nomer yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari "Meto" mashinasida bo'yoq yordamida nomer qo'yilishi mumkin.

Detaillar komplekti bog'lanib bichiqlar omboriga joylanadi. Har bir bog'lam komplekt uchun yo'l varag'i 5 ta nusxada to'ldiriladi va detallar bog'lamiga biriktiriladi. Yo'l varag'ida buyum nomi, artikul, o'lcham va bo'yi, bog'lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari preyskurant yorliqi nashr etiladi va kalkulyatsion chiptasi to'ldiriladi. Bir pachkaga yiq'ilgan buyumning bichilgan detallari ( avra, astar, qo'shimcha matariallar) va yo'l varaqi bilan birga boq'lanadi va bichiqlar omboriga yuboriladi. U yerdan esa bichiqlar tikuv sexiga tartib bilan beriladi.

Tikuv sexlarida detallarga ishlov beriladi, buyum bulaklari tayyorlanadi va tayyor maxsulotlar yig'iladi.

Tayyor maxsulotning sifatiga ta'sir etuvchi pardoqlash ishlari tikuv ishlab chiqarishining oxirgi bosqichi xisoblanadi. Bu ishlarni pardoqlash sexida yoki tikuv sexining pardoqlash bo'limida amalga oshiriladi.

Tikuv korxonasi asosiy tarkibiy bo'limi bu sexdir. Sex-bu ishlab chiqarish jarayonining ma'lum bir vazifasini bajarish uchun korxonaga ajratilgan joyning bir qismidir.

Mexnat quroliga texnologik ta'sir etib jarayonning ma'lum bir vazifasini bajarish uchun sexlarda ishlab chiqarish oqimlari tashkil etiladi. Ishlab chiqarish oqimlari esa sektsiyalarga ajratiladi.

Sektsiya-texnologik jarayonning qaysidir qismini bajarish uchun mo'ljallangan uzluksiz ishlab chiqarish oqimining bo'lagidir. (Masalan, detallarni tayyorlash sektsiyasi, yig'uv sektsiyasi va x.k.). Ishlab chiqarish oqimi va sektsiyalar ish o'rinlaridan iborat.

Ish o'rinlari - ma'lum bir ishni bajarishga mo'ljallangan ishlab chiqarish satxining bir qismidir.

Operatsiya - jarayonning ma'lum bir ishini texnologik jihatdan bajarishga mo'ljallangan yaxlit bir elementidir.

Ish o'rni va operatsiya birgalikda ishlab chiqarish jarayonining elementini tashkil etadi.

Nazorat savollari:

1. Bichish sexining asosiy vazifasi nimalardan iborat?
2. Bichish sexida qanday texnologik operatsiyalar bajariladi?
3. Gazlama nimaga asosan va qanday usullarda to'shaladi?
4. To'shash usullarining afzalligi va kamchiligi nimalardan iborat?
5. To'shama bajarilgandan so'ng qaysi ishlar amalga oshiriladi?
6. Tikuv buyumlar detallari bichib olingandan so'ng bajariladigan ishlar nimalardan iborat bo'ladi?

### **3 § TIKUV BO'LAKLARINI BIRIKTIRISH USULLARI**

#### **3.1. KIYIM DETALLARINI IPLI BIRIKTIRISH USULLARI.**

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

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

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

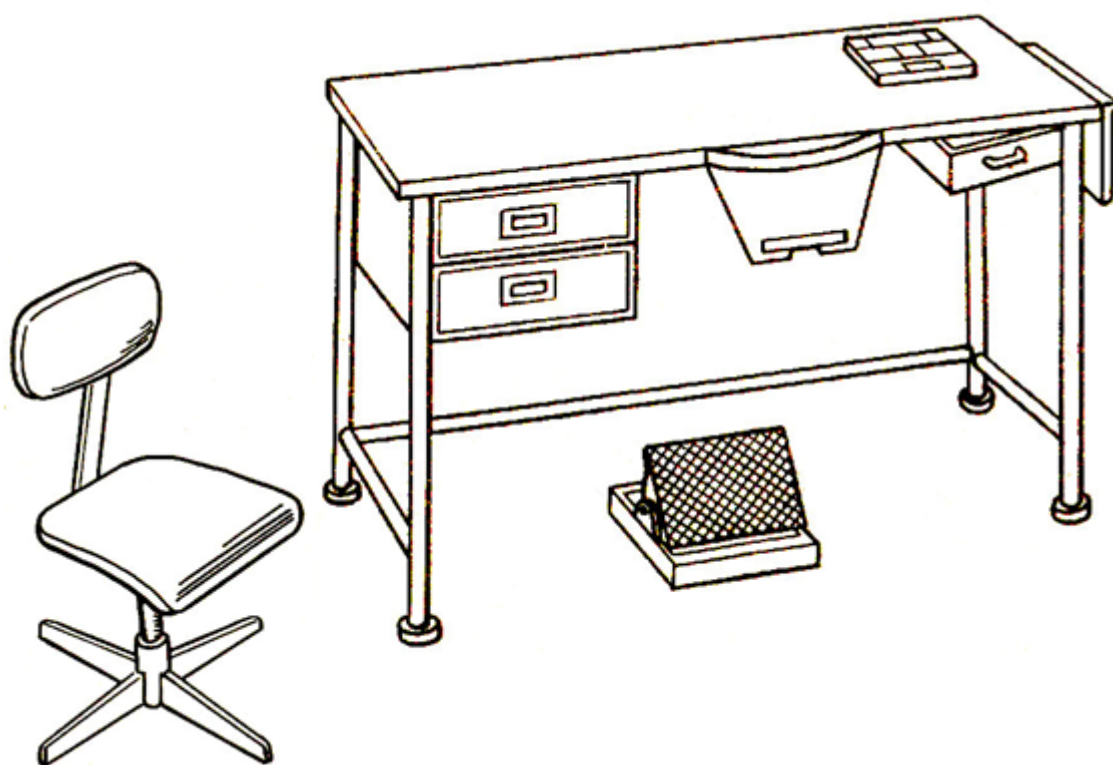
Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin. Shunga ko'ra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

Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol (2.1-rasm), stul va oyoq qo'yiladigan taglik bo'lishi lozim. Stulning konstruktsiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindiqni burish va balandlikni rostlash, 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. Qaychi o'z o'rnida turishi uchun stolga magnit o'rnatilgan bo'lishi mumkin. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga yoki stol tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Ish



o'rni yaxshi yoritilishi kerak. Yorug'lik chap tomondan tushirilishi lozim. Umumiy yoritishdan tashqari ish o'rinlarga mahalliy yoritkichlar o'rnatiladi.

Tik turib ishlaydigan ishchi stolining chap tomonida andazalar uchun kronshteyn o'rnatiladi. Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi. Mayda detallarga ishlov berishga mo'ljallangan stol o'lchami 120x60 sm, yirik detallar uchun -160x80 sm. Stol balandligi esa – 80 sm bo'lishi lozim.






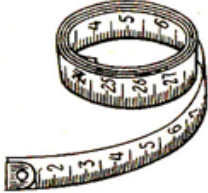


3.1-rasm. Qo'l ishi uchun ish joyi.



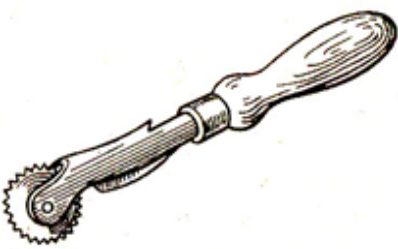

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli halqa, qoziqcha, to'g'nog'ich va boshqalar kiradi (3.1-jadval).

### 3.1-jadval

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblar va moslamalar

Nomlanishi	Rasmi
Asboblar	

Nomlanishi	Rasmi
<p><b>Qo'l ignalari</b> o'tkir, elastik, sinmaydigan, silliq, teshigidan ip bemalol o'tadigan bo'lishi lozim. Ignalarning yo'g'onligi va uzunligi, teshiklarning kattaligi har xil bo'ladi. Ignalar uzunligi va diametri bo'yicha 1 dan 12 gacha nomerlarga bo'linadi. Toq nomerli ignalar juft nomerli ignalardan uzunroq bo'ladi.</p>	
<p><b>Angishvona</b> ignani gazlamaga qadash paytida barmoqni ignadan asrash uchun xizmat qiladi. U o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi.</p>	
<p><b>Qaychi.</b> 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.</p>	
<p><b>Santimetrli lenta.</b> Odam qomatidan o'lchamlarni olish va buyum detallarini o'lchashda qo'llaniladi.</p>	
Moslamalar	
<p><b>Pichoqli halqa</b> ish oxirida ipni uzish uchun ishlatiladi. Halqa chap qo'lning ko'rsatgich barmog'iga taqiladi.</p>	
<p><b>Dukcha.</b> 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.</p>	

Nomlanishi	Rasmi
<p><b>To'g'nog'ichlarni</b> detallarni tog'nash, konstruktiv chiziqlarni aniqlashda qadalmani bajarish va hakoazolarda qo'llaniladi.</p>	
<p><b>Bo'r.</b> Bichish va kiyimni odam qomatiga kiydirib ko'rishda chiziqlarni yuritish va belgilar qo'yishda ishlatiladi. Bo'r chiziqlari 0,1 sm dan oshmasligi lozim.</p>	
<p><b>Andozalar</b> – karton yoki boshqa materblardan kesilgan buyum detalidan iborat. Andozalar etalon, ishchi va yordamchi andozalar bilan farqlanadi.</p>	
<p><b>Tishli iz tushirgichdan</b> 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.</p>	
<p><b>To'g'ri, burchakli va figurali chizg'ichlar.</b> Kiyim detallari va konstruksiya chizmalarini chizishda hamda matolarni bicish va tikish garayonlarida qo'llaniladi.</p>	
<p><b>Maneken</b> tikilayotgan va tayyor kiyimlarning to'g'riligini tekshirish uchun ishlatiladi. Masalan, manekenda kiyimning yon va yelka choklarning vaziyati, yoqa hamda yengning to'g'ri o'tkazilganligi va h.q. tekshiriladi.</p>	

Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli nomerdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

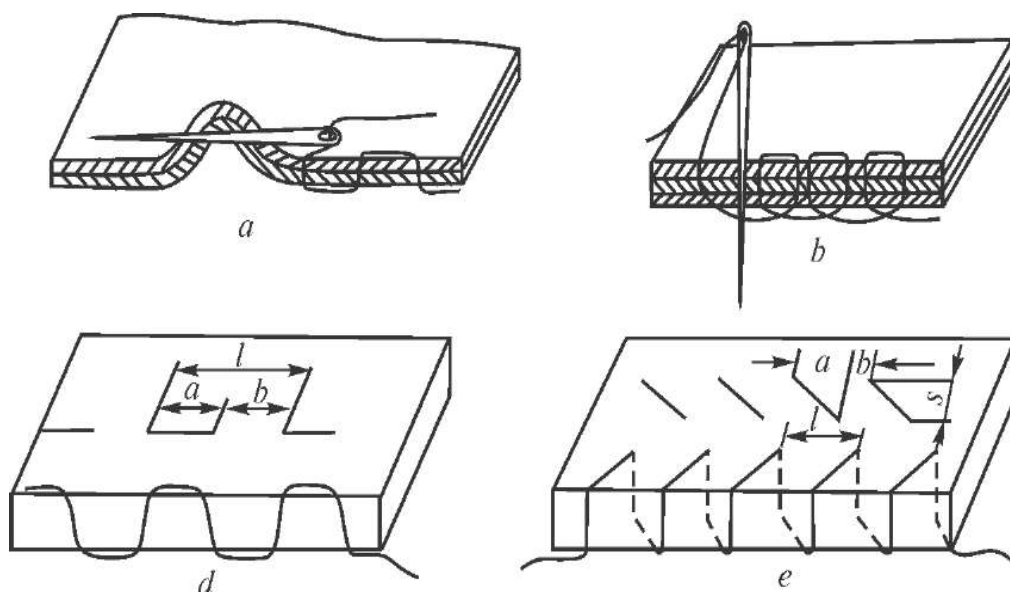
Ishlatiladigan iplarning nomeri ham ignalar va gazlamalarga moslab tanlanadi. Yupqa ip gazlamalardan kiyim tikishda 50-80 nomerli iplar, chit, satin, flanel kabi ip gazlamalardan yengil ko'ylaklar tikishda 50-60 nomerli iplar ishlatiladi. Yupqa shoyi gazlamalar, masalan, shifon, krepjorjet 65, 75 nomerli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

Nazorat savollari:

1. Tikuvchilik sanoatida kiyim detallarini biriktirishning qanday usuli bor?
2. Kiyim detallarini biriktirishda qanday raqamli iplar ishlatiladi?
3. Qo'l ishlari necha guruhga bo'linadi?
4. Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rinlari qanday tashkil etiladi?
5. Mayda detallarga ishlov berishga mo'ljallangan stol o'lchami qanday bo'lishi kerak?
6. Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga nimalar kiradi?
7. Ishlatiladigan iplarning nomeri qanday tanlanadi?

### **3.1.2. QO'LDA BAJARILADIGAN QAVIQ VA QAVIQ QATORLARNING TASNIFLANISHI**

Igna gazlamada hosil qilgan qo'shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, qaviq deyiladi, mashinada bajarilgani esa **baxya** deyiladi. Ketma-ket takrorlangan baxyalardan **baxyaqator**, **qaviqlardan esa qaviqqator** hosil bo'ladi. Qaviqlarning uzunligi ipning uzunligi va gazlama o'ngidagi interval bilan belgilanib, qaviqning xiliga va ishlanayotgan materialning qalinligiga bog'liq (3.2-rasm).



**3.2-rasm.** To'g'ri va qiya qaviqlarni hosil qilish usullari:

a va b - qo'lda qaviq solish usullari; d - to'g'ri qaviq, e - qiya qaviq ( $l$  - to'g'ri qaviq yirikligi; a – gazlama o'ngidagi ipning uzunligi; b – gazlama o'ngidagi interval; s - qiya qaviq yirikligi)

Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda diametri 0,6-1,8 mm, uzunligi 30-75 mm bo'lgan 1-12 nomerli ignalardan foydalaniladi. (3.2-jadval)

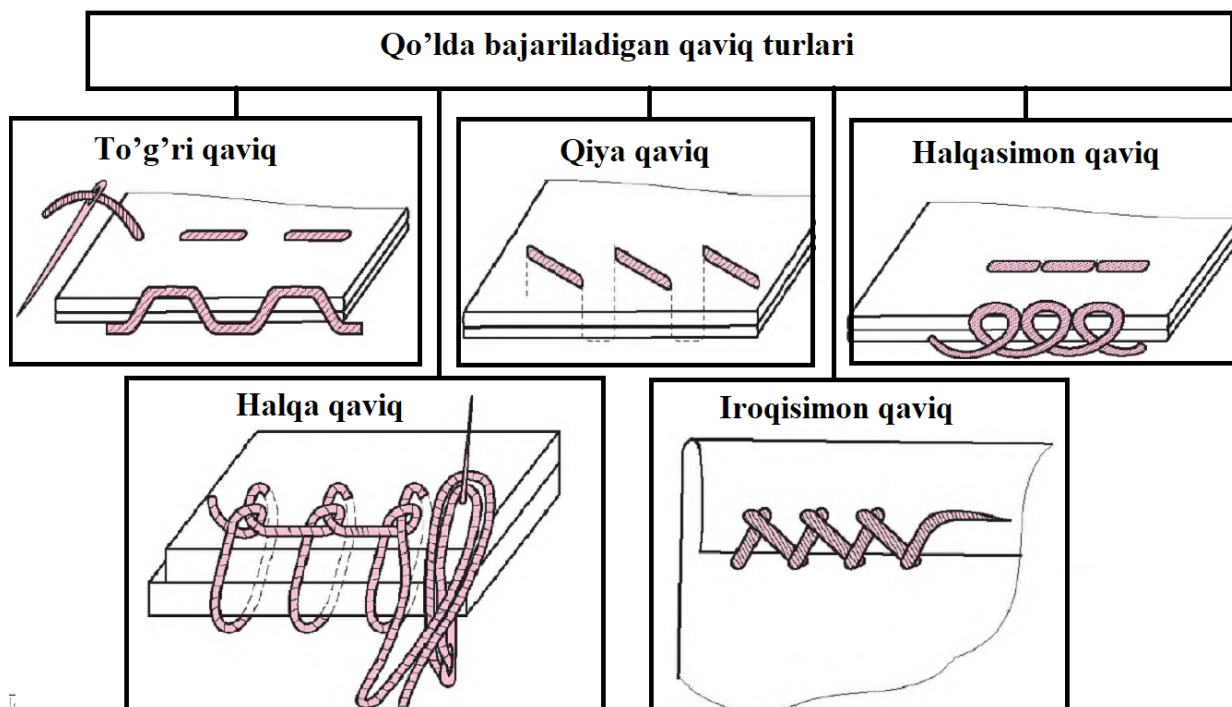
3.2-jadval

### **Igna va iplardan gazlamaning xiliga qarab foydalanish**

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

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 halqa qaviqlar (3.3-rasm).



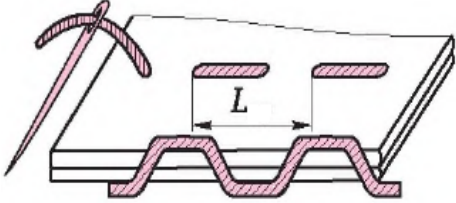
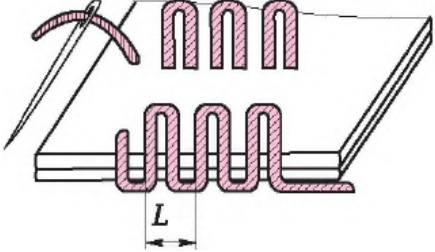
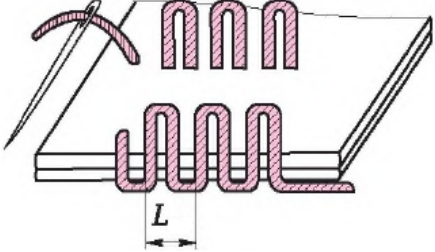
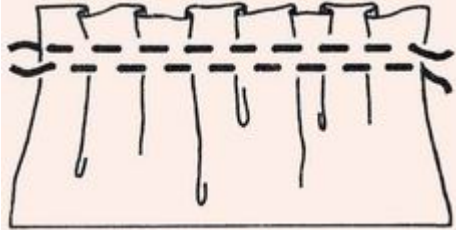
3.3-rasm. Qo'lda bajariladigan qaviq turlari

Qaviqlar tuzilish jihatidan oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlar: to'g'ri sirma qaviq, qiya sirma qaviq, yo'rma qaviq, qiya biriktirma qaviq, yashirin biriktirma qaviq, iroqisimon biriktirma qaviq, solqi qaviq, tepchima qaviq, yolg'on qaviq, to'rsimon qaviq, to'r qaviq. Murakkab qaviqlar halqa va puxtalama qaviqlardan iborat. 3.3-jadvalda qo'lda bajariladigan qaviq va qaviqqatorlar tavsifi berilgan.

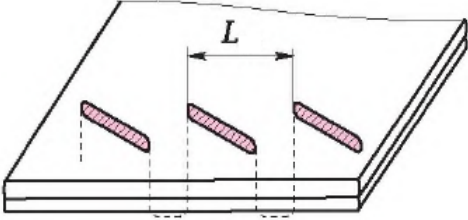
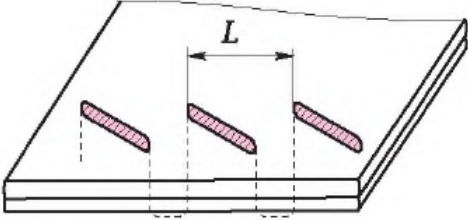
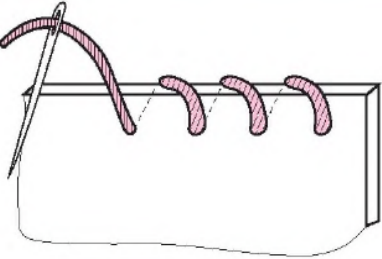
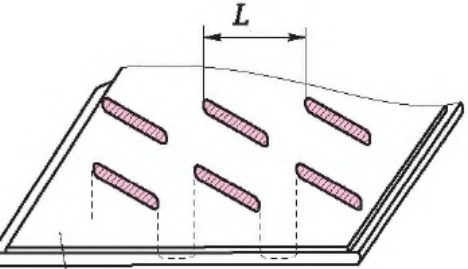
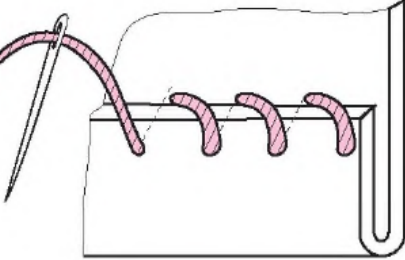
3.3-jadval

### Qaviq va qaviqqatorlarning tavsifi

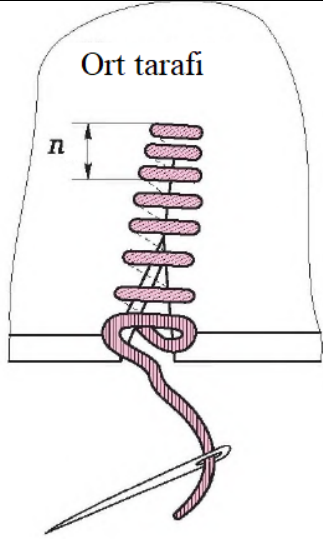
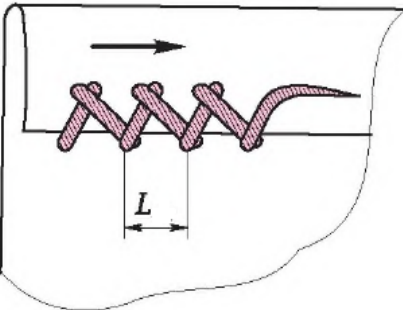
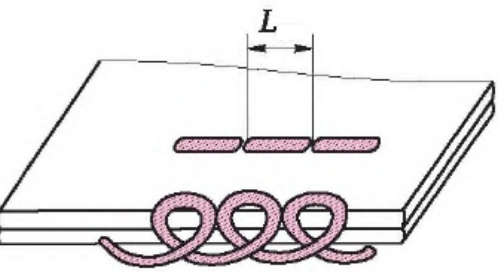
Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<b>1. To'g'ri qaviq</b>	
<p><b>1.1. Sirma qaviqqator</b>                      Kiyim detal qirqimlarini (yon, yelka va hak...) vaqtincha biriktirishda, yengni o'mizga o'tqazishda ishlatiladi.                      Detallarni sirmalashda qaviq yirikligi L:</p>	

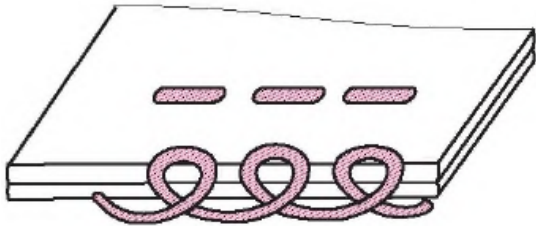
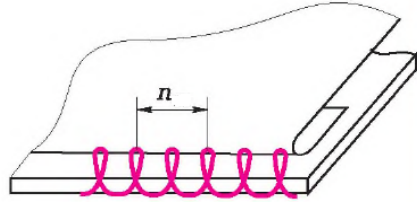
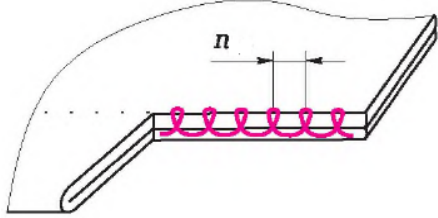
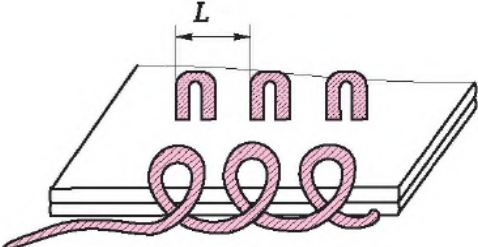
Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p>solqisiz - 1-5 sm; solqi bilan – 0.7-1,5 sm.</p>	
<p><b>1.2. Bostirma qaviqqator</b> Detallarni bir-biriga vaqtincha sirti bo'yicha, yo'l-yo'l va katak gazlamalarda, qoplama cho'ntakni old bo'lakka biriktirishda ishlatiladi. Qaviq yirikligi L: solqisiz - 1-5 sm; solqi bilan – 0.7-1,5 sm.</p>	
<p><b>1.3. Bukib ko'klash qaviqqatori.</b> Ziyi buklangan detallarni vaqtincha (kiyim etagi va yeng uchlarini) bukib ko'klash. Qaviq yirikligi L= 1 - 3 sm.</p>	
<p><b>1.4. Ziy ko'klash qaviqqatori.</b> O'ngiga ag'darilgan detal ziylarini vaqtincha puxtalashda (cho'ntak qopqog'i, yoqa, manjet) ziy chiqarib ko'klash. Qaviq yirikligi L=0,7-1 sm.</p>	
<p><b>1.5. Nusxalama qaviqqator.</b> Belgilangan chiziqlarni bir detaldan ikkinchi detalga simmetrik aniq o'tkazish. Qaviq yirikligi L=1-1,5 sm, qaviq kengligi – 0,5-0,7 sm.</p>	
<p><b>1.6. Burmalar xosil qiladigan qaviqqator.</b> Detalda qaviqlardan ikkita parallel (0,1-0,4 sm) oralig'ida qaviqqator tushuriladi. Detailning qirgimi ip bilan kerakli uzunlikkacha tortiladi va burmalar bir xilda teriladi. Qaviq yirikligi L=1-1,5 sm.</p>	
<p><b>Qiya qaviq</b></p>	
<p><b>2.1. Bostirma qaviqqator.</b></p>	

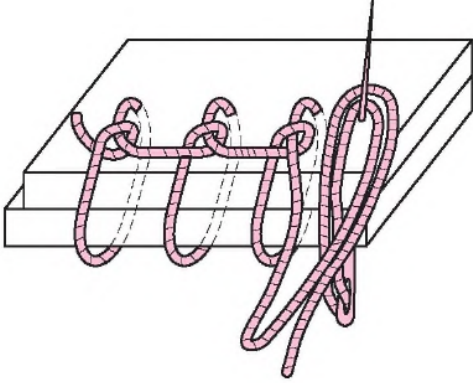
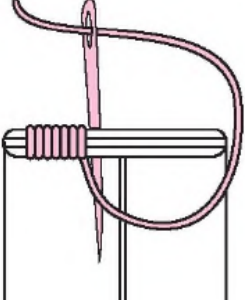
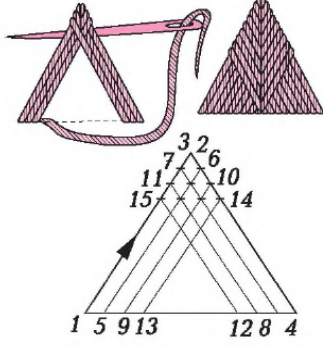
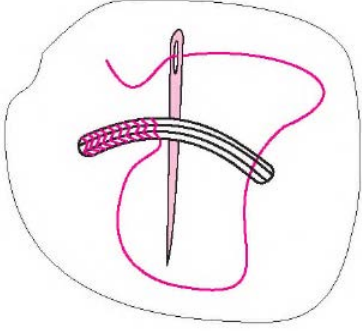


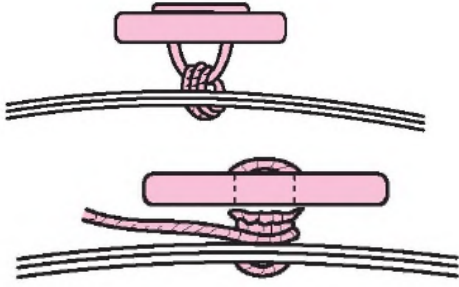
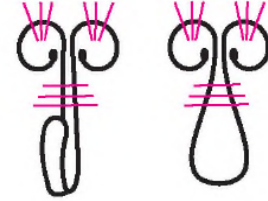
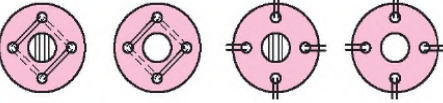
Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p>Detallarni siljib ketmaydigan qilib vaqtincha biriktirish. Sidirg'a gazlamalarda ishlatiladi. Qaviq yirikligi <math>L=0,7-2</math> sm.</p>	
<p><b>2.2. Ziy ko'klash qaviqqator.</b> O'ngiga ag'darilgan detal ziylarini vaqtincha puxtalashda ziy chiqarib ko'klash. Qaviq yirikligi <math>L=0,7-1,0</math> sm.</p>	
<p><b>2.3. Yo'rmalash qaviqqator.</b> Qirqimlarni titilib ketishdan saqlash. Qaviq takrorligi 1 sm da 3-4, qiya qaviq yirikligi 0,3-0,5 sm.</p>	
<p><b>2.4. Tepchima qaviqqator.</b> Kiyimni ma'lum bir qismlarida (latskan, yoqa) asosiy detalga qotirmani biriktirish, hamda detalga turg'unlik va elastiklik berish. Qaviq yirikligi 0,5-0,7 sm; qaviqlar orasidagi masofa 0,5-0,7 sm. Ustidagi oraliq mato to'la teshilib, avra gazlamani esa uning qalinligidan uchdan bir qismi ilib olinadi.</p>	 <p>Oraliq mato</p>
<p><b>2.5. Buklama qiya qaviqqator.</b> Detalni ochiq va yopiq qirqimlarini bukib yashirin biriktirish. Qaviq takrorligi 1 sm da <math>n=2-3</math>, qaviq yirikligi <math>L=0,3-0,5</math> sm, qaviq balandligi: 0,3-0,5 sm ochiq qirqimda, 0,1 sm yopiq qirqimda.</p>	



Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p><b>2.6. Biriktirma qaviqqator.</b></p> <p>Qalin, zich matolarda yirtiq yoki kesik joylarini puxta va o'ngidan bildirmay biriktirish, chok qalinligini kamaytirish maqsadida issiq qatlam qirqimlarini biriktirish, yamoqlarni solishda ishlatiladi.</p> <p>Qaviq takrorligi 1 sm da <math>n=5-9</math>.</p> <p>Qaviqlar mato rangiga mos yupqa, puxta iplarda tikiladi. Matoning ort tomonidan detal qirqimlari tutashirilib, ignani qirqimning bir tarafidan sanchib deyarli mato qalinligini ilib ikkinchi tarafiga yurgizilib yuqoriga teshib chiqariladi. Qaviqlar zich bajariladi. Matoning old tomonidan chok uzunligi bo'yicha mato tuki to'g'rilanadi.</p>	
<b>Iroqisimon qaviq</b>	
<p><b>Iroqisimon qaviqqator.</b></p> <p>Qalin gazlamadan tikilgan buyumlarda detallarning ochiq qirqimini titilib ketmasligi uchun (etak, yeng uchi, yoqa qaytarmasi va uchlarini ostki yoqaga tikish) va yupqa gazlamalarda yopiq qirqimlarni (astar etagi) bukib biriktirishda qo'llaniladi.</p> <p>Qaviq yirikligi <math>L=0,5-0,7</math> sm, qaviq kengligi 0,3-0,7 sm.</p>	
<b>Halqasimon qaviq</b>	
<p><b>4.1. To'r qaviqqator.</b></p> <p>Mashinalar bilan tikish qiyin bo'lgan joylarni tikishda yoki yuqori elastiklikni talab etadigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulashda ishlatiladi.</p> <p>Qaviq takrorligi 1 sm da 2-3, qaviq yirikligi <math>L=0,1-0,4</math> sm.</p>	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p><b>4.2. To'rsimon qaviqqator.</b>  Yuqori cho'ziluvchanlikni va mustahkamlikni talab etadigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulashda ishlatiladi (o'miz choklarini mahkamlashda, bort qotirmasi va astarini yeng o'tkazilgan chokiga tikish va shu kabilar).  Qaviq yirikligi <math>L=1,5-2</math> sm.</p>	
<p><b>4.3. Yashirin biriktirma qaviqqator.</b>  Berk qirsimli detallarning bukilgan chetlarini doimiy mahkamlash (qoplama cho'ntak ziylarini, astarni adipga va shu kabilar).  Qaviq takrorligi 1 sm da <math>n=3-5</math></p>	
<p><b>4.4. Yolg'on qaviqqator.</b>  Kiyim detallarini chetlarini zichlashtirish, detal (bort, adip qaytarmasi, yoqa va boshqalar) shaklini mustahkamlashda foydalaniladi. Qaviq ipi detalni o'ngidan ham, teskarisidan ham ko'rinmaydi.  Qaviq yirikligi <math>L=03-04</math> sm, qaviq takrorligi 1 sm da <math>n=2-3</math>.</p>	
<p><b>4.5. Nusxalama qaviqqator.</b>  Belgilangan chiziqlarni bir detaldan ikkinchi detalga simmetrik aniq o'tkazish.  Qaviq yirikligi <math>L=0,5-1,5</math> sm.</p>	
<p><b>Halqa qaviq</b></p>	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p><b>Yo'rmash qaviq.</b></p> <p>Titiladigan gazlamali detal qirqimlari va qirqma izmalar qirqimlarini (palto, pidjak yoki jaketdagi izmalar ) yo'rmash uchun qollaniladi.</p> <p>Yo'rmalashda qaviq takrorligi n:  detal qirqimlari - 1 sm da – 4-6;  izma - 1 sm da 10-15, qaviq kengligi – 0,2-0,4.</p>	
<p><b>Pardozlash ishlaridagi maxsus qaviqlar</b></p>	
<p><b>6.1. Puxtalamalar.</b></p> <p><b>To'g'ri puxtalamalar</b> izma, cho'ntak uchlarini doimiy puxtalashda ishlatiladi. Bunda to'g'ri puxtalama qaviq uzunligi 0,5-1,5 sm bolgan 2-3 qaviq bo'ylamasiga tikiladi, bu qaviqlarni esa aylantirib gazlamani ilgan holda ko'ndalang qaviqlar yuritiladi. Ko'ndalang qaviq zichligi 1 sm da 7-10 qaviqlarni tashkil etadi.</p>	
<p><b>Figurali puxtalamalar</b> buyum bezaklari, shlitsa, bir-biriga qaragan taxlamalarda doimiy puxtalash uchun qo'llaniladi. Sxema asosida bezak iplar bilan tikiladi.</p>	
<p><b>6.2. Ipli (fazoviy) izma.</b></p> <p>Ipli izma – to'g'ri puxtalamaning turi bo'lib ilgak taqilmasi va izma sifatida qo'llaniladi. U o'z ichiga 4-7 – bo'ylama qaviqlar, 10-15 aylanma qaviqlar, 3-4 puxtalama qaviqlarni oladi. Bunda to'g'ri puxtalama qaviq singari bajariladi faqat aylanma qaviq tikilayotganda gazlamani ilintirmasdan bajariladi.</p>	

Qaviqqator nomi va qo'llash doirasi	Rasm
<p><b>6.3. Tugma chatish.</b></p> <p>Tugmalar faqat taqish uchungina emas, balki bezash uchun ishlatiladi. Tugmalar turi va vazifasiga ko'ra tikish usuli turlicha bo'ladi.</p> <p>Oyoqchali tugmalarda 4-5 asosiy va 2-3 puxtalama qaviqlar bilan tikiladi.</p> <p>Teshikli tugmalarda har bir juft teshiklarga 3-4 qaviq tikilib, hosil bo'lgan ipli oyoqchasini 3-4 marta ip bilan aylantirib 2-3 qaviqlar bilan puxtalanadi.</p>	
<p><b>6.4. Ilgak chatish.</b></p> <p>Ilgaklar ikkita detaldan iborat bo'lib biri ilgak ikkinchisi izma vazifasini bajaradi. Ilgaklarni turlicha chatiladi: buyumni ichki qismiga faqat ish qismi qoldirib yoki tashqi qismiga. Ilgak teshiklarini har birini 4-5 qaviq bilan, so'ng 3-4 puxtalovchi qaviq bilan tikiladi.</p>	
<p><b>6.5. Piston chatish.</b></p> <p>Pistonlar ikkita qismdan iborat bo'lib taqilma sifatida qo'llaniladi. Pistonlar turli usullarda tikiladi.</p>	

Nazorat savollari:

1. Qaviqlarning uzunligi nimaga bog'liq?
2. Qaviq va qaviqqatorni qo'lda bajarishda qanday nomerli ignalardan foydalaniladi?
3. Qo'lda bajariladigan qaviqlar necha xil bo'ladi?
4. Qo'lda bajariladigan qanday qaviq turlarini bilasiz?
5. Oddiy va murakkab qaviqlar haqida ma'lumot bering?
6. To'g'ri qaviqlar necha xil bo'ladi?

7. Bostirma va yoʻrmlash qaviqqator qaysi qaviq turiga kiradi?
8. Iroqisimon qaviqning qanday turlari bor?
9. Pardoqlash ishlarida qanday maxsus qaviqlar ishlatiladi?

### 3.1.3. QOʻL ISHLARI TERMINOLOGIYASI

Kiyimini tikishda turli xil qoʻl ishlari bajariladi (3.4-jadval).

#### 3.4-jadval

#### Qoʻl ishlari terminologiyasi

Termin	Tavsifi	Qoʻllash sohasi
<b>Sirmalash</b>	Kiyim detallarini vaqtincha biriktirishda ishlatiladi.	Yelka, yon qirqimlarini, yeng qirqimlarini sirmalash.
<b>Ulab koʻklash</b>	Yirik detallarga mayda detal vaqtincha tikib biriktiriladi.	Manjetni yenga, choʻntak qopqoqni old boʻlakka koʻklash.
<b>Botsirib koʻklash</b>	Ikkita detal bir–biri ustiga qoʻyib vaqtincha qaviqlar bilan bariktiriladi.	Qoplama choʻntak asosiy detal ustiga qoʻyib koʻklash.
<b>Bukib koʻklash</b>	Kiyim detallarini belgilangan chiziq boʻyicha bukib vaqtincha qaviq bilan koʻklanadi.	Kiyim etagi, yeng uchlari va taxlamalarni bukib koʻklash.
<b>Ziyni koʻklash</b>	Agʻdarma chok solingan detallarni oʻngiga agʻdarib, shakl hosil qilib va uni saqlash uchun ziylari vaqtincha koʻklandi.	Yoqa, choʻntak qopqoq, bort ziylari koʻklash.
<b>Koʻklab oʻtqazish</b>	Detallarni oval kontur boʻyicha vaqtincha qaviqlar bilan ulash.	Yoqani yoqa oʻmiziga, yengni yeng oʻmiziga koʻklab oʻtqazish.
<b>Bukib tikish</b>	Detal qirqimlarini bukib doimiy qaviqlar bilan maxkamlash.	Koʻylak etagi, yeng uchini bukib tikish.
<b>Yoʻrmash</b>	Detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun yoʻrmlanadi.	Yelka, yon, yeng qirqimlari yoʻrmlanadi.
<b>Puxtalash.</b>	Choʻntak ogʻzi, izma uchlari, taxlama uchlari puxtadanadi.	Choʻntak ogʻzi, izma uchlari, taxlama uchlari puxtalash.
<b>Qadash.</b>	Buyum detaliga furniturani	Tugma qadash

	doimiy qaviqlar bilan maxkamlash.	
<b>Chatish.</b>	Asosiy detalga temir ilgak, piston, izma, turli bezaklarni maxkamlash.	Ilgak, piston chatish.

Nazorat savollari:

1. Qo‘l ishlari terminologiyasi haqida so‘zlab bering?
2. Kiyim detallarini belgilangan chiziq bo‘yicha bukib vaqtincha qaviq bilan ko‘klash nima deb ataladi?
3. Ziyni ko‘klash qanday amalga oshiriladi?
4. Detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun qanday chok ishlatiladi?
5. Qadash va chatish ishlarini qayerlarda ishlatiladi?

### **3.1.4. MASHINADA BAJARILADIGAN ISHLAR HAQIDA MA`LUMOT**

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo‘shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo‘ladi.

Ignas o‘tgan ikki qo‘shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalydi.

Tikuvchilik 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. Tikuv mashinalaridan, ayniqsa, maxsus va yarimavtomat mashinalardan foydalanilganda opertsiyalarni bajarishga ketadigan vaqt ancha qisqaradi, mahsulot sifati yaxshilanadi.

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

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

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

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

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

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

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

1. Barcha ichki baxyaqatorlar asosiy gazlama rangidagi ip bilan tikiladi.
2. Mashina ishlarini bajarishda iplarning, mashina ignalarining nomeri va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan opertsiyalar xarkteriga mos bo'lishi kerak.
3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak baxyaqatorlari, shuningdek izma va puxtamalari ipak ip bilan tikiladi. Lavsan qo'shilgan zig'ir tolali buyumlarni tikishda 50-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezak baxiyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun mo'ljalangan boshqa rangda bo'lishi mumkin. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.
4. Bezak baxyaqatorlaridagi ustki iplarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qo'yiladi yoki 3-4 qaviq bilan qo'lda puxtalanadi.
5. Choklash mashinasida bajariladigan ichki baxyaqatorlar uchlari (masalan, yon, yelka qirqimlari, yeng detallarini biriktirib tikishda) uzunligi 0,7-1 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan, maxsus mashinada uzunligi 1,5-2 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ochiq choklarning barcha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanishi, yoki maxsus moslamada arra tishli qilib qirqilishi yoki qirqimini ochiq qoldirib bukib tikilish 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. Detallarni 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 detalni birida solqi hosil qilib biriktirishda solqi hosil qilinadigan detal pastga igna plastina ustiga qo'yiladi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar (3.4, 3.5, 3.6-rasm). Choklar tuzilishiga, ya'ni chokdagi baxyaqatorlarining joylashishi, soni, qo'ymalar kattaligi va joylashishi bo'yicha guruhlariga va kichik guruhlariga bo'linadi.

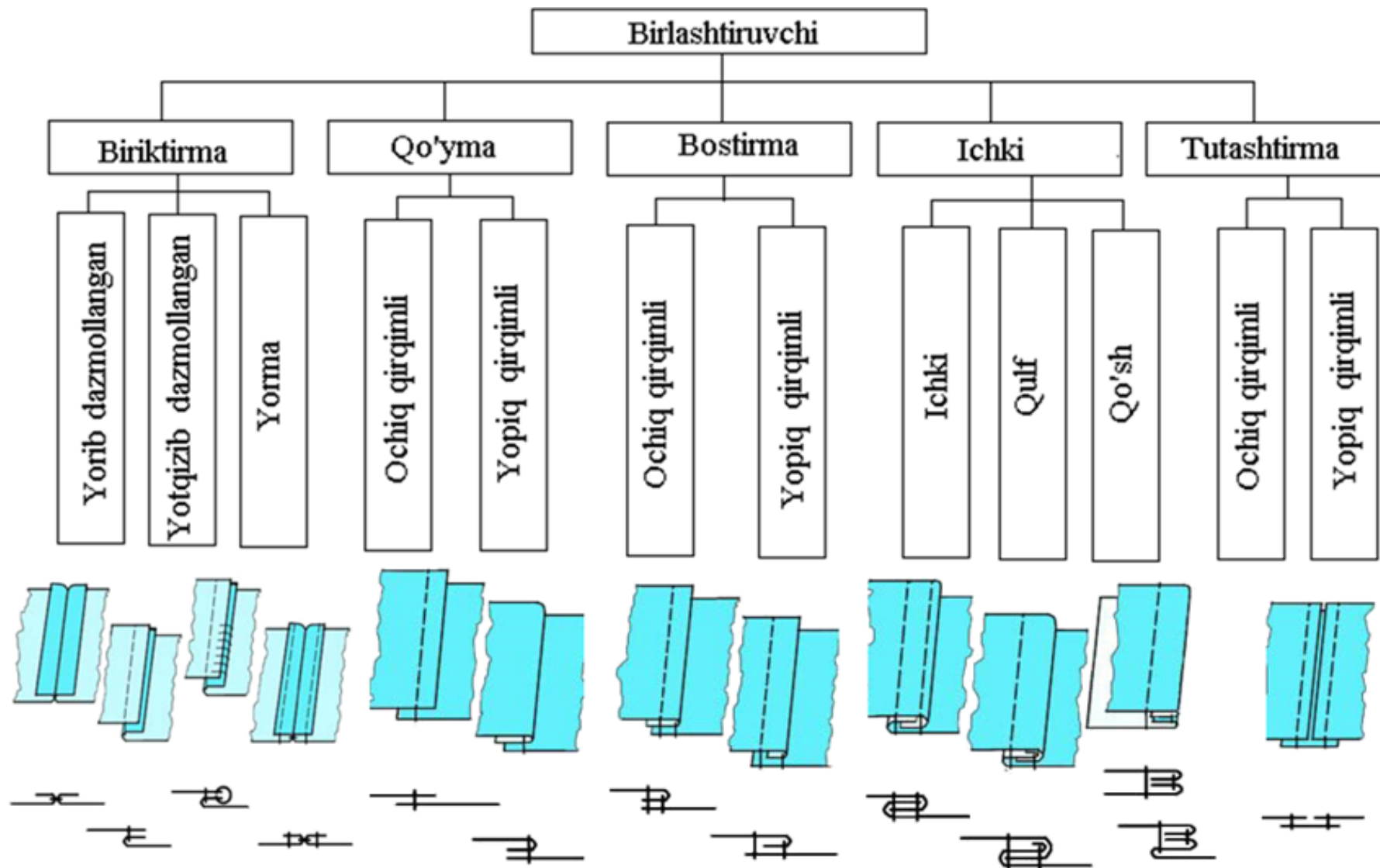
Nazorat savollari:

1. Baxya va baxyaqator deb nimaga aytiladi?
2. Tikuv mashinalari necha turga bo'linadi?
3. Tikuv mashinalarida qanday baxya hosil qilinadi?
4. Moki baxya qanday hosil qilinadi?
5. Zanjirsimon baxyalarning qanday xillarini bilasiz?
6. Tikuv buyumlarini tikishda mashinada bajariladigan ishlar qanday texnik shartla asosida bajariladi?
7. Ochiq choklarning qirqimlari qanday tikiladi?
8. Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga ko'ra necha turli bo'ladi?

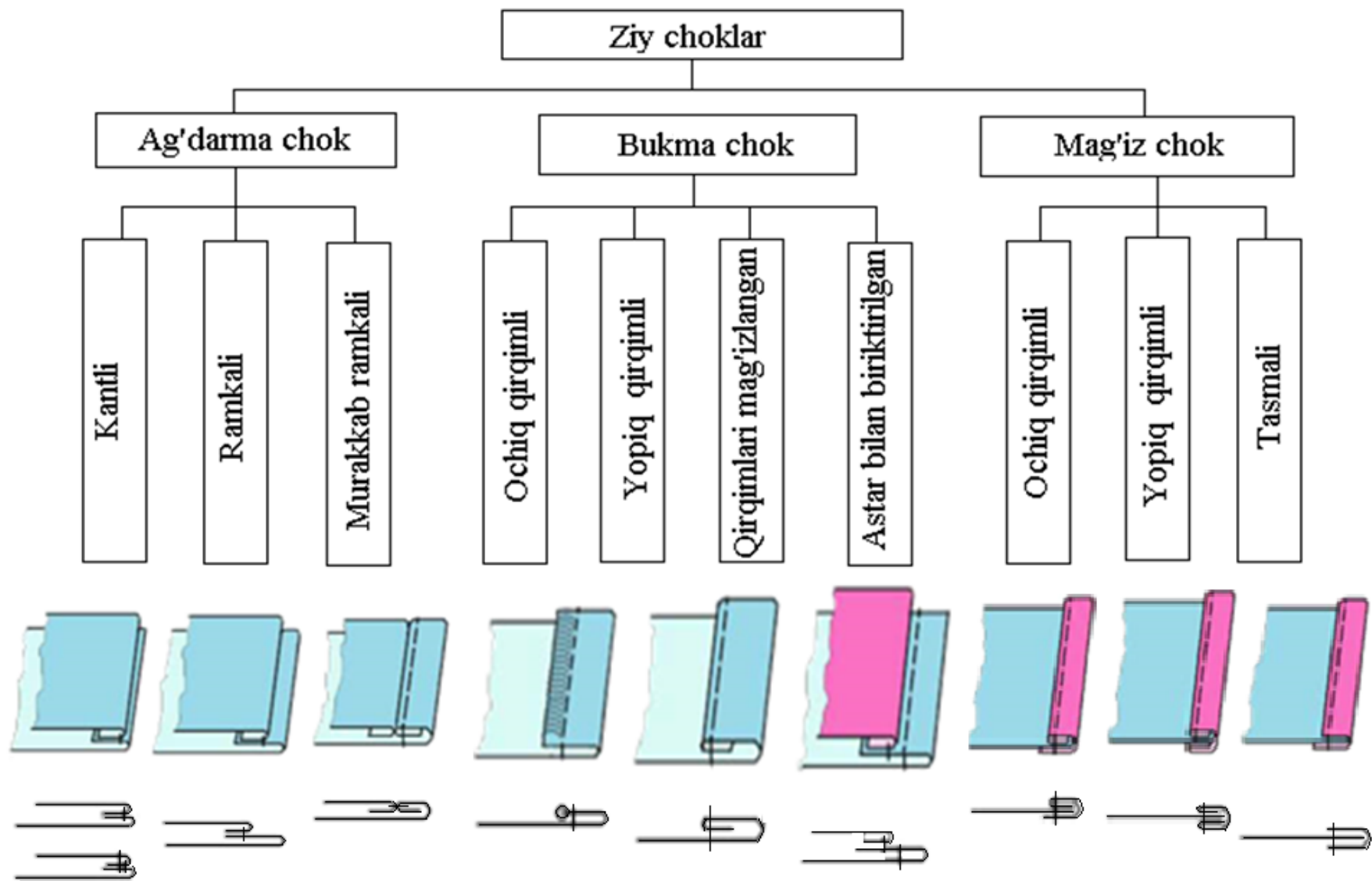
### **3.1.5. BIRLASHTIRUVCHI CHOKLAR**

Birlashtiruvchi chok kiyim detallari va uzellarini biri-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

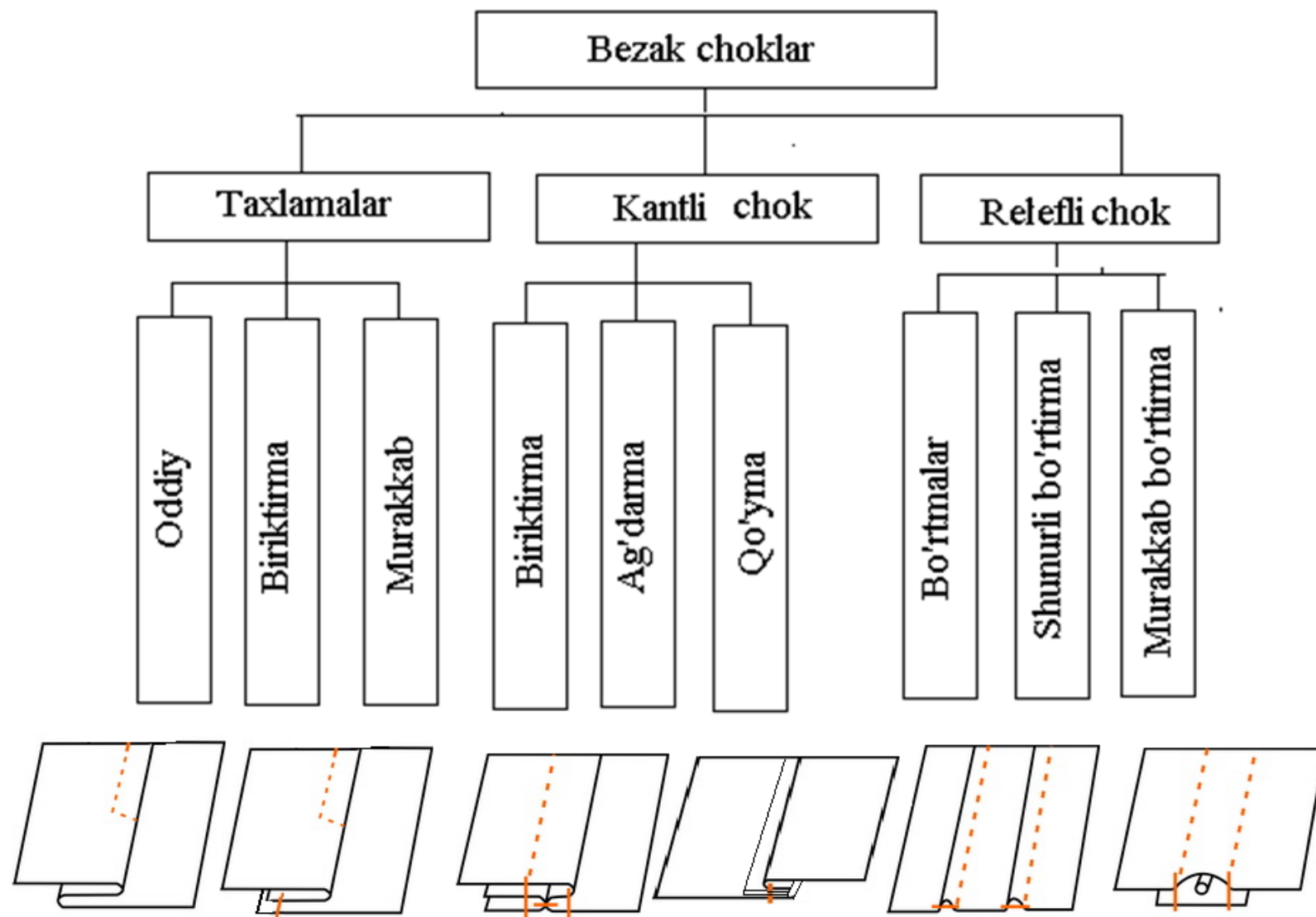
Birlashtiruvchi choklarda detallar chokning ikki tomonida yotadi. Masalan, orqa, yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktiruvchi choklar.



3.4-rasm. Birlashtiruvchi chok turlari



3.5-rasm. Ziy chok turlari



3.6-rasm.

Birlashtiruvchi choklar biriktirma, qo'yma, bostirma, tutashtirma, ichki chok turlariga bo'linadi (3.5-jadval). Ular o'z navbatida kichik guruhlarga bo'linadi.

**Biriktirma choklar** (3.5-jadval) kiyim detallaridagi yon, yelka, yeng va boshqa qirqimlarni biriktirish uchun ishlatiladi. Ikki detal o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari bir - biriga to'g'rılanadi va maxsus moslamasi bor tepkili mashinada tikiladi. Baxyaqator bilan ziy orasidagi masofa chokning turiga bog'liq bo'ladi. Biriktirma choklar ikki tomonga yotqizib, bir tomonga yotqizib va qayirmay dazmollanishi mumkin.

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

**Qo'yma chok** (3.5-jadval) 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'tkazilib, o'rtasidan baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli qo'yma chok koketkalarini, qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga bostirib tikishda ishlatiladi. Bunda detal qirqimi bezak baxyaqatoridan 0,5-1,5 sm ortiq kenglikda ichkariga bukib, asosiy detal ustiga qo'yib bezak baxyaqator yuritiladi.

**Bostirma choklar** (3.5-jadval) ham biriktirma choklar kabi yon, yelka qirqimlarini, kiyim old bo'lagi va ort bo'lagini, koketkalarini, yubka bo'laklarini, yenglarni va boshqa detallarni ulash uchun ishlatiladi. Bostirma choklar ochiq qirqimli va bir qirqimli yopiq bo'ladi. Ochiq qirqimli bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va bezak baxyaqatoridan 0,5-0,7 sm kengroq chok bilan biriktirib tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib

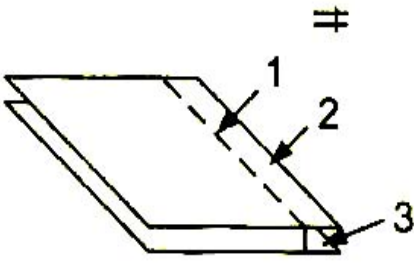
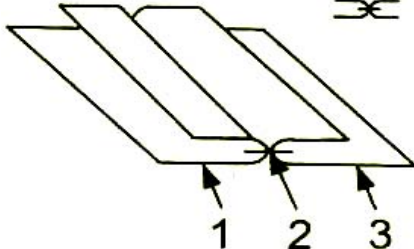
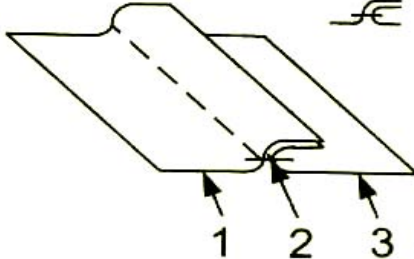
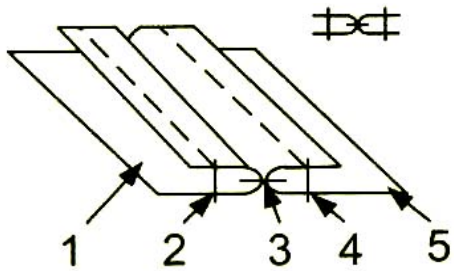
dazmollanadi, detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Bir qirqimi yopiq bostirma chok hosil qilish uchun ikki detalning o'ngini ichkariga qaratib, ostki detalni bezak baxyaqator kengligicha chiqarib qo'yib, biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi va o'ngi tomondan bezak baxyaqator yuritiladi.

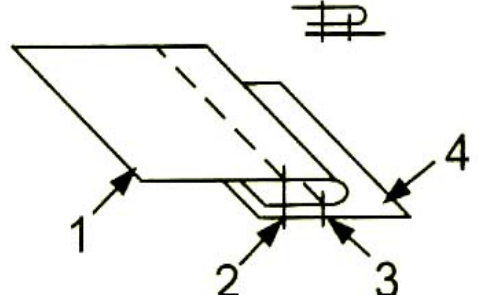
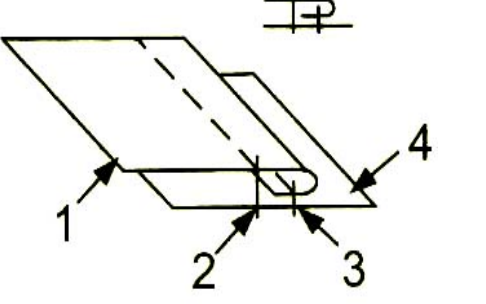
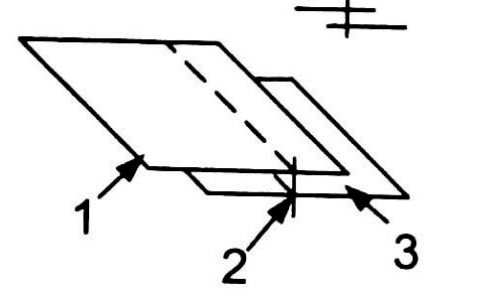
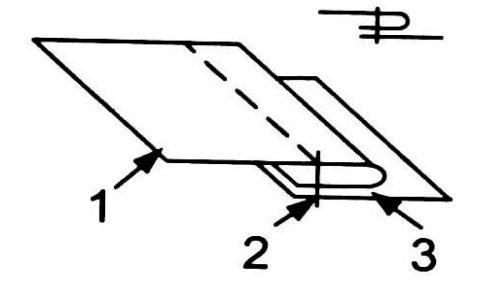
**Ichki chok** (3.5-jadval) ichki kiyimlar, maxsus kiyimlar va astarsiz kostyumlar tikishda ishlatiladi. Ichki chokni oddiy bir ignali mashinada yoki qo'sh ignali maxsus mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda ikki detal o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, ostki detalning qirqimi 0,5-0,7 sm chiqarib qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Detallar ikki tomonga yoyilib, kengroq chiqarilgan detal qirqimini ichkariga bukib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Qo'sh ignali maxsus mashinada tikishda moslama yordamida qirqimlarni ichkariga bukib ikkita baxyaqator yuritiladi. **Qo'sh chok** ichki kiyimlar, choyshablar, ustki kiyim cho'ntak xaltalari, ip gazlamadan bolalar yengil kiyimlari tikishda ishlatiladi. Bu chokni bajarish uchun detallar teskarisi ichkariga qaratib qo'yiladi va 0,3-0,4 sm masofada biriktirib tikiladi, so'ng tikilgan detallar ag'darilib, o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va chok to'g'rilanib, ikkinchi baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 0,5-0,7 sm bo'ladi.

**Tutashtirma chok** (3.5-jadval) qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun, shuningdek yupqa chok chiqarish talab qilingan hollarda bort qotirmasidagi vitachkalarni biriktirib tikish uchun ishlatiladi. Tutashtirma chokni universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikish mumkin. Universal mashinada tikishda detal tagiga gazlama parchasi qo'yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritiladi va bu baxyaqatorlar orasidan siniq baxyaqator yuritiladi. Siniq baxyaqatorli mashinada gazlama parchasi qo'ymay ulasa ham bo'ladi. Yelimlab ulashda esa detal tagiga bir tomoniga yelim surtilgan gazlama parchasi qo'yib dazmollab yopishtiriladi.

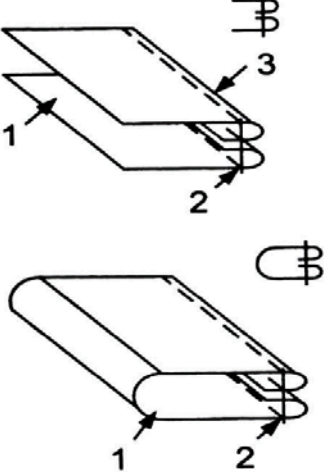
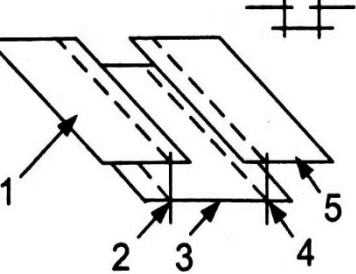
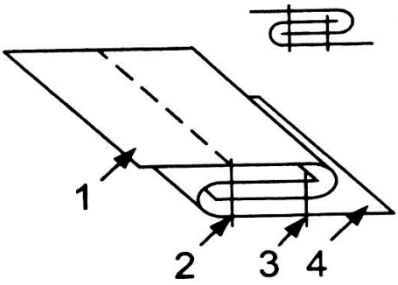
3.5- jadval

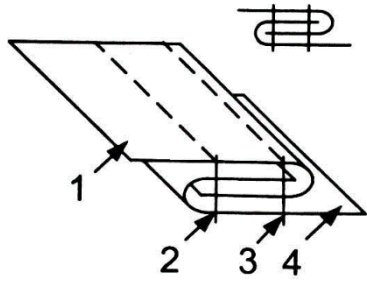
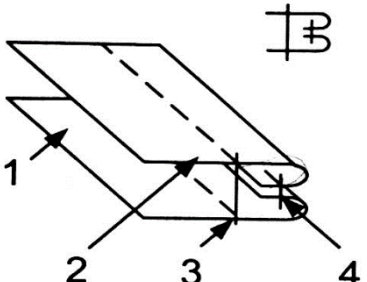
**Birlashtiruvchi chok turlari**

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<b>Biriktirma choklar</b>		
Biriktirma chok		2 va 3 detallarning qirqimlarini baxyaqator 1 yuritiladi to'g'rilab
Yorib dazmollangan biriktirma chok		Baxyaqator 2 bajarilgandan so'ng 1 va 3 detallari chokdan ikki tomonga yotqiziladi va chok haqi yorib dazmollanadi
Yotqizib dazmollangan biriktirma chok		Baxyaqator 2 bajarilgandan so'ng 1 va 3 detallari chokdan ikki tomonga yotqiziladi va chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi.
Yorma chok		Yorma chok biriktirma chokning bir turi. Biriktirma chok 3 bajarilgandan keyin chok haqlari ikki tomonga yotqiziladi yoki yorib dazmollanadi. Chok haqlarini 1 va 5 detallariga puxtalash uchun 2 va 4 baxyaqatorlari yuritiladi.

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<b>Bostirma choklar</b>		
<b>Ochiq qirqimli bostirma chok</b>		1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. 1 va 4 detallrining chok haqi qirqimlari ochiq qoladi
<b>Bir tomoni yopiq qirqimli bostirma chok</b>		1 va 4 detallari biriktirma chok 3 bilan tikiladi. Keyin detal 1 chok atrofida aylantirib detal ziyiga parallel baxyaqator 2 yuritiladi. Detal 1 ning chok haqi baxyaqator 2 bilan yopi-ladi
<b>Qo'yma choklar</b>		
<b>Ochiq qirqimli qo'yma chok</b>		Detal 1 detal 3 ning ustiga shunday joylashtiriladiki, baxyaqator yuritiladigan qirqimlari qarama - qarshi tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak. Baxyaqator 2 ni detal qirqimlariga parallel qilib yuritiladi
<b>Bir tomoni yopiq qirqimli qo'yma chok</b>		Detal 3 ning o'ng tomoniga detal 1 ning bukilgan ziyini qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va detal 1 ning bukilgan ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi.



Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<p><b>Yopiq qirqimli qo'yma chok</b></p>		<p>1 va 3 detallarining bukilgan ziyi tomondan bostirma chok 3 yuritiladi.</p> <p>Detal 1 ni qirqimlarini ichkariga buklab ziy tomondan bostirma chok 2 beriladi</p>
<p><b>Tutashtirma chok</b></p>		<p>Detal 3 o'rtasiga 1 va 5 detallarini qirqimlarini tutashtirib qo'yiladi va ikkita parallel 2 va 4 baxyaqator yoki bitta siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi.</p>
<p><b>Ichki choklar</b></p>		
<p><b>Ichki chok</b></p>		<p>Baxyaqator 3 ni yuritish uchun 1 va 4 detallarining o'ngi ichkariga qaratib qo'yiladi, bunda qirqimlarning parallelligi saqlanadi va detallar bir-biridan ma'lum masofada joylashtiriladi. Keyin detal 4 ning qirqimi detal 1 ning yonidan aylantiriladi va baxyaqator 3 yuritiladi.</p>

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Qulf chok		Ikki ignali qo'shimcha moslamali mashinada 1 va 4 detallarining qirqimlarini bukib baxyaqator yuritiladi
Qo'sh chok		1 va 2 detallari ag'darma chok 4 bilan biriktiriladi. Detallar o'ngiga ag'dariladi va baxyaqator 3 yuritiladi. Chok haqi baxyaqator 3 bilan puxta-lanishi kerak

Nazorat savollari:

1. Birlashtiruvchi choklarning vazifasi nimalardan iborat?
2. Bezak chok turlari haqida ma'lumot bering?
3. Qo'sh chok qanday kiyim va gazlamalarni tikishda ishlatiladi?
4. Qotirmalik gazlama va materiallardan bichilgan detallarni ulash uchun qanday chok ishlatiladi?
5. Birlashtiruvchi chok turlarini aytib bering?

### 3.1.6. ZIY CHOKLAR

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

Ziy choklar turiga ag'darma, buklov va mag'iz chok turlariga bo'linadi (2.5-rasm). Ular o'z navbatida kichik guruhlarga bo'linadi.

**Ziy choklar** (3.6-jadval)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.

**Ag'darma chok** (3.6-jadval) biriktirma chokning bir turi bo'lib, detal chetidan ziy chiqarib, ramka yoki kant hosil qilib tikiladi. Ag'darma chok bilan bortlar cheti, qirqma cho'ntak og'zi, taqilmalar cheti kabi joylar tikiladi.

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

**Bukma chok** (3.6-jadval) ochiq va yopiq qirqimli, hamda mag'iz qirqimli bo'ladi. Ochiq qirqimli bukma chok adipning ichki chetlarini, yoqa o'mizi, eng o'mizi, etak va eng uchlarining mag'izlarini, hamda engil kiyim bezak detallarini chetini ishlashda qo'llaniladi. 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 kiyimlarni etaklariga ishlov berishda ishlatiladi.

**Mag'iz chok** (3.6-jadval) 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 atrofida aylantirib o'tkaziladi va chok kengligida kant hosil qilinadi. Ulangan chokdan 0,1-

0,15 sm masofada bostirma baxyaqator yuritiladi. Yopiq qirqimli mag'iz chok maxsus buklagichli mashinada tikiladi. Agar maxsus moslama bo'lmasa, asosiy detal teskarisiga o'ngini ichkariga tilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ulanadi. Mag'iz detalning o'ngiga ag'dariladi va chok berkitiladi. Mag'izning qirqimini ichkariga bukib, mag'izning bukilgan ziyidan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi.

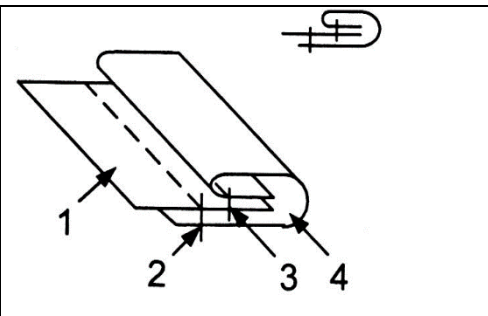
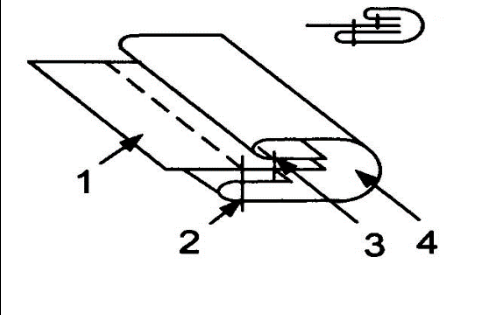
Yopiq qirqimli mag'iz chok ikki buklangan gazlama bo'lagi bilan ishlov berilishi ham mumkin. Bunday chok yoqa va yeng o'mizlariga ishlov berishda, hamda bezak chok vazifasida ishlatiladi.

3.6- jadval

### Ziy choklar turlari

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<b>Ag'darma choklar</b>		
Ag'darma chok	<p>The diagram shows two parts, labeled 1 and 2, being joined together. A third part, labeled 3, is used to form a groove, labeled 4, in the joint. The diagram includes a cross-sectional view and a perspective view.</p>	<p>1 va 2 detallari ag'darma chok 3 bilan tikiladi va detallar o'ng tomonga ag'dariladi va dazmollanadi</p> <p>Detallarni mustahkamlash uchun bukilgan ziyda vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi</p>
Kantli ag'darma chok	<p>The diagram shows three parts, labeled 1, 2, and 3, being joined together. A fourth part, labeled 4, is used to form a groove, labeled 4, in the joint. The diagram includes a cross-sectional view and a perspective view.</p>	<p>Detallarni biriktirma chok 1 bilan ulangandan keyin 2 va 3 detallarni o'ngiga ag'dariladi va detal 2 dan ziy chiqarib to'g'rilanadi. Detallar holatini mustahkamlash uchun detal 3 ziyi yaqinida vaqtinchalik yoki bezak baxyaqator 4 yuritiladi</p>

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Oddiy ramkali ag'darma chok		<p>Detal 2 dan ramka hosil qilish uchun ikki buklanadi. Unga detal 3 ning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va baxyaqator 1 yuritiladi. Keyin detal 3 chok atrofida o'ngini yuqoriga qaratib aylantiriladi va dazmollanadi</p>
Murakkab ramkali ag'darma chok		<p>3 va 4 detallarini biriktirma chok 1 bilan tikiladi va chok haqi yorib dazmollanadi. Keyin detal 3 dan ramka hosil qilish uchun buklanadi. Baxyaqator 1 ga parallel holda chok 2 yuritiladi</p>
<b>Buklama choklar</b>		
Ochiq qirqimli buklama chok		<p>Detal 1 ning cheti teskari tomonga buklanadi va detal qirqimiga hamda bukilgan chetiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi</p>
Yopiq qirqimli buklama chok		<p>Detal 1 chetini ikki qavat buklab universal mashinada detal ziyiga parallel bostirma chok 2 yuritiladi</p>
Yopiq qirqimli buklama chok		<p>Maxsus mashinada yashirin qaviq bilan tikiladi</p>

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<b>Mag'iz choklar</b>		
Bir tomoni ochiq qirqimli mag'iz chok		Asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofidan aylantirib biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi
Yopiq qirqimli mag'iz chok		Asosiy detal 1 mag'iz 4 bilan biriktiriladi. Mag'izni asosiy detal atrofidan aylantirib, ochiq qirqimini ichkariga buklab biriktirilgan chokdan narida bostirma chok 2 yuritiladi

Nazorat savollari:

1. Ziy choklar qanday detallarga ishlov berishda ishlatiladi?
2. Ziy choklar qanday turlarga bo'linadi?
3. Ag'darma chok qanday hosil qilinadi?
4. . Ochiq qirqimli bukma chok va mag'iz chok qaysi detallarni tikishda qo'llaniladi?
5. Ziy choklar turlarini sanab bering?
6. Buklama choklar qayerlarda ishlatiladi?
7. Yopiq qirqimli mag'iz chok qanday tikiladi?

### 3.1.7. BEZAK CHOKLAR

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

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

**Relefli choklar** (3.7-jadval) mayda taxlamachalardan iborat bo'lgan bo'rtma, shnur qo'yib bo'rttirilgan bo'rtma va murakkab bo'rtma choklardan iborat.

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

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

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

**Taxlamalar** (3.7-jadval) kishi bemalol harakatlanishi va kiyim yaxshi yopishib turishi, shuningdek kiyimni ko'rkamlashtirish uchun taxlamalar kiyimning asosiy detallarida loyihalanadi. Ular bir yoqlama, qarama-qarshi, ikki tomonlama, butun bo'yiga tikilgan bo'ladi. Har bir taxlama teskarisi tomondan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq olinadi. Detallarni bichishda oddiy

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. Taxlama o'ngidan modelda mo'ljallanganiga muvofiq masofada bezak baxyaqator yuritiladi.

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

Bir-biriga qaragan taxlamalar-o'ngidagi taxlamalari bir-biriga qarab, teskarisidagisi esa qarama-qarshi tomonga yo'nalgan taxlamalardir. Bir-biriga qaragan taxlama teskarisidan uchta chiziq – o'rta chiziq, yon chiziq va tikish oxirini belgilaydigan chiziq bilan belgilanadi. Taxlamalarning chuqurligi modelga muvofiq bo'lib, bir taxlama chuqurligini to'rtga ko'paytirilib olinadi. Masalan, agar bir taxlamaning chuqurligi 3 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 tomonini ichkariga qilib qo'yiladi, bukib ko'klanadi,



biriktirib tikiladi, ikki tomonga yoriladi va o'rtasi chokka aniq keltirilib dazmollanadi. Bunday taxlama ayni vaqtda biriktirish taxlamasi vazifasini ham o'taydi.

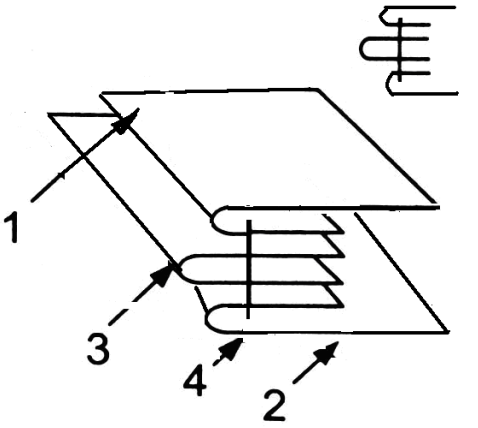
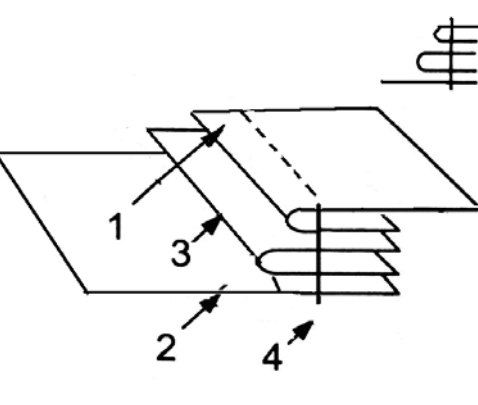
**Biriktirma taxlamalar** (3.7-jadval) kiyimni bezash maqsadida, hamda bezak baxyaqator uchun chok haqi qoldirilmagan hollarda ishlatiladi. Bunday taxlama gazlama o'ngidan va teskarisidan modelda ko'zda tutilgan ikkita chiziq: o'rta chiziq va yon chiziq bilan belgilanadi. Taxlmaning o'rta chizig'i tagiga 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. Detalning o'ngi tomonidan modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi.

3.7- jadval

**Bezak chok turlari**

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
<b>Relyefli choklar</b>		
Bo'rtma chok		<p>Detal 1 ostiga bo'ylama 2 qo'yiladi. Detal 1 ni bo'ylama 2 ga ikkita parallel chok 3 va 4 bilan bostirib tikiladi. Ikkita baxyaqator orasida detal 1 da bo'rtma hosil qilinadi</p> <p>Detal 1 ostiga bo'ylama 2, ularning orasiga shnur 5 qo'yilib, ikki tomondan parallel baxyaqator 3 va 4 yuritiladi.</p>

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Shnurli bo'rtma		
<b>Taxlamalar</b>		
Oddiy taxlama		<p>Detal 2 bukish chizig'i yonidan bitta baxyaqator 1 bilan chok bajariladi. Bukish chizig'idan baxyaqator chizig'igacha bo'lgan masofa modelga muvofiq bo'ladi.</p>
Biriktirma taxlama		<p>Asosiy detal 1 o'ngi ichkariga qaratib buklanadi va detal 2 o'ngiga qo'yiladi. Detal zihi yonidan baxyaqator 3 bilan chok yuritiladi</p> <p>Chok kengligi modelga muvofiq bo'ladi</p>
<b>Kantli bezak choklar</b>		
Kantli biriktirma chok		<p>Detal 2 o'ngiga ikki buklangan mag'iz 3 ni va uning ustiga detal 1 ni qo'yiladi, qirqimlarini to'g'rilab biriktirma chok 4 bilan ulanadi. Keyin 1 detal chok atrofida aylantiriladi va mag'izdan kant hosil qilinadi.</p>

Chok turi	Chok sxemasi	Chokni bajarish xususiyati
Kantli ag'darma bezak chok		<p>Detal 2 o'ngiga ikki buklangan qistirma kant 3 ni va uning ustiga detal 1 ni qo'yiladi, qirqimlarini to'g'rilab ag'darma chok 4 bilan ulanadi. Keyin 1 va 2 detallari chok atrofida aylantiriladi va mag'izdan kant hosil qilinadi.</p>
Kantli qo'yma bezak chok		<p>Detal 2 o'ngiga ikki buklangan mag'iz 3 ni va uning ustiga detal 1 ni chok xaqi buklanib qo'yiladi, qo'yma chok 4 bilan ulanadi.</p>

## 3.8-jadval

**Mashinada bajariladigan ishlar terminologiyasi**

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

	baxyali yoki ikki tomonga o'tadigan baxyaqator yuritib ulash	
--	--	--

### 3.9-jadval

#### Choklarga bo'lgan texnik talablar

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

<b>Buyumlar nomi</b>	<b>Asosiy texnologik operatsiyalar</b>	<b>Choklar parametri, sm</b>
	tikish.	
	Tasmani bostirib tikish.	Tasma milkidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli qo'yma chok. Manjet, yoqa, qoplama cho'ntak, taqilma, qopqoqni bostirib tikish.	Bukilgan ziydan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq. Qirqimdan baxyaqatorgacha – 0,7-0,8
Ayollar ko'ylagi	Ikkala qirqimi yopiq qo'yma chok. Bortlarga ishlov berish, yoqalarni tayyorlab o'tqazish, manjetni tayyorlab yengga ulash.	Bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,1-0,2; baxyaqatordan detal qirqimigacha bo'lgan oraliq – 0,5-0,7
Ustki kiyim	Tutashtirma chok. Bort qotirmasining vitachkalarini va qismlarini biriktirib tikish, yoqa qotirmasi bo'laklarini biriktirish.	Siniq baxyaqator kengligi -0,5; baxyaqatordan detal qirqimlarini tutashgan joygacha bo'lgan oraliq – 0,5-0,7
Ayollar ko'ylagi	Ichki chok. Detal uloqlarini biriktirish, detallarni biriktirish.	Baxyaqatorlar o'rtasidagi oraliq-0,3-0,7; bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,1-0,2
Ayollar ko'ylagi	Qo'sh chok. Yalang qavat yoqani yoqa o'miziga o'tqazish, yalang qavat majetni yengga ulash.	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,3-0,5; detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,5-0,7
Ko'rpa-yostiq	Ko'rpa-yostiq jildlarining	Detal qirqimidan birinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq –

<b>Buyumlar nomi</b>	<b>Asosiy texnologik operatsiyalar</b>	<b>Choklar parametri, sm</b>
jildlari	detallarini biriktirish.	0,3-0,5; Detal ziyidan ikkinchi baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,5-0,7
Ichki kiyim	Ochiq qirqimli mag'iz chok. Ichki kiyim detallari qirqimiga tasma yoki lenta qo'yib mag'izlash.	Mag'iz kengligi modelga bog'liq, tasma milkidan baxya-qatorgacha bo'lgan oraliq – 0,3-0,7
Ichki kiyim	Yopiq qirqimli mag'iz chok Detal qirqimlariga mag'iz qo'yib tikish	Mag'iz kengligi modelga bog'liq, mag'izning bukilgan ziyidan baxyaqatorgacha bo'lgan oraliq – 0,1-0,3
Ayollar ko'ylagi	Ochiq qirqimli yoki yo'rmalangan bukma chok. Adip mag'izlarining ichki qirqimlarini bukib tikish.	Bukilgan ziydan choklash baxyaqatorgacha – 0,1-0,3; siniq baxyaqatorgacha – 0,2-0,7; detal qirqimidan baxyaqator-gacha bo'lgan oraliq – 0,5-0,7
Erkaklar ko'ylagi, ichki kiyimlari	Yenglarning kesim qirqimlarini bukib tikish.	Bukilgan ziyidan baxyaqator-gacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq qirqimdan baxyaqatorgacha – 0,3-0,7
Ayollar ko'ylagi	Yopiq qirqimli bukma chok. Buyumlarning etagini, yeng uchlarini bukib tikish.	Detalning bukilgan ziyidan ichki bukilgan ziyigacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq. Ichki bukish haqining kengligi – 0,7-1,0
Erkaklar ko'ylagi	Detal chetlarini bukib tikish, ko'ylak etagini bukish.	Detalning bukilgan ziyidan ichki bukilgan ziyigacha bo'lgan oraliq modelga bog'liq. Ichki bukish haqining kengligi – 0,5-0,7

Nazorat savollari:

1. Bezak choklar qayerlarda ishlatiladi?
2. Biriktirma taxlamalar qanday hollarda ishlatiladi?
3. Bezak chokning qanday turlarini bilasiz?
4. Oddiy taxlamani bajarish xususiyatlari nimalardan iborat?
5. Bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan taxlamalar qanday shartlarga asosan bajariladi?
6. Biriktirma taxlamalar qanday hollarda ishlatiladi?
7. Ishlatilish sohasi, operatsiya xarakteriga ko'ra mashinada bajariladigan ishlar qanday turlarga bo'linadi?
8. Choklarga bo'lgan texnik talablarni izohlab bering?

### **3.2. TIKUV BUYUM DETALLARINI YELIMLAB BIRIKTIRISH**

Sintetik smolalar paydo bo'lgandan buyon yelimlab ulash tikuv sanoatida keng tarqalgan. Ko'p texnologik jarayonlarda yelimlab ulashning afzalliklari detallarni boshqa usulda ulashga nisbatan katta.

Yelimning asosiy tarkibiy qismlari bog'lovchi, erituvchi va qo'shimcha moddalardir. Fizikaviy holati jihatidan yelim suyuq, quyuc, yuqori elastik, qattiq va dag'al bo'ladi.

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi. Termoreaktiv yelimlar qattiq shishasimon erimaydigan moddalardir. Qizdirilganda ular qaytmas kimyoviy jarayonda erimasdan qattiq holatga aylanadilar. Masalan, epoksid va poliester smolasi

Tikuvchilik sanoatida termoplastik yelimlar qo'llaniladi. Asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim termoplastik yelim deyiladi. Masalan, sopoliolidlar (PA), polietilenlar, poliesterlar, poliuretanlar, polivinilxlorid (PVX), polivinilatsetatlar, etilen va vinilatsetat sopolimerlari

Yelimlash uch bosqich jarayonini o'z ichiga oladi: yelimlashga tayorlash, yelimlash, yelim chokini qotirish (3.7-rasm).



## YELIMLASHNING UCH BOSQICH JARAYONI:



3.7-rasm. Yelimlash jarayoni

### Yelimlarga quyidagi talablar qo'yiladi:

1. Gazlamalarga nisbatan adgeziya yuqori bo'lib, chok pishiq chiqishi.
2. Yuqori elastik.
3. Mayinlik
4. Suvga va kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamligi.
5. Ob-havo o'zgarishlariga va yorug'likka chidamliligi.
6. Fizik-mexanik xossalarning kiyim kiyiladigan sharoitdagi temperaturaga chidamliligi.
7. Qimmat va taxchil bo'lmaslik.

Tikuvchilik 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 qopqoq, yoqa shu kabilarni

yelimlab yig'ishda ishlatiladi. Quyidagi yelimli materiallar kiyimning shaklini turg'un qiladi va ko'rkamlashtiradi:

- bir tomonga nuqtalar tarzida polietilen qoplangan yarimqattiq qotirmalik gazlama;
- bir tomoniga yaxlit polietilen qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;
- yelim qoplangan uqabop qotirmalik gazlama;
- qotganda qattiqlashadigan modda shimdirilgan qotirmalik material;
- o'rgimchak uya tipidagi yelimlangan noto'qima material;
- yelim qoplangan noto'qima qotirmalik material;
- yelim ip.

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

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

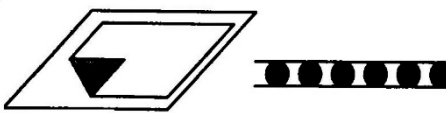

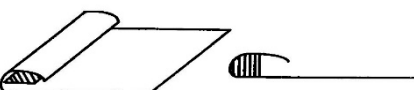

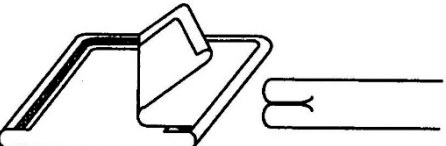

Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim plyonka, asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosidan iborat bir tomoniga yelim kukun sepilgan qotirmali material (dublerin). Bunda quyidagi parametrlarga e'tibor beriladi: harorat, 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 qopqoq chetlari, kiyim etagini ko'rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

Quyidagi 2.10-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo'llaniladi.

### 3.10-jadval

#### Yelim chok turlari

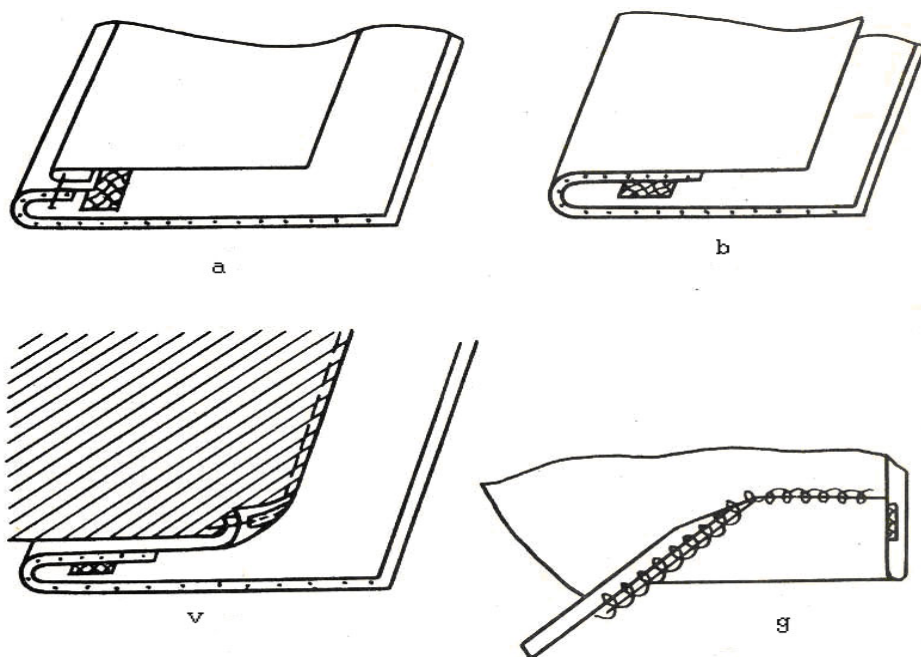
Chok nomi	Chokning tasviri va sxemasi	Yelim material namunasi
Yuza bo'yicha biriktirma chok (ochiq qirqimli qoplama)		
Ochiq qirqimli buklama chok		
Yopiq qirqimli buklama chok		

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

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 PPT-2 mashinasida yopishtiriladi.

Detal qirqimlari va ziylarini puxtalashda hozirgi vaqtda o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r eng istiqbolli kimyoviy materialdir. 3.8- rasmda ag'darma chok

bilan tikiladigan bort chetiga (a), adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bort chetiga (b), adipga astar ulangan chok chetiga (v), kiyim etagini bukish haqiga (g) qo'yilishi ko'rsatilgan.



### 3.8-rasm. Kiyim detallariga yelim to'r qo'yilishi

Erkaklar kostyumining detallarini yelim to'r bilan yopishtirishda quyidagi parametrlarga rioya qilinadi: pressning harorati 140-150<sup>0</sup> S, press bosimi 0,03-0,04 MPa, presslash davomiyligi 15-20 s, namlik 40%. Yelim to'rni qo'llash natijasida mahsulot sifati yaxshilanadi va mehnat unumdorligi oshadi.

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

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

Nazorat savollari:

1. Yelimning asosiy tarkibiy qismlarni qanday moddalar tashkil etadi?
2. Tikuvchilik sanoatida qaysi turdagi yelimlar qo'llaniladi?
3. Yelimlash qanday jarayonni o'z ichiga oladi?
4. Yelimlarga qanday talablar qo'yiladi?
5. Yelim iplar qanday tayyorlanadi va qayerlarda ishlatiladi?
6. Yelim chok turlari, ularning detallarga ishlov berishdagi avzalligi qanday?
7. Yelim to'r bilan yopishtirishda qanday parametrlarga rioya qilish zarur?

### **3.3. TIKUV BUYUM DETALLARINI PAYVANDLAB BIRIKTIRISH**

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

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

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

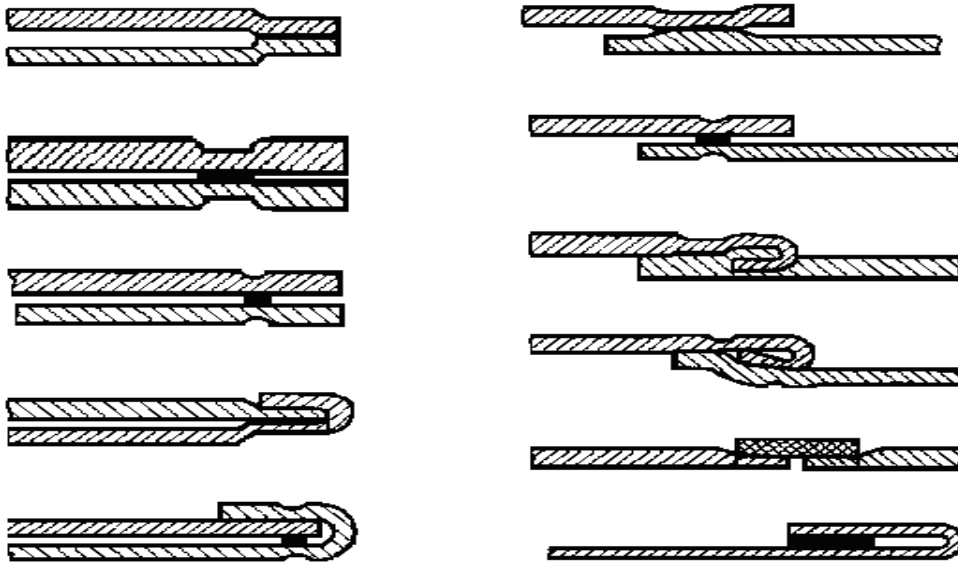
Elektrda qizdirib payvandlashda rolikli qizdirgichdan foydalaniladi yoki "Pfaff" firmasining 8300 sinf mashinasi qo'llaniladi.

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

Termoplastik 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. Tebranayotgan jism shu tebranish energiyasini yutib, uni issiqlikka aylantiradi. Ultratovush chastotali tebranishlar bir-biriga tegib turgan detallar orqali o'tayotganda bu tebranishlarning mexanik ta'siri va to'lqinlanishi ta'sirida material payvandlanadi.

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin (3.9-rasm).



**3.9-rasm.** Kiyim detallarini payvandlab biriktirish choklari

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

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

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

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

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

Nazorat savollari:

1. Payvand choklarqanday hosil qilinadi?
2. Tikuvchiilk sanoatida qanday payvandlash usullari bor?

3. Elektrda qizdirib va yuqori chastotali tok bilan payvandlash qanday amalga oshiriladi?
4. Payvandlash yo'li bilan qanday choklar hosil qilish mumkin?
5. Termoplastik material ma'lum haroratgacha qizdirilganda nima hosil bo'ladi?

#### **4 § TIKUV BUYUMLARIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH**

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

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

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

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



A



B



D



#### 4.1-rasm. Dazmollash stoli (a), bug' elektr (b) va elektr (d) dazmollar

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 dazmolmatosiz bajariladi. Bug' dazmollarida ishlash uchun maxsus dazmol stollari mavjud (4.1-rasm). Unda nam deyarli ovozsiz so'riladi, dazmollanayotgan gazlama yaxshi quriydi va yaxshi soviydi. Dazmol stolining yuzasi isitilib, unda nam so'rilishi uchun vakuum hosil qilingan bo'ladi. Ish stolining balandligi o'zgartirib turilishga mo'ljallangan. Bu dazmollash uskunasi komplektida har xil shakldagi dazmollash yostiqchalari bor.

Bug'-elektr dazmollar bug' dazmol bilan elektr dazmol birlashmasidan iborat bo'lib, unda oddiy qizdirish yo'li bilan quruq bug' hosil qilinadi. Bug' - elektr dazmoliga o'rnatilgan egiluvchan shlang orqali suv beriladi va suv isib bug'ga aylanadi.

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 yostqlarining xili bilan farq qiladi. Presslarning yuritmalari mexanik, elektr, pnevmatik va gidravlik bo'lishi mumkin (4.2-rasm).

Presslash kuchiga qarab presslar og'ir, o'rtacha va yengil presslarga bo'linadi, 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.

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

Tayyor kiyimni bug'li-havo manekenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin (4.3-rasm).



a



b



c



d

**4.2-rasm.** LAV-800/R2 «NorrisSteamServices» (Buyuk Britaniya) (a) siklli harakatli, «Kanneigiesser» (Olmoniya) (b) to'gri harakatli presslar qotirmalarni yopishtirishda qo'llaniladi, KAR1011 «Malkan» (c) aylana harakatli pidjak o'ng va chap bo'laklariga, CXG-347 «QUICK», (Kıтай) pidjak yoqa va latskan qismiga shakl beruvchi pnevmatik presslar;



**4.3-rasm.** Bug'li havo manekenlari.

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash usullari natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi (4-jadval)

4-jadval

**Tikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari**

T.r	Operatsiyalar turi	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
1	Yorib dazmollash	Ust kiyimning yon, yelka kabi choklarini yorib dazmollash	O'rta va yengil vaznli presslar, dazmol
2	Bir tomonga yotqizib dazmollash	Ayollar ko'ylagining yon, yelka, tirsagidagi	Yengil vaznli press, dazmol
3	Bukib dazmollash	Qoplama cho'ntak, cho'ntak qopqog'i, yeng uchi, kiyim etagini buklash	Buklash presslari
4	Yupqalashtirish	Kiyim borti, yoqasi, etagini dazmollab yupqalashtirish	Yengil, o'rta va og'ir vaznli presslar
5	Kirishtirib	Kiyim old qismidagi, qotirma, vitachkalar oxiridagi solqi	Og'ir vaznli presslar

T.r	Operatsiyalar turi	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
	dazmollash	kabilarni kirishtirib dazmollash	
6	Cho'zib dazmollash	Yeng ustki bo'lagining old qirqimi bo'ylab, ostki yoqaning tik va qaytarma joylari bo'ylab va h. k	Og'ir vaznli presslar
7	Bo'rttirib dazmollash	Listochka, ko'ylakning old taqilma qopqog'i kabilarni bo'rttirib dazmollash	Yengil vaznli press
8	Bug'lash	Kiyimni eng oxirgi marta dazmollashda yiltiroqligini yo'qotish, bug'lash	Bug'lagich, press, bug'li havo manekeni

Nazorat savollari:

1. Namlab-isitib ishlov berishdan asosiy maqsad nimalardan iborat?
2. Namlab-isitib ishlov berish jarayoni necha bosqichdan iborat?
3. Dazmollash, presslash va bug'lash operatsiyalarining farqini tushuntiring?
4. Dazmollash deb nimaga aytiladi?
5. Presslash kuchiga va vazifasiga ko'ra qanday xillarga bo'linadi?
6. Bug'lash deb nimaga aytiladi?
7. Bug'li havo manekenlarining vazifasi nimalardan iborat?
8. Tikuvchilik sanoatida qanday namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi?

## **5. § USTKI KIYIMGA ISHLOV BERISH**

### **5.1. USTKI KIYIM DETALLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH**

Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi. Ust kiyimlardan palto, plash, kurtka, kostyum,

pidjak va shu kabilarning tikish usullari o'xshash bo'ladi. Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi quyidagilardan iborat:

1. Old brlakni 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.

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

Qirqimlarga ishlov berish, vitachkalarni biriktirib tikish, cho'ntaklarni tikish, koketkalarni, ustki yoqani ostki yoqaga tikish, adipni old bo'lakka biriktirish kabi operatsiyalar elim 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.

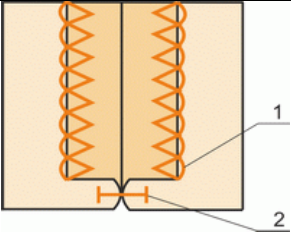
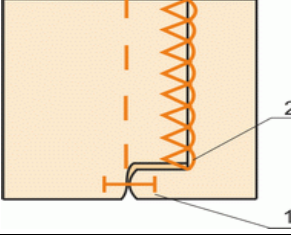
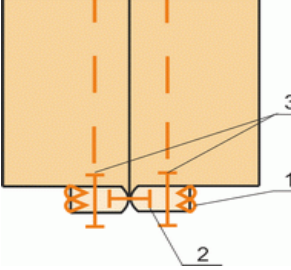
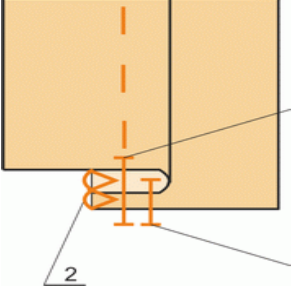
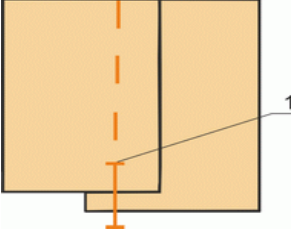
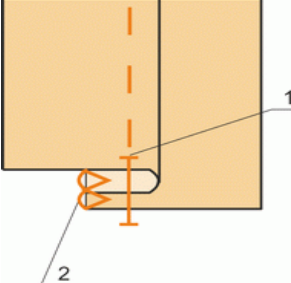
Kiyimga kishi gavdasiga mos shakl berish, kiyimning gavdaga yaxshi yopishib turishini ta'minlash uchun asosiy detallarda vitachkalar qilinadi. Vitachkalar kiyim yuqorisida va belida bo'lishi mumkin. Yuqoridagi vitachkalar yelka chokidan, yoqa o'mizidan, yeng o'mizi yoki yon chokdan boshlanadi. Beldagi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

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

tikiladi. Vitachkalarni maxsus yostiqlari bor pressda yoki dazmolda yorib dazmollanadi (5.1-rasm, a).

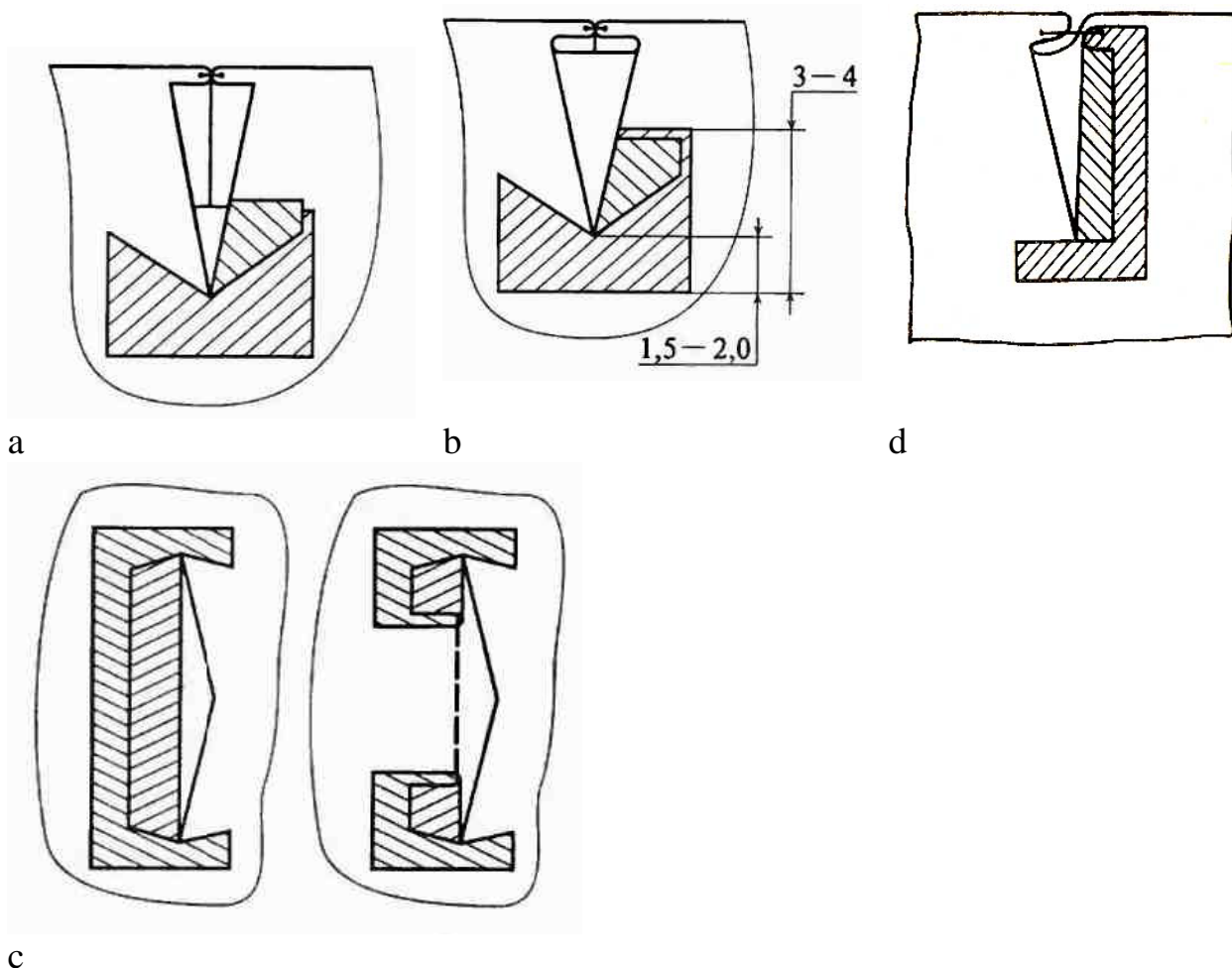
### 5.1-jadval

#### Detal qirqimlariga ishlov berish usullari

No	Qirqim sxemasi	Izoh
1		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Detal qirqimini yo'rmash</li> <li>2. Detal qirqimlarini biriktirish</li> <li>3. Chokni yorib dazmollash</li> </ol>
2		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Detal qirqimlarini biriktirish</li> <li>2. Detal qirqimini yo'rmash</li> <li>3. Chokni yotqizib dazmollash</li> </ol>
3		<ol style="list-style-type: none"> <li>Detal qirqimini yo'rmash</li> <li>Detal qirqimlarini biriktirish</li> <li>Chokni yorib dazmollash</li> <li>Biriktirma chok ikki tomoniga bezak baxyaqator yuritish</li> </ol>
4		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Detal qirqimlarini biriktirish</li> <li>2. Detal qirqimini yo'rmash</li> <li>3. Chokni yotqizib dazmollash</li> <li>4. Detalga bezak baxyaqator yuritish</li> </ol>
5		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Detallarni qo'yma chok bilan biriktirish</li> </ol>
6		<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ustki detalni ostki detalga bukilgan ziyidan bostirib tikish</li> <li>2. Chok haqini yo'rmash</li> </ol>



Yaxlit vitachkalarni (5.1.-rasm, b) old bo'lak teskarisiga uchta chiziq - o'rta chiziq, konstruktsiya chizig'i va vitachka oxirini cheklab turadigan chiziq chizib belgilanadi. Vitachkalar o'rta chiziq bo'ylab buklanadi va konstruktsiya 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 solqi kirishtirib dazmollanadi.



**5.1.-rasm.** Qirqma va yaxlit vitachkalarni qo'shimcha gazlama qo'yib tikish



Bel chizig'idan boshlanadigan yaxlit vitachkalarni va ko'krak vitachkalarni butun uzunasi bo'ylab yon qirqim tomondan gazlama parchasi qo'yib tikiladi (5.1.-rasm, c).

Old bo'lak koketkalari ko'rinishining tuzilishiga ko'ra to'g'ri, ovalsimon, shakldor, alohida bichilgan va asosiy detal bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Koketkalar asosiy detalga biriktirma, bostirma, qo'yma yoki bo'rtma chok bilan ulanadi. Koketkani asosiy detalga biriktirishdan oldin asosiy detalda taxlamalar, bo'rtma choklar, vitachkalar tikib olinadi yoki burmalar hosil qilinadi. To'g'ri va ovalsimon shakldagi koketkalarni biriktirirra chok bilan ulanganda 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.

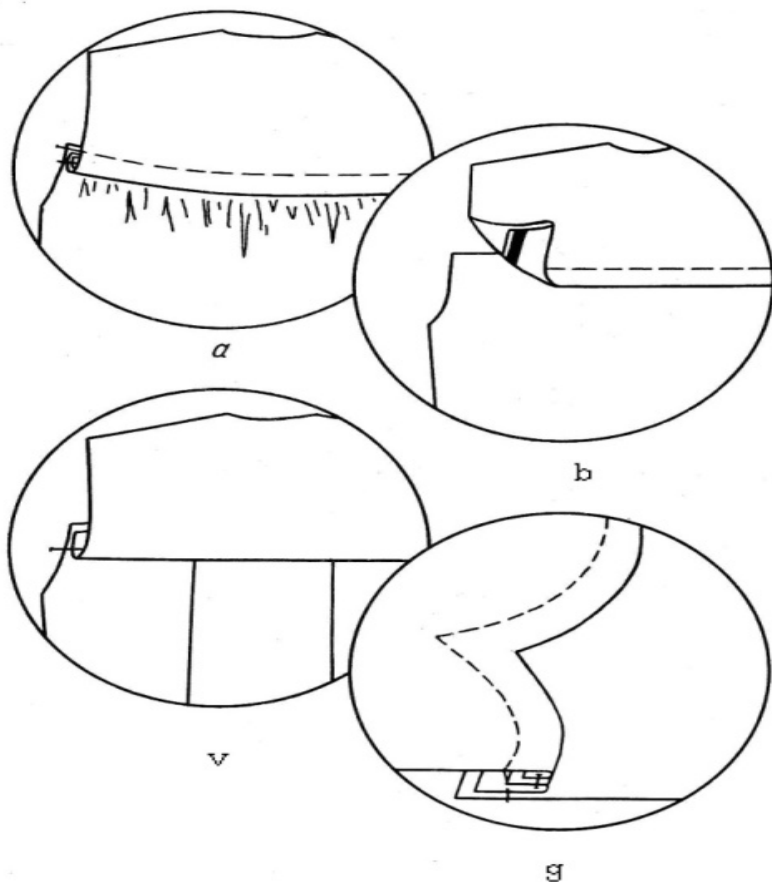
Modelga muvofiq bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, dazmollangandan keyin ma'lum kenglikda baxyaqator yuritiladi.

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 (5.2-rasm, a). Koketkaning pastki qirqimi qolip yordamida faltspressda yoki dazmolda bukib dazmollanadi. Koketkaning pastki qirqimini oldin maxsus mashinada yoki qo'lda bukib ko'klab olinadi. Pastki ziyi burchakli bo'lsa 4.9-rasmda ko'rsatilgandek bir necha usulda ishlov berish mumkin. Koketkani uning o'ngini yuqoriga qilib, pastki ziyini asosiy detal o'ngi ustiga qo'yib bukilgan ziyini asosiy detaldagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keltirib qo'yiladi va koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi.

Koketkani asosiy detalga yelim plyonka bilan yopishtirilganda koketkani teskari tomonidan pastki qirqimi bukib dazmollanib, bukilgan ziyiga yelim plenka qo'yiladi. Koketka asosiy detal ustiga qo'yiladi va presslab yopishtiriladi. Keyin koketka ziyidan modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi (5.2-rasm, b).

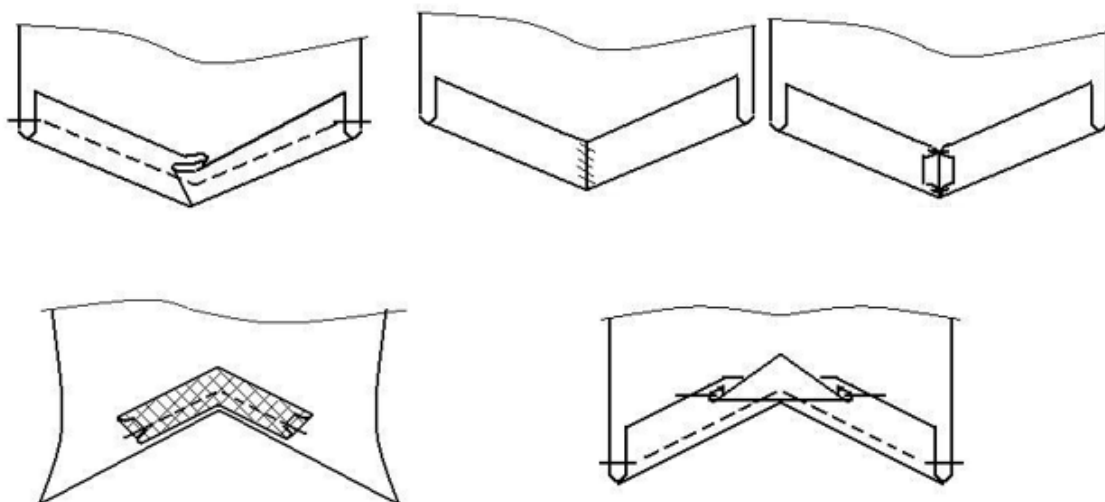
Koketkalarining pastki ziyi jun, trikotaj gazlama, charm, va boshqa xil materiallardan mag'iz qo'yib bezatilishi mumkin. Mag'iz oldin tayyorlab olinadi. Buning uchun mag'iz parchasi teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukiladi,

qirqimlari to'g'rilanadi va dazmollanadi. Mag'izni koketkaning pastki ziyiga qo'yib qirqimlari to'g'rilanadi va 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi.



**5.2.-rasm.** Koketkalarini asosiy detalga ulash:

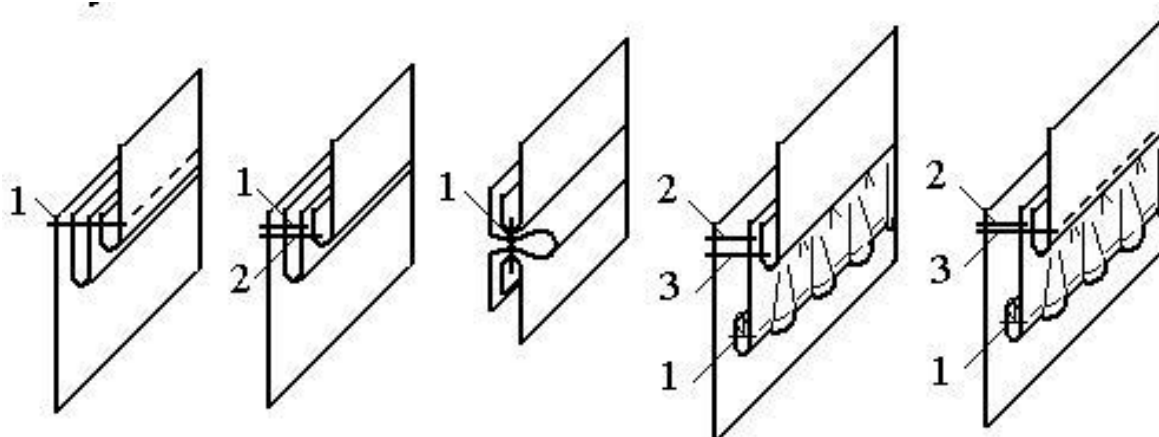
a-bostirma chok bilan tikish, b-oldin yelimlab, keyin bostirib tikish, v-biriktirma chok bilan tikish, g-murakkab shaklli koketkani bostirma chok bilan tikish

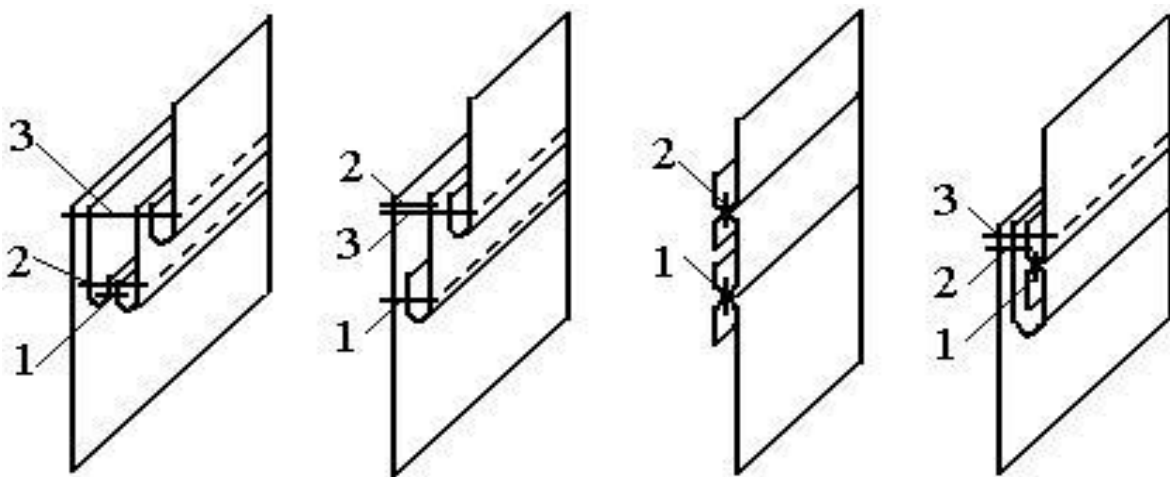


### 5.3-rasm. Koketkaning pastki qirqimiga ishlov berish usullari

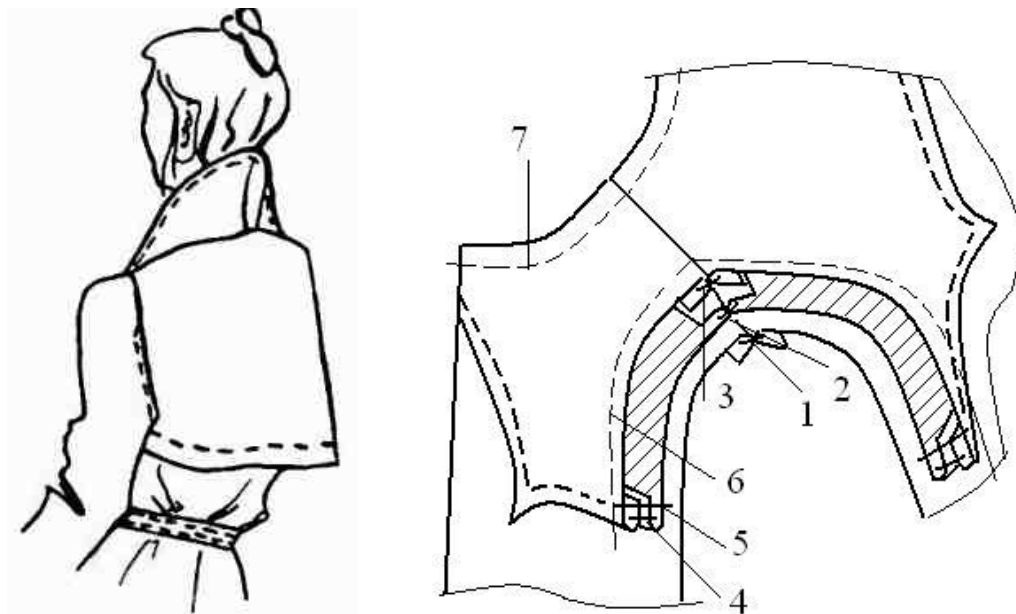
Murakkab shakldagi koketkalarni asosiy detalga ulashdan avval koketkaga ishlov berib olinadi (5.2-rasm, g). Koketka ziyiga avra gazlamadan qo'shimcha parcha qo'yib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan qo'shimcha parcha tomondan tikib olinadi. Tashqariga qaragan burchaklardagi chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi, ichkariga qaragan burchaklardagi chok haqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Koketka o'ngiga ag'darilib koketka ziylari maxsus mashinada ko'klanadi va pressda dazmollanadi yoki buklaydigan pressda dazmollanadi. Keyin koketka modelga muvofiq kenglikda bostirma chok bilan asosiy detalga ulanadi.

Koketkalarni kant, burma va beykalar bilan ishlov berish (5.4-rasm) va koketkasi alohida bo'lib, asosiy detaldan ajralib turadigan ishlov berish usullari (5.5-rasm) keltirilgan. Bunda old va ort bo'lak koketkalari avra va astar detallari yelka qirqimlari biriktiriladi, so'ngra avra va astar detallarini o'ngini-o'ngiga qaratib, pastki qirqimlari ag'darma chok bilan ishlov beriladi. Koketka o'ngiga ag'darilib, ziy chiqarib dazmollanadi va bezak chok yuritiladi. Asosiy detalga koketkani bo'yin va yeng o'mizlari bo'ylab biriktiriladi.





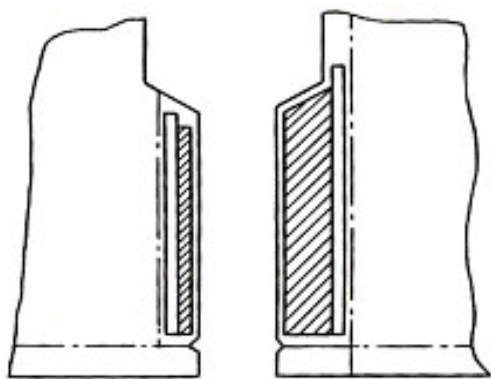
5.4-rasm. Koketkalarini kant, burma va beykalar bilan ishlov berish



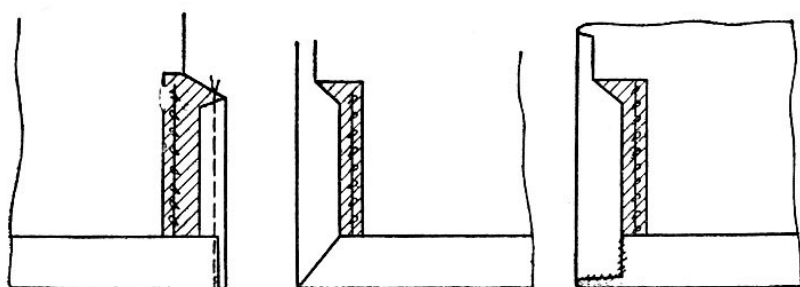
5.5-rasm. Asosiy detaldan ajralib turadigan koketkaga ishlov berish.

O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun bichiqda tikish haqi qoliriladi. Kesimlar kiyim bezagi yoki kiyishda qulay bo'lish vazifasini bajaradi. Kesimlarning uzunligi kiyim uzunligiga va modelga bog'liq. Ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Kesim ziylari barqaror bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli qotirma materialdan yoki ip gazlamalardan (kolenkor, bo'z) bo'ylamalar va yelim uqa belgilangan chiziqlar

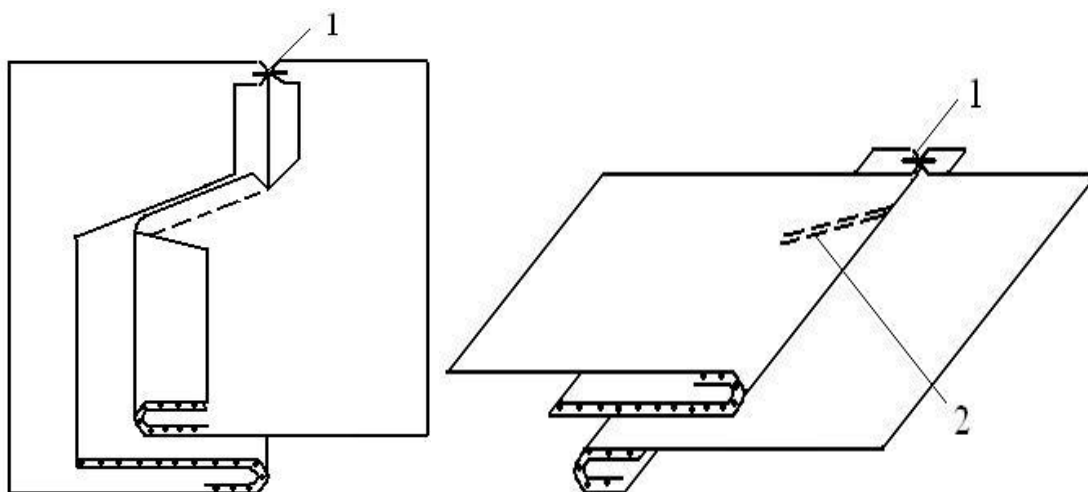
bo'ylab qo'yiladi. Bunda qotirmani belgi chiziqdan 0,5 sm narida, uqani esa belgi chiziqning o'ziga to'g'rilab qo'yiladi (5.6-rasm). Qotirma va uqa etakning bukilish chizig'ida tugashi kerak. Ort bo'lak o'ng qismida pastki burchagining biriktirib tikish chizig'i qo'shimcha bo'rlanadi va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib, ortiqcha gazlama kesib tashlanadi. Kesim pastki burchak qirqimlari tekislanib, belgilangan chiziq bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi va o'ngiga ag'dariladi. Ort bo'lak chap qicmining pastki qirqimi etakdagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi (5.7-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.



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



**5.7-rasm.** Kesim burchaklariga ishlov berish



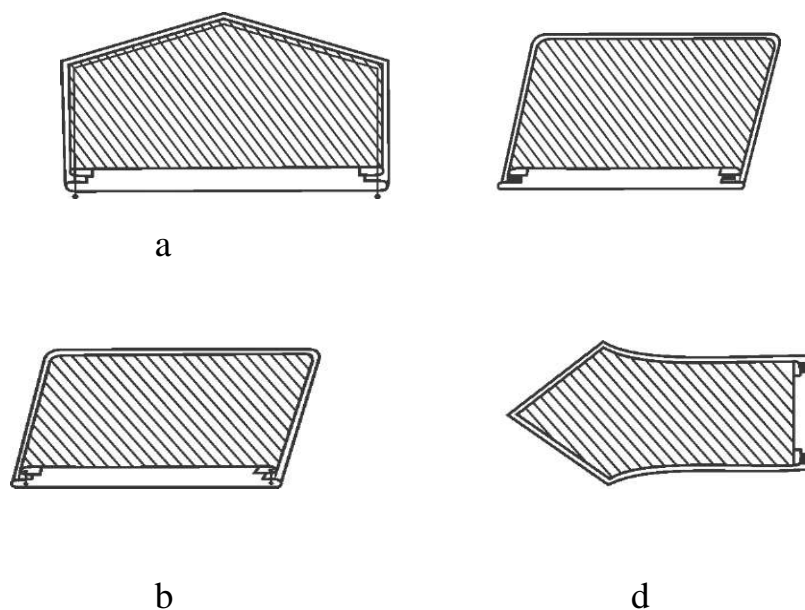
**5.8-rasm.** Ort bo'lak kesimiga ishlov berish

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

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

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

Cho'ntak qopqoq detallari universal mashinada, yarim avtomatda yoki yelim uqa yordamida ulanadi (5.9- rasm a, b, d).



**5.9-rasm.** Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari:

a – yarim avtomatda bostirib tikish; b – universal mashinada ag'darma chok bilan tikish; d – yelim plyonka bilan yopishtirish

Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarning o'ng tomonlari bir-biriga qaratib qo'yiladi, qirqimlar to'g'rilanadi va avra tomondan to'g'ri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi, ko'klangan ip olib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi. Cho'ntak qopqoq o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi. Cho'ntak qopqoq avrasidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Cho'ntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi.

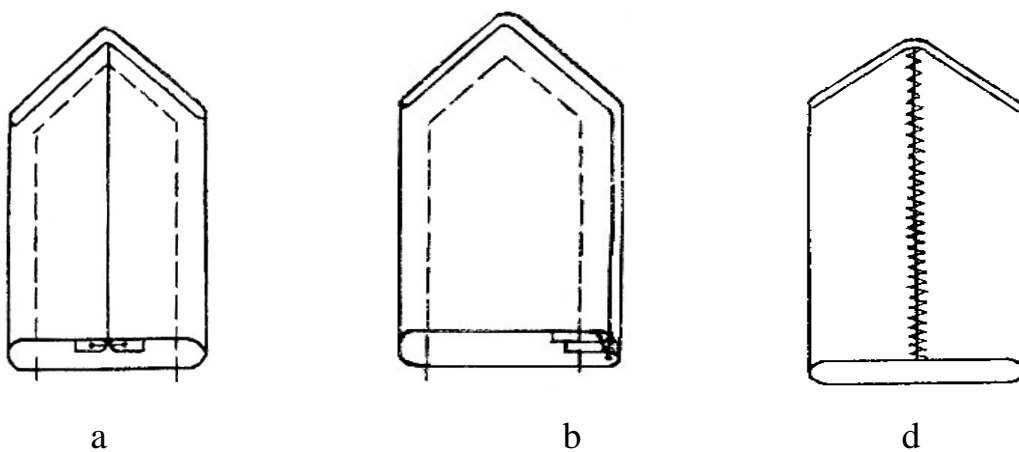
Cho'ntak qopqoq yarim avtomat mashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi.

Cho'ntak qopqoq detallari yelim uqa yordamida ulanadigan bo'lsa, yelimlab yopishtiradigan apparatdan foydalaniladi. Buning uchun avra va astar detallari qolip

yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim uqa qo'yiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detallarni avradan ziy hosil qilib juftlanadi va presslab yopishtiriladi.

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

Belbog'ni tikishda gazlamaning o'ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasi ga 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 (5.10-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 (5.10-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.



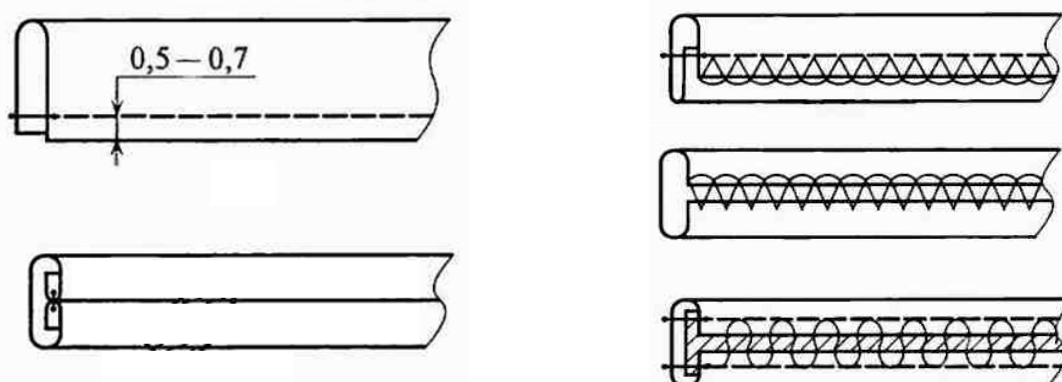
**5.10-rasm.** Belbog'ga ishlov berish usullari:a-belbog' uchini ag'darma chok bilan tikish, b-belbog' yon ziyi va uchini ag'darma chok bilan tikish, d-belbog'ni siniq baxyaqatorli mashinada tikish

Belbog' ikki ipli yoki uch ipli zanjirsimon baxya soladigan yo'rmalash mashinada yoki siniq baxyaqatorli mashinada tikilganda (5.10-rasm, d), uzunasi ga 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 eng 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. Chokning qirqimlari tutashgan holga keltirib to'g'rilanadi. Belbog' dazmollanib, modelda mo'ljallangan bezak baxyaqator yuritiladi.

Kamar tutgichlarga ishlov berish usyllari 5.11-rasmda berilgan.



**5.11 -rasm.** Kamar tutgichlarga ishlov berish

Nazorat savollari:

1. Ustki kiyim uzellarini tikishning umumiy ketma-ketligi nimalardan iborat?
2. Biriktirish choklarining qirqimlariga ishlov berish nimalarga bog'liq?
3. Kiyimga vitachkalar nima sababdan qo'yiladi?
4. Detal qirqimlariga ishlov berish usullarini sanab bering?
5. Qirqma va yaxlit vitachkalarni qanday tikish mumkin?
6. Koketka asosiy detalga qanday choklar bilan ulanadi?
7. Koketkaning pastki qirqimiga ishlov berish usullari qanday?
8. Koketkalarni kant, burma va beykalar bilan ishlov berishning texnologik shemasi nimalardan iborat?
9. Asosiy detaldan ajralib turadigan koketkaga ishlov berish qanday bajariladi?
10. O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan kesim qanday vazifani bajaradi?

11. Ort bo'lak kesimiga qotirma va yelim uqa qanday qoyiladi?
12. Ort bo'lak kesimiga ishlov berishda chokining kengligi necha sm bo'lishi kerak?
13. Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari qaysi tikuv mashinasida amalga oshiriladi?
14. Belbog'ga ishlov berish usullari qanday?

## **5.2. USTKI KIYIMDA CHO'NTAK TURLARI VA ULARGA ISHLOV BERISH**

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

### **5.2.1. QIRQMA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH**

**Qopqoqli qirqma cho'ntak** tikish uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi (5.12-rasm): cho'ntak qopqoq, mag'iz, ko'rinma, cho'ntak xalta va bo'ylama.

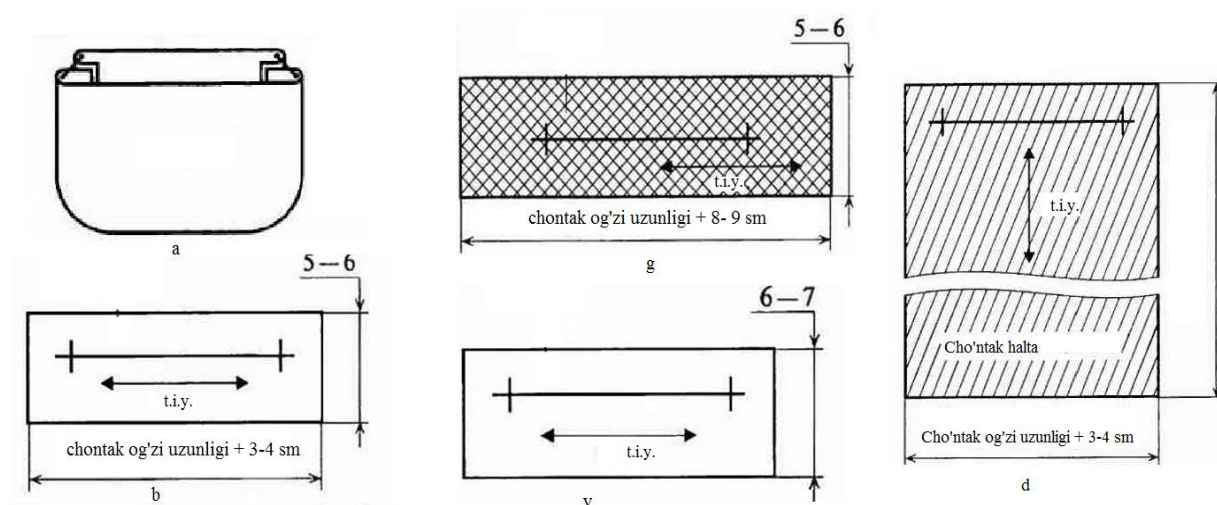
**Mag'iz** avra gazlamadan bichiladi, uning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Mag'izning eni 5-6 sm, uning uzunligi cho'ntak qirqimi uzunligidan 3-4 sm ortiq bichiladi. Mag'iz cho'ntakning pastki qirqimiga ishlov berish vazifasini o'taydi.

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

**Cho'ntak xalta** kolenkordan yoki astarli gazlamadan bichiladi. Uning o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Cho'ntak xaltaning eni mag'izning va ko'rinmaning

uzunligiga mos, bo'yi kengliginning ikkilanganiga teng bo'ladi. Cho'ntak xalta ikki qismdan iborat bo'lishi mumkin.

**Bo'ylama** kolenkordan, bo'zdan yoki bir tomoniga yelim kukuni shimdirilgan ip gazlamadan bichiladi. Bo'ylama o'lchamlari cho'ntakka kirish xar bir tomoni o'lchamidan 2-3sm ga katta bo'lishi kerak. Bo'ylamadagi tanda ipi uning uzun tomoniga albatta paralel o'tishi kerak. Bo'ylama odatda kengligi – 5-6 sm ga teng bo'ladi.

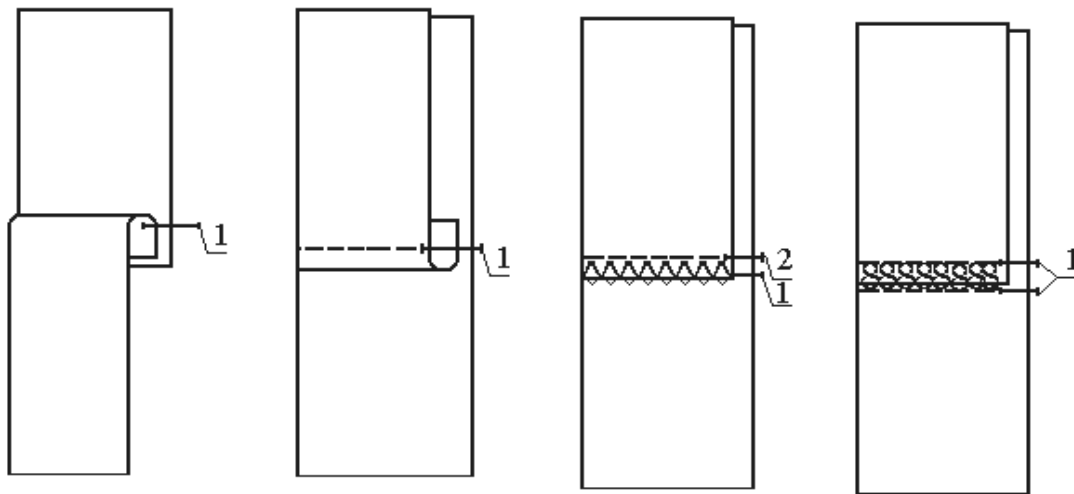


**5.12-rasm.** Qopqoqli qirqma cho'ntak detallari.

a - qopqoq, b - mag'iz, g - bo'ylama, v - ko'rinma, d-cho'ntak xalta.

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

Ko'rinmalarini chontak haltaga biriktirishning bir necha usullari mavjud (5.13-rasm).



**5.13-rasm.** Ko'rinmani chontak haltaga biriktirishning usullari

Qopqoqli qirqma cho'ntakka bir mag'izli ishlov berishda cho'ntak qopqog'ni old bo'lakka biriktirish uchun qopqoq astarida biriktirish chizig'i belgilanadi (4.24-rasm, a).

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

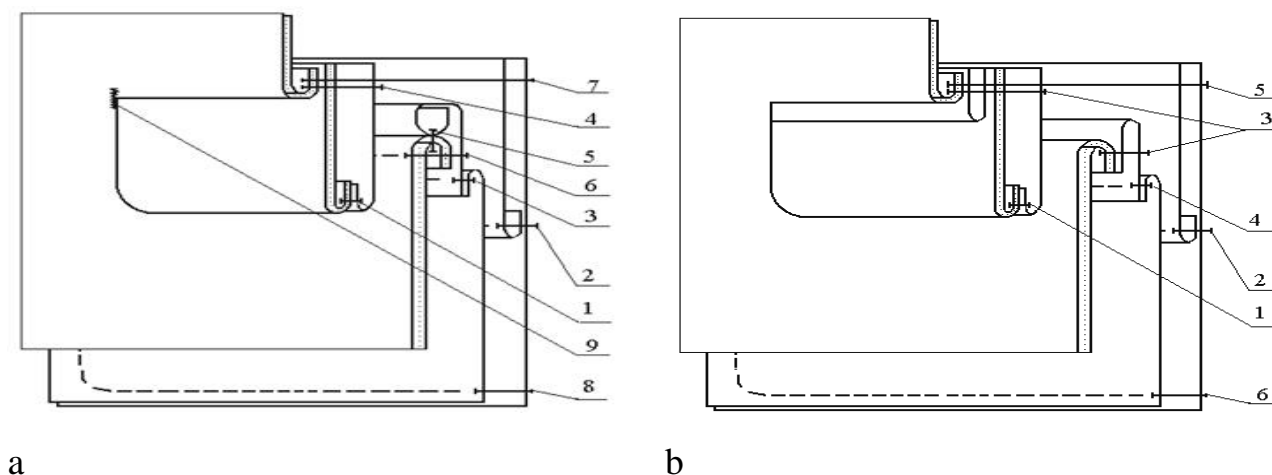
Old bo'lakda cho'ntak o'rni uchta chiziq (uzunasiga bitta, ko'ndalangiga ikkita) bilan belgilab olinadi. Old bo'lak teskarisiga bo'ylamani, uning o'rtasi cho'ntakdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri keladigan qilib qo'yiladi. Bo'ylamaning uchlari cho'ntak og'zidan 3-4 sm ichkari kirishi kerak.

Cho'ntak qopqoq, uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, tikilgan ziyini yuqoriga qaratib, qopqoq bilan old bo'lakdagi chiziqlarni to'g'ri keltirib qo'yiladi. Belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qopqoq old bo'lakka tikib ulanadi va baxyaqator boshida va oxirida puxtalab quyiladi (4). Keyin cho'ntak qopqoq biriktirilgan chokni cho'ntak qopqoq ustiga yotqiziladi va shu chokka tirab, old bo'lak o'ngiga mag'iz bilan

cho'ntak xaltani ular o'ngini pastga qaratib qo'yiladi, bunda mag'izning 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 (5). Baxyaqator boshi va oxirida puxtalama chok yuritiladi.

Cho'ntak qopqoq bilan mag'iz ulangan baxyaqatorlar sifati bo'ylama tomondan tekshiriladi. Cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan mag'iz ulangan baxyaqator oralig'ida cho'ntak og'zi kesiladi, bunda baxyaqatorlarning ikki tomondagi uchlariga 1,0 sm dan yetkazmay va baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltani teskari tomonga ag'darib, qopqoq bilan mag'iz ulangan choklar to'g'rilanadi. Mag'iz ulangan chok yorib dazmollanadi. Ramka hosil qilish uchun mag'izni uning choki atrofidan aylantirib to'g'rilanadi va maxsus mashinasida ko'klanadi. Ko'klangan ziy mashinada baxyaqator yuritib (6), mag'iz ulangan chokka puxtalab qo'yiladi.

Ko'rinmaning yuqori qirqimi yuqoridagi mag'iz chokiga ulanadi (7) va cho'ntak xalta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikiladi bilan bir vaqtda, mag'izni tortibroq turib, tilchasi puxtalanadi (8). Cho'ntak og'zi uchlari siniq baxyaqator yuritib puxtalanishi ham mumkin (9). Cho'ntak dazmolda yoki pressda dazmollanadi.



**5.14-rasm.** Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish: a- bir mag'izli, ikki mag'izli.

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

Qopqoqli qirqma cho'ntakka ikki mag'izli ishlov berishda (5.14-rasm, b) yuqori mag'iz ikki buklab, pastki mag'iz  $\frac{1}{3}$  qismiga buklanib dazmollanadi va mag'izlarda old bolakka biriktirish chiziqlari belgilanadi. Old bo'lakda cho'ntak o'rni ikki mag'iz kenglikda belgilanadi. Old bolakka cho'ntak o'rning yuqori chizigiga avval mag'iz qoqiladi unig ustiga cho'ntak qopqog'i, pastki chizig'iga ikkinchi mag'izni qo'yib ikkita parallel baxyaqator yuritiladi (3). Cho'ntak og'zi kesiladi, ag'dariladi, tilchalari puxtalanadi. Agar cho'ntak halta yahlit bo'lsa bir tomoniga ko'rinma biriktiriladi ikkinchi tomoni esa pastki mag'iz qirqimiga biriktirilib, so'ngra ko'rinma bilan cho'ntak xaltani yuqoriga qayirib, cho'ntak qopqoq ulangan chokka biriktiriladi. Cho'ntak halta ikki qismdan iborat bo'lsa, pastki bo'lagiga ko'rinma buklangan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikiladi (2) va ko'rinmaning yuqori qirqimi cho'ntak qirqimining yuqoridagi chokiga ulanadi. Cho'ntak haltaning yuqori bo'lagi esa mag'izga biriktiriladi (4).

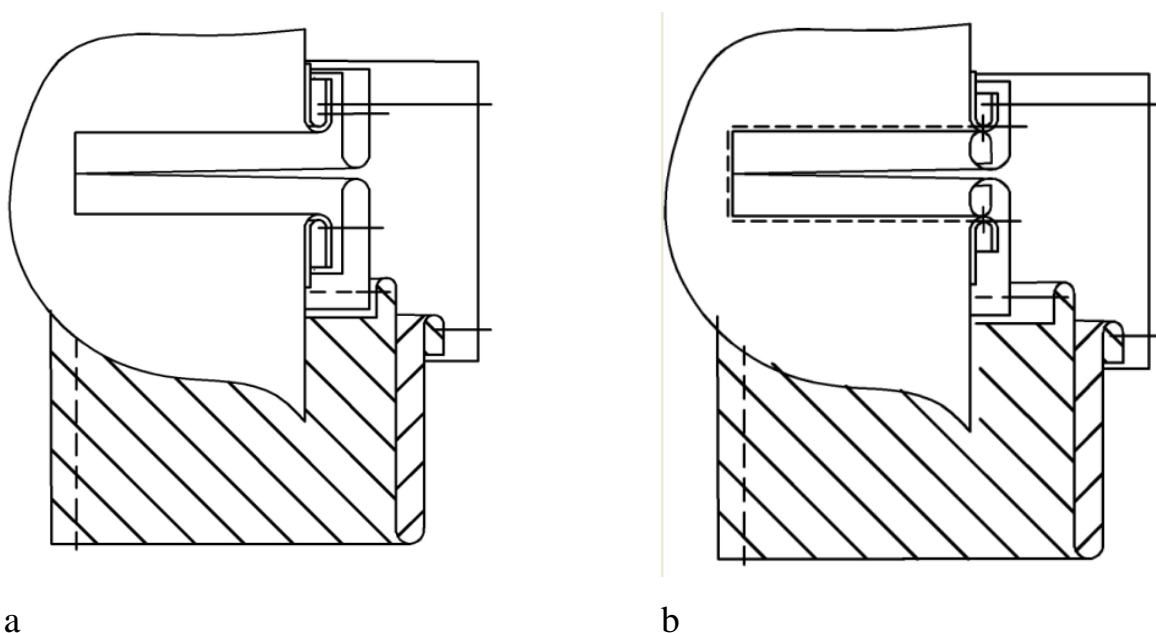
**Kantli qirqma cho'ntak tikish** uchun quyidagi detallar kerak bo'ladi: ikkita mag'iz, bitta ko'rinma, bir yoki ikki qismdan iborat cho'ntak xalta va bo'ylama. Mag'izlar avra gazlamadan bichiladi, ularning o'ritsh ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Ko'rinma avra gazlamadan bichiladi, o'rish ipining yo'nalishi cho'ntakning kiyimdagi holati qandayligiga bog'liq. Cho'ntak xalta kolenkordan, bo'zdan yoki astarlik gazlamadan bichiladi, o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Bo'ylama yelimli yoki yelimsiz ip gazlamadan bichiladi, o'rish ipi detal bo'yi yo'nalishida bo'ladi. Ramka barqaror va qattiq bo'lishi uchun mag'izlar teskarisiga yelimli qotirma yopishtiriladi. Ustki mag'iz teskarisini ichkariga qilib bo'yiga buklanadi, ostki mag'iz esa teskari tomonga 1,5-2,0 sm qayiriladi va dazmollanadi. Old bo'laklarda yordamchi andaza bilan cho'ntak o'rni uchta uzunasiga va ikkita ko'ndalag chiziq bilan belgilab olinadi. Ikkita yordamchi chiziq o'rtasidagi oraliq ikkita cho'ntak ramkasi eniga teng bo'lishi kerak. Bukib dazmollangan mag'izlar old

bo'lak ustiga belgilangan chiziqlar bo'ylab, ularning qirqimlari cho'ntak og'zi chizig'iga tomon, ziylari esa belgilangan yordamchi chiziqlar tomon yo'nalgan qilib qo'yiladi va ramkaning eni qandayligiga bog'liq kenglikda cho'ntak boshidan oxirigacha biriktiriladi va puxtalanadi. Baxyaqatorlar sifati bo'ylama tomondan tekshirib ko'riladi. Old bo'lak cho'ntak chizig'i bo'ylab, bo'ylama tomondan kesiladi. Cho'ntak og'zi to'g'rilanadi va ostki mag'izga cho'ntak xalta biriktiriladi. Chok cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinma 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (5.15-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 puxtalanadi va cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanadi. Puxtalamaning uzunligi ustki va ostki ramka kengigiga teng bo'ladi. Tayyor cho'ntak teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.

**Ramkali qirqma cho'ntak tikish.** Old bo'laklarda cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Bo'ylama old bo'lak teskarisiga qo'yiladi. Old bo'lak o'ngiga mag'izlar o'ngini pastga qaratib, ularning qirqimlari belgilangan cho'ntak chizig'iga taqalib turadigan qilib qo'yiladi. Mag'izlar ramkaning kengligiga qarab ma'lum kenglikdagi chok bilan ulanadi (5.15-rasm, b). Baxyaqator boshi va oxiri puxtalanadi. Mag'izlarning ulama choklari yorib dazmollanadi. Cho'ntak og'zi kesiladi. Mag'izni choklar atrofida aylantirib kengligi 0,4-0,5 sm li ramka hosil qilinadi va teskarisiga ag'dariladi. Ziylarni bir-biriga taqalib turadigan qilib to'g'rilanadi. Cho'ntakning ustki va ostki tomonlari ziyini 2222 sn. maxsus mashinasida chokdan 0,2 sm oraliqda ko'klanadi. Ko'rinmasiz cho'ntak xalta qirqimini ostki mag'izga, ularning o'ngi tomonlarini ichkari qaratib, 0,7-0,8 sm chok bilan ulanadi. Cho'ntak xaltaning ko'rinmali tomonidagi qirqimi ustki mag'iz qirqimiga, ularning o'ngini ichkari qaratib qo'yiladi, cho'ntakning o'ng tomonidan mag'iz ulama chok ustidan baxyaqator yuritiladi. Keyin ramka to'g'rilanadi, uchlari

tortiladi, cho'ntak xalta boshlanish joylari puxtalanib, cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



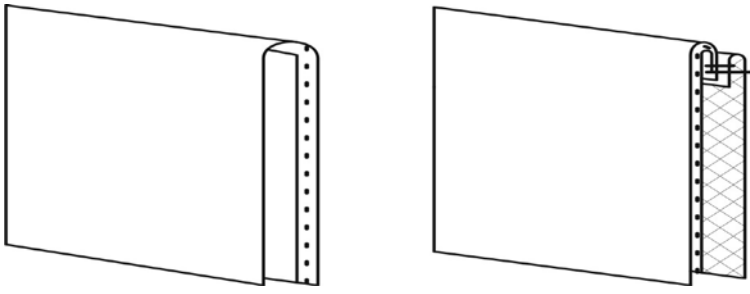
**5.15-rasm.** Kantli (a) va ramkali qirqma cho'ntakka (b) ishlov berish.

**Listochkali qirqma cho'ntak tikish.** Listochkali qirqma cho'ntaklar gorizontaal, qiya, vertikal yo'nalishda joylashgan bo'lishi mumkin. Listochkalar to'g'ri burchakli va shakldor bo'ladi. Listochkali ch'ntaklar ishlov berish usuli bo'yicha ikki hil bo'ladi: listochka yon qirqimlari ishlov berilmagan (biriktirma usul), yon qirqimlari ag'darma chok bilan ishlov berilgan (bostirma usul).

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 (5.16-rasm). Listochkalar ikki hil yahlit bichilgan yoki oski bolagi astarli bo'ladi.

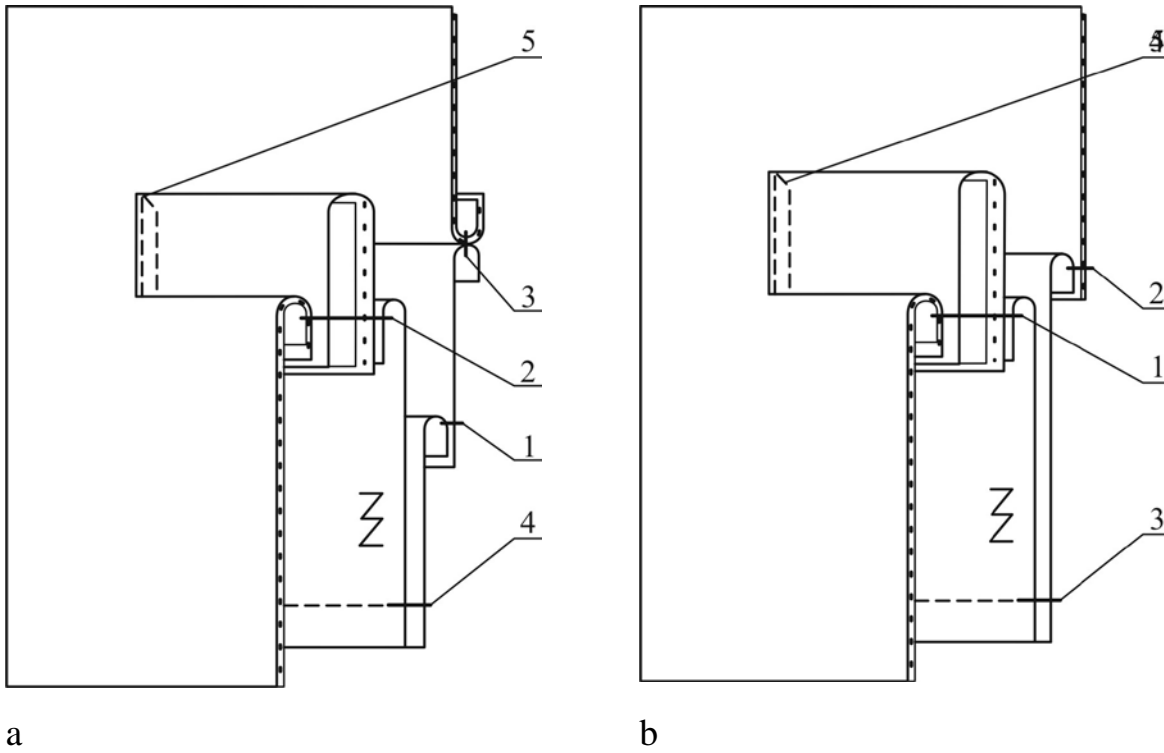




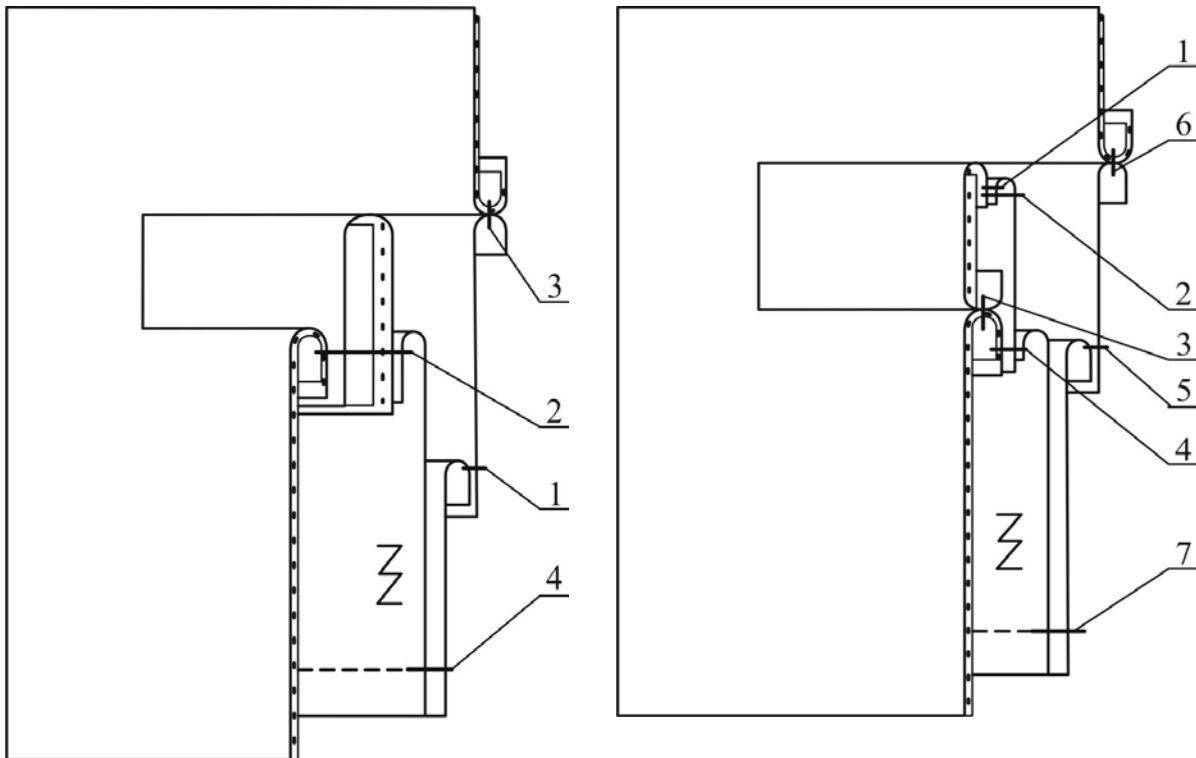
**5.16-rasm.** Listochkaga ishlov berish turlari.

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 ichkariga qaratib qayiriladi, va yon qirqimlari 0,5-0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda qotirma baxyaqator tagiga tushishi kerak. Chokning burchaklari chok haqiga 0,2-0,3 sm qoldirib qirqiladi. Listochka o'ngiga ag'dariladi, yon tomonlari va burchaklari to'g'rilanadi. Maxsus mashinada ziyalari ko'klanadi va dazmollanadi. O'ng tomondan listochka ziyiga modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Listochkaning ichki tomoniga andaza qo'yib tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni belgilab olinadi, teskari tomonga bo'ylama qo'yiladi. Listochkani uning o'ngini old bo'lak o'ngiga, listochkaning tikilmagan tomonini yelka qirqimi tomonga qaratib qo'yiladi. Listochka ustiga o'ngini pastga qaratib cho'ntak xalta qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib listochka va cho'ntak xalta old bo'lakka ulanadi. Chok haqini listochka tomonga yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagini old bo'lakka qirqimini listochka va cho'ntak xalta ulangan chokka taqab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Detallar biriktirilgandan keyin choklarning parallelligi tekshirib ko'riladi, so'ng cho'ntak og'zi kesiladi. Cho'ntak xaltaning ikkala qismi cho'ntak og'zi orqali teskari tomonga ag'dariladi. Cho'ntak uchlaridagi burchaklari to'g'rilanadi, cho'ntak xaltani biriktirib tikish bilan bir vaqtda cho'ntak og'zilar puxtalanadi. Listochkaning yon tomonlari bitta yoki ikkita baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (5.17-rasm, a). Listochka yon tomonlari yelim uqa yordamida old

bo'lakka puxtalansa ham bo'ladi. Agar listochka kengligi 3 sm dan katta bo'lsa ko'rinmasiz ishlov beriladi (5.17-rasm, b).



**5.17-rasm.** Listochkali qirqma yon cho'ntakka ishlov berish (bostirma usuli): a – listochka 3 sm dan kichik bo'lganda ko'rinma bilan ishlov berish; b – listochka 3 sm dan katta bo'lganda ko'rinmasiz ishlov berish



a

b

**5.18-rasm.** Listochkali qirqma yon cho'ntakka ishlov berish (biriktirma usuli): a – yupqa matolarda; b – qalin matolarda

Listochka yon qismlari ishlov berilmagan listochka ikkiga bukib dazmollanadi va ishlov berish usuli yuqorida batafsil tushuntirilgan mag'izli qirqma cho'ntakka o'xshab ishlov beriladi. Bunda yuqori mag'izning o'rniga ko'rinma qo'yib tikiladi, ramka balandligi listochka balandligiga teng bo'lishi lozim (5.18-rasm).

Nazorat savollari:

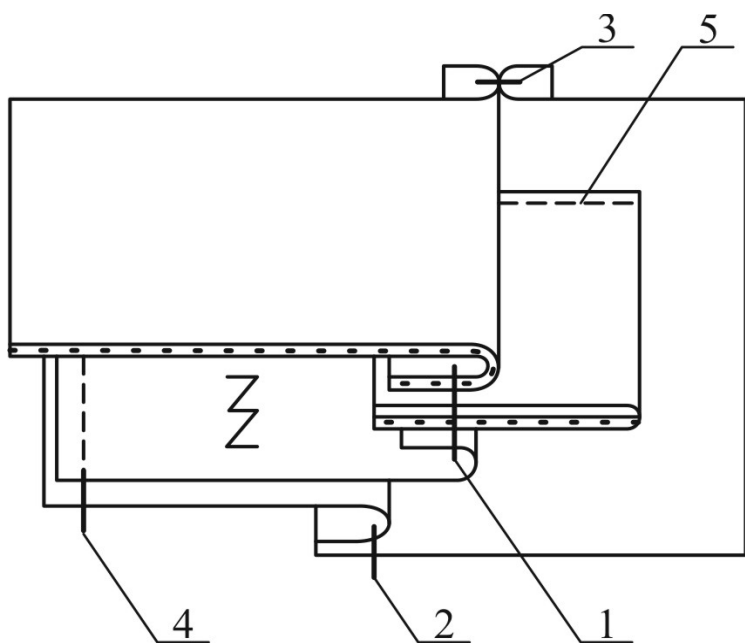
1. Kiyimda qanday cho'ntak turlarini bilasiz, ular qanday vazifasini bajaradi?
2. Qopqoqli qirqma cho'ntakda qanday detallar bor?
3. Qopqoqli qirqma cho'ntakga qanday ishlov beriladi?
4. Ko'rinmaning vazifasi nimadan iborat va chontak haltaga qanday biriktiriladi?
5. Kantli qirqma cho'ntak uchun kerak bo'ladigan detallarni ayting?
6. Ramka barqaror va qattiq bo'lishi uchun qanday ishlar bajariladi?
7. Cho'ntak xaltaning ikkinchi bo'lagiga ko'rinma necha sm kenglikdagi chok bilan tikiladi?
8. Ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berish berish texnologiyasini tuzing?
9. Listochkaga ishlov berish usullari nimalardan iborat?

### **5.2.2. CHOK DAVOMIDA JOYLASHGAN CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH.**

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

Chokdagi listochkali cho'ntakka (5.19-rasm) ishlov berish uchun asosiy gazlamadan yoki bezak gazlamadan bichilgan listochka, cho'ntak xalta, bo'ylama va uqa kerak bo'ladi. Asosiy detalda cho'ntak o'rni kertimlar yordamida belgilab olinadi. Listochkaga ishlov berish yuqoridagidek amalga oshiriladi.

Cho'ntak ziya cho'zilib ketmasligi uchun old bo'lakning teskari tomoniga chok haqi bo'ylab uqa qo'yiladi. Bo'ylama old bo'lak yon tomonining teskarisiga cho'ntak og'zini qoplab turadigan qilib qo'yiladi. Tayyor listochka o'ngi avra detalning o'ngiga qo'yiladi, listochkaning ustiga cho'ntak xalta o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqimlari to'grilanib 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 1,0 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Cho'ntak xalta asosiy detal teskarisiga o'giriladi, biriktirilgan choklar cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi. Old bo'lak qirqimlarini old qismining teskari tomonidan nazorat belgilariga binoan butun uzunasi bo'ylab - o'ng old bo'lakni yuqoridan pastga tomon, chap old bo'lakni esa pastdan yuqoriga tomon cho'ntak xalta qirqimlarini biriktirib tikish bilan bir vaqtda ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

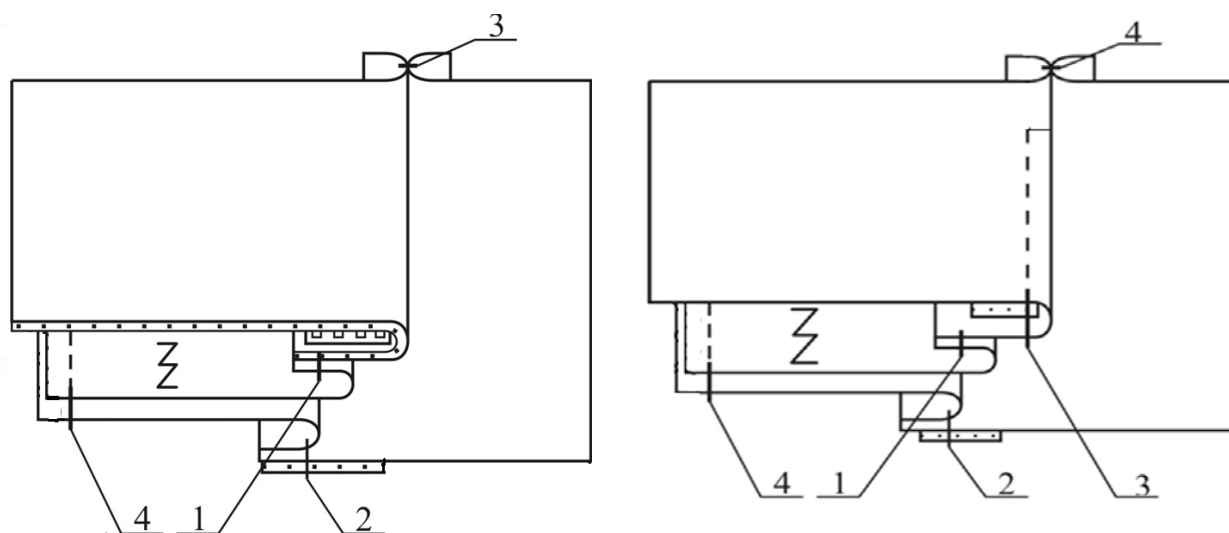


**5.19-rasm.** Chokdagi listochkali cho'ntakka ishlov berish

**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 biriktiriladi. Cho'ntak og'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (5.20-rasm, a).

Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa (5.20-rasm, b), cho'ntak tikish ketma-ketligi o'zgaradi. Cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda old bo'lakka mag'iz biriktirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta detallari old bo'lak qismlariga biriktirib tikiladi. Old bo'lak qismlarining qirqimlari biriktirib tikiladi, lekin cho'ntak xalta tomonlari tikilmay qoldiriladi. Chok yotqizib dazmollangandan keyin cho'ntak og'zi ustki bo'lagining ziyiga bezak baxyaqator yuritiladi, keyin cho'ntak xalta tomonlari biriktirib tikiladi. So'ng relyef chokiga bezak baxyaqator yuritiladi. Bu baxyaqator kengligi cho'ntak ziyiga yuritilgan bezak baxyaqatorning davomi bo'lishi kerak.



a

b

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

Nazorat savollari:

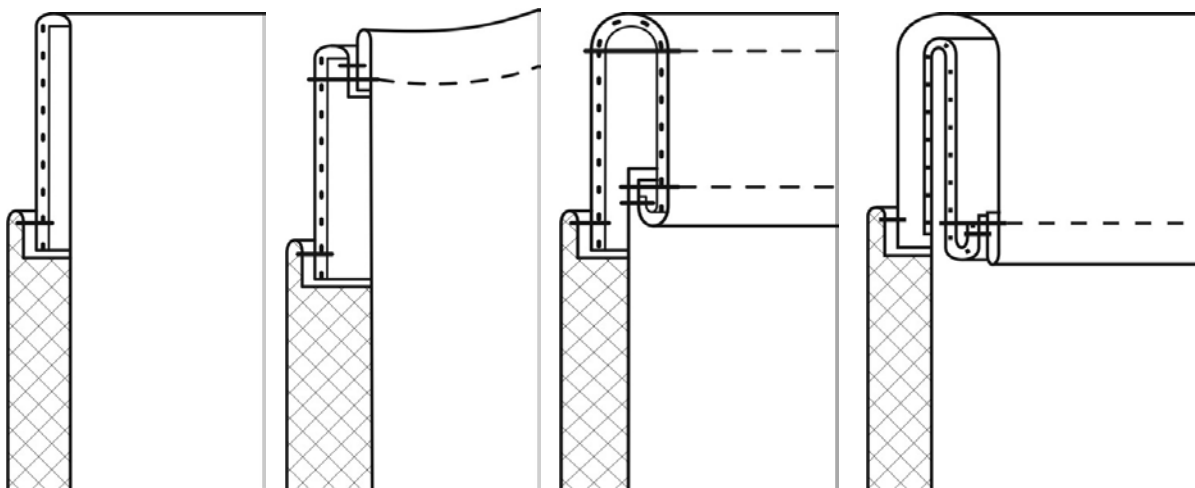
1. Chokdagi qanday cho'ntaklarni bilasiz?
2. Chokdagi listochkali va listochkasiz cho'ntakka ishlov berish usullari qanday?
3. Chokdagi listochkali cho'ntak asosiy detal old va yon bo'laklarga necha sm masofada ulanadi?
4. Agar modelda relyef choklarga bezak baxyaqator yuritib ishlov beriladigan bo'lsa nima o'zgaradi?
5. Cho'ntak og'zilarini qanday baxyaqator bilan puxtalanadi?

### **5.2.3. QOPLAMA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH**

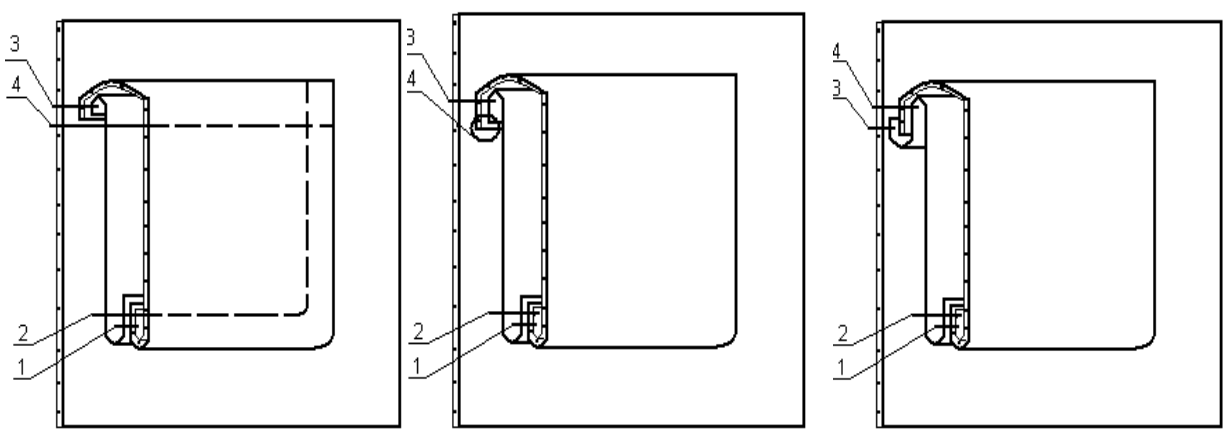
Qoplama cho'ntaklar har xil bo'lib, uski va engil kiyimlarda keng tarqalgan. Qoplama cho'ntakning yuqori qismi listochka quyib, cho'ntak qopqoq qo'yib, mag'iz qo'yib tikilishi mumkin. Qoplama cho'ntaklar taxlmalar tikib, qirqma ramka hosil qilib bezatilishi mumkin.

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

Qoplama cho'ntakni yuqori qirqimiga ishlov berishning turlicha usullari mavjud: buklamasi yahlit, mag'izli, plankali, yahlit qopqoqli va hakoza (5.21-rasm). Qopqoqli qoplama cho'ntaklarda qopqoqni asosiy detalga biriktirishning bir necha usullari mavjud (5.22-rasm).



**5.21-rasm.** Qoplama cho'ntakni yuqori qirqimiga ishlov berish usullari.



**5.22-rasm.** Qopqoqli qoplama cho'ntaklarda qopqoqni asosiy detalga biriktirish usullari

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 quyiladi. Cho'ntak astarining yon va pastki tomonlari avraga nisbatan 0,2-0,3 sm, yuqori cheti esa 2,0-2,5 sm bo'lishi kerak. Astar yuqori qirqimi cho'ntak avrasining yuqori qirqimiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok astar tomonga yotqizib dazmollanadi. Keyin cho'ntak avrasi va astari bukish chizig'i bo'ylab o'ngini ichkariga qilib o'giriladi va cho'ntak avrasi astari yon va pastki qirqimlari 0,5-0,6 sm kenglikdagi to'g'ri sirma qaviq bilan ko'klanadi. Bunda cho'ntakning burchak va dumaloq

joylarida avra tomondan solqi hosil qilib tikiladi. Cho'ntakning yon va pastki tomonlari 5-7 sm li oraliq qoldirib 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Cho'ntak tikilmay qoldirilgan oraliqdan o'ngiga ag'dariladi. Cho'ntak chetlari to'g'rilanib, avradan ziy hosil qilib maxsus mashinada ko'klanadi va dazmollanadi. Tikilmay qolirilgan oraliq qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi. Ko'klash iplari olib tashlanadi.

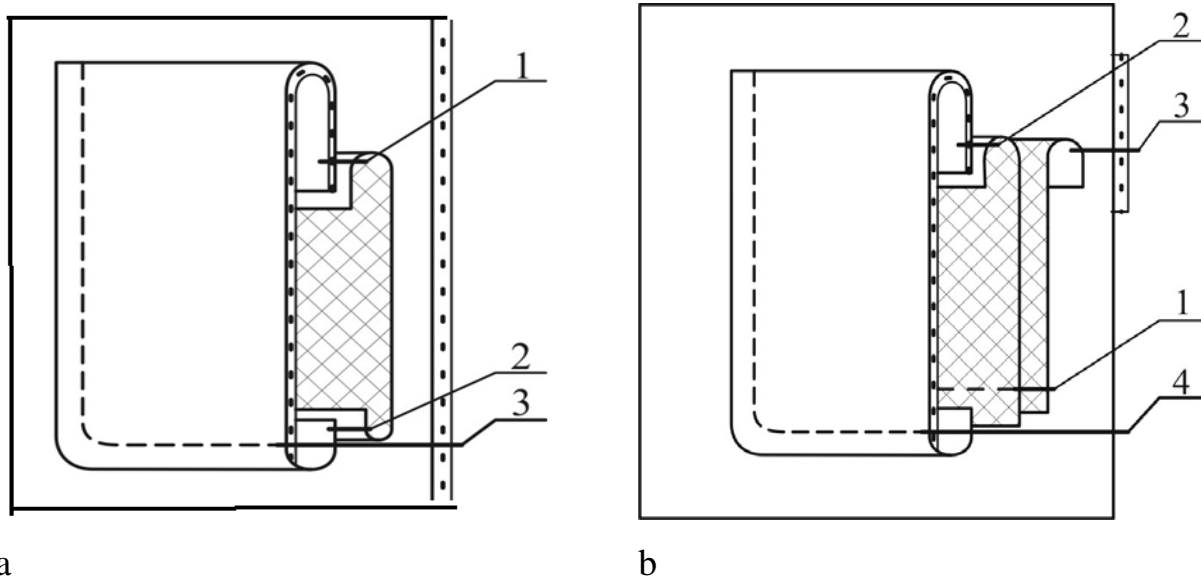
Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskarisiga cho'ntak og'zi cho'zilib ketmasligi uchun bo'ylama qo'yiladi. Tayyor qoplama cho'ntak old bo'lakka bostirib tikiladi (5.23-rasm, a). Chok kengligi modelda mo'ljallanganiga muvofiq bo'ladi.

Astarli qoplama chontaklaga ishlov berishning yana bir usulida chontak haltalari ikki detalli bo'lish mumkin, bunda astar avradan kichik bichladi. Avval astar pastki qirqimlari biriktiriladi, astarnig bir tomoni avraning yuqori qirqimiga, ikkinchisi old bo'lakka biriktiriladi. Qoplama cho'ntakning avrasi yon va pastki qirqimlari bukib dazmollanadi va ort bo'lakka bostirib tikiladi (5.23-rasm, b).

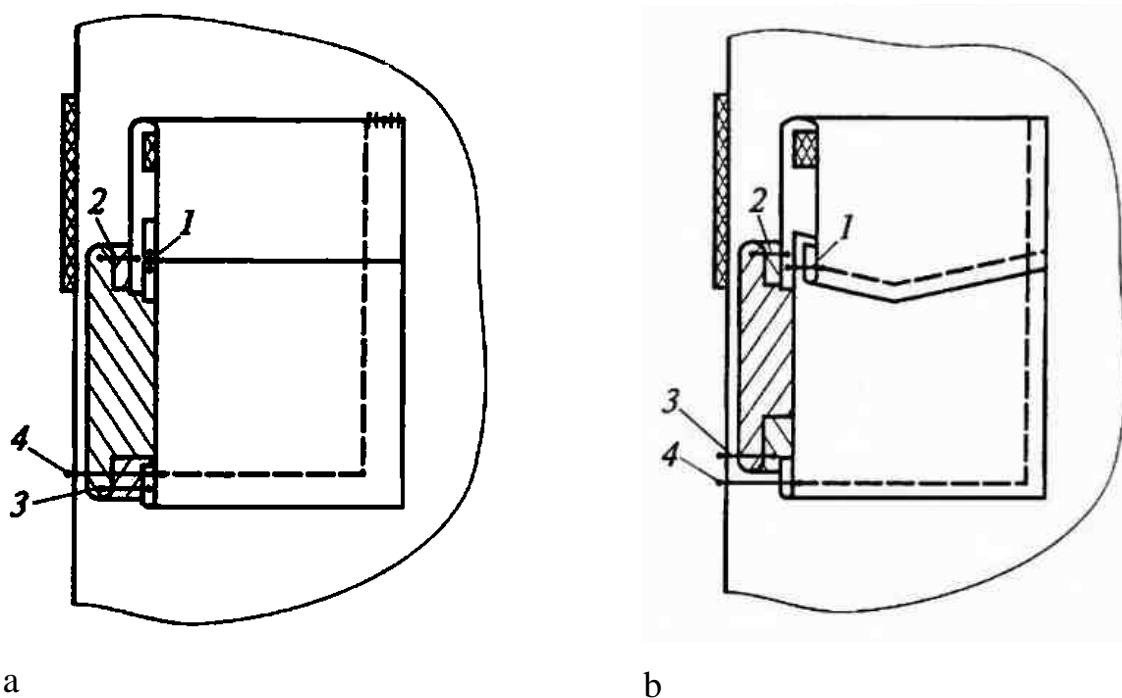
Qoplama cho'ntak old bo'lakka biriktirma chok bilan ulanganda old bo'lak o'ngida tayyor holdagi cho'ntak shakli belgilab olinadi (5.24-rasm, b). Belgilangan cho'ntak chizig'i ichkarisiga 0,5 sm oraliqda unga parallel qilib qo'shimcha chiziq o'tqaziladi va shu bilan birga old bo'lak ustiga cho'ntakni teskarisini tepaga qaratib qo'yib nazorat belgilari qo'yiladi. Old bo'lak teskarisi tomonidan cho'ntakning yuqoridagi uchlar tagiga bo'ylama qo'yiladi. Cho'ntak astari ustki qirqimini teskarisi tomonga 0,7-1,0 sm bukib, yotqizib dazmollanadi. Cho'ntak astarini old bo'lak ustiga, uning yon va pastki qirqimlarini tayyor holdagi cho'ntak chiziqlariga to'g'rilab, o'ngi tomonini pastga qaratib qo'yiladi. Cho'ntak astari qirqimlarini qo'shimcha chizilgan chiziq bo'ylab teskarisi tomonga bukiladi va buklangan joydan 0,1 sm oraliqda baxyaqator yuritib, uchta tomonini old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntak qopqoq avrasi old bo'lak ustiga astarning bukilgan joyiga yon qirqimini tirab qo'yiladi. Cho'ntak bilan old bo'lak nazorat belgilariga to'g'ri keltirib, 0,5 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Baxyaqatorning boshi va oxiri puxtalanadi.



Cho'ntak old bo'lak teskarisidan baxyaqatorlarning parallelligi orqali tekshiriladi. Cho'ntak astari yuqori ziyi bo'ylab avraga yashirin baxyaqator bilan biriktiriladi.



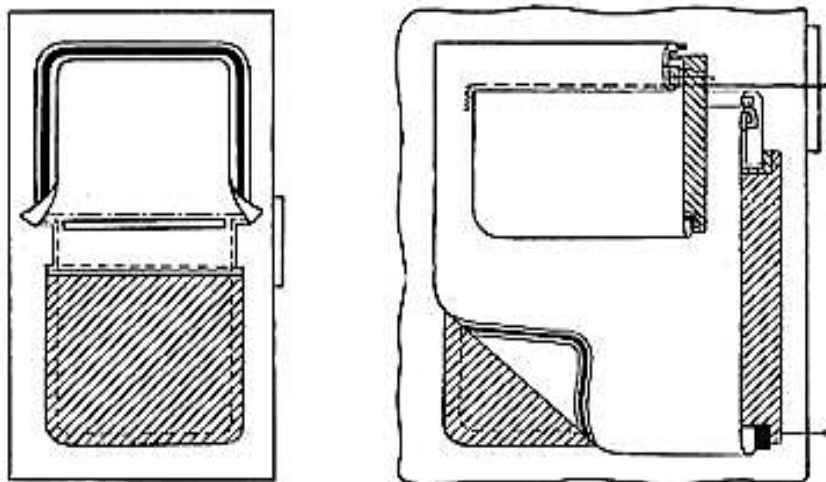
5.23-rasm. Qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish.



5.24-rasm. Qoplama cho'ntakka ishlov berish usullari.

Qoplama cho'ntak old bo'lakka yelimlab yopishtiriladigan bo'lsa cho'ntak avrasining yon va pastki qirqimlari falspressda bukib dazmollanadi. Keyin maxsus mashinada cho'ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga 0,3-0,4 sm bo'lgan yelim plyonka ziy chetiga 0,1 sm etkazmay qo'yiladi. Old bo'lak o'ngi tomoniga

belgilangan chiziq bo'lab 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 (5.25-rasm).



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

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

Nazorat savollari:

1. Qoplama cho'ntaklar qanday kiyimlarda tikiladi?
2. Qoplama cho'ntak tikish jarayoni necha bosqichdan iborat?
3. Qopqoqli qoplama cho'ntaklarda qopqoqni asosiy detalga biriktirish usullari qanday?
4. Qoplama cho'ntak old bo'lakka qanday chok bilan ulanadi?
5. Qoplama cho'ntakka ishlov berish usullari qanday?

#### **5.2.4. ICHKI CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH**

Ichki cho'ntaklar konstruktsiyasi turli tuman bo'lib, erkaklar va o'g'il bolalar ustki kiyimining old bo'lagi astarida, ayollar ustki kiyimining esa adip bilan astarning

ulanish choklarida tikiladi va qirqma, chokdagi turlariga bo`linadi. Korxonaning tovar belgisi ko`pincha ko`rinma ustiga bostirib tikilgan yoki ko`rinmani cho`ntak xaltaga tikish chokiga qo`yilgan bo`ladi. Ko`pincha erkaklar kiyimi ichki cho`ntaklarining tugma va izmali taqilmasi bo`ladi.

Ichki cho`ntaklarning astar gazlamadan listochka qo`yilgan, avra gazlamadan listochka qo`yilgan, ikki mag`izli ramkali, yaxlit bichilgan astarning old bo`lagida, yaxlit bichilgan cho`ntak xalta bilan tikilgan turlari bor. Bu cho`ntaklarning tikilishi 3 bosqichdan iborat:

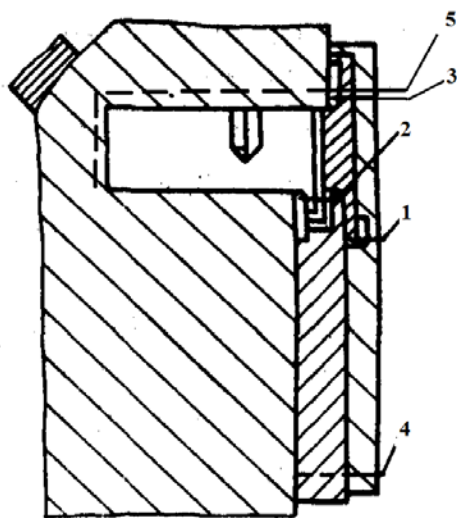
1. Cho`ntak og`zini bezatadigan listochka yoki mag`izni tayyorlash
2. Cho`ntak xaltani tayyorlash
3. Cho`ntakni tikib yig`ish

**Avra gazlamadan listochkali ichki cho`ntak.** Bu cho`ntakni tikish uchun old bo`lak astari, asosiy gazlamadan bichilgan listochka, ko`rinma, cho`ntak xalta va izma kerak bo`ladi (5.25-rasm).

Izma astdan bichilib bunda uzunligi bo`yicha qirqimlari o`rta chizig`iga qaratib buklanadi, so`ng yana ikki buklanib yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi.

Cho`ntak xaltaga ko`rinmani yuqori qirqimlarini to`g`rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm kenglikda bukib, 0,1 sm chokda bostirib tikiladi. Avra gazlamadan bichilgan listochka o`ngi tashqariga qaratib o`rtasidan buklab dazmollanadi. Old bo`lak astari o`ng tomonida cho`ntak o`rni uchta chiziq bilan belgilab olinadi. Belgilangan chiziq bo`yicha listochkaning qirqimini yuqoriga qaratib qo`yiladi. Uning ustiga cho`ntak xalta o`ngi pastga qaratib qo`yib, bir vaqtda biriktirib tikiladi. Ko`rinma ulangan cho`ntak xalta listochka ulangan chokdan tayyor listochka kengligida old bo`lak astariga ulanadi. Ko`rinma ulanayotgan bir vaqtda izma ham biriktirib tikiladi. 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.



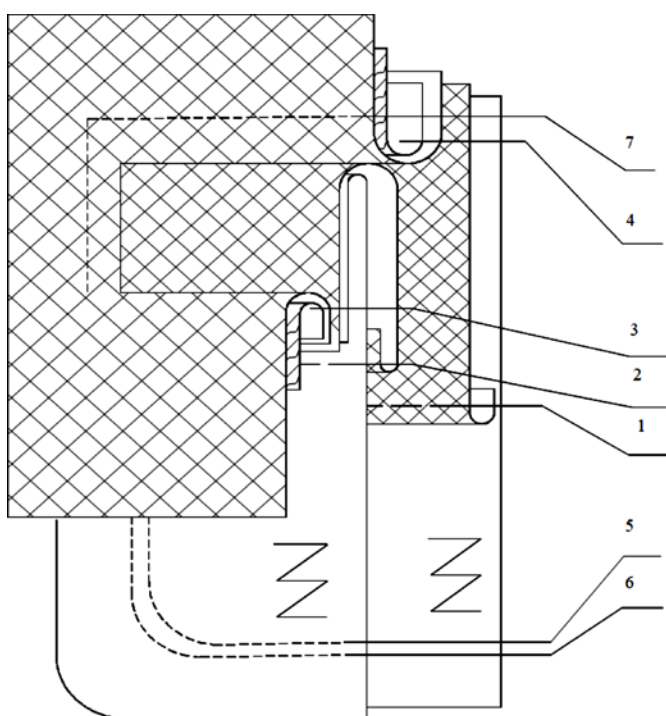
**5.25-rasm.** Avra gazlamadan listochkali ichki cho'ntakka ishlov berish

**Astar gazlamadan listochkali cho'ntakka ishlov berish.** Bu cho'ntakni tikish uchun old bo'lak astari, listochka-ko'rinma, cho'ntak xalta kerak bo'ladi (5.26-rasm).

Buning uchun cho'ntak xaltasining o'rtasi chizig'i ko'ndalang belgilanib olinadi. Astdan bichilgan listochkali ko'rinmaning yuqori va pastki qirqimlari 0,5-0,7 sm kenglikda ort tarafga bukib dazmollanadi. Listochkali ko'rinmani bukilgan joyini cho'ntak xaltasining o'ngiga qaratib shunday joylanadiki, bunda cho'ntak xaltaning o'rta chizig'idan listochka-ko'rinmaning yuqori ziyi 3 sm yuqorida joylashtiriladi va bukilgan ziyalari bo'ylab cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Cho'ntak xalta bilan biriktirilgan listochka-ko'rinmani (listochka-ko'rinma yuqorida) bukib dazmollanadi, bunda listochka-ko'rinma yuqori ziyi cho'ntak xaltaning o'rta chizig'iga to'g'ri kelib, shu chiziqdan buklov ziyiga qarab 1,5 sm kenglikni tashkil qiladi.

Old bo'lak astarida 4 ta chiziq bilan cho'ntak o'rni belgilanadi. Cho'ntak kengligi tayyor listochka tengligiga teng bo'ladi. Cho'ntak o'rniga bo'ylama qo'yiladi. Bo'ylamaning bir uchi yeng o'miziga ikkinchi uchi adip biriktiriladigan qirqimga biriktiriladi.

Choʻntak xaltani bukilgan ziyi boʻylab choʻntak oʻrni belgilangan pastki chizigʻiga moslashtiriladi va biriktiriladi. Soʻng choʻntak xalta buklangan yuqori qismini pastga oʻgirib, ostki qismidan yuqoridan 1,5 sm kenglikda old boʻlak astariga biriktiriladi. Choʻntak ogʻzi talab boʻyicha tilcha hosil qilib kesiladi. Choʻntak teskarisiga agʻdariladi va burchaklari toʻgʻrilanadi. Hosil qilingan tilchalar 2-3 qaytma bahyaqator bilan puxtalanadi va bir yoʻla choʻntak halta yon tomonlari biriktirib tikiladi. Tayyor choʻntakka namlab-isitib ishlov beriladi. Koʻrinma biriktirilgan chokdan 0,1 sm masofada listochka yon tomonlari bostirib tikiladi.



5.26-rasm. Astar gazlamadan listochkali choʻntakka ishlov berish.

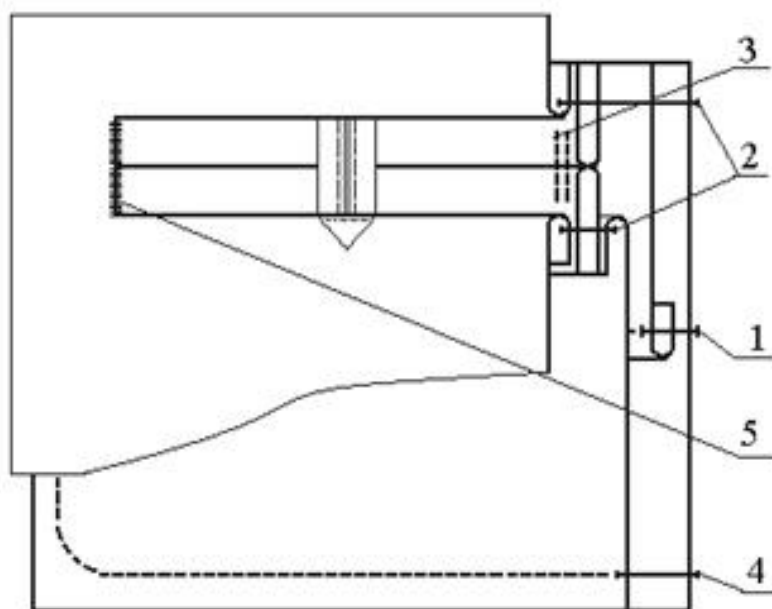
**Kantli (ikki magʻizli) qirqma choʻntak tikish.** Kantli qirqma choʻntak tikish uchun quyidagi detallar kerak boʻladi: ikkita magʻiz (astarli gazlamadan), bitta koʻrinma, bir yoki ikki qismdan iborat choʻntak xalta (5.27-rasm).

Ostki va ustki magʻizlar ikki buklanib dazmollanadi. Koʻrinma pastki qirqimining chok xaqi bukib dazmollanadi va choʻntak xaltaning yuqori qirqimini koʻrinma yuqori qirqimiga tenglashtirib, pastki qirqimini bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi. Koʻrinmaning yuqori qirqimini oʻrtasiga oldindan tayyorlangan izma biriktiriladi.

Old bo‘lak astarida cho‘ntak o‘rni belgilanadi, bunda cho‘ntak og‘zining bir uchi adip biriktiradigan qirqimgacha borilgani uchun cho‘ntak o‘rni uchta chiziq bilan belgilanadi. Cho‘ntak pastki chizig‘i bo‘ylab mag‘iz buklov qismi yuqoriga qaratib, uning ustiga cho‘ntak xalta qo‘yib biriktiriladi. Yuqori chizig‘i bo‘ylab ikkinchi mag‘izni qirqimlari pastga qaratib, uning ustiga ko‘rinma biriktirilgan cho‘ntak xaltanining yuqori qirqimi bo‘yicha, bunda ko‘rinma mag‘izga qaragan xolda joylashtirib, biriktiriladi. Cho‘ntak og‘zi adip biriktiradigan qirqim tomonidan kesilib, oxiriga 1 sm yetkazmay tilcha xosil qilib kesiladi va o‘ngiga ag‘dariladi. Cho‘ntak og‘zi to‘g‘rilanib, dazmollanadi. Cho‘ntak og‘zi adip biriktiriladigan tomoni qiriqimdan qaytma chok bilan puxtalanadi.

Chuntak xaltalarini biriktirish bir yo‘la tilchani puxtalash bilan amalga oshiriladi. Cho‘ntak og‘zi ikkinchi tomoni esa siniq baxyaqator bilan puxtalanadi.

Bunday cho‘ntak og‘zi adip qirqimiga yetkazmasdan ham joylashga bo‘lishi mumkin. Bunda kantli qirqma cho‘ntaklardagi cho‘ntak o‘rni belgilanadi va og‘zi kesiladi, qolgan qismi yuqoridagidek ishlov beriladi va cho‘ntak og‘zining ikkala tarafi xam siniq baxyaqatorlar bilan puxtalanadi.



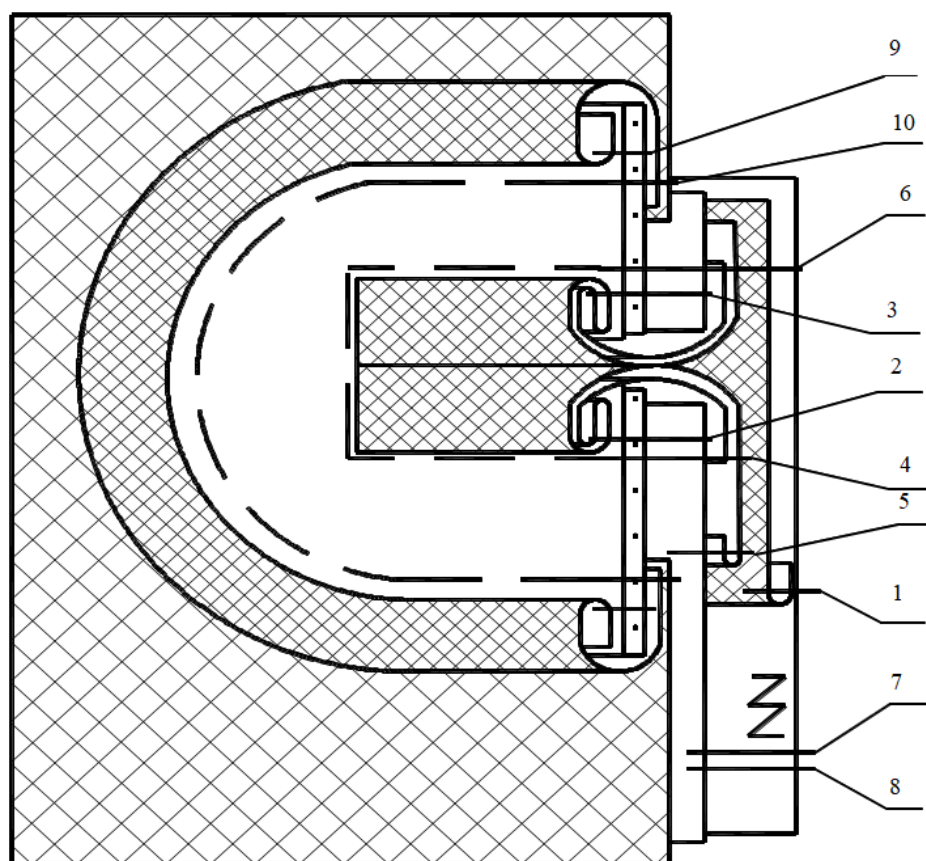
**5.27-rasm.** Ikki mag‘izli ichki cho‘ntakka ishlov berish.

**Adip tilida joylashgan cho‘ntakka ishlov berish (5.28-rasm).** Cho‘ntak xaltaga ko‘rinmani yuqori qirqimlarini to‘g‘rilab, pastki qirqimini ichkariga 0,7 sm

kenglikda bukib, 0,1 sm chokda bostirib tikiladi. Adipda ichki cho'ntak 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Belgilangan cho'ntak o'rning orqa tomoniga cho'ntak halta joylashtiriladi va Astarlik gazlamadan bichilgan yuqori va pastki mag'iz belgilangan cho'ntak o'rniga 0,7 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Cho'ntak og'zi cho'ntak halta bilan birgalikda tilcha hosil qilib kesiladi. Yuqori va pastki mag'izdan chok kengligida ramka hosil qilinadi. Pastki mag'iz biriktirilgan chokdan 0,2-0,3 sm masofada adipga bostirib tikiladi. Pastki mag'izning ishlov berilmagan qirqimi 0,7 sm bukib cho'ntak haltasiga bostirib tikiladi. Yuqori mag'izdan ramka hosil qilinadi va yuqori mag'iz ulangan chokdan 0,2-0,3 sm masofada bostirib tikiladi.

Bunda oldindan tayyorlab qo'yilgan ko'rinma ulangan cho'ntak halta yuqori mag'iz tagidan qo'yib ketiladi. Ichki cho'ntak yuqori mag'izi orasiga tayyor ishlov berilgan izmani qoyib ketish mumkin.

Cho'ntak halta yon tomonlari biriktirib tikiladi Tayyor cho'ntakka namlab isitib ishlov beriladi.



**5.28-rasm.** Adip tilida joylashgan cho'ntakka ishlov berish.

Old bo'lak astaridagi ichki cho'ntaklarga ishlov bergandan so'ng, astarning yon, yelka qirqimlari, yengning tirsak va old qirqimlari, ort bo'lakning o'rta choki kertimlarni to'g'ri keltirib kengligi 1 sm qilib biriktirib tikiladi. Astar yeng o'miziga yeng biriktirib tikiladi va tayyor astar dazmollanadi.

Nazorat savollari:

1. Ichki cho'ntaklar konstruksiyasi qanday turlarga bo'linadi?
2. Cho'ntaklarning tikilishi necha bosqichdan iborat?
3. Avra gazlamadan listochkali ichki cho'ntakka ishlov berish jarayoni nimalardan iborat?
4. Astar gazlamadan listochkali cho'ntakka ishlov berish?
5. Kantli qirqma cho'ntak tikish uchun qanday detallar kerak bo'ladi?
6. Ikki mag'izli ichki cho'ntakka ishlov berish usullari qanday?
7. Adip tilida joylashgan cho'ntakka ishlov berish usullari qanday?

#### **5.2.5. SHIM CHO'NTAGINI TIKISH**

Shim cho'ntaklari quyidagicha bo'lishi mumkin:

- ❖ Yon va ort;
- ❖ Qirqma, qoplama, chok davomida joylashgan;
- ❖ qopqoqli va mag'izli, listochkali, ramkali, "molniya" tasma taqilmali;
- ❖ vertical, gorizontal, qiya;
- ❖ tog'ri, figurali

**Shim ort bo'lagida joylashgan qirqma cho'ntaklarga ishlov berish.**

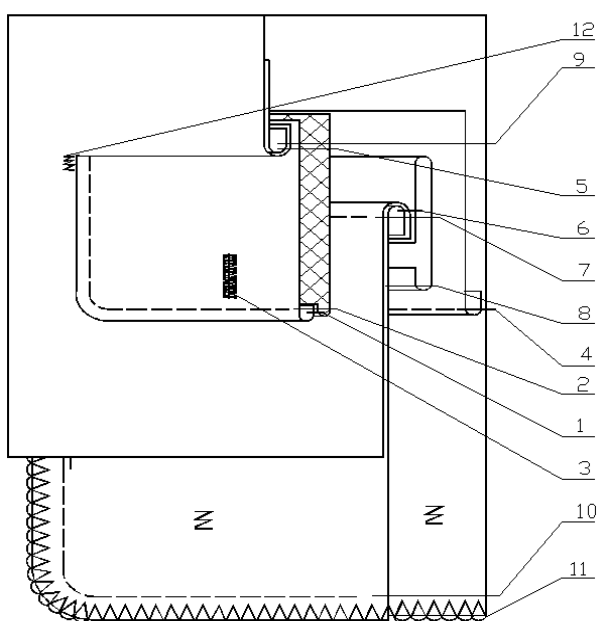
**Shim orqa bo'lagida joylashgan qopqoqli qirqma cho'ntagiga ishlov berish (5.29-rasm).** Shim ort bo'laklarining vitachkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonda orqa cho'ntak o'rnini belgilanadi. Cho'ntak xaltani bir uchiga astdan bichilgan ko'rinma qo'yib, uni kertmalarga to'g'rilab, cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Bunda ko'rinma ostki qirqimini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, shu bukilgan ziydan 0,1 sm masofada baxyaqator yuritiladi.



Cho‘ntak xaltani, uning yuqori qirqimini cho‘ntak ogzi chizigidan 3-4 sm (1,5—2 sm ham mumkin) balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho‘ntak ogzi ikki uchidan 2 sm dan uzunroq qilib, ort bo‘lak teskarisiga qo‘yiladi.

Shim ort bo‘lagining o‘ngiga cho‘ntak qopqoqni, uning gullarini ort bo‘lak gullariga to‘grilab qo‘yib» (modelda ko‘rsatilgan bo‘lsa, cho‘ntak qopqoq o‘rtasiga izma qo‘yib) ulanadi. Cho‘ntak qopqoq ulangan baxyaqatoridan 0,6 sm narida baxyaqator yuritib, mag‘iz ulanadi. Ort bo‘lak bilan cho‘ntak xaltani shu baxyaqatorlar orasida qirqib, uchlarini qiyalatib kertib, cho‘ntak ogzi hosil qilinadi. Mag‘iz ort bo‘lak teskarisiga agdarilib 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.

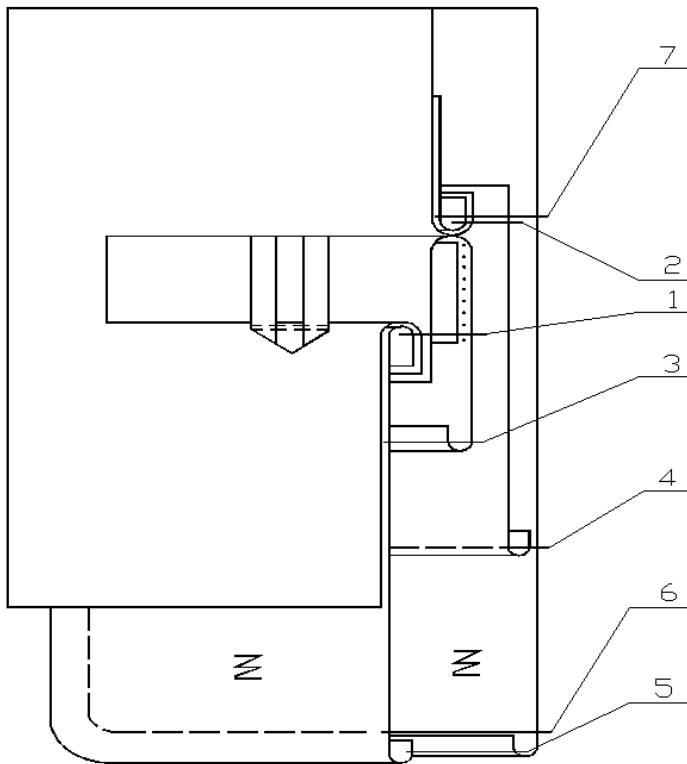
Cho‘ntak xaltaning uchala tomoni bitta baxyaqator yuritib, ayni vaqtda qirqimlari yo‘rimalib yoki qo‘sh chok bilan tikiladi. Cho‘ntak xaltaning yuqori qirqimi cho‘ntak ogzi chizigidan 1,5—2 sm balandroq qilib qo‘yilgan bo‘lsa, cho‘ntak xaltaning uchta tomoni tikilayotganda uning yuqori qirqimi maxsus mashinada yo‘rimaladi yoki universal mashinada, 7 5 -rasmda ko‘rsatilganidek buklab qopqoq ulangan chok ustiga bostirib tikiladi. Ort bo‘lak o‘ngiga cho‘ntak qopqoq, ulangan chokdan 0,1— 0,2 sm narida bezak baxyaqator yuritiladi. Cho‘ntak ogzi uchlari maxsus mashinada puxtalanadi. Cho‘ntak dazmollanadi.



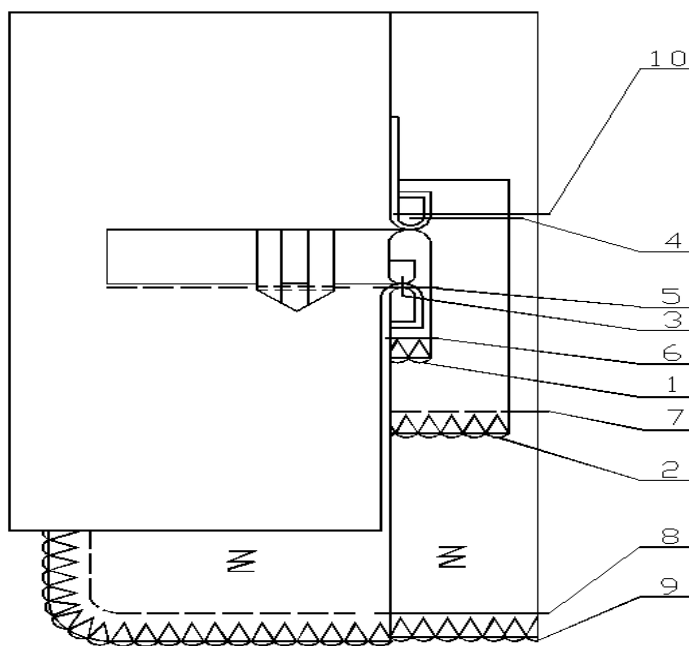
**5.29-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan qopqoqli va mag'zli qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi

**Shim ort bo'lagidagi listochkali cho'ntakka ishlov berish.** Ko'rinma ostki qirqimini 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki ko'rinma pastli qirqimi maxsus mashinada yo'rmanib, 0,1sm masofada cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki. Bunda ko'rinmani yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3-4sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi 2 uchidan 2 smdan uzunroq qilib cho'ntak xaltasiga joylashtiriladi.

Shim ort bo'laklarning vitochkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonda orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Listochkaga yelim qotirma yopishtiriladi. Listochka 2/3 qismi bukib dazmollanadi. Listochkaning bukilgan tomoni pastga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi, uning o'rtasiga oldindan tayorlangan ilgakni ham joylashtirish mumkin (modelga muvofiq) va ort bo'lakka biriktirib tikiladi. Bunda cho'ntak halta ort bo'lak orqa tomoniga qo'yib ketiladi. Cho'ntak og'zi qirqiladi va listochka o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'rilanadi. Hosil qilingan tilchalar puxtalanadi. Listochkaning ikkinchi tomoni 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi yoki yo'rmanib cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Cho'ntak og'zi yuqori tomoni ko'rinma ulangan cho'ntak halta bilan biriktirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning qirqimlari biriktirib tikiladi va yo'rmaniladi yoki qo'sh chok bilan tikiladi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi (5.30-rasm).



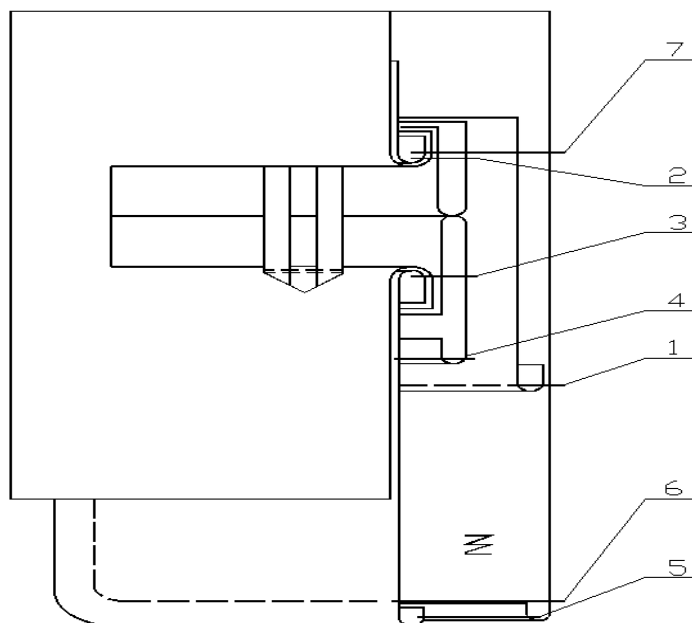
**5.30-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan listochkali qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi (yupqa gazlamalar uchun)



**5.31-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan Bir mag'izli qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi.

**Shim ort bo'lagidagi ikki mag'izli cho'ntakka ishlov berish.** Ko'rinma ostki qirqimini 0,7sm kenglikda ichkariga buklab, shu buklangan ziydan 0,1sm masofada

cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Bunda ko'rinmani yuqori qirqimini cho'ntak og'zi chizig'idan 3-4sm balandroq qilib, yon qirqimlarini esa cho'ntak og'zi 2 uchidan 2 smdan uzunroq qilib cho'ntak xaltasiga joylashtiriladi (5.32-rasm).

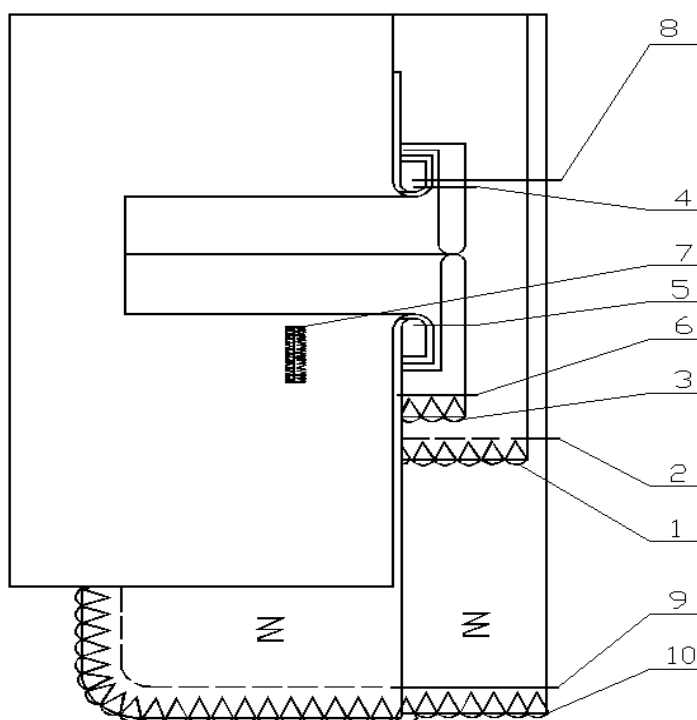


**5.32-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan ramkali qirqma cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (oddiy).

Shim ort bo'laklarning vitochkasi tikilgandan keyin o'ng ort bo'lakning o'ngi tomonda orqa cho'ntak o'rni belgilanadi. Yuqori va pastki mag'izga yelim qotirma yopishtiriladi. Pastki mag'izning pastki Yuqori mag'iz teng ikkiga bukib dazmollanadi. Pastki mag'iz esa 2/3 qismi bukib dazmollanadi. Shim ort bo'lagining o'ngiga yuqori va pastki mag'izning ishlov berilmagan tomonini bir biriga qaratib belgilangan chiziq bo'yicha qo'yiladi va ort bo'lakka biriktirib tikiladi. Bunda cho'ntak halta ort bo'lak orqa tomoniga qo'yib ketiladi. Ort bo'lak bilan cho'ntak xaltani shu bahyaqatorlar orasida qirqib, uchlarini qiyalatib kertib, cho'ntak og'zi haqi qo'yiladi. Mag'izlar ort bo'lak teskarisiga ag'darilib o'tkaziladi. Hosil qilingan tilchalar puxtalanadi. Mag'iz pastki qirqimi buklanib, cho'ntak xaltasiga bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning qirqimlari biriktirib tikiladi.

Cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

5.33- rasmda ikki mag'izli cho'ntakni ko'rinma va pasikm mag'iz qirqimi,cho'ntak xalta qirqimlari yo'rmalash orqali ishlov berish usuli ko'rsatilgan.

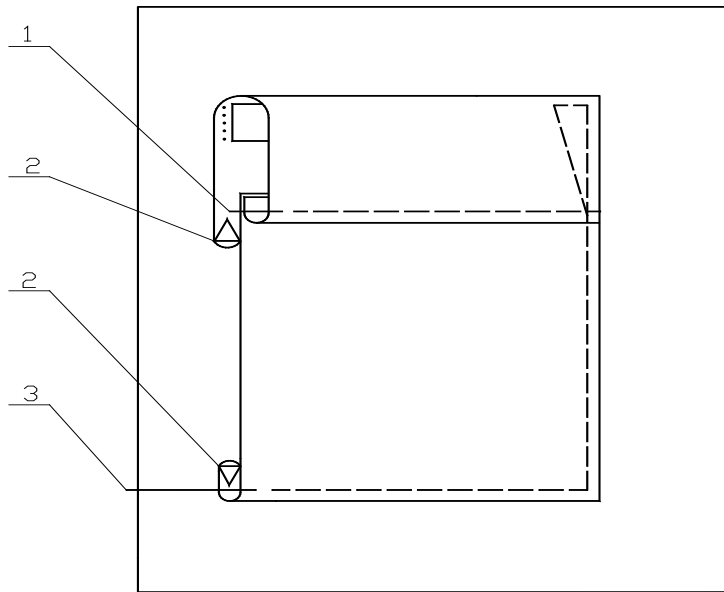


**5.33-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan izma ramkali qirqma cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

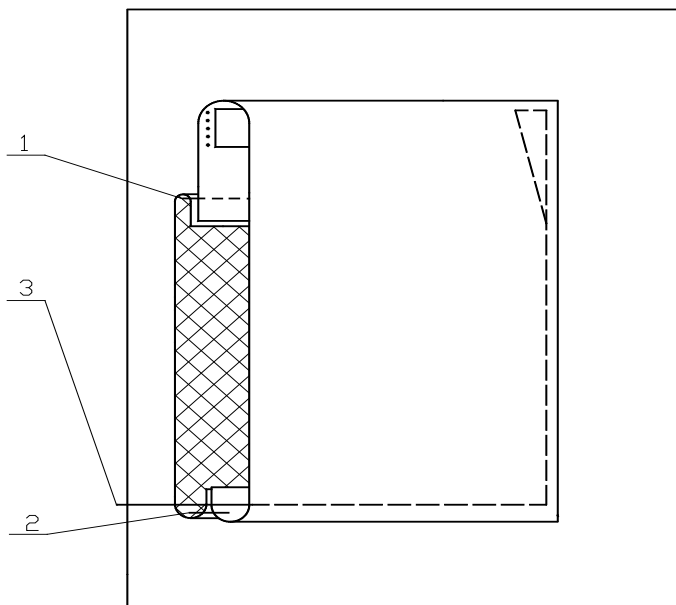
**Shim ort bo'lagida joylashgan qoplama ch'ntaklarga ishlov berish.**

Qoplama cho'ntaklar asosan sport uslubidagi shimlarda, djins gazlamalardan tikilgan shimlarda qo'llaniladi. Qoplama cho'ntak astarli va astarsiz, yuqori qirqimi plankali, qopqoqli bo'lishi mumkin. Qoplama cho'ntaklar avval yuqori qirqimlariga ishlov beriladi so'ngra esa maxsus presslarda chok xaqlari bukib shakl beriladi. Yuqori qirqimiga ishlov berishdan avval cho'ntak og'zi bo'ylab yelim uqa yopishtiriladi, so'ngra bukish chizig'idan bukib dazmollanadi yoki plankali bo'lsa avval planka ag'darma chok bilan tikiladi, chok xaqlari planka tomonga yotqizib dazmollanadi, cho'ntak og'zi esa yuqoridagidek ishlov beriladi (5.34-rasm). Cho'ntakning yuqori qirqimini yoki barcha qirqimlari yo'rmalanadi (titiluvchan gazlama bo'lsa), bukish chizig'idan bukib tikiladi, yo'rmalanmasa yopiq qirqimli bukma chok bilan ishlov beriladi. Ort bo'lakda cho'ntak o'rni belgilanadi va tayyor cho'ntakni qo'yib, bostirib tikiladi. Astarli qoplama cho'ntak bo'lsa avval yuqori qirqimidan astar biriktiriladi, bunda o'rtasida ozgina qismi tikilmay qoldiriladi. O'ngini o'ngiga qaratib yon va pastki qirqimlari ao'darma chok bilan tikiladi, burchaklari kesiladi,

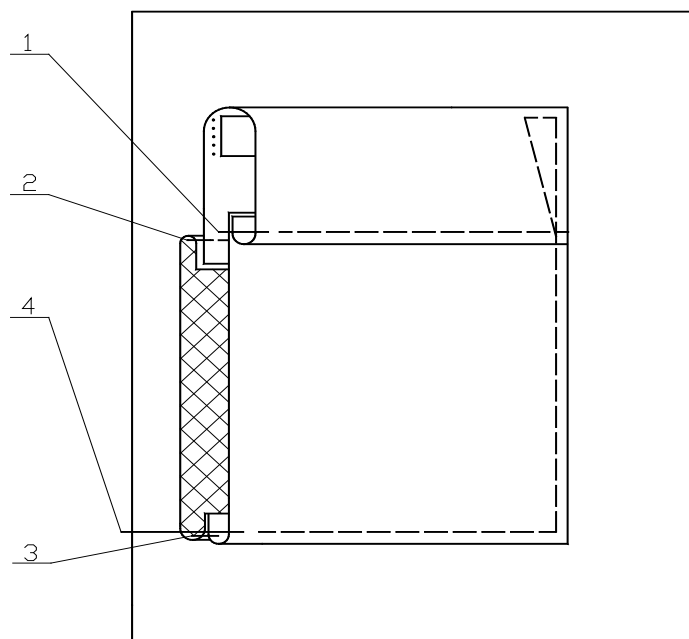
kertimlar berilgandan so'ng tikilmay qoldirilgan joyidan o'ngiga ag'dariladi, ziy chiqarib dazmollanadi, tikilmay qoldirilgan joyi yashirin qaviq bilan tikiladi va asosiy detalga biriktiriladi (3.15, 3.16-rasmlar).



**5.34-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan astarsiz qoplama cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



**5.35-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan astarli qoplama cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



**5.36-rasm.** Shim orqa bo'lagida joylashgan listochkali astarli qoplama cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

### **Yon cho'ntaklariga ishlov berish.**

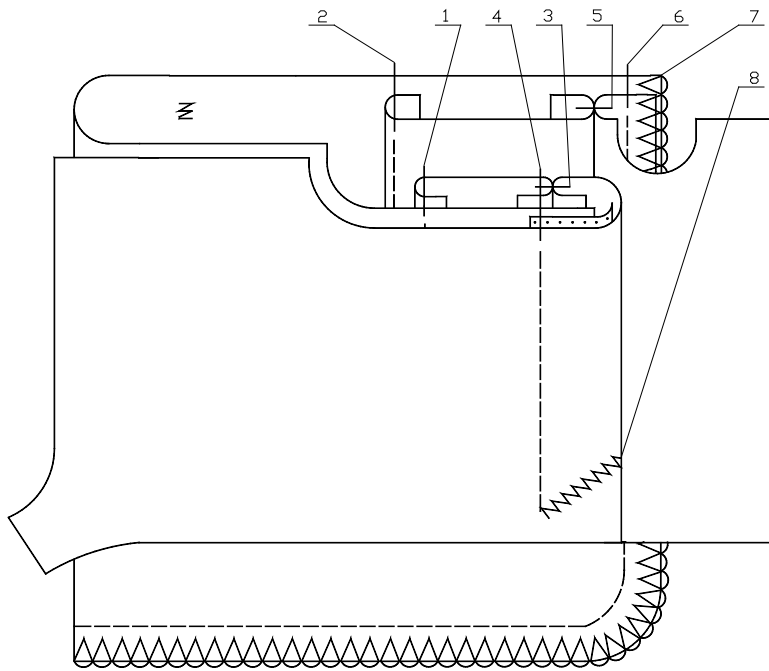
**Shim qiyalama cho'ntagiga (mag'izli) ishlov berish (5.37- rasm).** Mag'iz cho'ntak xalta ustiga, uning qirqimidan 2 sm pastroq tushirib qo'yiladi. Cho'ntak xaltaga mag'iz ichki va pastki tomonlari bo'ylab qirqimlari bukib yoki bukish o'rniga qirqimlari maxsus mashinada oldindan yo'rmay olinib, ziyidan 0,2 sm narida bostirib tikiladi yoki siniq baxyaqatorli mashinada bostirib tikiladi. Mag'iz bilan shim old bo'lagining o'ngi bir-biriga qaratib qo'yiladi. Old bo'lak teskarisining ustiga belgilangan chiziq bo'ylab uqa qo'yiladi. Shim old bo'lagi kertmalar oraligida 0,5 sm solqi hosil qilib, cho'ntak o'rni chizig'i bo'ylab 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi.

Yelim uqani shim qirqimidan 1 sm narida ikki uchi kertmalardan 2 sm o'tkazib, oldin yopishtirib olinadi. Ag'darma chok yorib dazmollanadi, cho'ntak ziyi shim old bo'lagining teskarisiga 0,5 sm bukib dazmollanishi bilan ayni vaqtda old bo'lak ham yuqori qirqimi chetigacha bukib dazmollanadi. Ko'rinma va cho'ntak xalta ikkinchi uchini kertmalar orasida shim ort bo'lagiga kengligi 0,7 sm chok bilan ulanadi. Choki cheti cho'ntak xalta bilan o'ralib, ko'rinma

ulangan chok yorib dazmollanadi. Mag'iz bostirib tikilganidek ko'rinma ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirma chok bilan tikiladi. Shim yon qirqimlari old bo'lak tomondan, old va ort bo'lak qirqimlarini ham, kertmalarni ham to'g'ri keltirib, kengligi 1 sm li chok bilan biriktirib tikiladi. Cho'ntak chetlariga old bo'lak o'ngi tomondan uning ziyidan 0,7 sm narida, bezak baxyaqator yuritiladi. Endi cho'ntak xalta yon qirqimining tikilmagan joyi bilan pastki qirqimi tikiladi. Buning ikki xil yo'li bor. Birinchi yo'lda bu qirqimlar qo'sh chok bilan tikiladi. Buning uchun oldin cho'ntak xalta, uning ichki tomonidan 0,4—0,5 sm chok haqi qoldirib, pichoqli mashinada tikiladi. Keyin cho'ntak xalta o'ngiga agdarilib, o'ng tomonidan, uning ziyidan 0,7 sm masofada biriktirma chok bilan tikib, qo'sh chok hosil qilinadi. Ikkinchi baxyaqator yuritilayotganda ko'rinma bilan mag'izning cho'ntak uchidan pastroqdagi qirqimlari cho'ntak xalta biriktirma chokiga kiritib tikiladi. Ikkinchi yo'lda esa cho'ntak xalta maxsus mashinada 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikilib, shu chokni tikish bilan bir vaqtda xaltaning qirqimlarini yo'rmash yoki oldin universal mashinada kengligi 1 sm biriktirma chok tikib olib, keyin maxsus mashinada qirqimlarini yo'rmash mumkin. Bunda ko'rinma ort bo'lakka cho'ntak xaltasiz ulanadi.

Shim yon qirqimlarining yuqori qismi 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi yoki shimning yuqori uchiga qadar bostirma chok bilan tikiladi. Bunda old bo'lak bilan ort bo'lakni juftlanayotganda, ort bo'lakning cho'ntakka to'g'ri kelgan joyi 0,5—0,6 sm solqiroq qo'yib tikiladi. Ko'rinma bilan mag'iz cho'ntak xalta bilan birga, cho'ntak yuqori uchidan 1 sm balandrovda, uning o'ngidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yon choklar yorib dazmollanadi. Keyin cho'ntak dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada 50° qiyalatib puxtalanadi.



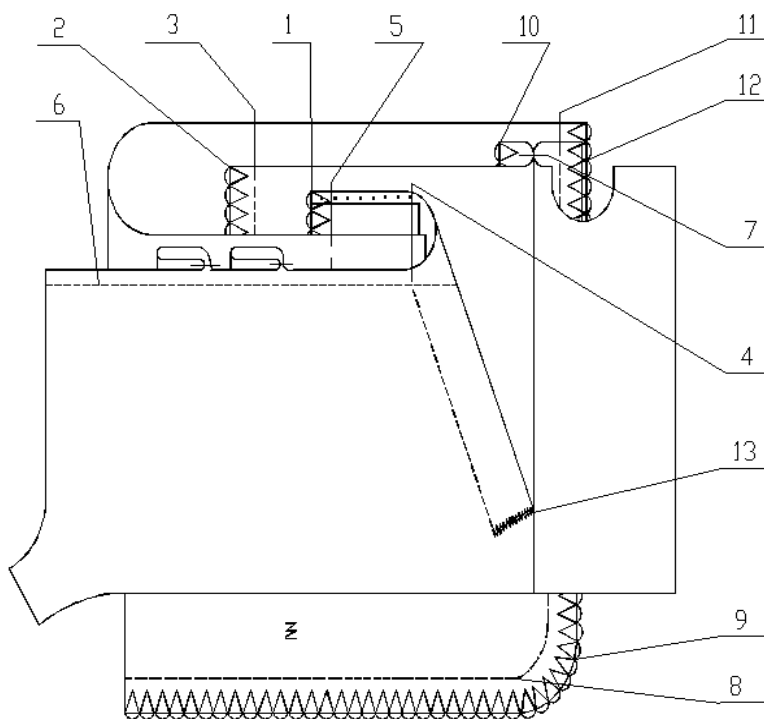


**5.37-rasm.** Shim yon cho‘ntagida mag‘iz bilan ishlov berish texnologik sxemasi.

**Shim qiyalama cho‘ntagiga (mag‘izsiz) ishlov berish (5.38- rasm).** Old bo‘lakning qir qilgan qismi ayni vaqtda cho‘ntakning ko‘rinmasi xizmatini ham o‘taydi. Cho‘ntak xaltaga ko‘rinma (shim old bo‘lagining qir qilgan qismini) bostirib tikiladi. Old bo‘lakka mag‘iz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan ulanayotgan vaqtda shu chokdan 0,5 sm narida uqa qo‘ya boriladi yoki yelim uqa yopishtiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old bo‘lagi bukilib, kengligi 0,5 sm ramka hosil qilib dazmollanadi. Cho‘ntak xalta mag‘iz tagiga uning qir qimi shimning yuqori qir qimiga tekislab qo‘yiladi va cho‘ntak cheti bo‘ylab undan 0,7 sm narida bezak baxyaqator yuritiladi.

Mag‘izning ichki qir qimi 0,5 sm kenglikda bukilib yoki oldin yo‘rmab olib bukilmadan cho‘ntak xaltaga bostirib tikiladi. Ko‘rinmaning o‘ngiga old bo‘lakni qo‘yib, old bo‘lak cheti bukiladi va cho‘ntak uchlari mashinada 2 ta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Old va ort bo‘laklar qir qimlarining kertilgan joylari bir-biriga to‘g‘rilanib, old bo‘lak tomondan yon choklarini biriktirib tikayotgan vaqtda old bo‘lakka ko‘rinma ulab boriladi. Yon chok yorib

dazmollanadi. Choʻntak xalta qoʻsh chok solib yoki maxsus mashinada ayni vaqtda qirqimi yoʻrmab tikiladi. Choʻntak uchlari maxsus mashinada puxtalanib, choʻntak dazmollanadi.

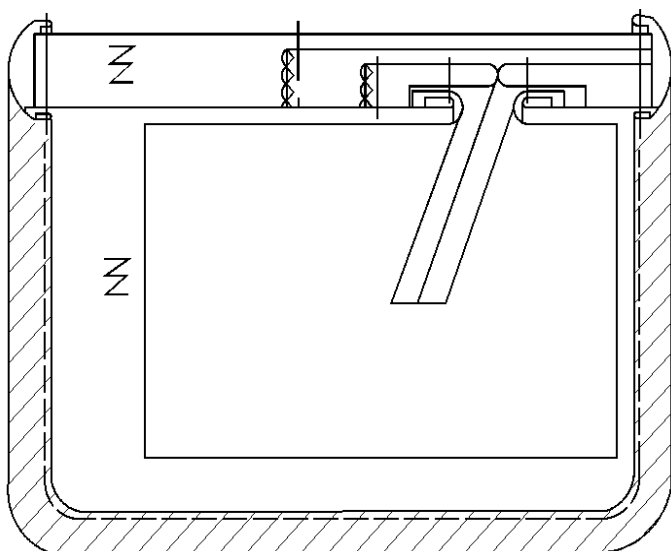


**5.38-rasm.** Shim old boʻlagi chokidagi qiyalama choʻntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

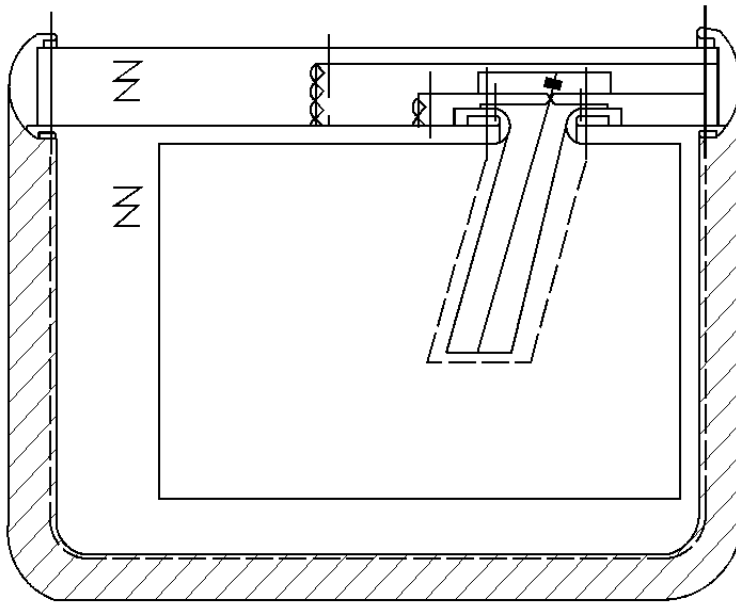
**Kantli va ramkali qirqma choʻntaklar (5.39- rasm).** Avradan bichilgan koʻrinma choʻntak xalta ustiga belgilarga moslab qoʻyiladi va siniq baxyaqatorli mashinada yoki qirqimlari bukib universal mashinada bostirib tikiladi. Agar magʻiz yalang qavat boʻlsa, shim old boʻlagining oʻng tomonga uchta chiziq bilan choʻntak oʻrni belgilanadi. Agar magʻiz ikki bukilgan boʻlsa, unda choʻntak oʻrni 4 ta chiziq bilan belgilanadi. Shim old tomonining teskarisi tagiga choʻntak xalta uning yon qirqimi choʻntak ogzi qirqimidan 2—3 sm oshib turadigan, yuqori cheti esa belbogʻ ulanadigan chokka yetadigan qilib qoʻyiladi. Old boʻlak oʻng tomonidan belgi chiziq'larga moslab magʻiz ramkali qirqma choʻntaklardagi kabi ulanadi. Choklar orasida old boʻlak qirqilib, choʻntak ogzi yasaladi va uning uchlari qiyalatib qirqiladi. Magʻiz old boʻlak teskarisiga oʻtkaziladi.

Agar mag'iz yalang qavat bo'lsa, mag'iz ulangan chokni yorib, modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va mag'iz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'iz ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Qiya qirqimlar uchi to'grilanib va mag'izi tortilib old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib, cho'ntak ogzi uchlari puxtalanadi. Cho'ntak xalta maxsus mashinada magizlash yoki universal mashinada biriktirma chok solib tikkandan keyin yo'rmalash mumkin.

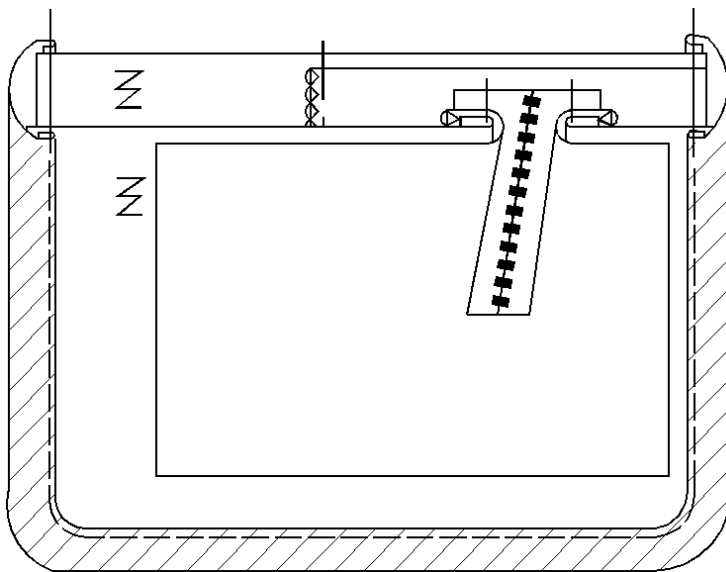
Ushbu ramkali qirqma cho'ntakni "molniya" tasmasini qo'yib ishlov berishda ostki cho'ntak haltasini biriktirishdan oldin amalga oshiriladi. Molniya tasmasi co'ntak og'ziga moslab ort tomondan qo'yib, ramkalardan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi (5.41-rasm)



**5.39-rasm.** Shim yon ramkali qirqma cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.



**5.40-rasm.** Ramkali qirqma va “molniya” tasmali shim yon cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

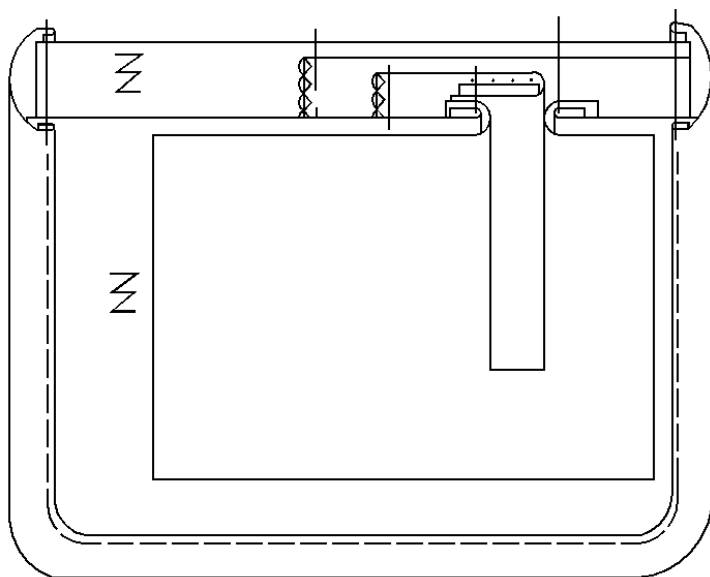


5.41-rasm. “Molniya” tasmali shim yon cho‘ntagida ishlov berish texnologik sxemasi.

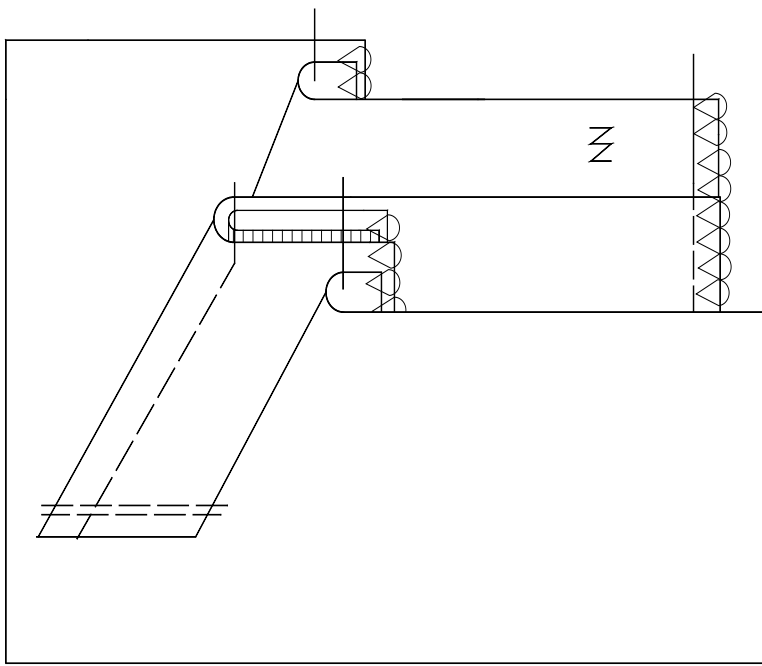
**Listochkali qirqma shim yon cho‘ntagida ishlov berish.** Listochkali qirqma cho‘ntaklar gorizontal, qiya, vertikal yo‘nalishda joylashgan bo‘lishi mumkin. Listochkalar to‘g‘ri burchakli va shakldor bo‘ladi. Listochkali cho‘ntaklar ishlov berish usuli bo‘yicha ikki hil bo‘ladi: listochka yon qirqimlari ishlov berilmagan

(biriktirma usul, 5.42-rasm), yon qirqimlari ag'darma chok bilan ishlov berilgan (bostirma usul, 5.43-rasm).

Listochkali qirqma cho'ntakni tikish uchun avval listochkaga ishlov berib olinadi. Avradan bichilgan ko'rinma cho'ntak xalta ustiga belgilarga moslab qo'yiladi qirqimlari bukib yoki yormalanib universal mashinada bostirib tikiladi. Shim old tomonining teskarisi tagiga cho'ntak xalta uning yon qirqimi cho'ntak ogzi qirqimidan 2-3 sm oshib turadigan, yuqori cheti esa belbog' ulanadigan chokka yetadigan qilib qo'yiladi. Old bo'lak o'ng tomonidan belgi chiziq'larga moslab listochka va ko'rinma qo'yib, bir mag'iz li qirqma cho'ntaklardagi kabi ulanadi. Choklar orasida old bo'lak qirqilib, cho'ntak ogzi tilcha hosil qilib kesiladi Listochka ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Tilchalar uchi to'grilanib va listochka tortilib old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib, cho'ntak ogzi uchlari puxtalanadi. Qolgan qismi qirqma cho'ntaklarga ishlov berish usuli bilan amalga oshiriladi.

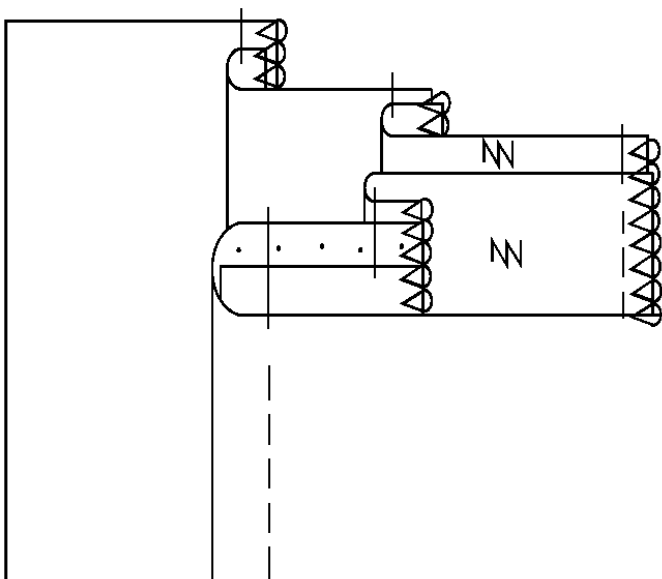


**5.42-rasm.** Listochkali qirqma shim yon cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (biriktirma chokli).

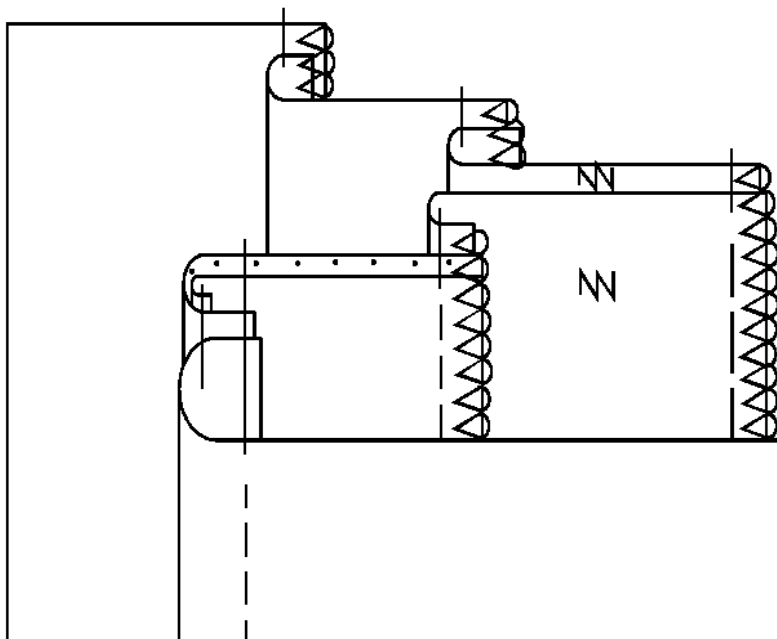


**5.43-rasm.** Listochkali shim yon qirqma cho'ntagida ishlov berish texnologik sxemasi (bostirma chokli).

**Chok davomida joylashgan shim cho'ntaklari.** Chok davomida joylashgan shim cho'ntaklarini mag'izli, mag'izsiz ishlov berish mumkin. Old bo'lak mag'zi yaxlit bichilganda bukish chizig'i bo'ylab yelim qotirma topishtiriladi (5.44-rasm), agar mag'iz alohida bichilgan bo'lsa mag'izlarga yelim qotirma topishtiriladi (5.45-rasm). Mag'izlarni cho'ntak haltalariga biriktiriladi. Agar cho'ntak og'ziga mag'iz bilan ishlov berilganda old va ort bo'lakka mag'iz biriktirib tikib olinadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, old bo'lakdan ziy hosil qilib dazmollanadi.



5.44-rasm. Chok davomida joylashgan shim cho'ntaklarini ( old bo'lak mag'izsiz)



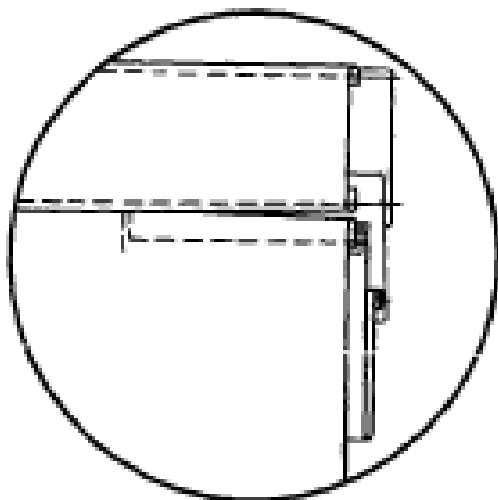
**5.45-rasm.** Chok davomida joylashgan shim cho'ntaklarini (mag'izli)

Asosiy detal old va ort 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 biriktiriladi. Cho'ntak og'zilar qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

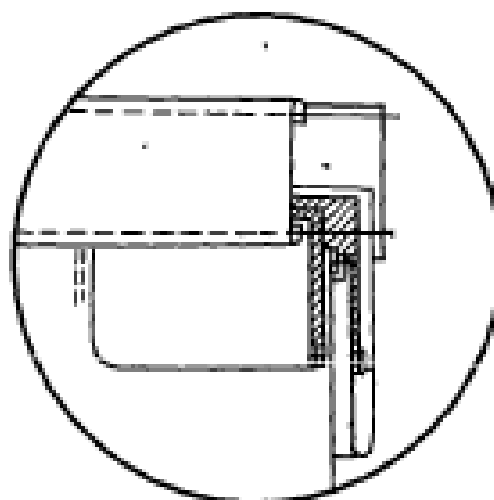
**Shimming soat cho'ntagi.** Cho'ntak qopqoqsiz bo'lsa, cho'ntak xaltaning bir uchiga avradan bichilgan ko'rinma, kengligi 0,7— 1 sm chok bilan ulanadi (5.46-rasm).

Qopqoqli cho'ntaklarda astar gazlamasidan bichilgan ko'rinma bostirma chok bilan ulanadi (5.47- rasm). Cho'ntak xalta uning ko'rinmali tomoni qirqimi 1 sm yuqoriroq chiqarib bukiladi va ikki yoki uchala tomoni 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikilayotganda, ayni vaqtda qirqimlari yo'rmab boriladi yoki qo'sh chok bilan tikiladi. Belbog' ulashda uning soat cho'ntakka to'g'ri keladigan joyi tikilmay, shu yerda cho'ntak ogzi hosil qilinadi. Cho'ntak ogzining ikkala uchi

qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanishi bilan bir vaqtda cho'ntak ogzi ichkariga buklanib dazmollanadi.



5.46- rasm. Shimning qopqoqsiz soat cho'ntagini tikish.



5.47- rasm. Shimning qopqoqli soat cho'ntagini tikish.

Belbog' choki bir tomonga yotqizilib dazmollanadigan shimning old bo'lak ustki qirqimida cho'ntak ogzining har ikkala uchidan 1 sm dan o'tkazib ikkita kertik qilinadi. Belbog' ulangan chok bir tomonga yotqizilib dazmollanayotganda chuntak ogzi ostki ziyining kertiklari orasidagi qismi teskarisi tomonga 1 sm buklanib dazmollanadi. Chuntak xalta ustki qirqimi teskari tomonga 0,5—0,7 sm bukilib, cho'ntak og'zi pastki ziyining teskarisiga qo'yiladi va avradan 0,4 sm kenglikda kant hosil qilib, cho'ntak xaltani uning bukilgan chetidan 0,1 sm masofada bezak baxyaqator yuritib ulanadi.

Ko'rinmali cho'ntak xalta bilan qopqoqning shimga ulanishi va cho'ntak ogzi uchlarining ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanishi shimning yuqori qismiga bezak baxyaqator yuritilishi bilan birga bajariladi.

Nazorat savollari:

1. Shim cho'ntaklari qanday turlarga bo'linadi?
2. Shim orqa bo'lagida joylashgan qopqoqli va mag'zli qirqma cho'ntagiga ishlov berishning texnologik sxemasi qanday?



3. Shim orqa bo'lagida joylashgan listochkali qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi qanday?
4. Shim orqa bo'lagida joylashgan bir mag'izli qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasini ko'rsating?
5. Shim orqa bo'lagida joylashgan ramkali qirqma cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasining oddiy usuli qanday bajariladi?
6. Shim orqa bo'lagida joylashgan astarsiz va astarli qoplama cho'ntagida ishlov berishning texnologik sxemasi qanday?
7. Shim yon cho'ntagiga ishlov berishning qanday usullarini bilasiz?
8. Shim qiyalama cho'ntagiga qanday usullarda ishlov beriladi?
9. Shim yon ramkali qirqma va "molniya" tasmali cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi qanday bajariladi?
10. Listochkali biriktirma chokli qirqma shim yon cho'ntagiga ishlov berish texnologik sxemasi qanday?
11. Shimning qopqoqsiz va qopqoqli soat cho'ntagini tikish qanday bajariladi?

### **5.2.6. USTKI KIYIMLARDA BORTLARGA ISHLOV BERISH**

**Bort qotirmasiga ishlov berish.** Bort kiyimning ko'p mehnat talab qiladigan va eng mas'uliyatli qismidir. Uni tikish nihoyatda ko'p operatsiyalardan iborat. Bu operatsiyalarga sarflanadigan vaqt kiyim tikishga sarflanadigan umumiy vaqtning 25 foizigacha yetadi. Kiyimning tashqi ko'rinishi va umuman qanchalik sifatli bo'lishi ko'p jihatdan bort tikish sifatiga, uning konstruksiyasiga, tikish texnologiyasiga va uni tikishda qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga bogliq bo'ladi.

Kiyimlarni ommaviy tikishda bortlar tikishning usul va variantlari juda ko'p. Ular operatsiyalarning qo'lda yoki mashinada bajarilishi, detallarning tikilib yoki yelimlanib ulanishi, shuningdek, namlab-isitib ishlanishi jihatidan bir-biridan farq qiladi.

Bort qotirmasi old bo‘lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi. Kiyimning turiga va modeliga qarab bort qotirmasi qo‘shimcha qatlamlar qo‘yib yoki qo‘shimcha qatlam qo‘ymay tikiladi. Bort qatlami uch ko‘rinishda bo‘ladi - yumshoq, yarim qatq va qatq shaklli. Bort qotirmasi yelimlab yopishtirish usuli bilan va maxsus yoki universal mashinalarda tikib olib, keyin pressda shakllantirish yo‘li bilan tayyorlanadi.

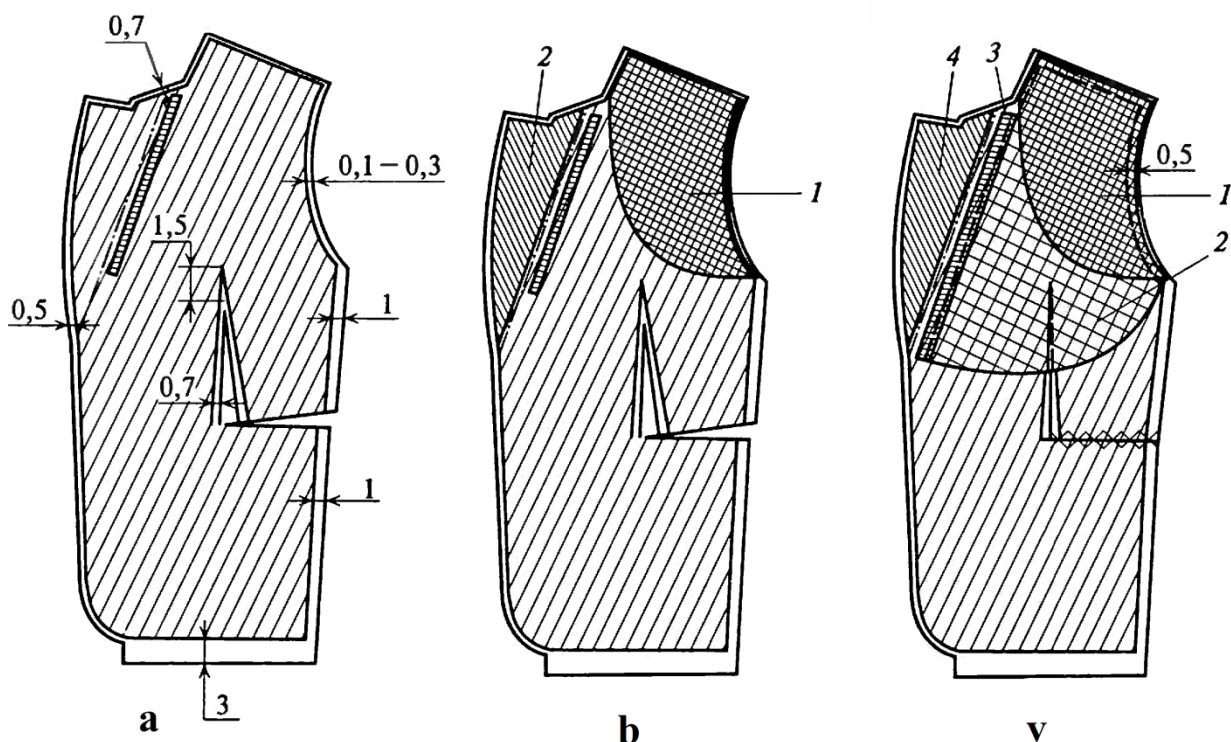


#### 5.48-pacm. Bort qatlamlarini pidjak rasmida ko‘rinishi

Yumshoq shaklida old bo‘lakda vitachkani tikishdan oldin butun yuzasi bo‘yicha yelim qotirma yopishtiriladi (bunda detal ziylariga - rasmda ko‘rsatilgandek masofada yetkazilmaydi). Vitachka, cho‘ntak, latskan bukish chiziqlari va hakoziolar yelimlashdan so‘ng bajariladi. Latskan bukish chizig‘i bo‘ylab yelim uqa yopishtiriladi.

Yarim qattiq shaklda esa old bo‘lak butun yuzasi bo‘yicha yelim qotirma yopishtiriladi, yelim suritilgan noto‘qima materildan yelka taglik (1) yopishtiriladi. Latskan qotirmasi uchun yelimli matodan bichilib, bukish chizig‘igacha yopishtiriladi, bukish chizig‘i bo‘ylab esa yelim uqa qo‘yiladi.

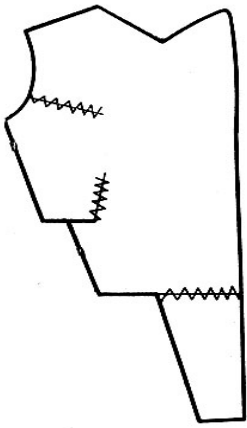
Qatiq shakldagi bort qatlamiga ishlov berish usullar juda ko'pdir. Ulardan biri yelka taglikni yelim suritilmagan yarim jun gazlama yoki noto'qima materialdandan bichilgan qil qatlamiga yopishtiriladi. Qil qatlami yelka, yeng va bo'yin o'mizi qirqimlari bo'yicha qirqim ziyiga 0,5 sm yetkazmay tikiladi. Qil qatlamining tashqi qirqimiga avvaldan 2,0-2,5 sm kenglikdagi yelim uqani (3) biriktirib tikiladi. Ushbu uqa yordamida latskan bukish chizig'iga 0,5-1,0 sm yetkazmasdan asosiy bort qatlamiga biriktiriladi. Latskanni yelim qotirma bilan yopishtiriladi.



**5.49-rasm.** Old bo'lakda qotirmalarni yelimlab biriktirish usullari

**Bort qotirmasini tikib tayyorlash.** Qotirma hajmli shaklda bo'lishi uchun unda vitachkalar tikiladi. Vitachka nechta, qanday o'lchamli va qayerda bo'lishi odam ko'kragingning shakli va o'lchamiga, kiyimning fasoniga bog'liq.

Bort qotirmasining uloqlarini va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada qo'yma chok bilan yoki tagiga ip gazlama parchasi qo'yib, tutashtirma chok bilan tikiladi. Vitachkalarni qotirmaning yuqori qirqimidan boshlab tikiladi. Vitachka qo'yma chok bilan tikilganda chokning kengligi vitachka qirqimining yuqori uchida 1 sm bo'lib boshlanib, pastki uchidan 1 sm o'tib yo'q bo'lib ketadi.



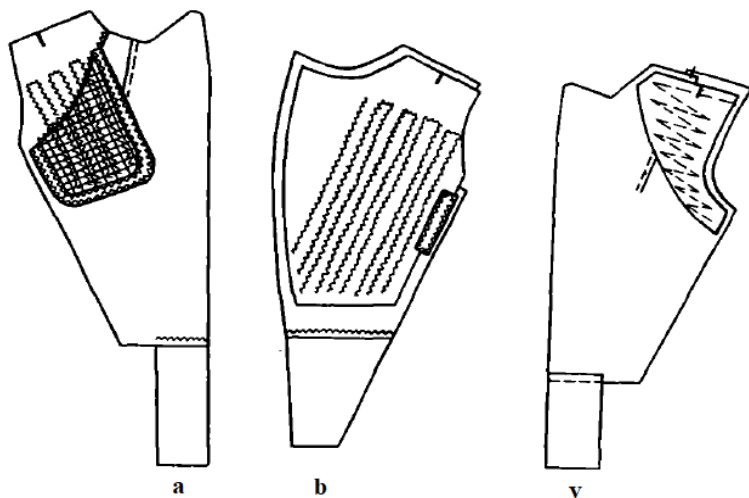
**5.50-rasm.** Bort qotirmasida vitachkalarga ishlov berish va bo‘laklarini biriktirish

Bort qotirmasi qil qatlam hamda yelka taglik qo‘yib (5.51- rasm, a) bort qotirmasining ko‘krak atrofidagi asosiy qismida belgilangan joylarga qil bo‘ylama, qil qatlam qo‘ygandan keyin yelka taglik qo‘yib, shu taglikning oval qirqimidan 0,5 sm masofada bostirib tikiladi. Qotirmaning qil qatlamli tomoni pastga qaratilib, baxyaqatorlar yuritiladi.

Birinchi baxyaqator yelka qirqimidan 4-5 sm narida qil qatlamning o‘rtasiga tushiriladi, qolgan baxyaqatorlar birinchisiga parallel qilinib, bir-biridan 1- 2 sm oraliqda yuritiladi. Bunda qil qatlam bort qotirmadan ko‘ra bo‘shroq tutib tikiladi. Qil qatlam chetlariga ip gazlama (cheklama) uning o‘rtasi qil qatlam qirqimlariga to‘grilanab, bostirib tikiladi. Bunda bort qotirmasining ko‘krak qismi bo‘rtib turishi uchun, qil qatlamning yon qirqimlari 0,5-0,7 sm solqi qilinib, cheklama qirqimlaridan 0,2 sm narida baxyaqator yuritiladi. Bir bortli pidjak yoki paltolarning ayrim modellarida qil qatlam adip qaytarmaga ham o‘tadigan qilib bichiladi. Bunda cheklama qil qatlamning o‘miz tomonga qaragan yonidagi va pastki tomondagi qirqimlari bo‘ylab va adip qaytarma bukish chiziqqa parallel, undan 1,5-2 sm narida bostirib tikiladi. Bort qotirmasi qil qatlam va ikkinchi qotirma qatlam (flezelin yoki flaneldan) qo‘yib tikilayotganda (4.19-rasm, b) bort qotirmasining asosiy qismiga qil qatlam qo‘yib, uning ustidan ikkinchi qatlam qo‘yiladi. Ular o‘rtasidan uzunasiga bitta baxyaqator yuritib bir-biriga ulanadi. Qotirma ikkinchi qatlam tomoni pastga qaratilib, yuqoridagidek tikiladi. Qotirma 0,5—0, 7 sm solqiroq qilinib turib,

cheklama faqat ichki chetlari bo‘ylab 17— 20 sm gacha bostirib tikiladi.

### 5.51- rasm. Bort qotirmasini tikish.



Bort qotirmasi qil qatlam qo‘ymay tikilayotganda uning yuqori qismiga yelka taglik qo‘yib, universal mashinada siniq baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi (5.51- rasm, v). Bunda baxyaqator yelka qirqimi bilan yeng o‘mizi qirqimiga 4 sm, yoqa o‘mizi qirqimiga esa 6 sm yetkazilmaydi. Siniq baxyaqator uchlari orasidagi masofa 2 sm ga teng bo‘lishi kerak. Keyin bort qotirmasiga dazmolda yoki maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib ishlov beriladi.

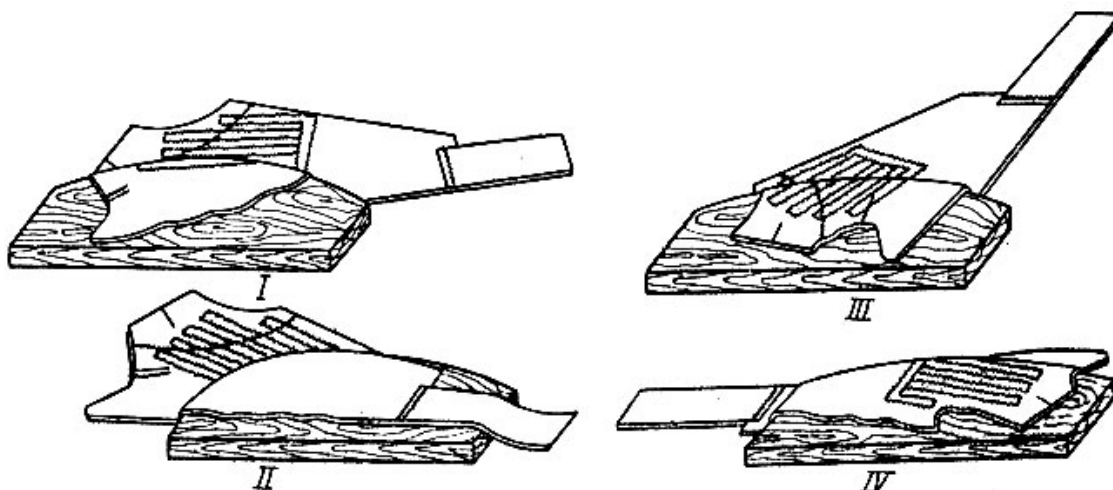
Dazmolda ishlov berishda o‘ng va chap tomon bort qotirmalari ularning qil qatlamlari ichkariga qaratib juftlanadi. Keyin namlab ikkala qotirma tomondan kirishtirib dazmollanadi — shunda ikkala bort qotirmasi simmetrik bo‘lib chiqadi va ularning hosil qilingan shakllari turgun bo‘lib qoladi.

Kirishtirib dazmollash maxsus taxta qolip ustida to‘rt bosqichda bajariladi (5.52 -rasm):

1. Bort qotirmalari, ularning adip qaytarmasi qaytariladigan ziyyi taxta qolip asosiga parallel qilib qo‘yiladi. Bort chetlarida hosil bo‘lgan solqi batamom yo‘q bo‘lib ketguncha kirishtirib dazmollanadi .
2. Bort qotirmalari ularning bort qirqimlari dazmollayotgan ishchi tomonga qaratib, taxta qolip ustiga qo‘yiladi. Adip qaytarmasi va bortlar chetida hosil bo‘ladigan solqilik kirishtirib dazmollanadi .

3. Bort qotirmalari ularning yelka qirqimlari bilan yoqa o‘mizi qirqimlari taxta qolip ustiga to‘la joylashtirib qo‘yiladi. Bunda qotirmaning bo‘rtib chiqqan joyi taxta qolipning oval shaklidagi chetiga mos kelishi kerak. Yeqa o‘mizining cheti bo‘ylab hosil bulgan solqi kirishtirib dazmollanadi.

4. Bort qotirmalari, ularning o‘ m i z qirqimlari va yon chetlari dazmollovchi ishchiga qaratilib, taxta qolip ustiga qo‘yiladi. Umiz qirqimlari va yon chetlari bo‘ylab hosil bulgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.



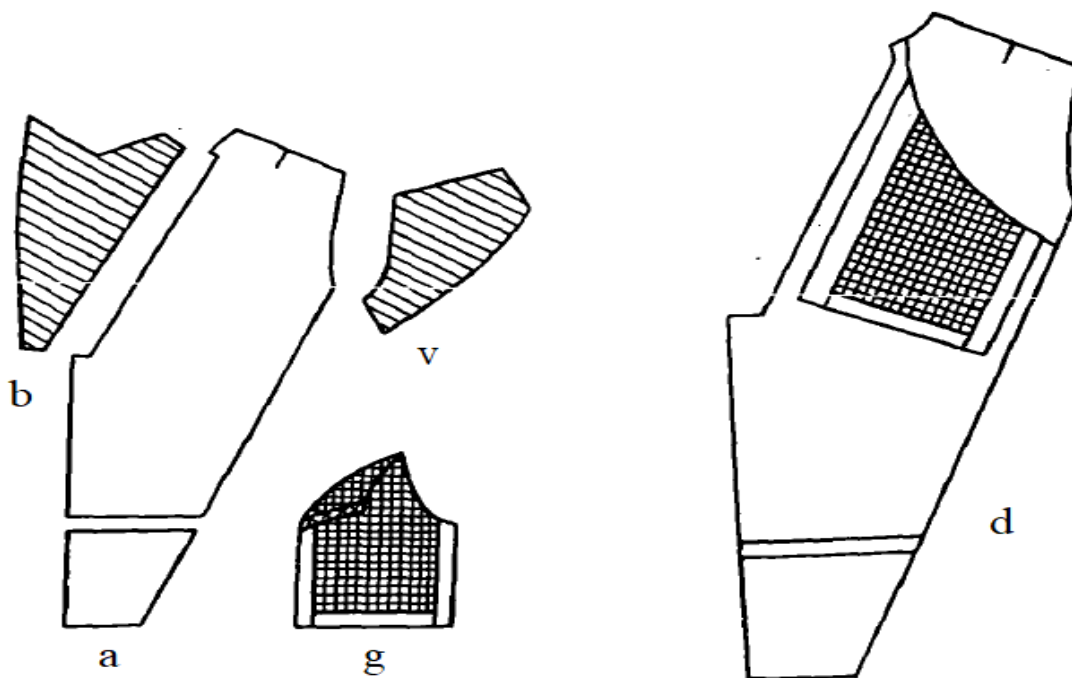
**5.52-rasm.** Bort qotirmasiga namlab-isitib ishlov berish.

Pressda ishlov berishda ikkala bort qotirmasi, ularning qil qatlamlari ichkariga qaratib juftlanadi. Press ostki yostigining bo‘rtgan joyiga bort qotirmalarining bo‘rtgan joyi to‘g‘rilab qo‘yiladi. Keyin presslansa, bort qotirmasining mo‘ljallangan shakli hosil bo‘ladi.

Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash. Bort qotirmasi uloqlarining va vitachkalarining qirqimlari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo‘yib dazmollab yopishtiriladi. Yopishtirib tayyorlashda adip qaytarmali bortlarning qotirmasi qaytariladigan qismisiz bichiladi (5.53- rasm, a) Qotirmaning adip qaytarma qismi (5.53-rasm, b) yelka tagligining (5.53-rasm, v) bir tomoniga yelim surtilgan yoki yelim kukun sepilgan qotirma gazlamasidan alohida-alohida bichiladi. Qil qatlam (5.53-rasm, g) ham yelim qoplangan gazlamadan bichiladi. Yelimlab yopishtirishda bort qotirmasini tayyorlashdagi ish hajmi va tartibi

o'zgaradi. Yigish bilan bir vaqtda maxsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasining kerakli shakli hosil qilib boriladi. Yestiqlar ostkisi qabariq, ustkisi botiq yoki ostkisi botiq, ustkisi qabariq sathli bo'lishi mumkin. Bort qotirmasini yigishdan oldin qil qatlamning yon va pastki chetlariga bir tomoniga yelim qoplangan, kengligi 1,5—2 sm cheklama qo'yiladi. Cheklama uzunasiga o'rtasi qil qatlam qirqimiga to'grilab qo'yib dazmollab yopishtiriladi (4.21-rasm, g).

Pressning ostki yostigiga bort qotirmalaridan bittasi qo'yiladi. Uning ustiga belgilarga moslab qil qatlam yelimli tomoni pastga qaratib qo'yiladi. Keyin ikkala yelka tagligi yelimli tomonlari tashqariga qaratib juftlab qo'yiladi. Bular ustiga ikkinchi qil qatlam yelimli tomoni yuqoriga qaratib qo'yiladi. Nihoyat, bularning hammasi ustiga ikkinchi bort qotirmasi qo'yiladi. Presslab detallar yopishtiriladi va qotirmaning kerakli shakli hosil qilinadi (5.53-rasm, d).



**5.53-rasm.** Yelimlab yopishtiriladigan bort qatlami va bort qatlamilarini yopishtirish

Texnik shartlarga ko'ra ko'krak atrofiga qo'shimcha qatlam qo'yish zarur bo'lsa, bu qo'shimcha qatlam bir tomoniga yelim qoplangan zigir tolali gazlamadan yoki flizelindan bichib olinadi. Cheklama esa qil qatlam ustiga uning faqat bortga qaragan tomoni bo'ylab bir oz tortib qo'yiladi. Bunda yelim qoplanmagan qil qatlam ishlatiladi.

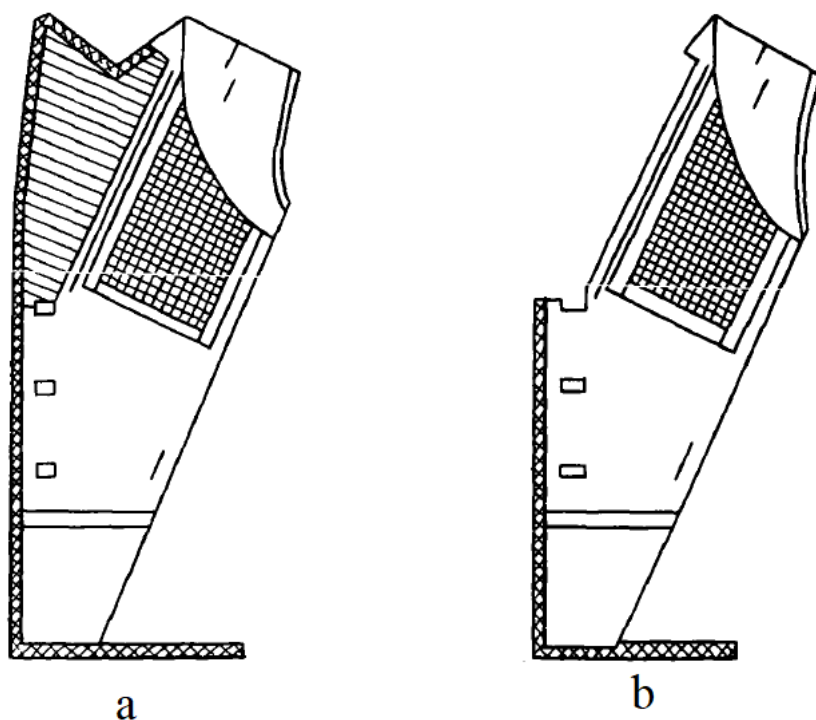
Bort qotirmasi yig'ilib bo'lingandan keyin, uning adip qaytarma qismi universal mashinada yelimli tomoni qil qatlamli qotirma tomon qaratib qo'yilib, 1 sm kenglikdagi qo'yima chok bilan qotirmaning asosiy qismiga ulanadi. Bunda baxyaqator adip qaytarma qismining yelimsiz tomonidan, uning qirqimidan 0,3-0,4 sm narida yuritiladi. Qotirmaning adip qaytarma qismi bort qotirmasi old bo'lakka ulangandan keyin qabariq yostiqli pressda yelimlab yopishtirilsa ham bo'ladi.

Tayyor bo'lgan bort qotirmalari 5-6 juftan pachkalanadi va eng yuqoridagi detal ustiga bortlar, yoqa o'mizlari, kiyim etagi, o'mizlar qirqiladigan chiziqlar, shuningdek, izma, cho'ntak va qotirma old bo'lakka hamda yon cho'ntaklar bo'ylamasi uchlariga ulanadigan joylar belgilab qo'yiladi. Bort qotirmalari maxsus qisqichlar bilan qisilib, belgi chiziqlar bo'ylab, bichish mashinasida qirqiladi. Yelim plyonka qo'yiladigan joylar teshgich yordamida belgilarga moslab teshiladi. Modelda izmalar maxsus mashinada yo'rmash mo'ljallangan bo'lsa, bort qotirmasidagi izma joylari bo'yi tugmacha diametridan 1 sm ortiq, eni esa 1,5—2 sm bo'lgan to'gri burchakli to'rtburchaklik shaklida qirqib olinadi. Izma qilinadigan joylar qirqib olinmay, shu joylarga maxsus emulsiya (masalan, polivinilatsetat) surib qo'ysa ham bo'ladi. Bort qotirmasining rangi avra rangiga yaqin bo'lganda ham izma joylari qirqib olinmaydi.

Bort qotirmasi etagi, bort, adip qaytarmasi, adip qaytarma uchi va yoqa o'mizning qirqimlari bo'ylab maxsus taxta qolip ustida dazmollab yoki maxsus mashinada yelim uqa qo'yiladi (80- rasm). Bunda uqa bort qotirmasining hamma qirqimlaridan 0,5-0,6 sm chiqib turishi kerak. Faqat etak qirqimidan yon chok tomonga qaratib, 30-35 sm uqa chiqarib qoldiriladi. Bort qotirmaning asosiy qismi old bo'lakka ulab olingandan keyin bort qotirmaning qaytarma qismi presslab ulanadigan bo'lsa, asosiy qismining faqat bort va etak tomonlariga uqa qo'yiladi (5.54-rasm, a). Qotirma qaytarma qismining, adip qaytarma uchining va yoqa o'mizining qirqimlariga esa bort qotirmasi old bo'lakka ulab olingandan keyin uqa qo'yiladi.



Bort qotirmasini old bo‘lakka yelimlab ulash uchun, o‘ng va chap tomon bort qotirmasining qatlamlar bir tomoni ustiga maxsus mashinada kengligi 0,3-0,4 sm yelim plyonka qo‘yiladi (5.54-rasm, b). Bunda adip qaytarmasining ichki qirqimi bo‘ylab (asosiy va qaytarma qismlari alohida bichilib ulanganda) yoki adip qaytarmasining buklanadigan chizigi bo‘ylab (bort qotirmasi yaxlit bichilganda), ulardan o‘miz tomonga 2 sm qochirib; o‘miz qirqimidan ichkari tomonga 0,5 sm qochirib hamda yelka qirqimining o‘rtasiga perpendikulyar holda yelka qirqimidan 4—5 sm qochirib; shuningdek, cho‘ntak bo‘ylamalarining uchlari yopishtiriladigan joylarga yelim plyonkalar qo‘yiladi.



**5.54-rasm.** Bort qotirmasiga adip qaytarmasini ulab, yelim uqa va yelim plyonka qo‘yish (a). Bort qotirmasiga adip qaytarmasi ulamay, yelim uqa va yelim plyonka qo‘yish (b).

**Old bo‘lakka ishlov berish va bort qotirmasini ulash.** Vitachkalari, cho‘ntaklari, bo‘rtma choklari, taxlamalari tayyor bo‘lgan old bo‘lakka namlab-isitib ishlov beriladi. Bunda material yupqa kiyimlarning o‘ng va chap old bo‘laklari bir vaqtda, ularning teskarisi tashqariga qaratib juftlanib, kirishtirib

dazmollanadi. Gazlamasi qalin kiyimlar old bo'laklari esa alohida-aloxdda kirishtirib dazmollanadi.

Old bo'lakning ko'krak atrofidagi joylarini maxsus taxta qolipga qo'yib, kirishtirilib dazmollash to'rt bosqichda bajariladi:

1. Old bo'lakning yelka qirqimining yuqori burchagi va bort chetining bel chizigigacha bo'lgan qismi taxta qolipning oval chetiga to'grilab qo'yiladi. Bort qaytarmasida hosil bo'lgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.

2. Old bo'lak bort qismi taxta qolip ustiga surilib, bort chetidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

3. Old bo'lak, uning yelka qirqimlari bilan yoqa o'mizini dazmollayotgan ishchi tomonga qaratib, taxta qolip ustiga qo'yiladi va yoqa o'mizidagi solqi kirishtirilib dazmollanadi.

4. Old bo'lak uning yeng o'mizi qirqimini dazmollayotgan ishchi tomonga qaratib va ko'krak o'rtasini taxta qolipning oval qismiga to'grilab qo'yib, yeng o'mizi tomonidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

Old bo'lakka pressda shakl berishda maxsus qabariq yoki botiq yostiqlar ishlatiladi. Bunda ikkala old bo'lak teskarisi tashqariga qaratib juftlanadi va press yostig'iga qo'yib, solqisi bir tekis taqsimlanib, kirishtirib dazmollanadi. Kiyim gazlamasi qalin bo'lsa, har qaysi old bo'lak alohida dazmollanadi. Shundan keyin old bo'lakka bort qotirmasi ulanadi. Bu ulash yelimlab ulash usulida ham, maxsus mashinada bostirib kuklab yoki qo'lda ko'klab ulash usulida ham bajarilsa bo'ladi.

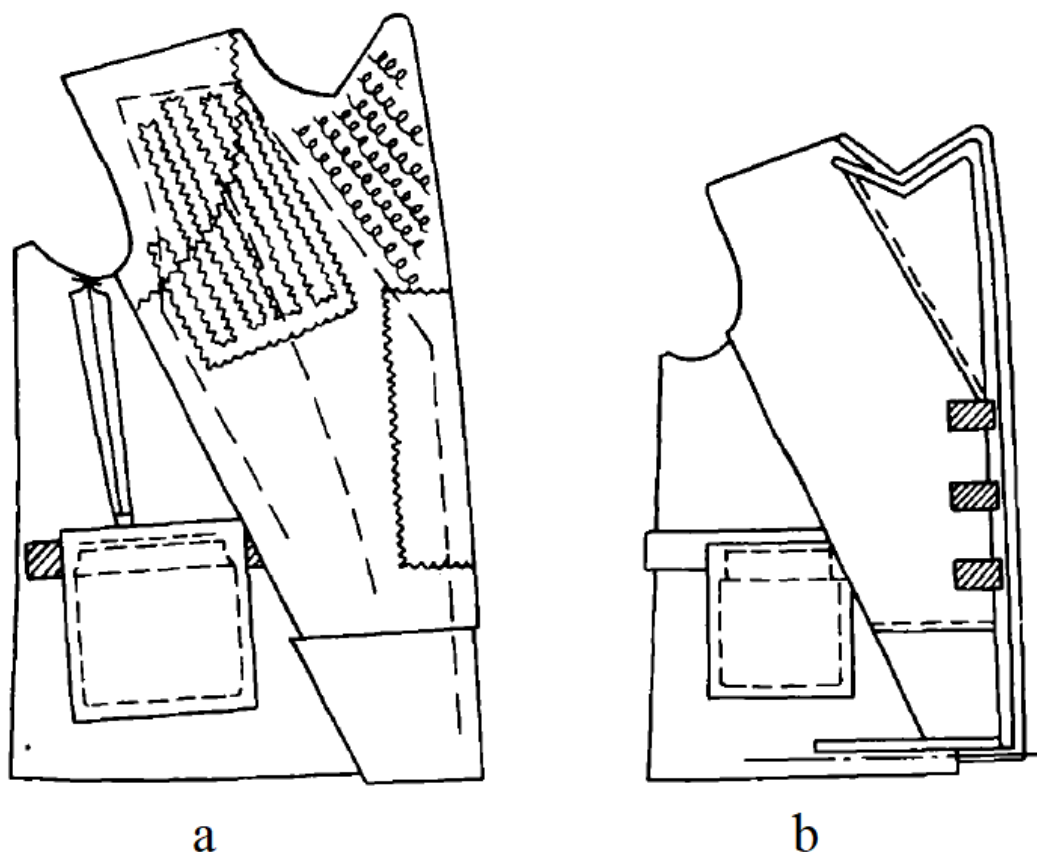
**Ko'klab ulash usuli (5.55- rasm, a).** Old bo'lak bort qotirmasining qil qatlami ustunga qo'yilib, old bo'lak bilan bort qotirmasining chetlari va ko'krak bo'rtmalari bir-biriga moslanadi. Old bo'lak o'ngidan bostirib ko'klanadi. Bunda birinchi baxyaqatorni yelka qirqimidan 5—6 sm pastroqdan boshlab, ko'krak bo'rtmasi o'rtasidan yuritiladi va yon cho'ntak ro'parasiga yetkazib to'xtatiladi. Old bo'lakda yuqori vitachka yoki bo'rtma chok bo'lsa, birinchi baxyaqator

yuritilgandan keyin chok haqi qo'lda qaviq solib yoki maxsus mashinada bort qotirmasiga tikib olinadi.

Ikkinchi baxyaqator yoqa o'miziga, adip qaytarmasining qayirilgan ziyiga va bort chetiga parallel qilib, ulardan 3-4 sm masofada yuritiladi. Uchinchi baxyaqator yelka qirqimidan 5-6 sm pastroqda o'mizning qirqimidan va bort qotirmasining ichki qirqimidan 3-4 sm narida, shu qirqimlarga parallel qilib yuritiladi.

Adip qaytarmasini yanada qattiqroq qilish uchun, bort qotirmasining adip qaytarma qismi yashirin baxyaligini maxsus mashinada qavib yoki qo'lda qiyalama yashirin qaviq solib ulanadi. Bunda birinchi baxyaqator adip qaytarmasining qayirilgan chizigidan yeng o'mizi tomon 1 sm naridagina yuritiladi. Keyingi baxyaqatorlar adip qaytarmaning qirqimi tomonga birbiridan 0,7-1 sm oraliqda yuritiladi. Baxyaqatorlar detalning qirqimlariga 1- 1,5 sm yetmasligi kerak. Adip qaytarmasi yaxshi qayirilib turishi uchun har qaysi baxyaqator orasida bort qotirmasi 0,1 sm dan solqiroq qilib qaviladi.

Bort qotirmasi yoqa o'mizining cheti, yelka cheti, o'miz cheti va bort cheti bo'ylab old bo'lakka moslab qirqiladi. Adip qaytarma qavib chiqilgandan keyin, har qaysi old bo'lak uning qotirmasi tomondan yuqorida ko'rsatilganidek to'rt bosqichda dazmollanadi.



**5.55-rasm.** Old bo'lakka bort qotirmasini ulash usullari: a- ko'lab ulash, b- yelimlab ulash.

**Yelimlab ulash usuli (5.55-rasm, b).** 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. Sidirga gazlamadan tikiladigan kiyimlar old bo'lagining 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 yostigi ustiga qo‘yiladi;

3) old bo‘lak ustiga bort qotirmasi yelim plyonkali tomonini pastga qaratib, ko‘krak atrofi qabariqlari old bo‘lak qabariqlariga moslanib qo‘yiladi. Bunda agar qotirma bilan old bo‘lak chetlari ulanish oldidan qirqib qo‘yilgan bo‘lsa, bort qotirmasiga qo‘yilgan uqaning chetlari old bo‘lak qirqimlaridan quyidagicha oraliqda joylashtiriladi:

a) bort chetlari uqaga yaqinlashtirilib agdarma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, yoqa o‘mizida 0,7—1 sm, adip qaytarmasi uchi va adip qaytarmasida 0,5 sm, bortda 0,7 sm, etakda — etakning bukish chizigi bo‘ylab;

b) bort chetlari uqa ustidan agdarma chok bilan tikiladigan bo‘lsa, yoqa o‘mizida 0,6—0,9 sm, adip qaytarmasi uchida, adip qaytarmasida, bortda 0,4 sm, etakda etakning bukish chizigidan 0,4 sm pastda bo‘ladi.

Yelka qirqimlari, o‘miz qirqimlari bo‘ylab bort qotirmasi bilan old bo‘lak chetlari bir-biriga mos kelib turishi kerak. Yen cho‘ntak bo‘ylamasi bort qotirmasi tagiga to‘grilab kiritiladi. Agar bort qotirmasida izmalar o‘rni qirqib olingan bo‘lsa, bu teshiklar ustiga bir tomoniga yelim qoplangan gazlama parchasi qo‘yiladi. Bu parchalarning o‘lchami qirqib olingan teshiklar o‘lchamidan 1,5 sm kattaroq bo‘lishi kerak.

Old bo‘lakka bort qotirmasi, izmalar teshigiga qo‘yilgan gazlama parchalari, yon cho‘ntak bo‘ylamasi presslab yopishtiriladi. Bort qotirmasining adip qaytarma qismi oldindan qotirmaga yopishtirilmagan bo‘lsa, old bo‘lakka qabariq shakldagi maxsus yostiqli pressda yopishtiriladi.

Kiyim bortini, etagini aniqlab qirqish va uqa qo‘yish, o‘miz qirqimlari cho‘zilib ketmasligi uchun, old bo‘lak va ort bo‘lak o‘mizlari chetidan 0,5-0,6 sm narida yelim uqa qo‘yiladi yoki mashinada oddiy uqa tikiladi. Uqalarning

uzunligi old bo‘lakda yelka qirqimidan boshlanib, past tomonga 10 sm, ort bo‘lakda esa o‘miz o‘rtasidan boshlanib, yon vitachkaga yetadi. Juda cho‘ziluvchan gazlamadan tikiladigan kiyimlarda old bo‘lakning o‘miz qirqimiga ham, yelka qirqimiga ham, ort bo‘lak yoqa o‘mizi qirqimiga ham boshdan-oyoq uqa qo‘yiladi.

O‘ng va chap old bo‘laklar qotirmalarini ichkariga qaratib, yon choklari, vitachkalari, yuqori qirqimlarini bir-biriga moslab juftlanadi va bort qirqimlarini ishchi tomonga qaratib stolga qo‘yiladi.

Erkaklar kiyimining cheti bo‘rlanayotganda uning chap old bo‘lagi tepaga qaratib qo‘yiladi. Shunda izmalarni belgilash, shuningdek bortlarni bo‘rlash va qirqishda gazlama yo‘li to‘g‘ri turishini hisobga olish oson bo‘ladi, buning uchun old bo‘laklarning bort qirqimlari, adip qaytarmasi qirqimlari va etak qirqimlari ko‘pi bilan 0,5— 0,7 sm chiqib turadigan qilib andaza qo‘yiladi. Andaza bo‘ylab bort, adip qaytarmasi, yoqa o‘mizi qirqiladigan chiziqlar bo‘rlanadi, etakning qirqiladigan va bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Old bo‘laklar maxsus qisqichlar orasiga olinib, qaychi bilan yoki maxsus mashinada qirqiladi. Old bo‘lakning va ort bo‘lakning teskarisidan adip qaytarmasining qayiriladigan chizigi, etakning bukiladigan chizigi va izma o‘rinlari belgilanadi. Izmalar yo‘rmasidigan bo‘lsa, ular o‘rni bort qotirmasi tomondan belgilanadi. Qotirmaning izma joylari eni 1,5-2 sm, bo‘yi esa izma uzunligidan 1 sm ortiq to‘g‘ri to‘rtburchaklik shaklida qirqib olinadi.

Old bo‘laklarning ostidagisi ustiga ag‘darilib, unda etak bukiladigan chiziq belgilanishi bilan birga, ort bo‘lak etagining bukilish chizigi ham aniqlanadi.

Bort va adip qaytarmasi qalin bo‘lib ketmasligi uchun, bort qotirmasining qirqib tashlanishi qanday agdarma chok bilan tikilishiga bog‘liq. Agdarma chok uqa yaqinidan o‘tadigan bo‘lsa, bort qotirmasi yoqa o‘mizi bo‘ylab 0,9- 1,2 sm, bort bo‘ylab — 0,9 sm, adip qaytarmasining ustki qirqimi bo‘ylab — 0,7 sm, etak bo‘ylab bukilish chizigidan 0,3 sm yuqorida qirqib tashlanadi. Ag‘darma chok uqa ustidan o‘tadigan bo‘lsa, yoqa o‘mizi bo‘ylab — 0,8- 1,1 sm, bort

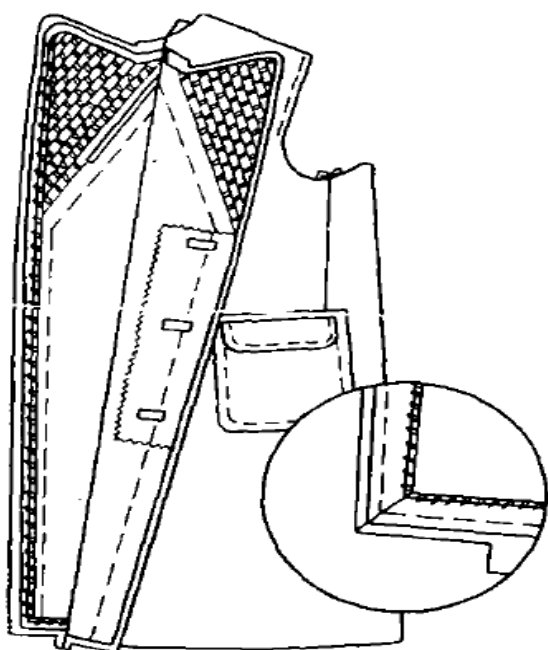
bo‘ylab 0,6 sm, bort qaytarmasining ustki qirqimi bo‘ylab — 0,6 sm, etagi bo‘ylab bukish chizig‘idan qirqib tashlanadi.

Bu ish aniqlab qirqadigan stanokda bajariladigan bo‘lsa, bortning qirqiladigan joylarini (bortning pastki uchidan tashqari) stolning tegishli shakldagi tirqishlaridan 0,7 - 1 sm oshirib qo‘yiladi. Qisqich pastga tushirilganda undagi pichoq detalning ortiqcha joylarini qirqib tashlaydi. Bortning pastki uchi va kiyimning etagi alohida qirqiladi.

Kirishtirib dazmollanganda old bo‘lakda hosil bulgan shakl buzilib ketmasligi va ko‘krak qismi yanada bo‘rtiqroq bo‘lishi uchun, shuningdek, bort va adip qaytarmasi chetlari cho‘zilib ketmasligi uchun uqa qo‘yiladi. Bunga tasma shaklidagi zigir tolali gazlama yoki bir tomoniga yelim qoplangan ip gazlama ishlatiladi. Zigir 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‘lak esa konstruksiyada mo‘ljallangandek solqiroq tikiladi. Solqilik, odatda, yoqa o‘mizi va adip qaytarmasi uchida — 0,2 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 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 chizigi bo‘ylab uqa adip qaytarmasining  $\frac{2}{3}$  qismiga teng qilib, yeng o‘mizi tomonga yoqa o‘mizidan boshlab qo‘yiladi. Bunda uqa yoqa o‘mizi qirqimidan 2-3 sm chiqarib qo‘yiladi — bu uqa uchini ostki yoqa o‘tqazma chokiga mahkamlab qo‘yish uchun kerak bo‘ladi. Uqaning ichki qirqimini yashirin baxyali mashinada yoki qo‘lda qiyalama yashirin qaviq bilan bort qotirmasiga tikiladi. Uqaning tashqi qirqimi old bo‘lakka uning hamma joylarini mashinada yashirin baxya bilan tikiladi yoki adip qaytarmasining uchlaridagi va bort uchlaridagi joylari qo‘lda yashirin qaviq bilan, qolgan joylari mashinada yashirin baxya bilan tikiladi. Bortning agdarma choki uk,a ustidan yuritiladigan bo‘lsa, uqaning tashqi qirqimi tikilmaydi. Ip, ipak, jun gazlamadan tikiladigan kiyimlarda adip bilan old bo‘lak agdarma chok

solib universal mashinada ulanayotganda, ayni vaqtda uqa qo'yib, uning tashqi qirqimidan 0,1 sm narida baxyaqator yuritib tikish ham mumkin. Adip qaytarmasining qayriladigan joyiga uqa ko'kلامasdan, uning o'rtasidan maxsus yashirin baxyali mashinada bitta baxyaqator yuritib tikiladi (5.56- rasm).

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarda uqa yashirin qaviqli maxsus mashinada uning o'rtasidan butun uzunasi bo'ylab baxyaqator yuritib yoki uqaning ikkala qirqimi bo'ylab qo'lda qiyalama yashirin qaviq bilan kiyimning bel qismiga tikiladi. Uqa uchlari bort qotirmasiga qo'lda qiyalama qaviq bilan maxhamlanadi. Kiyimning bortiga, adip qaytarmasiga, etagiga uqa dazmolda yoki isitiladigan maxsus tepkili mashinada qo'yiladi. Yelim uqa qo'yilgandan keyin bortning, adip qaytarmasining chetlari dazmolda yoki pressda bort qotirmasi tomondan 8—10 sm kenglikda dazmollanayotgan vaqtda kiyim etagiga qo'yilgan uqa ham, izmalar ham (agar ular agdarma chok bilan tikilgan bo'lsa) dazmollanadi. Shundan keyin ko'z bilan mo'ljallash va uzunligini o'lchash yo'li bilan ikkala old bo'lak albatta, bir-biriga solishtirib ko'riladi.

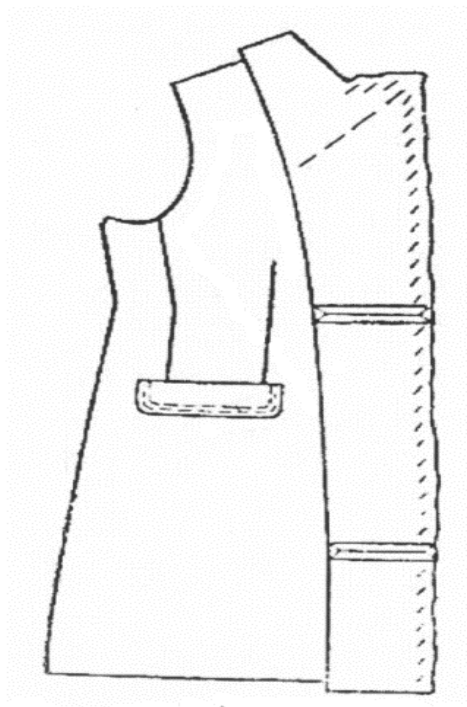


**5.56- rasm.** Old bo'lakka uqa qo'yish.

**Adipni old bo'lakka biriktirish.** Adiplar old bo'lakka bort qirqimi bo'ylab ag'darma chok bilan biriktiriladi. Adip bilan old bo'lak oldindan ko'kلام olib yoki



ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan qo'lda ko'klab ulanishi uchun (5.57 -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.

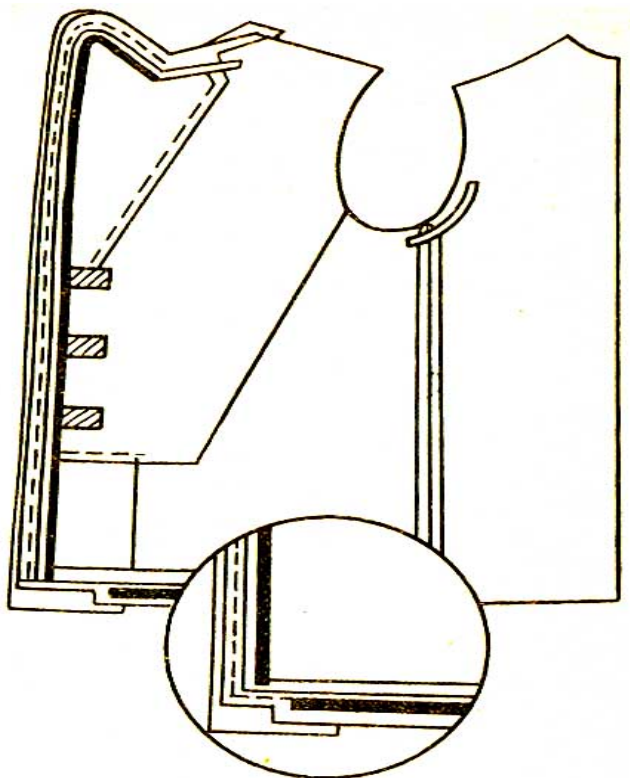


**5.57-rasm.** Adipni old bo'lakka bostirib ko'klash.

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

Taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasidagi adiplarda solqi hosil qilinmaydi. Ko'klangandan keyin adip solqisini adip qaytarma qirqimi va bort bo'ylab ag'darma chok bilan tikayotganda chok tekis chiqishi uchun bortning o'zi kirishtirib dazmollanadi.

Bortni ag'darma chok bilan tikishdan oldin yordamchi andazalar bo'yicha bort qotirmasi tomonidan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo'rlab olinadi. Adipni old bo'lakka oldindan ko'klab olmay maxsus mashinada ag'darma chok bilan tikilganda (5.58-rasm) bir vaqtda chok bo'ylab gazlama tekislab qirqib boriladi. Kiyim konstruktsiyasida ko'zda tutilgan joylarda maxsus moslamalar yordamida adipda solqilar hosil qilinadi. Bu maxsus mashinadan foydalanish mehnat unumini oshirishga yordam beradi.



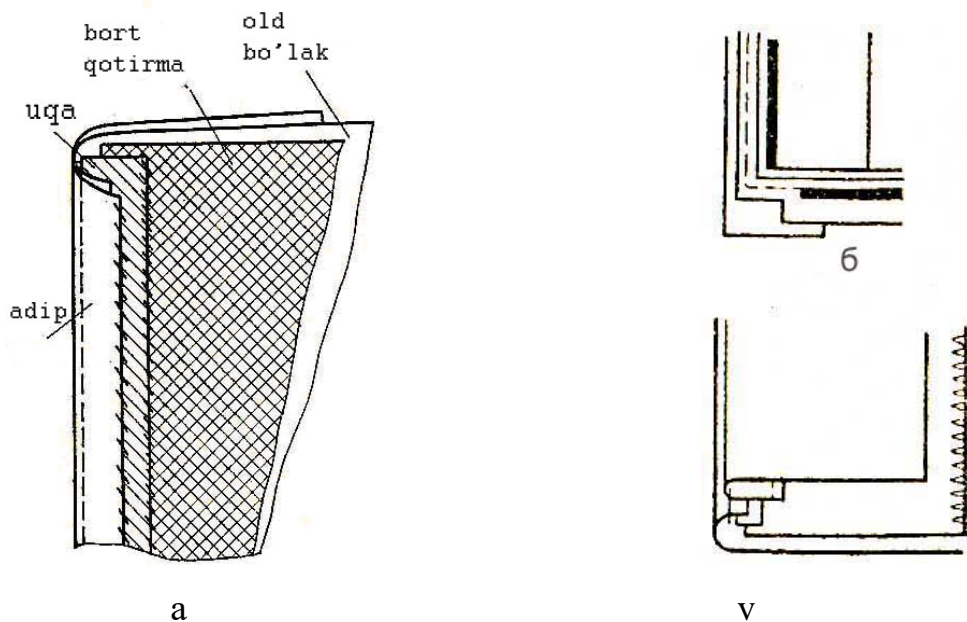
**5.58-rasm.** Adipni bortga ag'darma chok bilan tikish.

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

Bort chetiga bezak baxyaqatorli ishlov berishda ag'darma chok yorib dazmollangandan keyin tikish haqi old bo'lak tomonidan 0,3-0,4 sm, adip tomonidan esa 0,4-0,5 sm qoldirib tekislab qirqiladi. Keyin adipni o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi va 2222-sinf maxsus mashinasida ziyi ko'klanadi. Taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarda adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan ziyi ko'klanib, gazlama qalinligiga qarab 0,1-0,3 sm kenglikda ko'klanadi. Ziy ko'klanayotganda adip qaytarmasida 0,1-0,15 sm kenglikda adipdan, bortlarda 0,1 0,2 sm kenglikda old bo'lakdan ziy xosil qilinadi. taqilmasi yuqorigacha yetadigan kiyimlarda old bo'lakdan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy xosil qilib, adip tomondan bort ziylari xostl qilinadi. Chok va ziylarning shaklini saqlab qolish uchun bort chetiga bezak baxyaqator yuritiladi.

Bort chetlariga «Sof ziy» li ishlov berilganda bort ag'darma choklarini 0,2-0,3 sm kenglikda chok haqi qoldirib old bo'lak tomondan qirqib tashlanadi. Chok haqi bort qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada (5.59-rasm a), yelim plyonka (15.6-rasm b), yelim ip (5.59-rasm v) 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 oralig'da, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm orlig'da qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi.

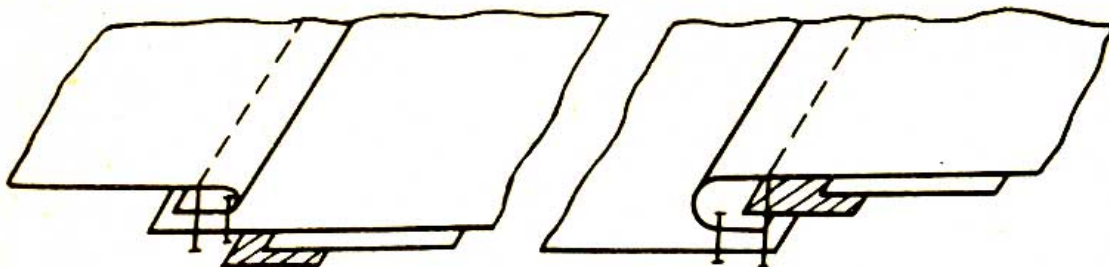


**5.59-rasm.** Bortning ag'darma chokini puxtalash.

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 kengiga 1-1,5 sm bo'lgan yelim to'r chok xaqi tagiga qo'yib ketiladi.

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

Bortning ag'darma choklari universal mashinada ham puxtalanadi (5.60-rasm).



**5.60-rasm.** Bortning ag'darma chokini universal mashinada puxtalash

Adip qaytarmali kiyimlarda bortning choki adip tomonidan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqqacha, adip qaytarmasidagi chok old bo'lak tomondan

ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Adip qaytarmasining uchlarida va qayrilish chizig'i boshlanishida bort ag'darma chokinig 3,0-4,0 sm joyi bostirib tikmay qoldiriladi.

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, o'rgimchak uya tipidagi yelim to'r bort ziya bo'ylab quyiladi. 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'rmlanadi. Bort chetlari dazmollanganda yelim to'r asosiy materialga yopishib bort ziylarini va etak bukish haqini mahkamlaydi.

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

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

Yon qirqimlar ularning kertimlarini to'g'ri keltirib tekislanadi va ort bo'lakda kuraklari atrofida, old bo'lakda esa yon cho'ntaklar atrofi solqi hosil qilinib, nazorat kertiklari bir-biriga to'g'rilanib ort bo'lak tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda yon cho'tak bo'ylamasi qo'shib tikib ketiladi. Yakka tartibda kiyim tikishda yon qirqimlarni nazorat kertimlarini to'g'ri keltirib maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klab olinadi. Yon choklar dazmolda yoki pressda yorib dazmollanadi. Agar modelga muvofiq yon choklarda bezak baxyaqator yuritiladigan bo'lsa, choklar yorib dazmollangandan keyin uni bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

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

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

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

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

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

**Yashirin taqilmaga ishlov berishda** birinchi taqilma bo'laklarini tekshiriladi. Birinchi obtachka izma uchun bo'lib, unga yelimli qotirma yopishtiriladi. Obtachka kengligi 8-9 sm bo'ladi. Ikkinchi obtachka ko'rinma o'rnini bajaradi. Obtachka astar matodan bichiladi. Obtachka kengligi 8-9 sm. obtachka uzunligi taqilma uzunligiga kesish uchun 1.3-1.5 ikki tomonga qo'shib olinadi. Ip yo'nalishi

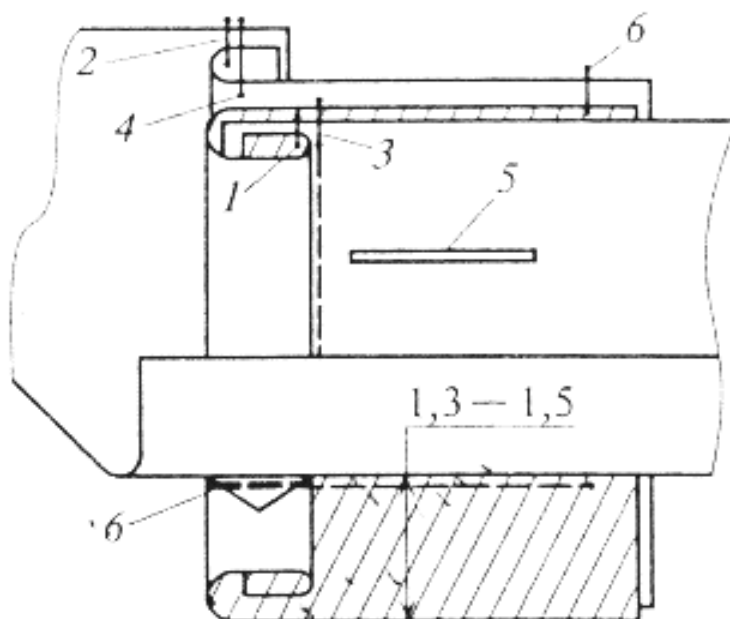
obtachka uzunligiga qaratib bichiladi. . Taqilmaning o'rnini belgilashda adipning o'ng tomonida uchta chiziq belgilanadi:1-bortga parallel bo'lib, bort ziyidan 1.5-2.0 sm oraliqda chiziladi. 2-3 chiziq esa taqilma uzunligini belgilaydi. Obtachkani tikishda yelimli qotirma yopishtirilgan obtachkani adipning o'ngiga o'ngini qo'yib obtachka qirqimi adipda belgilangan chiziqqa tekislanib ko'klanadi. So'ngra chiziqdan 0.5 sm kenglikda tikiladi. Baxyaqator oxiri ikki marotaba yurgazib puxtalanadi. Bu bajarilgan birinchi chok hisoblanadi. Ko'klangan ip olib tashlanadi.

Ko'rinma o'rnidagi obtachka adip o'ngiga o'ngini qo'yib, qirqimlarini yirik obtachka tikilgan chokka to'g'rilab ko'klanadi. So'ngra mashinada ziydan 0.5 sm kenglikda tikiladi. Taqilma uzunligi birinchi obtachka bilan parallel holatda tuzatib, boshlanishi va oxiri puxtalanadi. Bu bajarilgan ikkinchi chok hisoblanadi. Ko'klangan iplar olib tashlanadi. Adipdagi choklar orasini qirqishda adipning teskari tomonidan choklar orasi texnik shart asosida qirqiladi. Ya'ni o'rtadan boshlab ikki yon tomon uchlariga 1.0 sm yetkazmay qirqilib ko'ndalang kesim hosil qilinadi. Keyin ko'ndalang kesim uchlaridan boshlab baxyaqatorlar tomonga, baxyaqatorga 0.1 sm yetkazmay qiyalatib uchburchak hosil qilib qirqiladi. Ikki yon tomon bir xilda bo'lishi kerak. . Qotirmali obtachkadan ramka hosil qilish uchun qotirmali obtachkani chok kengligida qaytarib buklab ko'klanadi. Ramka kengligi chok kengligiga teng bo'ladi. Ramka ziyalaridan 0.1 sm oraliqda mashinada tikiladi va bu uchinchi chok bo'ladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi. Ikkinchi obtachkani tikish uchun ko'rinma o'rtasidagi obtachka bir tomonga yotqizib ziyalaridan 0.1 sm oraliqda bostirib tikiladi. Adipning ichki choki obtachkaga qaratib dazmollanadi. Izmani puxtalashda izma o'rni bort ziyidan o'rta chiziqqa 0.5 sm qo'shilib belgilanadi. Birinchi izma taqilma boshidan 2 sm pastda, oxirgi izma esa taqilma oxiridan 4 sm yuqorida puxtalanadi. Obtachka va ramka qirqimlarini birlashtirib tikish uchun qirqilgan burchaklar to'g'rilab tekislanadi va ramka ko'rinma o'rnidagi obtachka birgalikda 3 ta qaytarma baxyaqator yurgazgan holda mashinada puxtalanadi. Bir vaqtning o'zida obtachka qirqimlari ham 1.3-1.5 sm kenglikda birlashtirib tikiladi. Har ikki izma oralig'i mustahkamlanadi. Oxirgi qirqimdan 0.5 sm oraliqda mustahkamlanadi.

Mustahkamlash mashinada 3-marotaba baxyaqator yuritish bilan yoki maxsus mashinada bajariladi. Mustahkamlash chok kengligi ramka kengligiga teng Tayyor bo'lgan yashirin taqilmani ramkalarini to'g'rilab, tekislab nam mato yordamida dazmollanadi . Bortga yashirin taqilmali adipni tikishdan oldin yordamchi andozalar bo'yicha bort qotirmasi tomondan adip qaytarmasi va etak burchaklari bo'rlab olinadi. Old bo'lak o'ngiga yashirin taqilmali adip o'ngi qo'yilib bort ziylariga adip ziylarini to'g'rilab tekislanadi. So'ngra adip qaytarmasida solqi hosil qilib ko'klanadi. Bort qirqimidagi adip bir tekis ko'klanadi. Kiyim kiyilganda bort chetining pastida qaytarilgan joyi ko'tarilib ketmasligi uchun adip tortibroq ko'klanadi.

Bortga yashirin taqilmali adipni ag'darma chokda tikish. Mashinada tikishda o'ng old bo'lak pastdan yuqoriga tomon, chapga old bo'lak esa yuqoridan past tomon 0.5-0.7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chokni tikayotganda baxyaqator tekis chiqishini, ipning tarangligi bir xilda bo'lishini va baxyalar zichligini kuzatib borish kerak. Tikib bo'lingandan keyin ko'klangan iplar olib tashlanadi. Oldindan ko'klab olmay biriktirish uchun 297 kl maxsus mashinadan ham foydalanish mumkin. Ag'darma chokni dazmollash Old bo'lak borti bilan yashirin taqilmali adip tikilgan chokni orasini ochib dazmollanadi. Chok ortiqchalari kesib tashlanadi.





**5.61-rasm.** Yashirin taqilmaga ishlov berish

Bort pastki burchagini ag'darma chokda tikish Old bo'lak pastki qirqimini adip pastki qirqimi bilan tekislab, to'g'rilab ko'klanadi. Bortni ag'darma chokda tikishda bir vaqtda bort burchaklari ham ag'darma chokda tikiladi. Adip ichki qirqimiga 1.5 sm yetkazmay tikiladi. Bort pastki burchaklarini kesish va o'ngiga ag'darish Old bo'lak va adip burchaklari adip ichki qirqimiga 2.5-3.0 sm yetkazmay, 0.5-0.7 sm chok haqqi qoldirib qirqiladi va o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi. Bortni dazmollash Tayyor bo'lgan bortni to'g'rilab, adip qaytarmasi burchaklari chiqarilib adipdan bortga 0.2-0.3 sm ziy chiqarib bort qismida esa bordan adipga 0.2-0.3 sm ziy chiqarib nam mato yordamida dazmollanadi. Old bo'lak taqilmaga bezak baxyaqator yuritish Old bo'lak o'ng tomondan modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Bezak baxyaqator uchun mato rangida ipak ip tanlanadi.

Nazorat savollari:

1. Kiyimlarni ommaviy tikishda bortlar tikishning usul va variantlari haqida nimalar bilasiz?
2. Bort qotirmasi nima uchun xizmat qiladi?
3. Bort qatlami necha xil ko'rinishda bo'ladi?
4. Qattiq shakldagi bort qatlamiga ishlov berish usullari qanday?

5. Bort qotirmasida vitachkalarga ishlov berish va bo'laklarini biriktirish qanday amalga oshiriladi?
6. Bort qotirmasiga namlab-isitib ishlov berish usullari haqida ma'lumot bering?
7. Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash haqida ma'lumot bering?
8. Bort qotirmasiga adip qaytarmasini ulab va ulamay, yelim uqa va yelim plynka qo'yish jarayonini ko'rsating?
9. Old bo'lakning ko'krak atrofidagi joylarini kirishtirilib dazmollash necha bosqichda bajariladi?
10. Ko'klab va yelimlab ulash usullari bir-biridan qanday farq qiladi?
11. Old bo'lakka bort qotirmasi qanday yelimlab ulanadi?
12. Bortlarga nima uchun uqa qo'yiladi?
13. Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarda uqa qanday qo'yiladi?
14. Adiplar old bo'lakka qanday chok bilan biriktiriladi?
15. Bortning ag'darma choki qanday puxtalanadi?
16. Yashirin taqilmaga ishlov berish ketma-ketligini tuzing

### **5.2.7. USTKI KIYIMLARDA YOQALARGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI.**

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

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

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

Yoqa ustki yoqadan, ostki yoqadan va qotirmadan iborat bo'ladi. Yoqaga ishlov berish uchta bosqichda amalga oshiriladi:

1. ostki yoqani tikish va qotirma yopishtirish
2. ostki yoqaga ustki yoqani ulash
3. yoqani yoqa o'miziga o'tqazish.

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

Ostki yoqaga qotirma yelimli usulda, maxsus mashinada, universal mashinada va aralash usulda biriktiriladi.

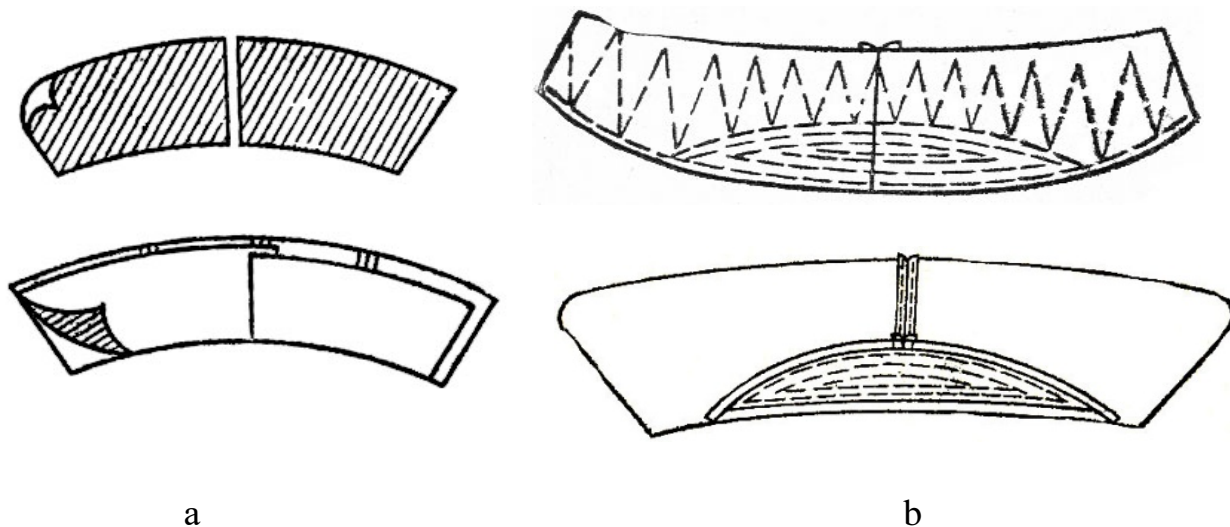
Yelimli qotirmani ostki yoqaga biriktirishda ostki yoqa teskarisiga yelimli qotirma qismlari yelim qoplamasini pastga qaratib, qirqimlarini bir-biriga parallel qilib qo'yiladi. Ostki yoqa yoqa o'miziga biriktirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, yoqa ko'tarmasining qirqimiga 1,0-1,1 sm, bostirma chok bilan tikiladigan bo'lsa 0,1-0,15 sm yetkazilmaydi. Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi presslab yopishtiriladi (5.61-rasm, a).

Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi yelimlanmay, maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib ulansa ham bo'ladi. Bunda qotirmani unga solqi bera borib, qotirma tomondan qaviladi. Birinchi baxyaqator yoqa ko'tarmasining chetiga parallel qilib, qirqimdan 1,2 sm oraliqda, qolganlari unga parallel qilib, bir-biridan 0,5-0,7 sm masofada yuritiladi (5.61-rasm, b).

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

Hozirda kiyim sifatini yaxshilash va mehnat unumdorligini oshirish maqsadida yelimli materiallar ko'plab qo'llanilmoqda. Yoqa tikishning takomillashtirish

yo'llaridan biri ham tikish sarf vaqtini kamaytirish bo'lib, bu ostki yoqaga yelimlash usuli bilan ishlov berish orqali amalga oshiriladi.



**5.61-rasm.** Ostki yoqaga ishlov berish: a-ostki yoqaga yelim qotirma yopishtirish, b-ostki yoqaga qotirmani tikib ulash

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

Ustki yoqaga ostki yoqa uch xil usulda ulanadi:

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

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

Yakka tartibdagi buyurtma tarzida kiyimlar tikilganda ostki yoqa shaklidan mo'ljal olib, har qaysi yoqa alohida teskarisi tomondan qirqiladi. Yoqaning shakliga muvofiq ustki yoqadan ziy chiqarish uchun yoqa qaytarmasida va yoqa uchlarida

ustki yoqa ostki yoqadan kattaroq bo'lishi kerak. Tikish haqi gazlamaning qalinligiga va tuzilishiga, modelga bog'liq.

Ustki yoqa va ostki yoqa ag'darma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ular teskari tomonlari tashqariga qaratib juftlanadi. Bunda ustki yoqa ostki yoqaga nisbatan yon tomonlarda 0,3-0,4 sm qaytarma qirqimi bo'ylab esa 0,7 sm ortiqroq chiqib turishi kerak. Ustki yoqa ostki yoqaga, yoqa uchlarida 0,5-0,6 sm solqi hosil qilib, bostirib ko'klanadi (5.62-rasm). Solqi dazmollab kirishtiriladi. Andaza qo'yib ag'darma chok chizig'i belgilab olinadi. Yoqa ostki yoqa tomondan pichoqli mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Shunda «sof 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. Tukli gazlamalardan tikilgan kiyimlarda yoqa qaytarmasining va yoqa uchlarining cheti yupqaroq chiqishi uchun, chokdagi tuklar qaychi yoki pichoq bilan qirib olib tashlanadi.

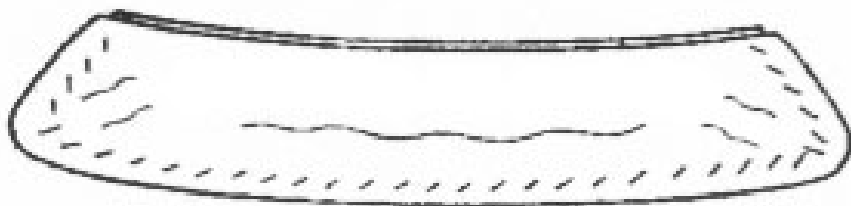
Yoqa oldin ko'klab olinmay, ustki yoqani solqiroq qilib tikadigan 297-sinf mashinada ag'darma chok bilan tikish ham mumkin (5.63-rasm). Yoqa burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi. Burchaklari to'g'rilanib ostki yoqa tomondan maxsus mashinada ustki yoqadan 0,1-0,2 sm ziy hosil qilib ko'klanadi. Ziyini 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

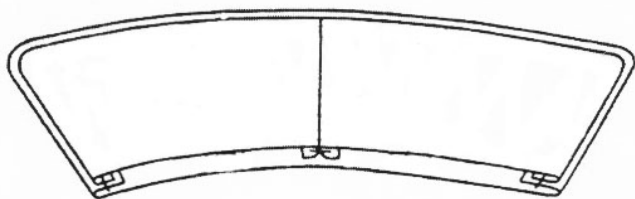
tekislanadi. Ag'darma chok ostki yoqa qotirmasiga yashirin baxiyali maxsus mashinada, yelim plynka yordamida yoki biriktirib tikish mashinasida chatib qo'yiladi.

Yashirin bo'lmagan siniq baxiyali maxsus mashinada tikish uchun (5.64-rasm), ostki yoqaning o'ngida uning qaytarmasi qirqimidan 1,0-1,2 sm masofada chiziq belgilab olinadi. Ustki yoqa bilan ostki yoqa to'g'ri ulanishi uchun, ularning har qaysisida ko'ndalang kontrol chizig'lar belgilanadi. Ostki yoqaning o'ng tomoni ustiga belgi chizig'lar bo'ylab ustki yoqa uning o'ngini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Belgi chizig'lar bo'ylab yoqaning ikkala uchiga 2,0-3,0 sm dan etkazmay bostirib tikiladi. Ustki yoqaning qaytarmasidagi hamda ikkala yon tomonidagi chetlari maxsus mashinada bukib ko'klanadi.

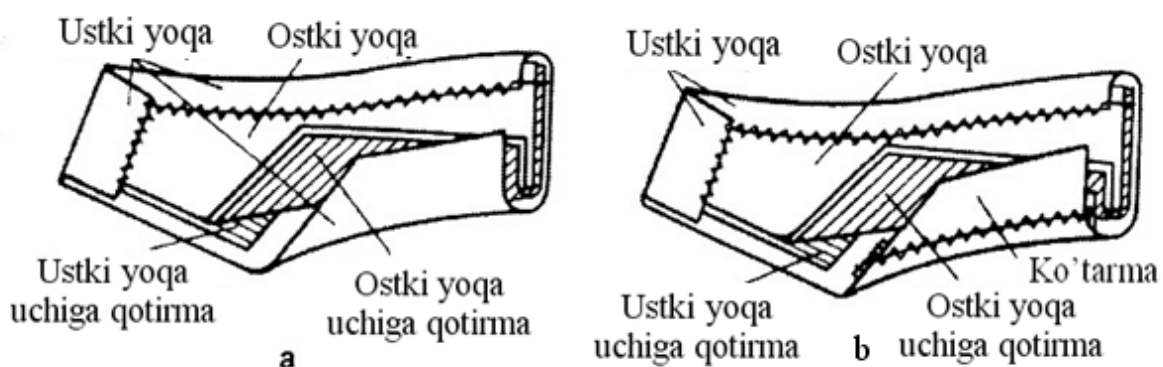
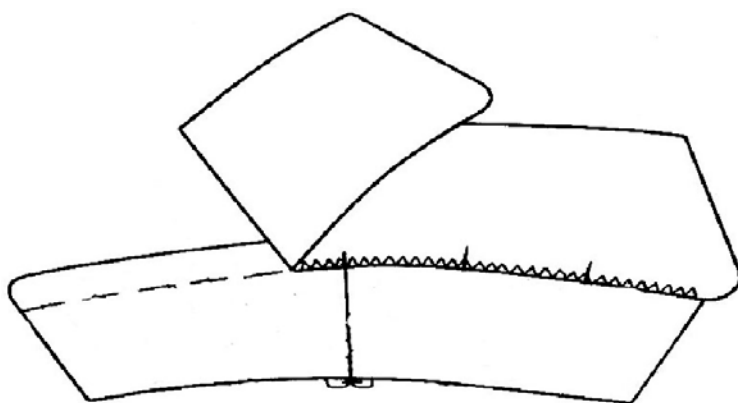
Yashirin siniq baxiyali maxsus mashinada tikish uchun (5.65-rasm), ostki yoqaning teskarisiga ustki yoqa, uning o'ngini yuqoriga qaratib, qirqimlari esa ostki yoqa qirqimlaridan ikkala yon tomonida va qaytarmasida 1,0-1,2 sm, ko'tarmasida esa 0,7-1,0 sm chiqaribroq qo'yiladi. Ikki yoni va qaytarmasi bo'ylab ustki yoqa qirqimlaridan 1,5-2,0 sm narida maxsus mashinada bostirib ko'klanadi. ko'klanayotganda ustki yoqa uchlarida 0,5-0,7 sm hosil qilinadi. solqini ustki yoqa tomondan dazmollab kirishtiriladi.



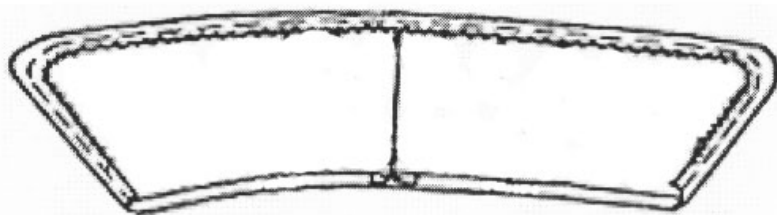
**5.62-rasm.** Ustki yoqani ostki yoqaga bostirib ko'klash usuli



**5.63-rasm.** Yoqaga ag'darma chok bilan ishlov berish



**5.64-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

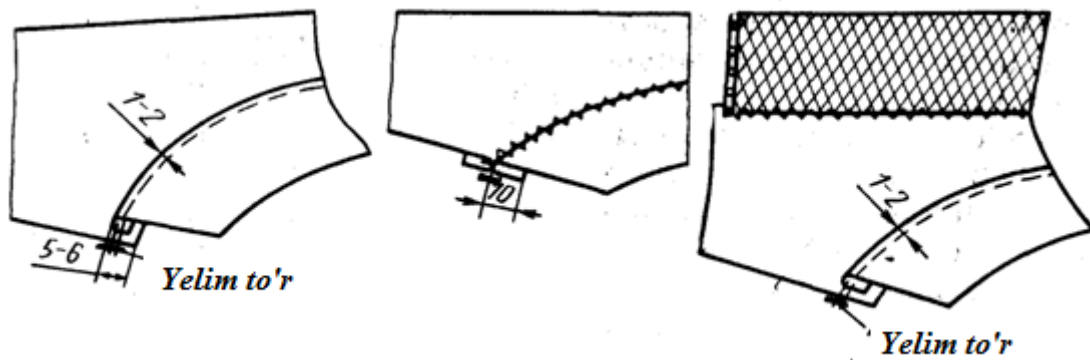


**5.65-rasm.** Ustki yoqani ostki yoqaga yashirin siniq baxyali maxsus mashinada bostirib tikish.

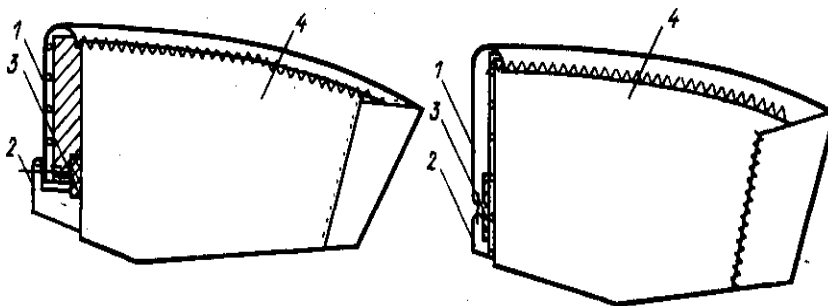
**Pidjakkbop yoqaga** ishlov berish texnologiyasi bir necha bosqichdan iborat.

1. Ustki yoqani tayyorlash
2. Ostki yoqani tayyorlash
3. Ustki va ostki yoqani biriktirish
4. Yoqani yoqa o'miziga o'kazish.

Agar ustki yoqa ko'tarmasi bilan alohida bichilgan bolsa, ko'tarma ustki yoqaga 5-6 mm kenglikda biriktirib tikiladi. Ko'tarma choki ikki ignali universal mashinada yoki siniq bahyaqatorli mashinada yorib tikiladi. Yorma chok kengligi 1-2 mm. Ustki yoqaga ko'tarmani maxsus moslamada tutushtirma chok bilan biriktirish mumkin. Bunda siniq bahyali mashina qo'llaniladi. Ko'tarma choki dazmollanadi va chok tagiga yelim to'r qo'yiladi. Keyinchalik yelim to'r yordamida ustki va ostki yoqalar bir biriga mustaxkamlanadi. (5.66-rasm)



5.66-rasm. Pidjakkop yoqagai shlov berish.



5.67-rasm. Erkaklar pidjagida ustki yoqani ostki yoqaga biriktirish usullari

Ostki yoqa yaxlit yoki ikki qismdan iborat bo'lishi mumkin. Maxsus filts gazlamasidan bichilgan ostki yoqa yaxlit bichiladi. Ostki yoqa andoza bo'yicha tekshiriladi va ostki yoqa ko'tarma qirqimiga 1 sm kenglikda siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi. Yoki ostki yoqa ustki yoqa ko'tarma qirqimiga 1 sm kenglikda siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi. Yoqa ziylari o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi.



So'ng ustki yoqa uchlarini kertimlar bo'yicha teskari tomonga ag'darilib ostki yoqaga siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi. (5.67-rasm)

Yelka qirqimlari old bo'lak tomondan kengligi 1,0 sm chok bilan biriktirib tikiladi, bunda boshlanishi va oxirida baxyaqatorlar puxtalab qo'yiladi, chok namlanadi va maxsus taxta qolipda yorib dazmollanadi. Yorib dazmollayotganda ort bo'lakdagi solqi bir yo'la kirishtirib dazmollab ketiladi. Kirishtirib dazmollashdan hosil bo'ladigan qabariqlikni dazmol cheti yordamida kuraklar tomonga o'tkaziladi, bunda yoqa o'mizi cho'zilib ketmasligi kerak.

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

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

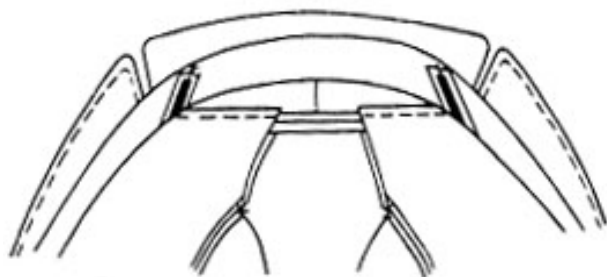
Ostki yoqa yoqa o'miziga biriktirib tikish mashinasida biriktirma chok bilan o'tqaziladi (5.68-rasm), adip ham ustki yoqaga biriktirib tikish mashinasida raskeplar uchastkasida ort bo'lakning o'rta chokdagi kertimlarni va yoqaning o'rtasini to'g'ri keltirib, biriktirma chok bilan ulanadi. Har ikkala operatsiya raskepning chap chokidan boshlanib, ipni uzmasdan biriktirma chok bilan biryo'la tikiladi. Ostki yoqa bo'ylab 0,8-1,0 sm kenglikda chok solib o'tqaziladi. Ostki yoqaning yoqa o'miziga o'tqazma choki va raskep choklari yorib dazmollanadi. Bort qotirmasi ostki yoqa chokiga old bo'laklar yoqa o'mizi bo'ylab universal mashinada tikib puxtalanadi. Raskep choklari ostki yoqa bilan yoqa o'mizi o'tqazma chokiga puxtalab qo'yiladi. Puxtalash yelimli plyonka yordamida ham amalga oshirilishi mumkin. Bunda maxsus mashinada yelim plenka qo'yib, pressda yopishtiriladi.

Yoqani qo'yma chok bilan o'tkazishda (5.69-rasm) oldin ustki yoqa ostki yoqa ko'tarmasi qirqimiga to'g'rilab, ustki yoqaning o'rtasidan 1,5-2 smdan boshlanib, raskeplar tomonda 0,5 smgacha torayadigan bukish haqi va chok haqi qoldirib, aniqlab qirqiladi. Yoqani to'g'ri o'tqazish uchun ostki yoqada control chiziqlar

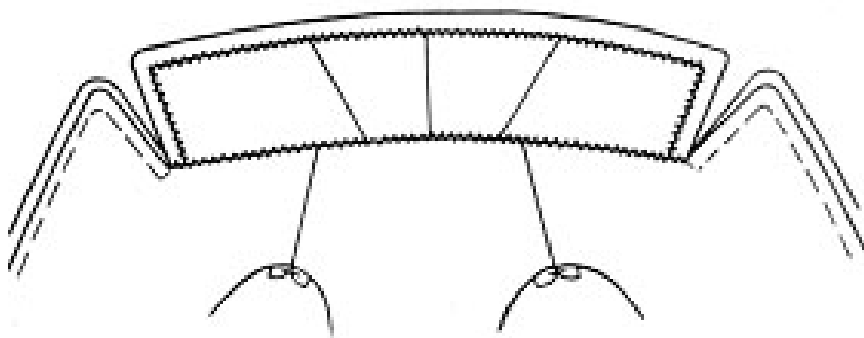
bo'rlanadi, ustki yoqada esa kertmalar hosil qilinadi. Adipda raskep chiziqlari, yoqa o'mizi bo'ylab esa ostki yoqa o'tqaziladigan bostirma chok chizig'I belgilanadi.

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

Raskeplar kengligi 0,8-1 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.



**5.68-rasm.** Yoqani yoqa o'miziga biriktirma chok bilan o'tqazish



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

Nazorat savollari:

1. Shakl jihatidan yoqalar necha guruhga bo'linadi?

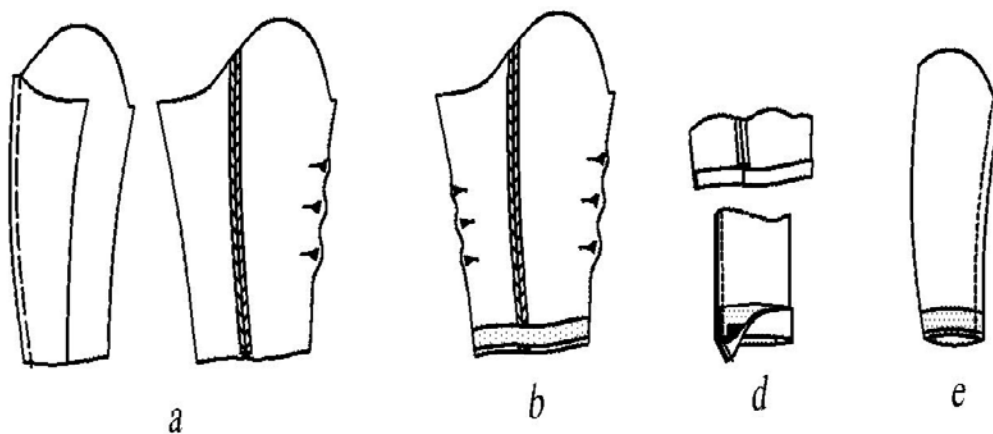
2. Yoqaga ishlov berish necha bosqichda amalga oshiriladi?
3. Ostki yoqaga ishlov berish texnologiyasini tuzing?
4. Ustki yoqaga ostki yoqa necha xil usulda ulanadi?
5. Pidjakkbop yoqaga ishlov berish texnologiyasini tushuntirib bering?
6. Erkaklar pidjagida ustki yoqani ostki yoqaga biriktirish usullari qanday?
7. Yoqani yoqa o'miziga qanday chok bilan o'tqaziladi?

### 5.2.8. USTKI KIYIMLARDA YENGA ISHLOV BERISH TEXNOLOGIYASI

Yeng avrasining old qirqimlari ustki bo'lak bo'ylab, ostki bo'lak kertimlar orasida 0,3-0,5 sm solqi hosil qilib 1,0 sm chok kengligida biriktirib tikiladi (5.70-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. 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 (5.70-rasm, b).



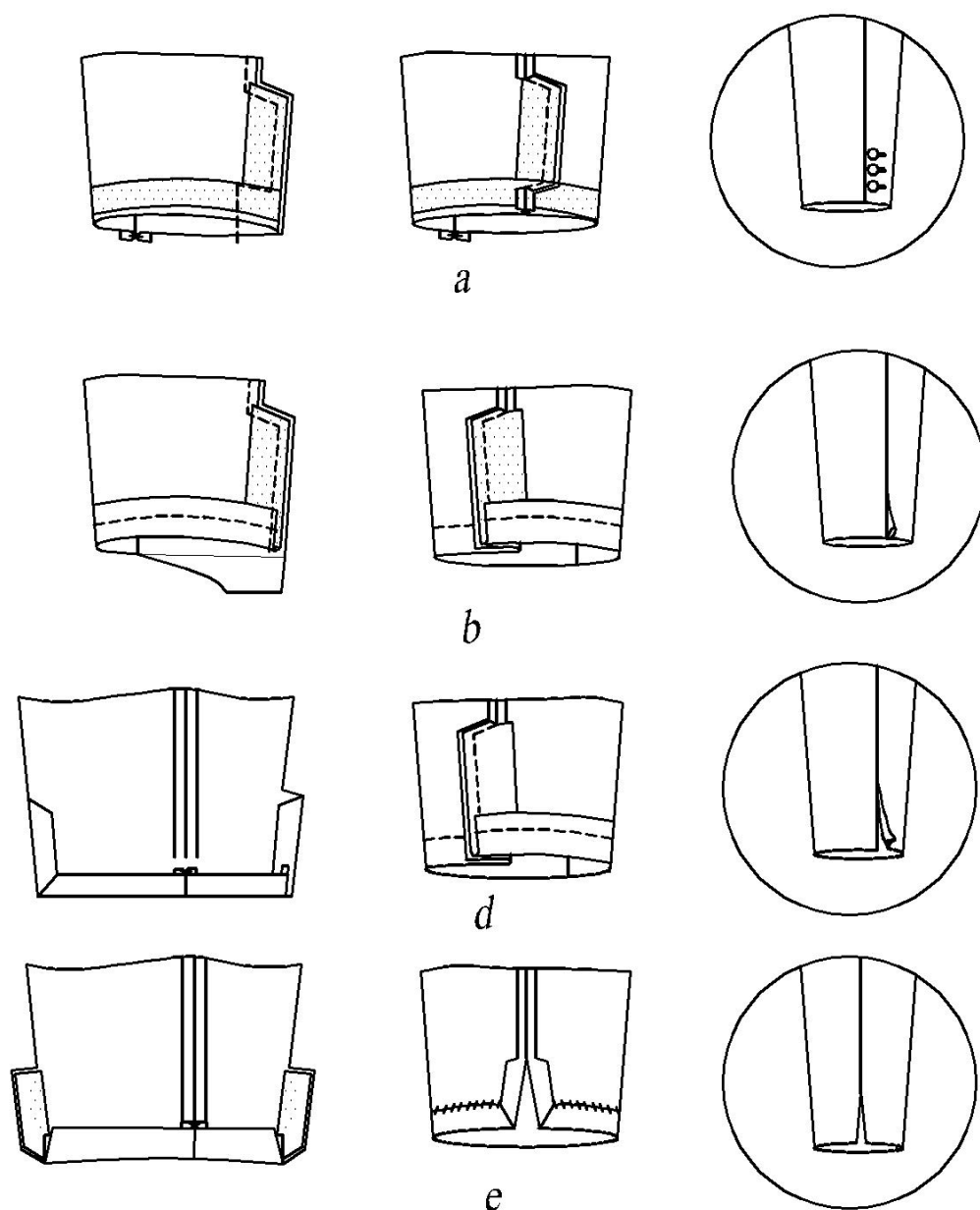
**5.70- rasm.** Ikki chokli yengga ishlov berish:

a-yeng old chokini biriktirib tikish va chokni yorib dazmollash, b-yeng uchiga yelim qotirma yopishtirish, d- yeng uchi bukish haqini dazmollash, e-yeng tirsak chokini biriktirish va tirsak chokini dazmollash

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

Tirsak qirqimlaridagi kertimlar, yeng uchidagi bukib dazmollangan ziylar to'g'ri keltirilib, tirsak choki 1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda avra ustki bo'lagining tirsak yaqinidagi uzunligi 8-10 sm qismida 0,3-0,4 sm solqi hosil qilinib tikiladi. Tirsak chokidagi solqilar yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi (5.70-rasm, d,e). 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.

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



**5.71-rasm.** Kesimli yenglarga ishlov berish

Ochiq kesimli yenglarning (5.71-rasm, d) kesim burchaklari yeng ustki bo'lagi tomondan biriktirib tikiladi, ostki yeng tomondagi bukish haqi ag'darma chok bilan tikiladi. Ustki bo'lak kesim choki yorib dazmollanadi., burchaklari o'ngiga ag'darilib, bukish haqi teskari tomonga bukib ko'klanadi. Tirsak qirqimlari biriktirib tikilib, chok yorib dazmollanadi.

Ba'zi modellarda yeng tirsak choki davomida yeng uchi ochiq qoldirilgan bo'ladi (5.71-rasm, e).

**Yengni yeng o'miziga o'tqazish.** Yengni yeng o'miziga universal mashina yoki maxsus yeng o'tqazish mashinasida o'tqazish mumkin. Universal mashinada o'tqazilsa, yeng qiyama qismiga solqi hosil qilinadi. Buning uchun qiyama qismiga ikkita baxyaqator yuritiladi, birinchisi yeng qirqimidan 0,2-0,3 sm oraliqda, ikkinchisi esa birinchisidan 0,5 sm oraliqda yuritiladi. Baxyaqator ipini tortib solqi xosil qilinadi. Solqi kertiklar orasida bir tekis taqsimlanadi. Asosiy detal yeng o'mizi uchiga yeng o'ngini ichkariga qaratib kiritiladi, kertimlarni to'g'ri keltirib, qirqimlarini tekislab yeng tomonidan avval sirma qaviq bilan ko'klab yoki ko'klamay ulanadi. Hosil qilingan solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi. Bir chokli yenglarni o'tqazishda yeng choki kiyim yon chokiga to'g'ri keltiriladi. Yeng o'tqazilgan chok qirqimlari yo'rmalanadi. Ommaviy ishlab chiqarishda yeng o'tqazish uchun maxsus mashina ishlatiladi. Bu mashinalarda yeng o'tqazish vaqtida bir yo'la yengga solqi beriladi.

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.

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

Ikki chokli reglan yengda ikkita-ostki va ustki chok bo'lib, ularning ostkisi ustki vitachkaning davomi bo'ladi. Ustki chokni tikish uchun yengning ikki qismi yengini ichkariga qaratib qo'yilib, nazorat belgilari to'g'ri keltiriladi va old bo'laklar tomondan 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok oldin yelka qismi, keyin esa yeng uchidan boshlab yelka qismigacha yorib dazmollanadi.

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

Reglan yengni o'tqazayotganda o'miz qirqimi cho'zilib ketmasligi uchun, shu o'miz qirqimi bo'ylab, undan 0,5-0,6 sm masofada yelim uqa yoki zig'ir tolali uqa tarangroq qilib qo'yiladi va 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bostirma

chokli modellarda chokning kengligi yeng o'mizi tomondan 0,7 sm, yeng tomondan 1,0 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.

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

Yengni o'miz ochiq vaqtda, 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'qaziladi. Keyin yengning old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi.

Nazorat savollari:

1. Ikki chokli yengga ishlov berish ketma-ketligini sanab bering?
2. Kesimli yenglarga ishlov berish texnologiyasini tuzing?
3. Yengni yeng o'miziga qanday mashinada o'tqazish mumkin?
4. Reglan yenglar yeng o'miziga qanday tikiladi?
5. Ikki chokli reglan yenglarning texnologik ketma-ketligi qanday bo'ladi?

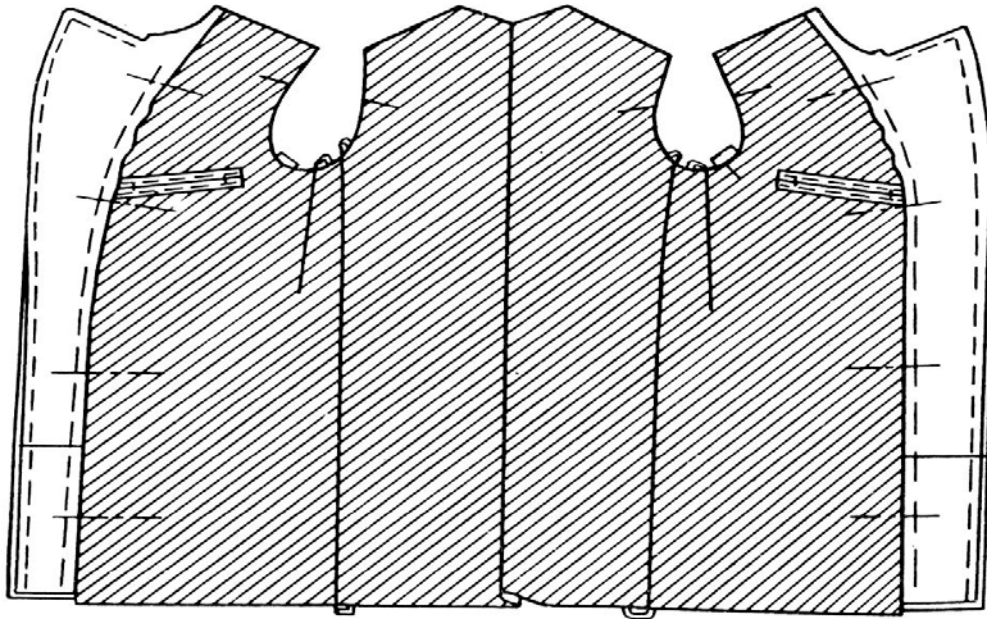
### **5.2.9. ASTARGA ISHLOV BERISH VA BUYUMGA BIRIKTIRISH.**

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

Astarning yon, yelka qirqimlari, yengning tirsak va old qirqimlari, ort bo'lakning o'rta choki kertimlarni to'g'ri keltirib kengligi 1 sm qilib biriktirib tikiladi va chok yotqizib dazmollanadi. Yon choklarida yoki ort bo'lak o'rta chokida kesimi bor paltolarda astar kiyim etagiga ulab qo'yilishi kerak. Ulanmagan astarli kiyimlarda astar etagi kiyim etagiga yon choklar yuqorisida tutgichlar yordamida puxtalanadi. Yeng avrasi avra o'miziga o'tqazilib bo'lgandan keyin, yeng astari astar o'miziga o'tqazilishi uchun, hamda astarning o'miz chokini avraning o'miz chokiga tikib qo'yish uchun yengning old va tirsak qirqimlari tikilayotganda, ularning o'rta qismi 20-25 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Astarning etak qirqimi avraning etak qirqimiga ulanadigan bo'lsa, kiyimni o'ngiga ag'darish uchun ort bo'lak o'rta choki tikilayotganda uning o'rta qismi 30-35 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi. Yon chokni biriktirib tikilayotganda yeng o'mizidan 2-3 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 (5.72-rasm). Buning uchun kiyim avrasi, uning teskarisini yuqoriga qaratib, stol ustiga yoziladi. Avra ustiga teskarisini pastga qaratib astar qo'yiladi. Avra bilan astarning yon va yelka choklari bir-biriga to'g'rilanib, astarning bo'yi va eni tekshirib ko'riladi. Ort bo'lakda kesimi bor kiyimlarda astarning shu kesim ustidagi joyi qirqiladi. Avra bilan astarning bort va kesim qirqimlarida, hamda astar o'mizida belgi chiziqlar bo'rlanadi.



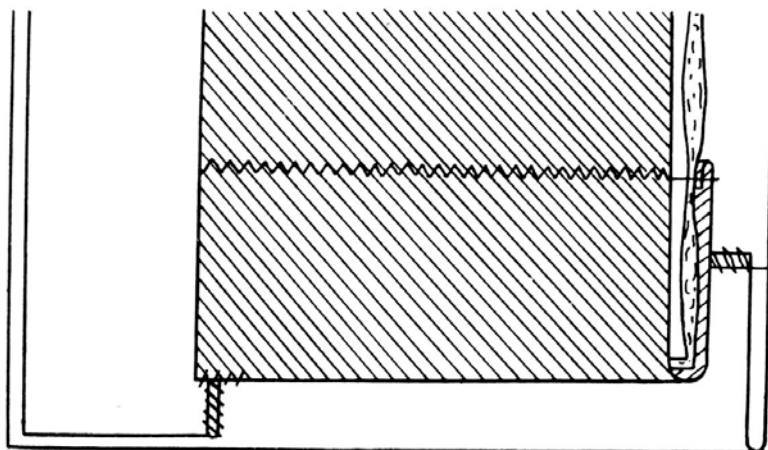


**5.72-rasm.** Astarni avraga solishtirib tekshirish

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

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

Astarning etagi ulanmaydigan kiyimlarda (5.73-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.



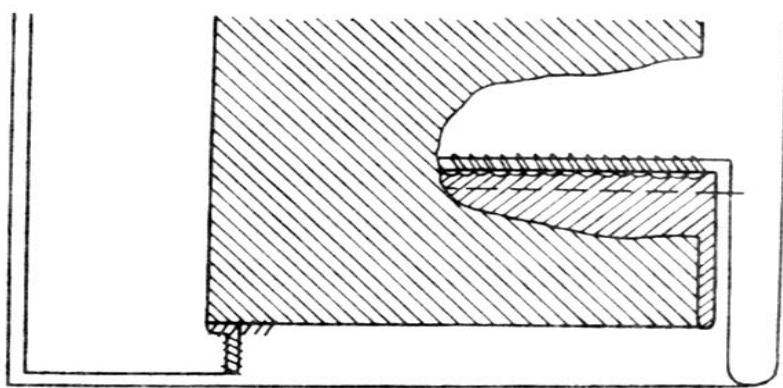
**5.73-rasm.** Astar etagi avra etagiga ulanmaydigan kiyimlarda astar etagiga ishlov berish

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 xalqasimon qaviq bilan puxtalanadi. Astar yon choklari avra yon choklariga ort bo'lak tomondan biriktirib tikish mashinasida tikiladi. Kiyimning astarini yerga qaratib stolga qo'yiladi va astar etak qirqimi tekislab qirqiladi. Astarning ziyi avra bukish haqi qirqimini 1-1,5 sm o'tib yopib turishi kerak. Astarning etak qirqimini yopiq qirqimli 4-5 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, ko'klanadi. Bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda (5.74-rasm) quyidagicha ishlov beriladi:

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

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



**5.74-rasm.** Astar etagi avra etagiga ulanadigan kiyimlar etagiga ishlov berish

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'ksa chizig'igacha bo'lishi kerak. Ikkala vatin qatlami taralgan tomonini ichkariga qaratib qo'yiladi va ular biriktirish 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 haqini 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 baxyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi.

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

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

Ort bo'lagi kesimli kiyimlarda kesim haqi qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga  $45^{\circ}$  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 tekilsanib, 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 baxyaqatoridan 0,1 sm masofada yeng tomondan yengning o'tqazma chokiga maxsus mashinada tikiladi. Tepa yelka taglik bort qotirmasi bilan astar orasiga qo'yiladi. Tepa yelka taglik kiyimning yelka uchastkasiga tegishli shakl berish va uning barqarorligini oshirish uchun ishlatiladi. Tepa yelka tagliklarning o'lchami kiyimning konstruksiyasiga bog'liq. Tepa yelka taglik qo'yilganda o'miz tomondagi cheti yeng o'tqazma chokidan 1,5-2 sm chiqib turishi, uning o'rtasi esa kiyimning yelka chokiga to'g'ri kelishi kerak. Tepa yelka taglik yeng tomondan to'rsimon baxyali maxsus mashinada tikiladi. Bunda baxyaqator yengning o'tqazma choki baxyaqatoridan 0,1 sm narida bo'lib, yelka chokidan old bo'lak tomonga 6-7 sm, ort bo'lak tomonga 4-5 sm davom etadi. Taglikning oval qismi yelka chokiga yoki bort qotirmasiga qo'lda 5-6 qaviq bilan chatib qo'yiladi. Qiyama tagliklar kiyimga chiroyli tashqi ko'rinish berish va yelka uchastkasi yengga silliq o'tib ketadigan bo'lishi uchun ishlatiladi. Qiyama tagliklari yeng o'tqazma choklariga to'rlash mashinasida yelka tagliklari bilan bir vaqtda puxtalanadi, bunda qiyama tagliklari yenglar tomonidan qo'yiladi, qavatlangan qirqimi o'tqazma chok qirqimlariga to'g'rilanadi. Baxyaqator o'tqazma chokdan 0,1 sm oraliqda yuritiladi.

Nazorat savollari:

1. Astar kiyimga nima uchun qo'yiladi?
2. Astarlar qanday gazlamadan tikiladi?
3. Avraga astar ulanishida etagi bo'yicha ishlov necha xil usulda bajariladi?
4. Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarga qanday ishlov beriladi?

5. Isituvchi qatlami bor kiyimlarda astar isituvchi qatlamga etak necha sm masofada ko'klanadi?

## **6. § ERKAKLAR SHIMINI TIKISH TEXNOLOGIYASI**

### **6.1. ERKAKLAR SHIMI HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR**

Shimlar bel kiyimlari sifatida tasniflanadi. Erkaklar shimi kostyum tarkibiga kirishi, yoki mustaqil kiyim turi sifatida ham ishlatilishi mumkin. Kostyum tarkibiga kiruvchi shimlar albatta pidjakka mos bo'lishi kerak. Yakka shim esa pidjakka mos bo'lib, komplekdagi shim konstruksiyasini qaytarishi yoki boshqa pidjakkarga mos bo'lishi kerak. Shim silueti, shakli va uzunligi moda yo'nalishiga bog'liq. Shim butun uzunligi bo'yicha keng yoki tor, faqat ayrim uchastkalarida (tizza va bo'ksa qismida) toraygan yoki kengaygan, pochasi keng yoki tor, uzun yoki kalta bo'lishi mumkin.



**6.1-rasm.** Erkaklar shimi turlari.

Shimlar uslubiy yechimiga ko'ra klassik, yarimklassik, sport, golife, «avangard» turlarga bo'linadi.

Klassik shimlarga - shaklning to'g'riligi, shimning beldan bo'ksagacha yopishib turishi va boldir mushagiga tegib turishi xosdir. Shim yon ko'rinishida uning oldingi va orqa buklov chiziqlari aniq ko'rinib turadi.

Yarim klassik shimlarga – shakli nisbatan bema'lol, ya'ni bo'ksadan shim pochasi gacha to'g'ri shakl hosil qiluvchi shim kiradi. Bel chizig'i bo'yicha bitta, ikkita yoki uchta tahlama loyihalaniishi mumkin.

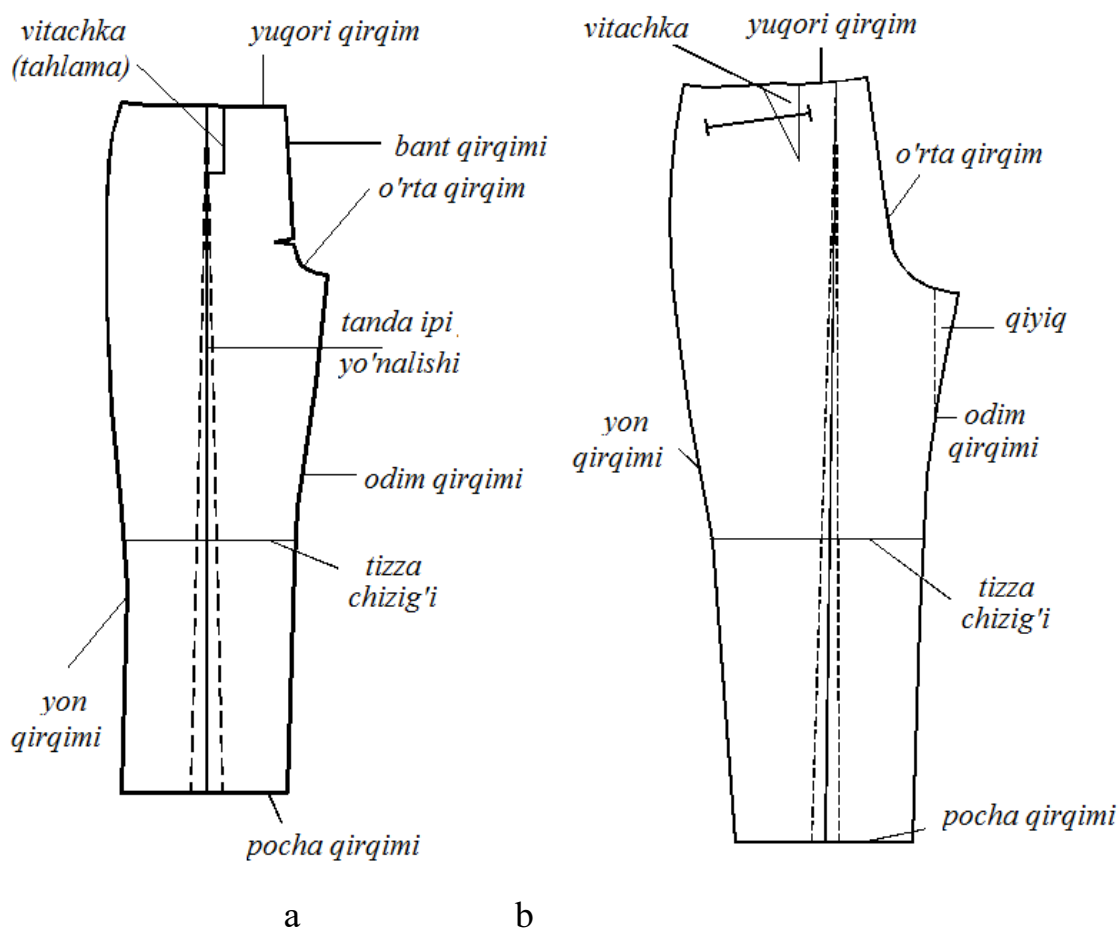
«Sport uslubida» yechilgan shimlarga tor va to'g'ri shakl hosil qilish cho'ntak detallarining, piston, koketka konstruktiv bo'linishlarning ko'pligi, yon, cho'ntak qirqim, ustidan bir yoki ikki qator bezak bahyaqator tikilganligi xosdir. Sport uslubidagi shimlar cho'ziluvchan, djins gazlamadan tikiladi.

Mavsumga qarab shim uchun turli xil matolar qo'llaniladi: paxta, zig'ir, shoyi, turli qo'shimchali jun gazlama matolar. Shim uchun tanlangan gazlama vazifasiga qarab kirchimol, yuvishga qulay, g'ijimlanmaydigan bo'lishi kerak.

Kostyum tarkibidagi shimlarning astarlari pidjak astarining rangiga mos kelishi kerak.

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

Shim avrasining detallari (6.2-rasm) avra gazlamadan bichiladi. Ular quydagilardan iborat: old bo'laklar, ort bo'laklar, belbog' (ikki qismdan iborat), cho'ntak mag'izi va ko'rinma.



**6.2-rasm.** Shim old va ort bo'lak detallari va qirqim nomlari.

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

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

Old va ort bo'lak yuqori qirqimidagi nazorat belgilari, vitachka-taxlamalar joylashishi andazaga binoan aniqlanadi. Cho'ntaklarning joylashishini andazalarga binoan tekshirib, detalning o'ng tomonida, vitachkalarining bukib tikish uchlarini esa



detalning teskarisi tomonda aniqlanadi. To'g'ri ulanishi uchun yon va odim qirqimlarda nazorat belgilari borligi tekshiriladi.

Shimning modeli va konstruksiyasi qandayligiga qarab uning belbog'i ulama (alohida bichib olib, keyin shim bo'laklariga ulanadigan) yoki yaxlit (shim bo'laklari bilan birga bichilgan) bo'ladi. Shimning pochasi manjetli yoki manjetsiz bo'lishi mumkin. Belbog' qattiqrok bo'lishi uchun, uning tagiga maxsus tasma qo'yiladi yoki qotirma bilan astar qo'yiladi. Erkaklar shimlarida gazlamaning tizza qismida cho'zilishdan himoya qilish, shuningdek, mahsulotni kiyish muddatini uzaytirish uchun shimning old bo'lagi tagiga ipak gazlamadan astar qo'yiladi. Shim pochasining ziyi tez titilib ketmasligi uchun, pocha chetiga bir yoq ziyi bo'rttirilgan tasma tikiladi.

Nazorat savollari:

1. Erkaklar shimining qanday turlarini bilasiz?
2. Shimlar uslubiy yechimiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi?
3. «Sport uslubida» tikilgan shimlarga izoh bering?
4. Shim uchun qanday matolar qo'llaniladi?
5. Shim qanday detallaridan iborat bo'ladi, ularning soni nimaga bog'liq?
6. Shim old va ort bo'lak detallari va qirqim nomlarini ayting?
7. Old va ort bo'lak yuqori qirqimidagi nazorat belgilari qanday aniqlanadi?

## **6.2. SHIM DETALLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH**

Shim detallariga dastlabki ishlov berishda vitachkalar, tahlamalar tikish, koketlarni asosiy detalga biriktirish, mayda detallarga ishlov berish (ilmoqlar, tasmalar, ort cho'ntak qopqog'i, soat cho'ntagi qopqog'i, soat cho'ntak astarlari va boshqalar) kiradi. Shuningdek dastlabki ishlov berishga asosiy detallarni astar bilan biriktirish, namlab-isitib ishlov berish va qirqimlarini yo'rmalashni o'z ichiga oladi.

Shimning old bolaklarida vitachka va tahlamalarga ishlov beriladi, ularning soni va chuqurligi shimning modeliga va figuraning to'lalig guruhiga bog'liqdir.

Old va ort bo'laklardagi vitachkalar va taxlama vitachkalar ular o'rtasidan o'tkazilgan belgi chiziq bo'ylab bukiladi va chetidagi belgi chiziqlar bo'ylab biriktirib tikiladi. Bunda vitachkaning biriktirma choki uning uchiga borib yo'q qilib yuboriladi. Taxlama vitachkaning biriktirma choki esa old bo'lak yuqori qirqimidan 5—6 sm masofada ko'ndalangiga ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Vitachka va taxlama vitachkaning choklari modelga muvofiq, bir tomonga yotqizib dazmollanadi, vitachka uchidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

Shim old va ort bo'laklari yon va odim qirqimlari, o'ng old bo'lakning taqilma tomondagi qirqimi, chap old bo'lak taqilma qirqimining pastki qismi ort bo'lak o'rta qirqimi maxsus mashinada yo'rmaladi. Astarsiz shimlarda odim qirqimlari yo'rmalayotganda uning og' qismiga ip gazlama parchasi qo'yib

**Shim old bo'lagiga dastlabki ishlov berish.** Shim old bo'lagi 2 ta detaldan iborat bo'lib, tanda ipi yo'nalishi o'rta chiziqqa parallel ravishda o'tadi. Yo'l qo'yiladigan og'ish sidirg'a matolar uchun - 3,5%, katak yo'l-yo'l matolar uchun – 0% tashkil etadi.

Shimning asosiy detallariga dastlabki ishlov berishning muhim xususiyati astarli shimlarda old bo'lak yon qirqimlari va odim qirqimlari astar bilan birga qo'shib yormalashdir. Old bo'lakka astarni biriktirishdan oldin astar namlanadi va dekatirovka (kirishtirish) qilinadi, so'ngra shim astarini old bo'lakka yormash bilan biriktiriladi. Shim old bo'lagi astarining pastki qirqim maxsus mashinada arratish qilib qirqiladi yoki mashinada yo'rmaladi.

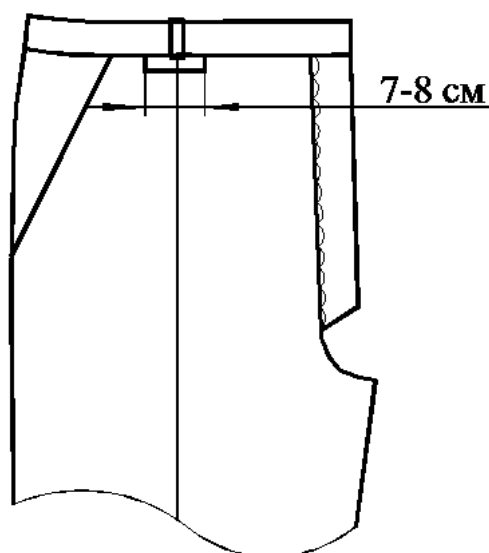
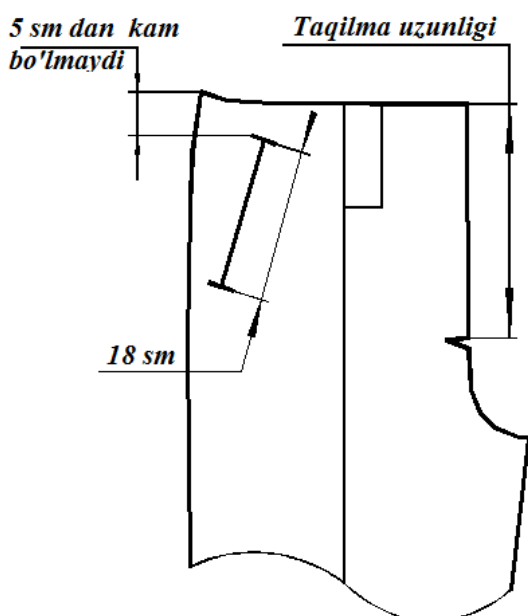
Shim old bo'lak avrasining teskarisiga astar qo'yib (1-rasm), u maxsus mashinada qirqimlaridan 2,5 sm masofada baxyaqator yuritib ko'klanadi. Ko'klanayotganda vitachkali yoki taxlama vitachkali joylardagi astar 1 sm chuqurlikdagi tahlama bukib qo'yiladi, astarning taqilmadan past tomondagi qismi esa avraga nisbatan 0,5 sm torroq bo'ladi, astar uzunligi esa asosiy detaldan 15-25 sm kalta bo'lish kerak. Chap old bo'lak astari taqilma qirqimi bo'ylab, 1,5 sm kenglikda qirqib tashlanadi. Keyin old bo'lak qirqimlari astar bilan birga qo'shib yo'rmaladi. Agar cho'ntaklar yon chok davomida joylashgan bo'lsa, yon qirqimlar yon

cho'ntakning pastki kertimidan boshlab yo'rmalanadi. Old bo'lak astari oldin ko'klab olinmay, balki old bo'lak avrasi qirqimlarini yo'rmayotganda birga qo'shib tikilsa ham bo'ladi.

Shim old bo'lagida yon cho'ntak o'rni belgilanadi (agar modelda ko'rsatilgan bo'lsa), taqilma uzunligini belgilash uchun kertim qo'yiladi (6.3-rasm).

Yon cho'ntakning yuqori uchi shimning yuqori qirqimidan kamida 5 sm masofada joylashadi. 48 o'lchamdagi shimlar uchun yon cho'ntakning uzunligi 18 sm ni tashkil etadi.

Soat cho'ntak og'zining uzunligi 7-8 sm. Soat chontaklar qirqma, qoplama bo'lib, belbog' biriktirish chokida joylashadi (6.4-rasm). Cho'ntak shim chap yoki o'ng bo'lakda (modelga ko'ra) biriktirish choki yonida ishlov beriladi.



6.3-rasm. Shim old bo'lagida yon cho'ntak va taqilmalarni belgilash sxemasi

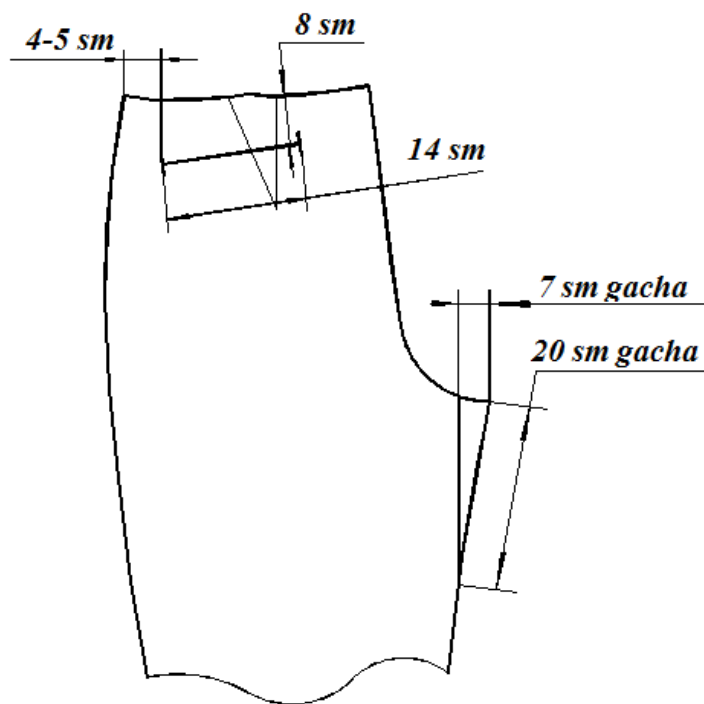
6.4-rasm. Shim old bo'lagida soat cho'ntagini belgilash sxemasi.

**Shim ort bo'lagiga dastlabki ishlov berish.** Shim ort bo'lagi 2 ta detaldan iborat bo'lib, tanda ipi yo'nalishi o'rta chiziqqa parallel ravishda o'tadi. Yo'l qo'yiladigan og'ish sidirg'a matolar uchun - 4%, gulli matolar uchun – 3% tashkil etadi.

Shim ort bo'lagiga dastlabki ishlov berishga vitachkalarni tikish, barcha qirqimlarni yo'rmalash yoki o'rta qirqimini bir vaqtda egri qismlarini 5-7 mm ga cho'zib mag'izlash hamda namlab-isitib ishlov berish kiradi.

Shim ort bo'lagida dumba osti qismida fazoviy-hajmiy shakl va boldir qismidagi bo'rtmalar konstruktiv vositalar (o'rta qirqimni uzunlashtirish yoki qadam qirqimi bo'yicha qiyiqlarni biriktirish) yordamida yoki namlab-isitib ishlov berish yo'li bilan amalga oshirish mumkin.

Bunda old va ort bo'laklarning odim qirqimlari bir xil uzunlikda bo'lishi kerak. Buning esa ikki xil yo'li bor. Birinchi yo'lda ort va old bo'lak odim qirqimlari bir xil uzunlikda bichilganligi tufayli ort bo'lakning ort qirqimi qisqarib qolmasligi uchun, uning yuqori qismi vertikal bo'ylab 0,5— 1 sm yuqoriroqqa yetkazib, uzaytirib bichiladi. Ikkinchi yo'lda ort bo'lak odim qirqimi alohida bichilgan qiyiq qo'yiladigan qilib bichiladi, bu qiyiq ort chokni uzaytiradigan bo'ladi (6.5-rasm).



**6.5-rasm.** Shim ort bo'lagida cho'ntak va hishtakning joylashuvi sxemasi

Shimlarda yon choklarni tikmay turib, old va ort bo'laklarning buklangan ziylari presslab olinadi.

Shim ort bo'lagida qadam qirqimining yuqori qismida qiyiq bo'lisa uning qirqimlari yo'rmalangandan so'ng 1,0 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi va choklar yorib dazmollanadi. Qiyiq uzunligi 20 sm dan oshmaydi, kengligi 7 sm dan oshmasligi kerak, biriktiriladigan qiyiq asosiy detalning mato guli, naqshi bir-biriga mos kelishi kerak.

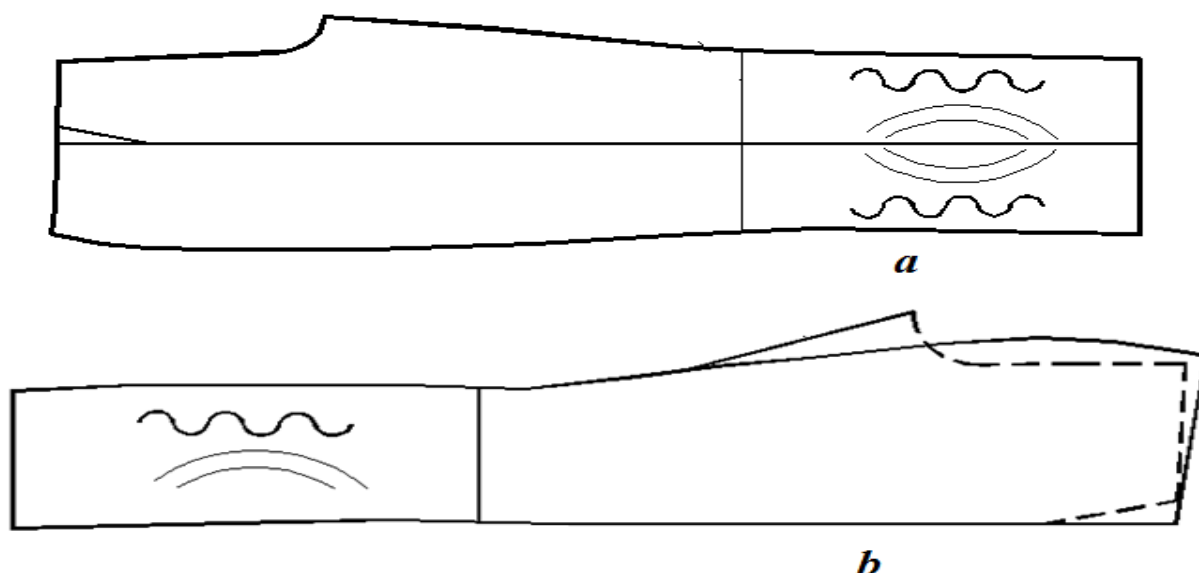
Shim ort bo'lagida orqa cho'ntagiga kirish chiziqlari belgilanadi. 48 o'lchamdagi shimlar uchun orqa cho'ntak og'zining uzunligi 14 sm. Cho'ntak chizig'i shimning yuqori qirqimidan 8 sm pastga joylashtiriladi, yon qirqimiga 4-5 sm yetib bormaydi

Nazorat savollari:

1. Erkaklar shimining qanday turlarini bilasiz?
2. Shimlar uslubiy yechimiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi?
3. «Sport uslubida» tikilgan shimlarga izoh bering?
4. Shim uchun qanday matolar qo'llaniladi?
5. Shim qanday detallaridan iborat bo'ladi, ularning soni nimaga bog'liq?
6. Shim old va ort bo'lak detallari va qirqim nomlarini ayting?
7. Old va ort bo'lak yuqori qirqimidagi nazorat belgilari qanday aniqlanadi?

### **6.3. SHIM OLD VA ORT BO'LAGIGA NAMLAB-ISITIB ISHLOV BERISH**

**Shim old bo'lagiga namlab-isitib ishlov berish.** Yon va qadam qirqimlarini cho'zib dazmollash (6.6-rasm, a). Shim old bo'laklarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari bir-biriga tekislab, o'ng tomoni stolga yuqoriga, ishchiga yon qirqimini qaratgan holda yotqiziladi. Yon va odim qirqimlar tizza chizig'idan pastki chiziqqa qadar bo'lgan joyda 1,2-1,5 sm ga cho'zib dazmollanadi. Hosil bo'lgan solqini esa old bo'lak o'rta qismigacha kirishtiriladi. Huddi shunday operatsiyalar chap tomonida ham amalga oshiriladi.

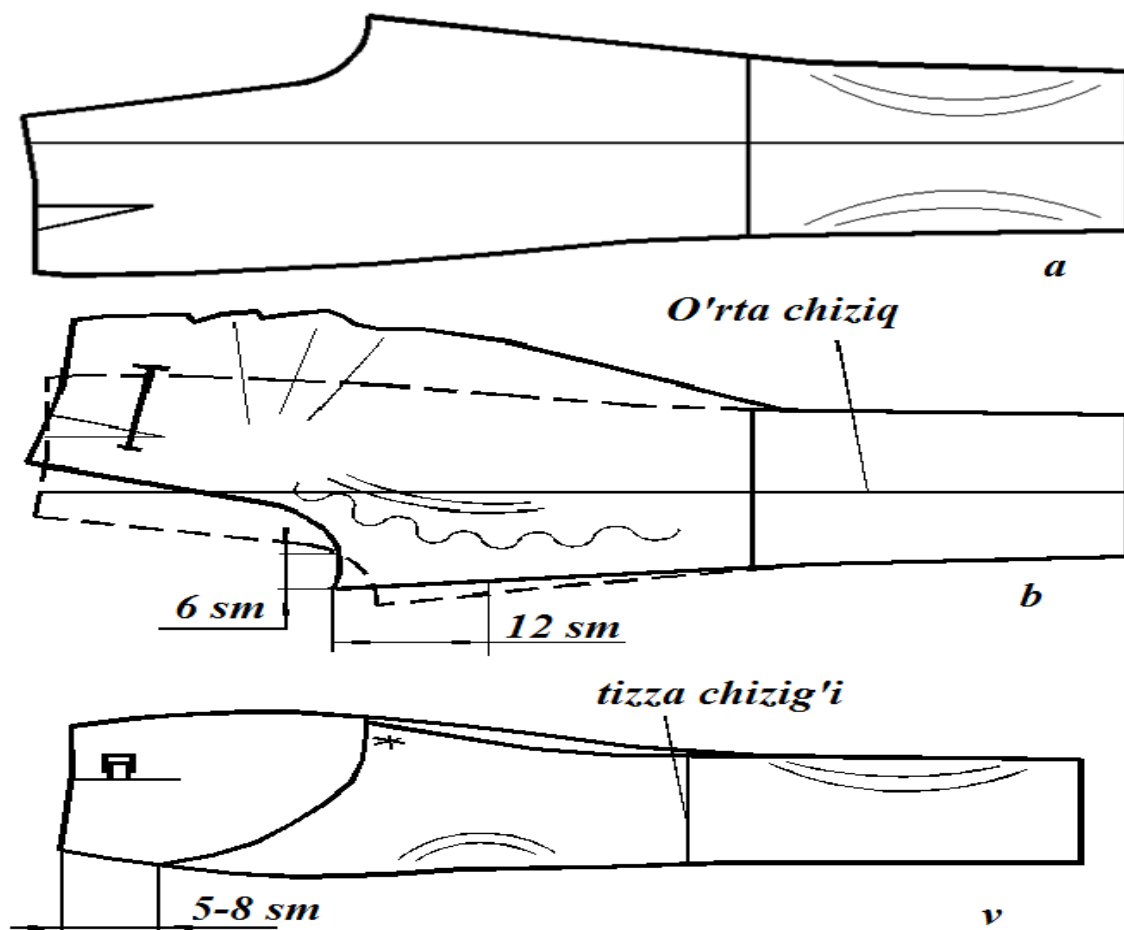


**6.6-rasm.** Old bo'lakka namlab-isitib ishlov berish: a- Yon va qadam qirqimlarini cho'zib dazmollash sxemasi; b- Boldir qismidagi solqini kirishtirish;

Boldir qismidagi solqini kirishtirish (6.6-rasm, b). Old bo'laklarning har qaysisi alohida o'ngini ichkariga qilib shunday qo'yiladiki, bunda tizza sathidan pastda yon qirqimi odim qirqimi ustiga to'g'ri keltirib, yuqori qismi vitochkaning buklovi tomon ikkiga buklanadi. Old bo'lak buklangan ziwi bo'ylab tizza sathidan pastda cho'zib dazmollanadi va hosil bo'lgan bolder qismidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

### **Shim ort bo'lagiga namlab-isitib ishlov berish.**

1. Yon va odim qirqimlarini boldir qismida kirishtirish (6.7-rasm, a). Shim ort bo'laklarini o'ngi ichkariga qaratib, qirqimlari bir-biriga tekislab, o'ng tomoni stolga yuqoriga, ishchiga yon qirqimini qaratgan holda yotqiziladi. Yon va odim qirqimlar tizza chizig'idan pastki chiziqqa qadar bo'lgan joyda 0,8-1,0 sm ga avval yon qirqimi bo'yicha, so'ngra odim qirqimi bo'yicha cho'zib dazmollanadi. Huddi shunday operatsiyalar chap tomonida ham amalga oshiriladi.



**6.7-rasm.** Shim ort bo'lagiga namlab-isitib ishlov berish: a- yon va odim qirqimlarini boldir qismida kirishtirish; b- yon va odim qirqimlarini cho'zish; v-

2. Yon va odim qirqimlarini cho'zish (3.7-rasm, b). Shim ort bo'laklarini o'ngi ichkariga qaratib juftlagan holda stol ustiga odim qirqimlari dazmollayotgan ishchi tomonga, yuqori qirqimlari esa chap tomonga qaratib qo'yiladi. Odim qirqimlarini dazmollayotgan ishchidan qarama-qarshi tomonga, odim qirqimlari pastki qismi chizig'ining davomiga to'g'ri keladigan darajagacha tortiladi. Odim qirqimlarini 2—2,5 sm cho'zib turib, odim qirqimining yuqori qismi ro'parasida hosil bo'lgan solqi ort bo'lak kengligining o'rtasigacha dazmollab kirishtiriladi. Ikkala ort bo'lak bir xil shaklda chiqishi uchun, ikkinchi ort bo'lak tomondan (odim qirqimlari ishchidan narigi tomonga qaratilib) yana shunday cho'ziladi va kirishtirib dazmollanadi. Odim

qirqimining yuqori burchagi (odim qirqimi bo'yicha 12 sm va o'rta qirqim bo'yicha 6 sm atrofida) cho'zilmaydi.

3. Dumba osti va boldir qismlarida kirishtirish (6.7-rasm, v). Ort bo'laklar uzil-kesil kerakli shaklga keltiriladi. Buning uchun ularning har qaysisi alohida o'ngini ichkariga qilib va yon qirqimi odim qirqimi ustiga to'g'ri keltirib buklanadi. Buklov o'rta qirqimning yuqori qismiga qaratilgan bo'lishi lozim (yuqoridan 5-6 sm masofada). Ort bo'lak buklangan ziyi bo'ylab dazmollanadi va buklangan ziy yuqori qismida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi.

Nazorat savollari:

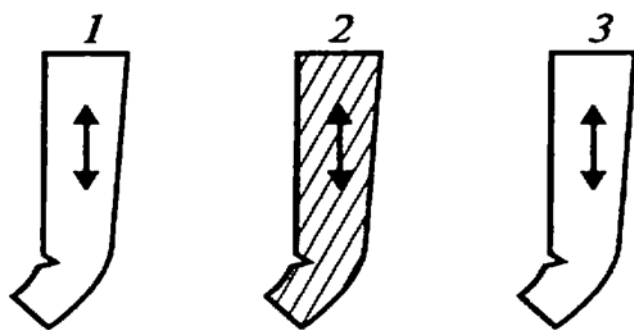
1. Shimning asosiy detallariga dastlabki ishlov berishning muhim xususiyati nimalardan iborat?
2. Yon cho'ntakning yuqori uchi shimning yuqori qirqimidan qanday masofada joylashadi?
3. Shim ort bo'lagiga dastlabki ishlov berish qanday amalga oshiriladi?
4. Shim ort bo'lagida cho'ntak va hishtakning joylashuvi qanday bo'ladi?
5. Yon va qadam qirqimlarini cho'zib dazmollash qanday bajariladi?

#### **6.4. SHIM TAQILMASIGA ISHLOV BERISH**

**Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish.** Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya» li bo'lishi mumkin. Hozirgi vaqtda shim taqilmasiga asosan «molniya» li taqilma bilan ishlov berish amalga oshiriladi.

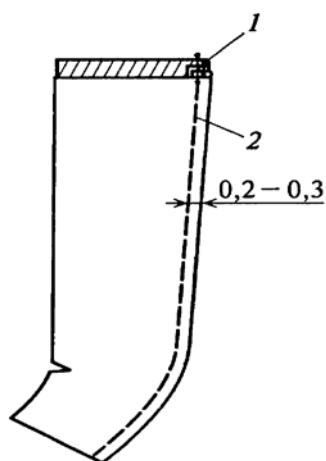
Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish uchun shim old bo'lagi, tugma joyi (otkosok) avrasi, tugma joyi (otkosok) astari, izma joy (gulfik) kabi detallar kerak bo'lardi.



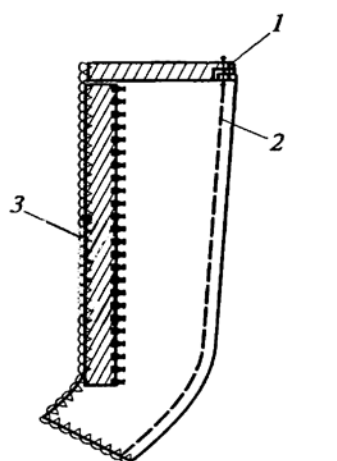


**6.8-rasm.** 1-tugma joy avrasi, 2-tufma joy astari, 3-izma joy

Molniya tasmali taqilmaga ishlov berish uchun tugma joy (otkosok) va tugma joy astari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm ag'darma chok solib astarning tashqi qirqimi bo'ylab tikiladi. Tugma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi.

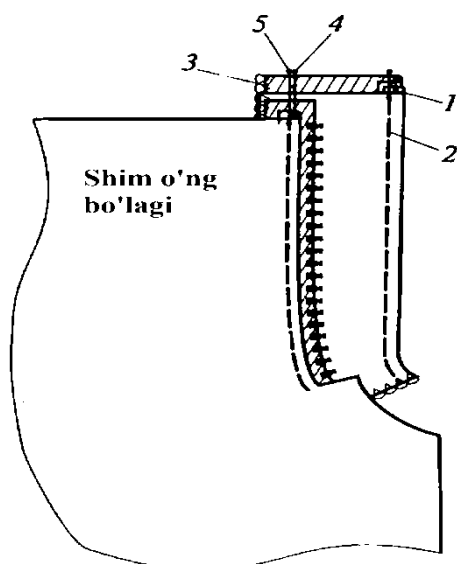


**6.9-rasm.** Tugma joyiga ishlov berish



**6.10-rasm.** Tugma joyini molniya tasma bilan birgalikda yo'rmalash

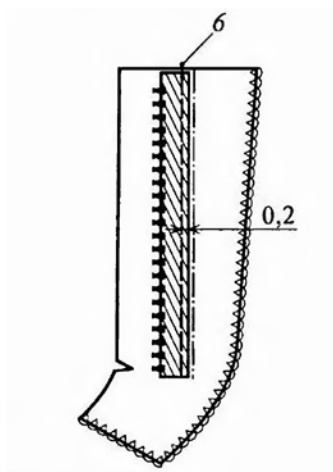
Tayyor tugma joyning ishlov berilmagan tomoni molniya tasma bilan birgalikda maxsus mashinada yo'rmanadi. O'ng old bo'lakka gulfik va molniya tasmani qo'yib belgilangan kertikkacha biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chok 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.



**6.11-rasm.** Tugma joyi va molniya tasmani old bo'lakka biriktirish

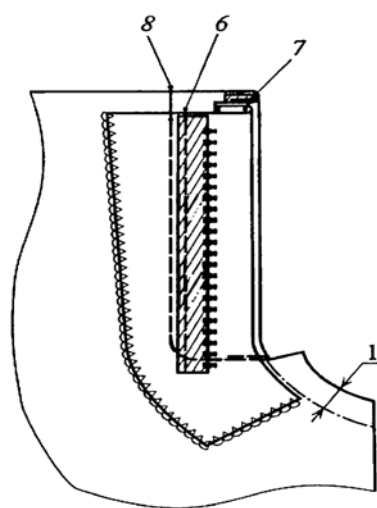
Chap old bo'lak taqilmasining cheti cho'zilib ketmasligi uchun, unga yelim uqa yoki oddiy uqa qo'yiladi. Yelim uqani taqilma qirqimidan 1sm qochiribroq va taqilmadagi kertimdan 2sm uzunroq qilib, tarangroq tortib qo'yiladi.

Izma joy (gulfik) tashqi qirqimi maxsus mashinda yo'rmlanadi va unga molniya tasma belgilangan chiziq bo'yicha bostirib tikiladi.



**6.12-rasm.** Izma joyiga

molniya tasmani bostirib tikish



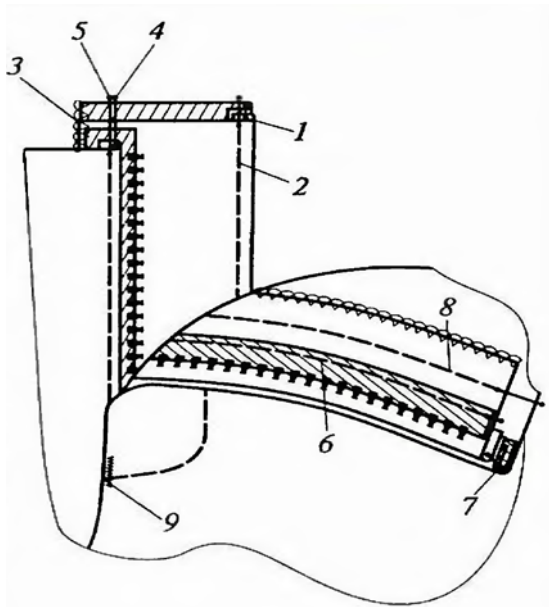
**6.13-rasm.** Shim chap old

bo'lagiga ishlov berish

Shim chap old bo'lagiga izma joyi (otkosok)ni belgilangan kertikkacha 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'drma chok bilan tikiladi. Izma joy g'darilib old bo'lakdan 0,2-0,3 sm ziy chiqarib damollanadi. Shim chap old bo'lagi o'ng tarafidan bezak chok

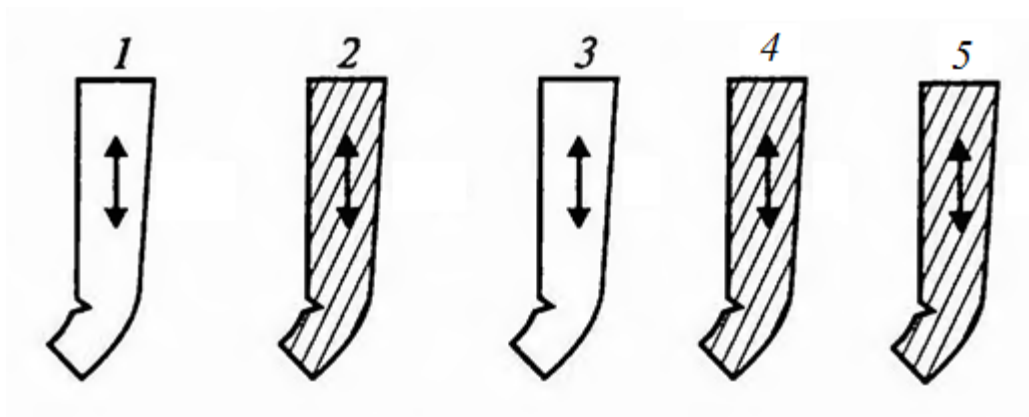
yuritiladi, bu chok belgilangan kertikkacha davom ettiriladi. Yuritilgan bezak chokka perpendekulyar puxtalama chok yuritiladi.

Shim taqilmasining pastki qismi, ya'ni tugma va izma joyi bir-biriga puxtalanadi. Tayyor bo'lgan shim taqilmasi dazmollanadi.



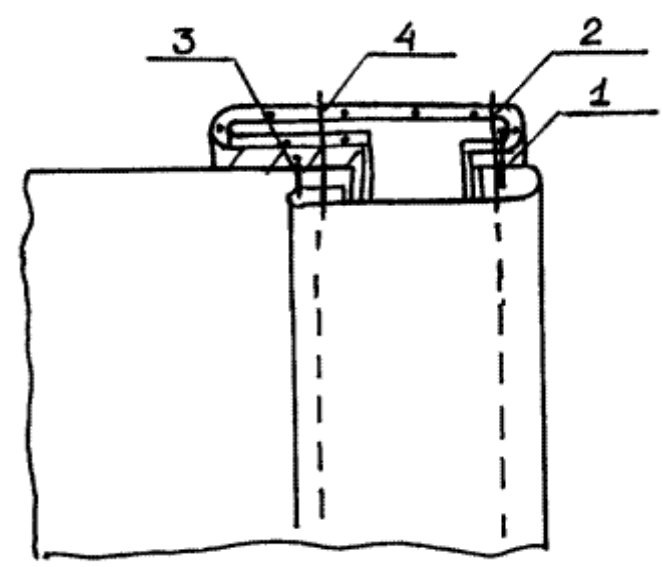
**6.14-rasm.** Shim molniya tasmali taqilmasiga ishlov berish.

**Tugma izmali taqilmaga ishlov berish.** Tugma izmali taqilmaga ishlov berish uchun shim old bo'lagi, tugma joyi (otkosok) avrasi, tugma joyi (otkosok) astari, izma joy (gulfik) avrasi, izma joy (gulfik) astari va taqilma astari kabi detallar kerak bo'ladi.



**6.15-rasm.** 1-tugma joy avrasi, 2-tufma joy astari, 3-izma joy

Shim o'ng bo'lagiga ishlov berish. Tugma joy (otkosok) va tugma joy astari o'ngini o'ngiga qaratib qo'yiladi va 0,5-0,7 sm ag'darma chok solib astarning tashqi qirqimi bo'ylab tikiladi. Tugma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi.



**6.16-rasm.** Tugma joyini molniya tasma bilan birgalikda yo'rmalash

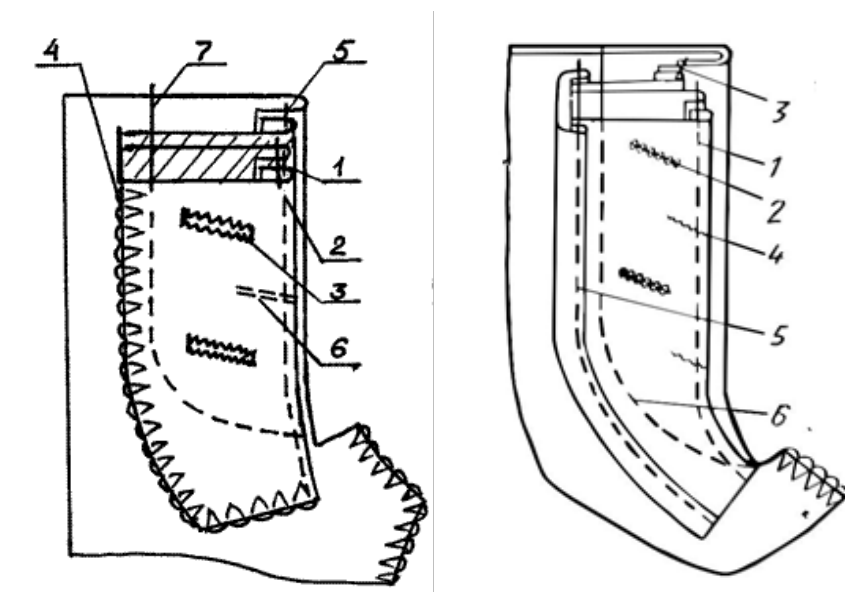
Tugma joyi avrasini ishlov berilmagan tomonini o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Biriktirilgan chok taqilma tomonga qaratib dazmollanadi va taqilma astari bukib bostirib tikiladi.

Shim chap bo'lagiga ishlov berish. Shim chap old bo'lagi o'ngiga taqilma astari o'ngini qo'yib 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma astari o'ngiga ag'darilib, old bo'lakdan ziy chiqarib dazmollanadi.

Izma joy (gulfik) astari va avrasi o'ngini o'ngiga qaratib qoyiladi va 0,5-0,7 sm chok kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Izma joy o'ngiga ag'darilib, chok to'g'irlanadi va tugma joy avrasidan 0,15sm ziy chiqarib, ziyidan 0,2sm masofada astar tomonidan bostirib tikiladi. Izma joyida izma o'rni belgilanadi va yarimavtomat yordamida izma ochiladi.

Bu qirqimga mag'iz bilan ham ishlov berish mumkin. Old bo'lak taqilma qismi astarning ustiga uning bukib dazmollangan ziyidan 0,2sm narida gulfik qo'yiladi va shu astarga universal mashinada petlyalar oralig'ida uzunligi 0,7-1sm 2ta yoki 3ta qaytma bahyaqator yuritib, bostirib tikiladi. Gulfik bilan taqilma-astarning ichki qirqimlari birga qo'shib yo'rmalanadi (bu qirqimga mag'iz bilan ham ishlov berish mumkin (-rasm).

Shim chap old bo'lagida bezak chok o'rni belgilanadi va taqilma bo'ylab bezak chok yuritiladi. Shim taqilmasining pastki qismi, ya'ni tugma va izma joyi bir-biriga puxtalanadi. Tayyor bo'lgan shim taqilmasi dazmollanadi.



6.17-rasm. Shim tugma izmali taqilmasiga ishlov berish.

Nazorat savollari:

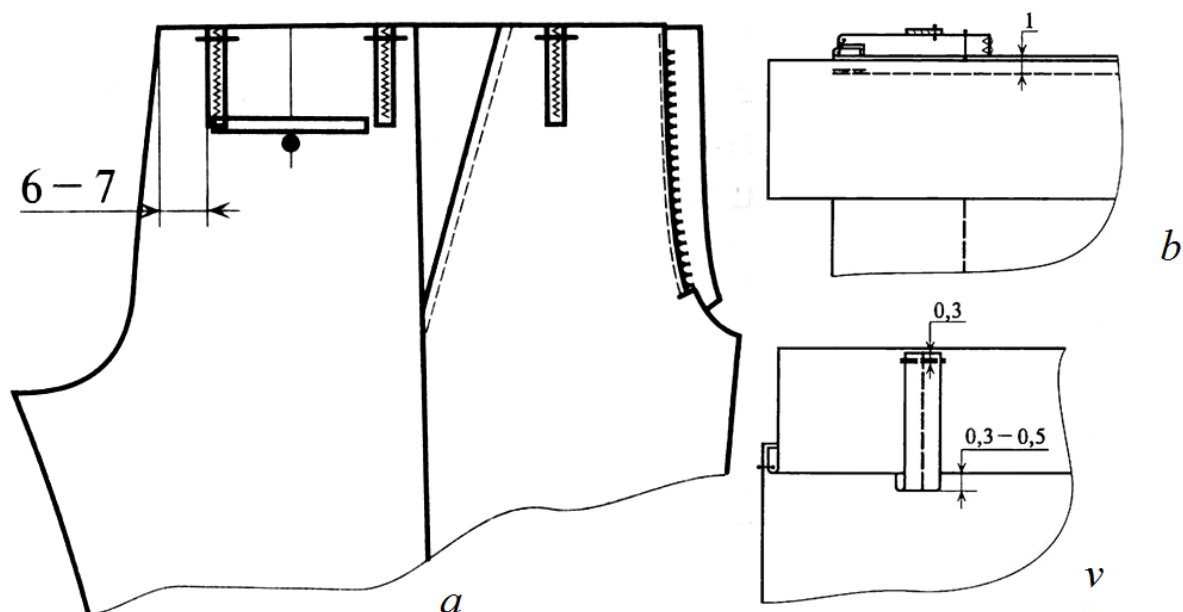
1. Shim old va ort bo'lagiga namlab-isitib ishlov berish usullarini tushuntirib bering?
2. Shim taqilmasiga ishlov berishning qanday turlarini bilasiz?
3. Shim molniya tasmali taqilmasiga ishlov berish texnologiyasini aytib bering?
4. Tugma izmali taqilmada qanday detallar bo'ladi?
5. Shim tugma izmali taqilmasiga ishlov berish qanday amalga oshiriladi?

## 6.5. SHIM BELBOG'IGA ISHLOV BERISH

**Maxsus tasma qo'yilgan shim belbog'iga ishlov berish.** Modelda kamar tutgichlar mo'ljallangan bo'lsa, ular, o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yilib, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Belbog' ulangan chok yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlar 0,3—0,4 sm bo'shroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga tikiladi. Kamar tutgichlar 5 yoki 6 ta bo'ladi. Ularni shunday joylashtiriladiki: ikkitasi old bo'lakning o'rtasida, ikkitasi ort bo'lakning yon irqimi yonida va yana ikkitasi ort o'rta chokidan 6-7 sm masofada yoki bittani o'rta chokda joylashtiriladi (6.18-rasm, a).

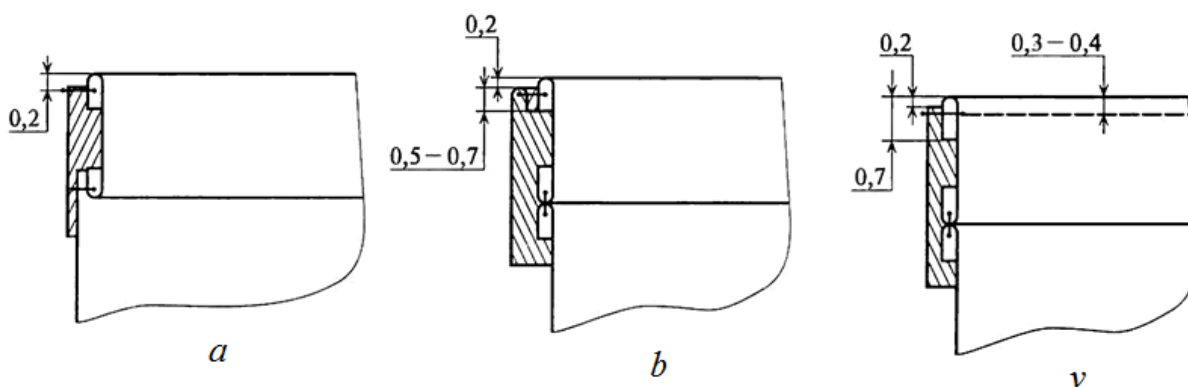
Kamar tutgichlarni o'ngini pastga qaratib, yuqori qirqimini shim yuqori qirimig moslashtirib qo'yiladi va qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Belbog'ni shim bilan o'ngini-o'ngiga qaratib, yuqori qirqimlari bo'yicha tekislanib, 1 sm chok kenglikda biriktiriladi (6.18-rasm, b). Kamar tutgichlar 0,3—0,5 sm bo'shroq qoldirilib, ularning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga tikiladi (3.38-rasm, v).



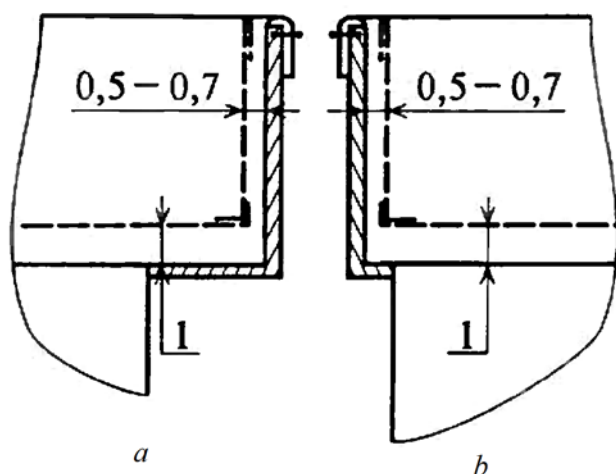
**6.18-rasm.** Shimning yuqori qismiga ishlov berish: a- kamar tutgichlarni joylashuvi va biriktirilishi; shim belbog'ini biriktirish; kamar tutgichlarini belbog' yuqori qirqimiga tikilish.

Belbog' uzunligi bo'yicha kengligi belgilanadi (belbog' tayyor xolatdagi kengligi + 0,2 sm kant kengligi). Belgilangan chiziq bo'ylab maxsus bel tasmasi qo'yilib, uning ziyidan 0,1 sm masofada qo'yma chok bilan tikiladi. Maxsus tasmani ort tomonga bukib, 0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi (6.19–rasm, a). Maxsus bel tasmasini ag'darma chok bilan xam tikish mumkin (6.19-rasm, b) yoki belbog' yuqori qirqimi 0,7 sm kenglikdagi chok xaqi bukib dazmollanadi va ort tomonidan maxsus bel tasmasi belbog' ziyidan 0,2 sm masofada joylashtirilib, 0,3-0,4 sm chok kenglikda qo'yma chok bilan tikiladi, bunda maxsus tasma ziyidan chok 0,1-0,2 sm masofada o'tadi (6.19-rasm, v).



**6.19-rasm.** Shimning belbog'iga ishlov berish.

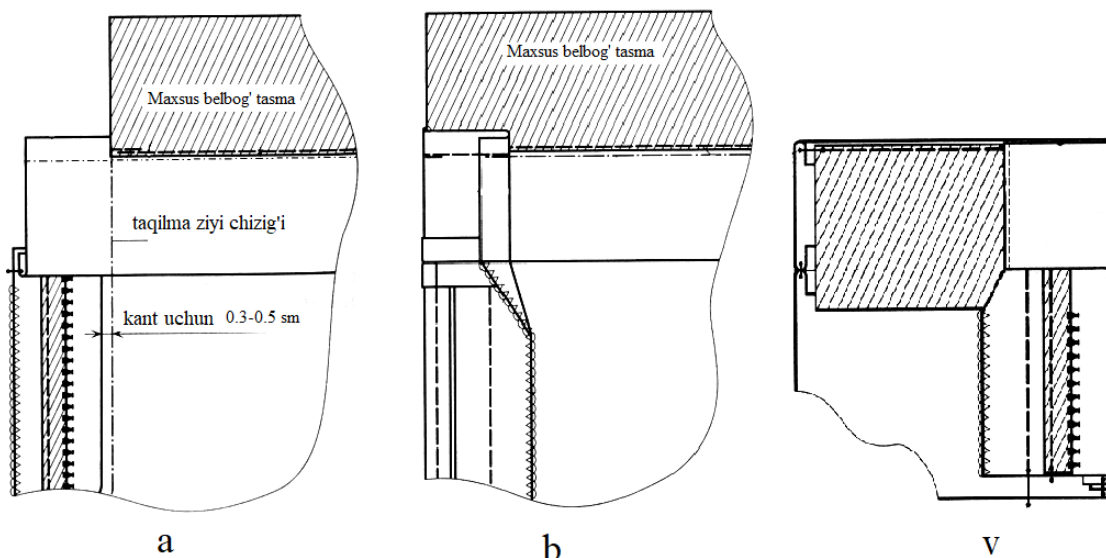
**Belbog' uchlariga ishlov berish.** Belbog' uchlarini ort tarafga ag'darib, belbog' uchi va pastki qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda pastki chok belbog' biriktirilgan chokning kengligi bilan bir xil bo'lishi kerak, bunda chok tugagan joyidan belbog' biriktirilgan chok davom etib ketishi kerak (6.20-rasm). Belbog'ning ikkinchi uchi ag'darma chok bilan shunday tikiladiki, bunda pastki qirqim taqilmaning davomi bo'lishi kerak. Bunday ishlov berish usuli shim gazlamasi past preskurantga ega bo'lgan shimlarda amalga oshiriladi.



### 6.20-rasm. Belbog' uchlariga ishlov berish

Yana bir ishlov berish usulida taqilmaning chap tarafi ag'darma chok bilan tikiladi. Belbog' shim chap bo'lagiga ag'darma chok bilan biriktiriladi va chok xaqlari yorib yoki yotqizib dazmollanadi.

Belbog' uzunligi bo'yicha tayyor xolatdagi belbog' kengligi belgilanadi. Belbog' uchi ziyi o'rni esa taqilma ziyi chizig'i bo'yicha belgilanadi. Belbog' maxsus tasmasi shunday qo'yiladiki bunda uning uchi belbog' uchi ziyigiga, uzunasiga esa bukish chizig'idan 0,2 sm masofada bo'lishi kerak. Maxsus belbog' tasmasi belbog'ga 0,1-0,2 sm chok kengligida biriktiriladi (6.20-rasm, a).



### 6.20-rasm. Belbog' chap bo'lak uchiga ishlov berish

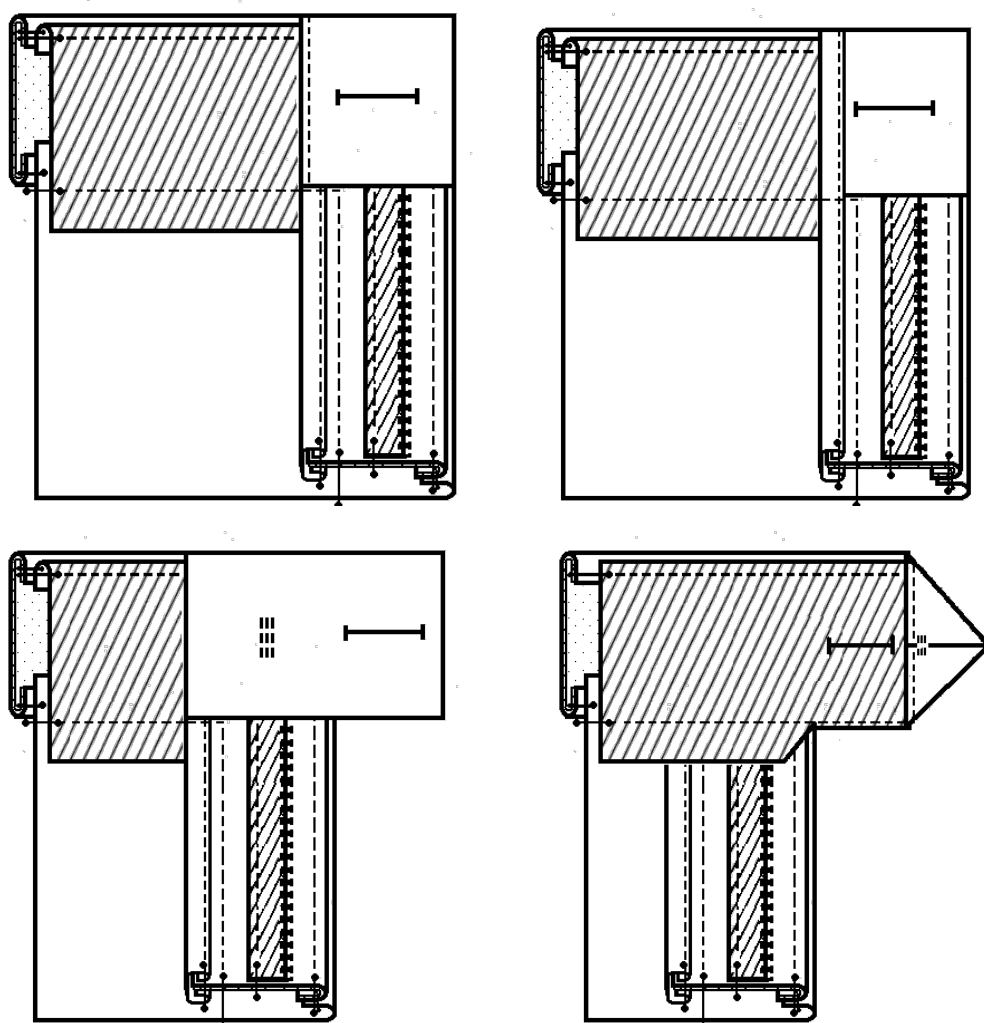
So'ngra belbog' taqilma ziyi bo'ylab shim old bo'lagi tomon bukiladi, belbog' uchi qirqimi 1 sm chok kenglikda ort trafga buklab turib, yuqori qirqimiddan



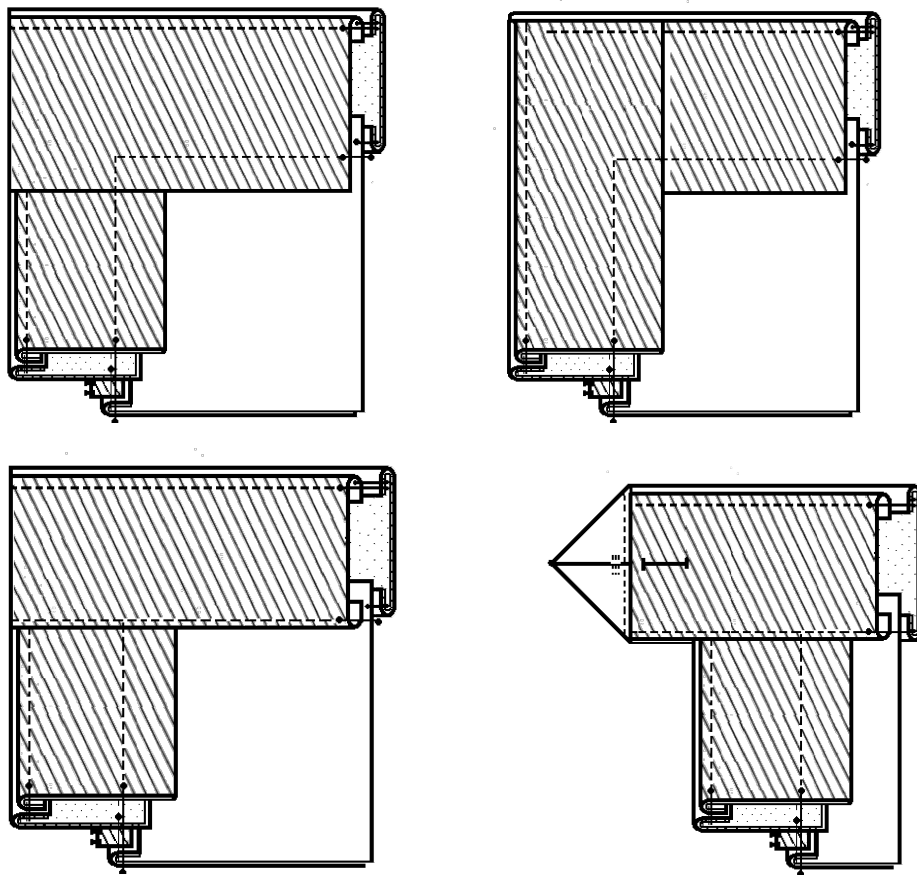
ag'darma chok bilan tikiladi (6.20-rasm, b). Bellbog' uchi o'ngiga ag'dariladi. Maxsus tasma belbog' biriktirilgan chokka biriktiriladi. Belbog' ostki qismidagi bukilgan ziya yashirin qaviq bilan maxsus bel tasmaga biriktiriladi yoki yelim to'r bilan yopishtiriladi. Taqilma ziya bo'ylab bezak chok yuritiladi (6.20-rasm, v).

Belbog' o'ng bo'lak uchi ag'darma chok usulida yoki yuqorida aytib o'tilgan usulda bajariladi.

Belbog' chap va o'ng bo'lak uchiga ishlov berish usullari bir necha usullari mavjud bo'lib ularning ishlov berish texnologik sxemalaru 6.21, 6.22- rasmlarda keltirilgan.

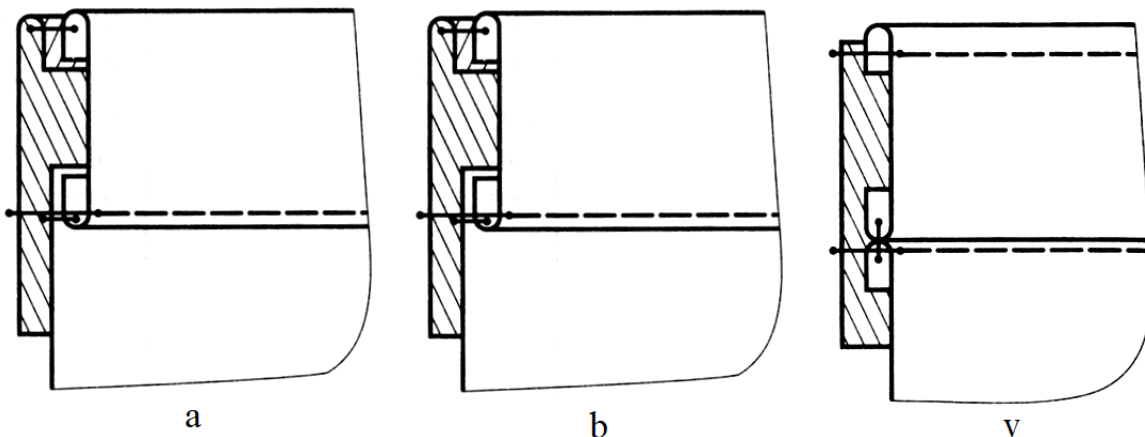


**6.21-rasm.** Belbog' chap bo'lak uchiga ishlov berish usullari



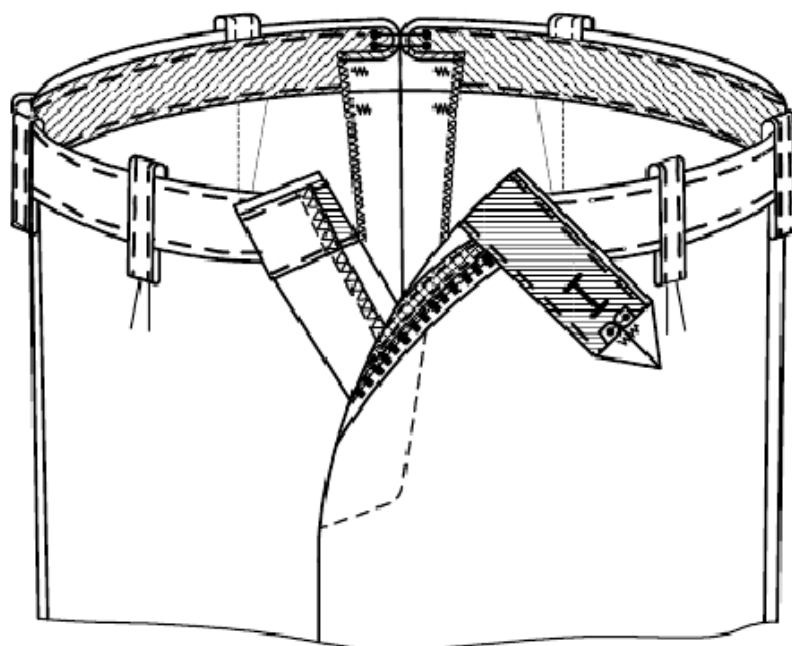
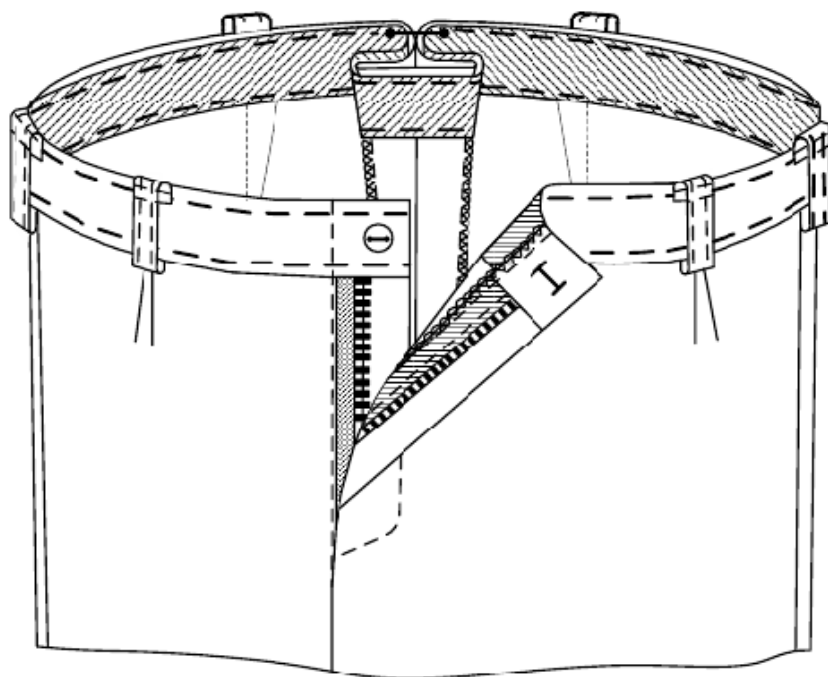
**6.22-rasm.** Belbog' o'ng bo'lak uchiga ishlov berish usullari

Belbog' uchlariga ishlov berilgandan so'ng maxsus bel tasmasini belbog' biriktirilgan chokiga bir necha usul bilan amalga oshiriladi: belbog' biriktirilgan chokni yorib dazmollaganda chok ariq bo'ylab (6.23-rasm, a) yoki 0,1 sm chok kenglikda shim tomondan (6.23-rasm, b), belbog' biriktirilgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanganda belbog' ziyidan 0,1-0,2 sm biriktiriladi (6.23-rasm, v).



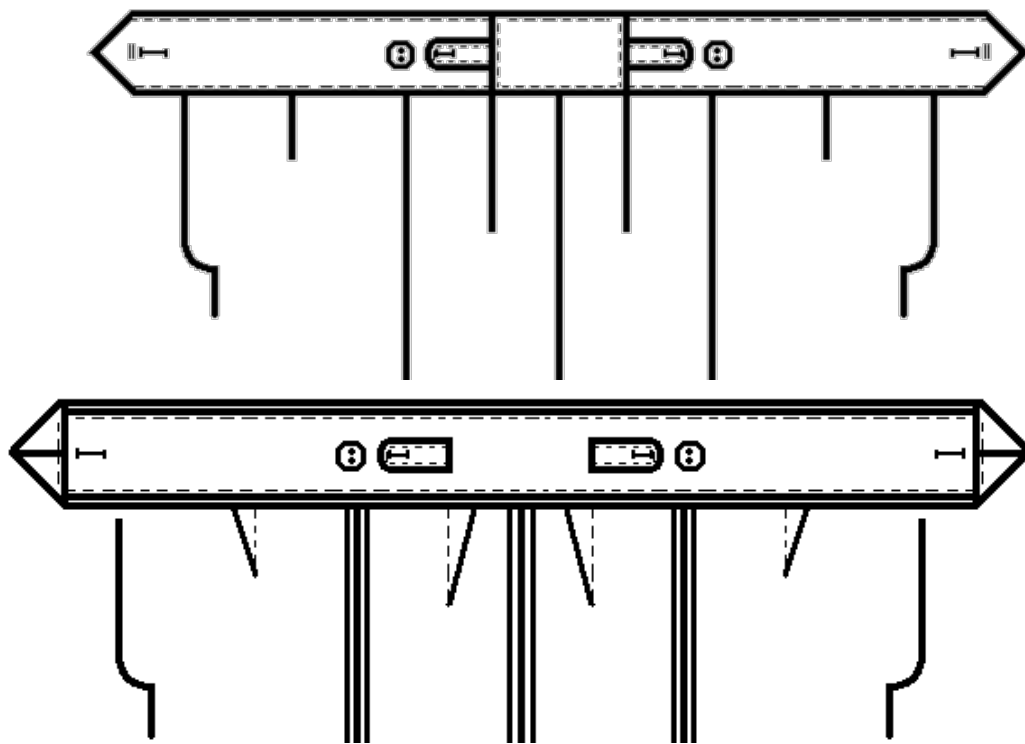
**6.23-rasm.** Belbog'ni bostirib tikish usullari

Shim belbog'i biriktirilgandan so'ng shim old bo'lak o'rta qirqimlarini biriktiriladi. Odatda o'rta qirqim yuqori qismida chok xaqi 3 sm bo'ladi, pastki qirqimi esa 1 sm ni tashkil qiladi. Bu esa shim bel qismidan torroq bo'lsa kengaytirish imkonini beradi. 6.24- rasmda maxsus bel tasmasi bilan ishlov berilgan shimning o'rta qirqimiga ishlov berish usullari ko'rsatilgan.



**6.24-rasm.** Shim belbog‘i maxsus tasma bilan ishlov berilgan ort bo‘lak o‘rta qirqimiga ishlov berish usullari

Shim belbog‘iga uchi belbog‘ avrasi ustiga chiqib turadigan, rezinka ulangan xlyastik qo‘yiladigan bo‘lsa, belbog‘ bir-biriga ulanadigan qismli qilib bichiladi. Belbog‘ qismlarining bir-biriga ulanadigan choklari modelda mo‘ljallanganiga muvofiq ort bo‘lak vitachkalari chokiga, old bo‘lak vitachkalari yoki taxlama vitachkalari chokiga, shuningdek, shimning, yon choklariga to‘g‘ri keladigan bo‘lishi mumkin. Belbog‘ qismlarining bir-biriga ulanadigan qirqimlari yo‘rmladi, keyin 0,7 sm kenglikda chok hosil qilib ulanadi va shu choklar uchi ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Choklarni yorib, biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqatorlar yuritiladi, ayni vaqtda chokning tagiga uzunligi 3 sm avralik gazlama parchasi qo‘yib, tikib yuboriladi. Belbog‘ shimga ulangandan keyin belbog‘ qismlarining bir-biriga ulangan choklari so‘kib tashlanib, xlyastik chiqib turadigan joy hosil qilinadi.



**6.25- rasm.** Xlyastikning uchlari chiqib turadigan belbog‘ni tikish.

Xlyastik uchiga izma qilinadi. Belboqqa esa tugma qadaladi. Tasma shaklidagi rezinkani xlyastiklar qirqimiga universal mashinada, qirqimlardan 0,5 sm masofada uch-to'rtta ko'ndalang baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi. Xlyastiklar belbog' orasiga kiritiladi. Ularning rezinkasini belbog'ning o'rta chokiga uch-to'rtta bahyaqator yuritib tikib qo'yiladi. Xlyastik uchlari belbog'ning teskarisi tomonga chiqariladigan bo'lsa, belbog' astarida yoki tasmaida xlyastik uchiga moslab izma qilinadi (6.25- rasm).

### **Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shimning yuqori qismini tikish.**

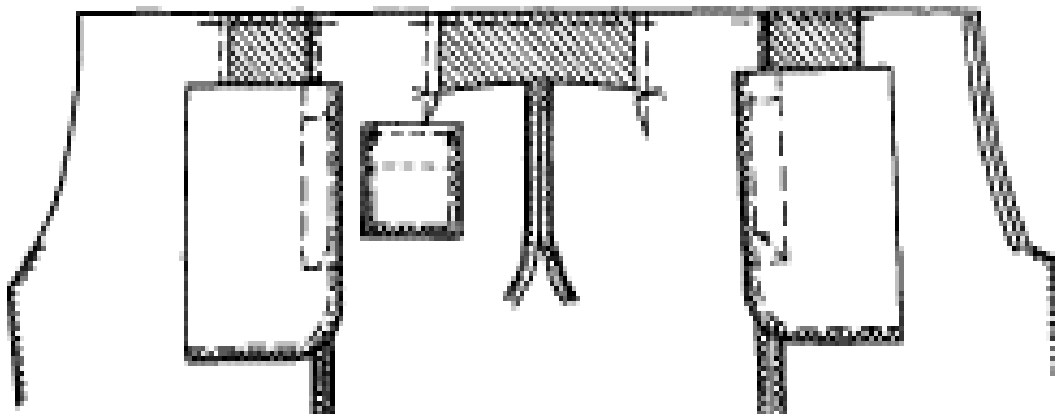
Bunday shimning yuqori qismida kamar o'tkazish joylari, kamar tutgichlar yoki rezinali xlyastik qo'yiladigan joylar bo'ladi.

Kamar o'tkaziladigan joylar yon choklarda, old va ort bo'laklar vitachkalarida va taxlama vitachkalarida hosil qilinadi. Buning uchun old va ort bo'lak vitachkalarini shim yuqori chetidan boshlab 4-5 sm uzunlikda qirqma qilinadi. Vitachkalar belgi chiziq bo'ylab tikilib, chok oxiri qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Vitachka choklarini old bo'lakda yon qirqimlar tomon, ort bo'laklarda esa o'rta qirqim tomon yotqizib dazmollanadi.

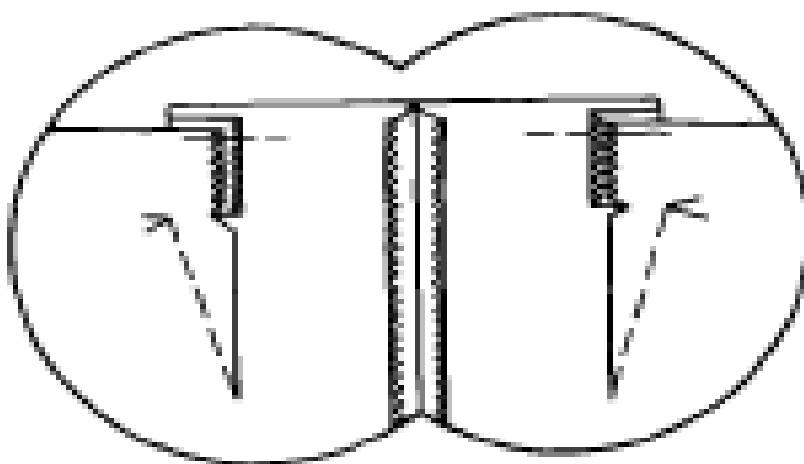
Yon choklar tikilayotganda baxyaqator yuqori qirqimga 4-5 sm yetkazilmaydi. Teskarisi ichkari qaratilib, ikki bukilgan astarlik gazlama parchasining bir uchi vitachka bukish haqining o'ngiga, ikkinchi uchi esa yon chok haqining o'ngiga qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok hosil qilib ulanadi. Bunda gazlama parchasining bukilgan ziya past tomonga qaratib qo'yiladi. Astarlik gazlama parchasi shimning yuqori chetiga qirqimidan 0,4—0,5 sm masofada bahyaqator yuritib ulanadi (6.26 rasm). Gazlama parchaning pastki ziya shimning yuqori qismiga tasma yoki astar ulanayotganda qo'shib tikib ketiladi.

Rezinkali xlyastik qo'yiladigan shimlarda xlyastik joylari modelda ko'rsatilganiga muvofiq, tikiladi. Bunda mo'ljallangan oraliqda vitachka joylari qirqiladi. Vitachka qirqimlari yo'rmaladi. Vitachkani tikayotganda uning modelda mo'ljallangan uzunlikdagi qismi tikmay qoldiriladi. Uning choki shimning o'rta choki tomonga yotqizib dazmollanadi (6.27-rasm). Xlyastik joylarining yuqori

uchi shimning yuqori qirqimidan 0,5 sm masofada baxyaqator yuritib tikib qo'yiladi.

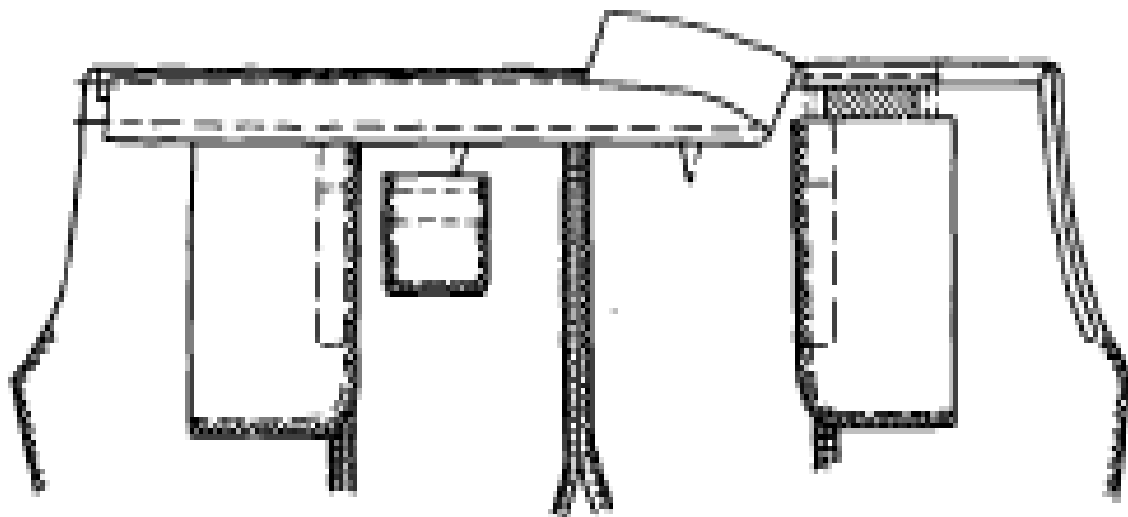


**6.26- rasm.** Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shim vitachkalariga astarlik gazlama ulash.



**6.27- rasm.** Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shimning rezinkali xlyastik qo'yiladigan vitachkasini tikish.

Shim yuqori qismiga astar yoki tasma bir ignali yoki maxsus bukлагich qo'yilgan qo'sh ignali (6.28- rasm) mashinada tikiladi. Bunda barcha operatsiyalar ulama belbog'li shimdagi operatsiyalar kabi bo'lib, faqat belbog' pastki qirqimiga oid operatsiyalar bo'lmaydi. Lekin yuqori ziy bo'ylab yuritilgan baxyaqatordan belbog' kengligicha masofada ikkinchi baxyaqator yuritilib, yon cho'ntak va orqa cho'ntak xaltalarining yuqori chetlari qo'shib tikib yuboriladi.



**6.28- rasm.** Belbog'i shim bilan yaxlit bichilgan shimga qo'sh ignali mashinada tasma ulash.

Nazorat savollari:

1. Shimning yuqori qismiga qoyiladigan kamar tutgichlar qanday tikiladi?
2. Shimning belbog'iga ishlov berishning bosqichlarini sanab bering?
3. Belbog' chap o'ng bo'lak uchlariga ishlov berish texnologiyasi qanday?
4. Shim belbog'iga ishlov berishning yana qanday usullari bor?
5. Kamar tutgichlar qanday joylashtiriladiki?

## **6.6. SHIMNING ODIM QIRQIMLARINI, O'RTA QIRQIMLARINI VA POCHASINI TIKISH**

Shimning odim qirqimlari to'g'ri ulanishi uchun shim stol ustiga odim va yon qirqimlarini to'g'rilab yoziladi va odim qirqim ustidan bo'rlab chiqiladi. Belgi chiziqlar bo'ylab odim qirqimlari old bo'lak tomondan biriktirib tikiladi. Shimning o'rta qirqimlari 1 sm kenglikda chok hosil qilib, chok haqi kengroq mo'ljallanganda esa bo'rlangan chiziq bo'ylab, shimning chap bo'lagi tomondan tikiladi. O'rta chok pishiqroq chiqishi uchun ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinada bitta baxyaqator yuritib yoki universal mashinada oralig'i 0,1 sm ikkita baxyaqator yuritiladi. Choklar maxsus taxta qolip ustida dazmolda yoki maxsus yostig'li pressda yorib

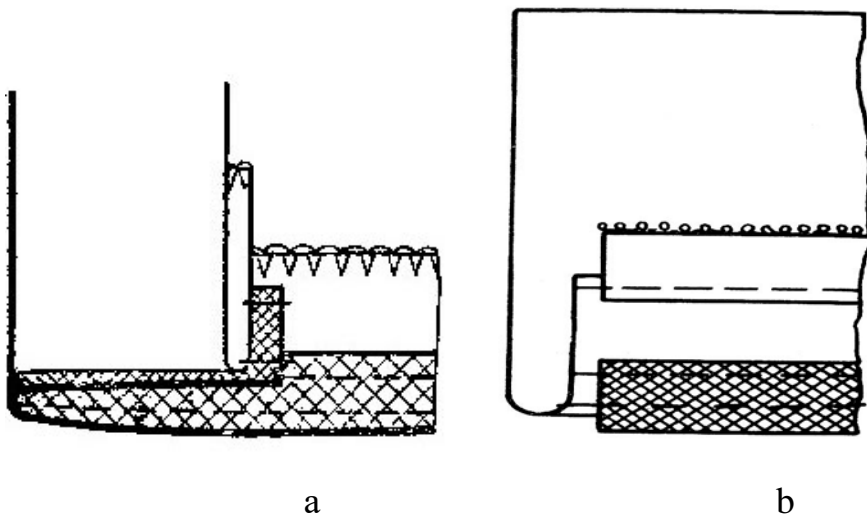
dazmollanadi. Taqilmaning pastki tomoni kertimidan 0,5 sm yuqoriroq joyiga universal mashinada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

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

Shim pochasi ni tikish uchun shimning o'ng bo'lasi chap bo'lasi ustiga ularning odim va yon choklari to'g'ri keltirilib, taqilma bilan tugma joy ziylari, shim belbog'ining yuqori ziyi va shim o'rta choki to'g'rilanib qo'yiladi. Andaza qo'yib, pochaning qirqiladigan va bukish chiziqlari odim choklari va yon choklari tomondan belgilanadi. Pochalarning cheti belgilangan chiziq bo'ylab qaychida, maxsus apparatda yoki mexanik pichoqli moslamada tekislab qirqiladi va pocha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmlanadi (6.29-rasm, a). Pochaning ziyi tez edirilib ketmasligi uchun unga tasma qo'yiladi (6.29-rasm, b).

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



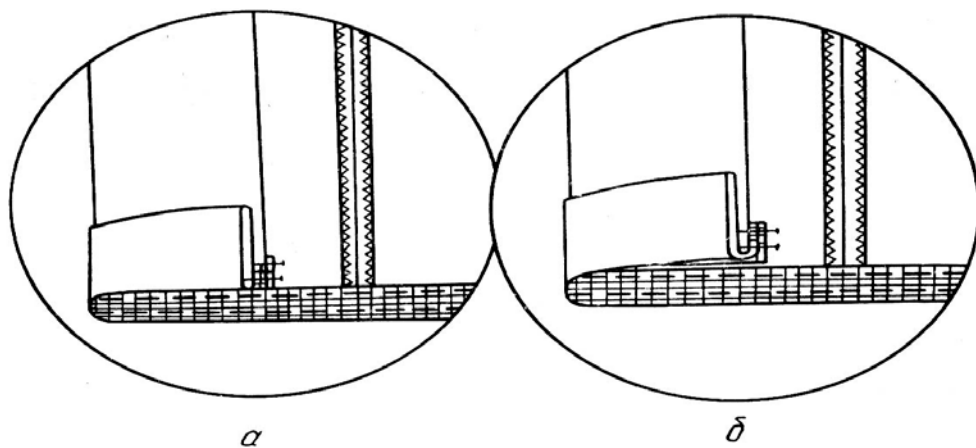


6.29-rasm. Shim pochasi qirqimini yo'rmab (a) va maxsus lenta yoki tasma qo'yib (b) tikish

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

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

Shim to'la qaytarilgan manjetli bo'lsa, 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. Majetni shim o'ngi tomonga qaytarilib, maxsus

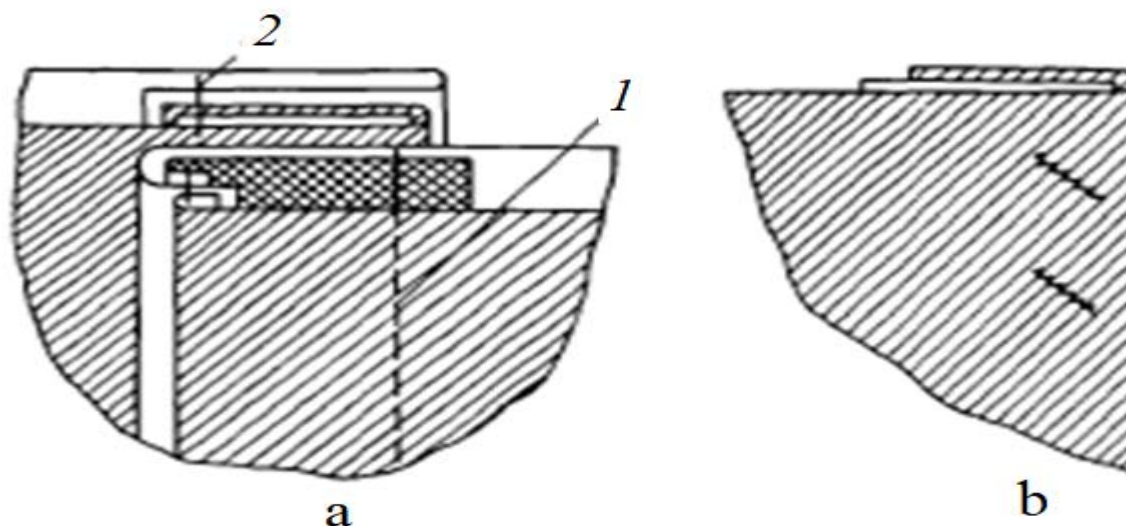


### 6.30-rasm. Manjetli shim pochasini tikish

Manjetli shim pochasi mashinada ko'klanadi. Shim pochasi maxsus moslamada dazmollanadigan bo'lsa, ko'klanmaydi.

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

**Yon choksiz shimni tikish.** Yon choksiz shimning old bo'lagi ort bo'lak bilan birga yaxlit bichiladi. Bunday konstruksiyadagi shimning old bo'lak odim qirqimi gazlamaning o'rish ipiga parallel qilib bichiladi. Shim gulfigi va tugma joyi shim bo'laklari bilan yaxlit bichiladi. Gulfik bilan tugma joy astari, shimning old bo'lak astari bilan yaxlit bichiladi. Shim taqilmasini tikish uchun shim old bo'laginging o'ng tomoniga yaxlit bichilgan tugma joyiga bahyaqator yuritiladigan chiziq bo'rlab olinadi. Tugma joyning teskarisiga qotirma qo'yib, shim old bo'lak astarini asosiy detal bilan o'ngini ichkariga qaratib qo'yib, ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma joyni o'ngga ag'darib, asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, ziylari ko'klanadi. Astar bilan avra baxyaqator 1 bilan mahkamlab qo'yiladi (6.31- rasm, a).



**6.31-rasm.** Yoni choksiz shim taqilmasini tikish.

Shim gulfigi old bo'lak chap tomondagi astari orasiga asosiy materialdan qo'yilgan qo'shimcha detaldan hosil qilinadi. Bunda shim astari orasiga avra gazlama parchasini qo'yib turib gulfik izmalari yo'rmaladi (6.31- rasm, b).

Tayyor bo'lgan gulfikni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan gulfik ishlov haqi ustiga belgi chiziqdan 0,2— 0,3 sm nariga qo'yib, izmalar orasida ikki, uch qaytma baxyaqator yuritib universal mashinada chatib qo'yiladi. Taqilma ichki tomoni baxyaqator 2 bilan mahkamlanadi.

Shim old bo'lak astarini yon va etak qirqimlari arratishli qilib qirqiladi-da, yon tomoni shim avrasiga oldin maxsus mashinada bostirib ko'klanadi. Keyin yon tomoni shim avrasiga yashirin baxya mashinada tikib qo'yiladi. Astarining odim qirqimi avra odim qirqimi bilan birga maxsus mashinada yo'rmaladi va biriktirib tikiladi-da, choklar yorib dazmollanadi.

Shim yon chokiga va ort bo'lak ziyiga shakl berish gazlama o'rish va arqoq iplari burchagining o'zgartirilishi hisobiga hosil bo'ladi. Buning uchun odim qirqimlarini biriktirib tikayotganda ort bo'lak qirqimini cho'zib, keyin maxsus shablon yordamida presslanadi, yoki qattiq qobiqli bugli havo manek yordamida bug'lanadi.

Nazorat savollari:

1. Shimning odim qirqimlari to'g'ri ulanishi uchun qanday ishlar amalga

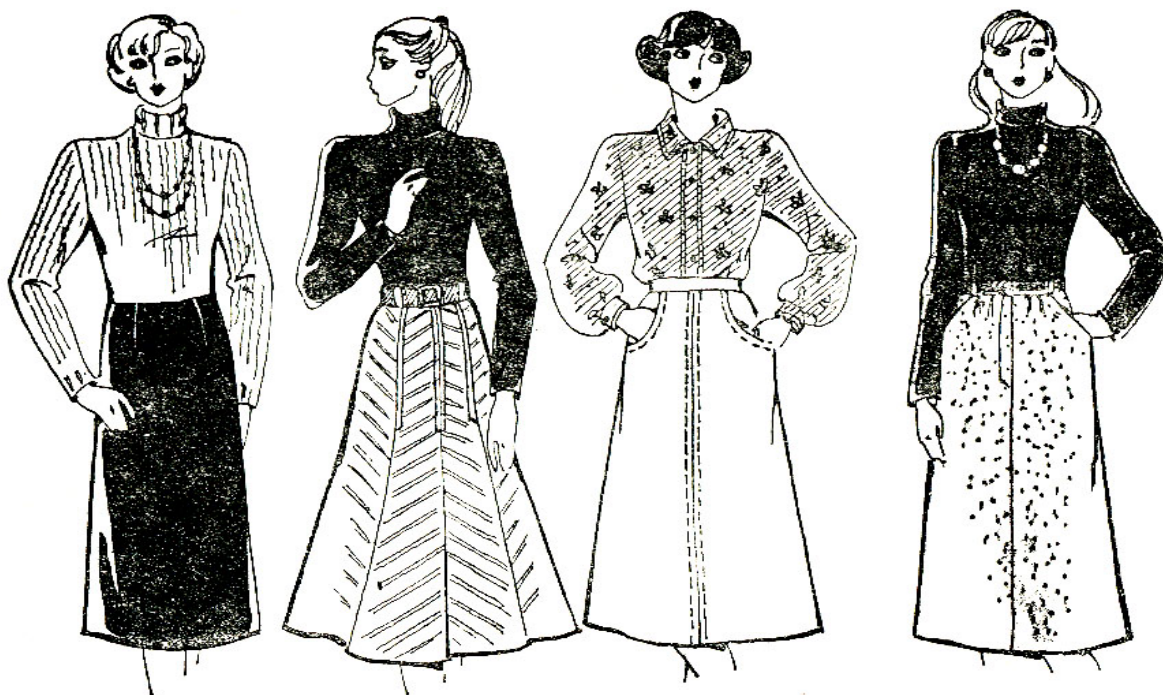
oshiriladi?

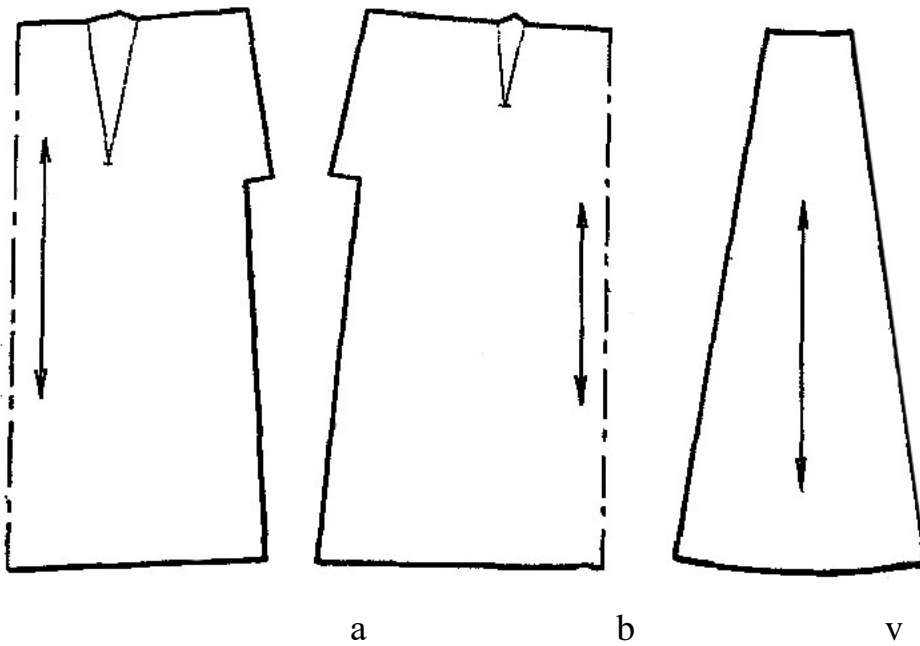
2. Modelga qarab shim pochasiga qanday ishlov beriladi?
3. Manjetli shim pochasini tikishda qanday tikuv mashinalaridan foydalanish mumkin?
4. Yoni choksiz shim qanday bichiladi?
5. . Shim gulfigi va tugma joyini tikish usuli qanday?

## 7. § AYOLLAR YUBKASINI TIKISH

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 (7.1-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'rmlanadi. Vitachkalarni belgilangan chiziq bo'ylab yuqori qirqimdan tika boshlab, choki pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq vitachkalarni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab, ular uchidagi solqilar kirishtiriladi.





**7.1-rasm.** Yubka turlari va bichiq detallari:

a-ort bo'lak; b-old bo'lak; v-yubka bo'lagi

Nazorat savollari:

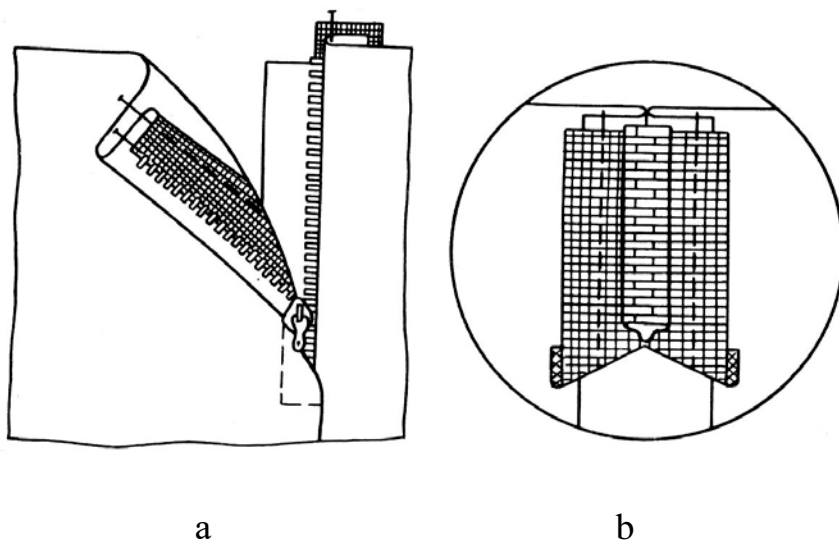
1. Yubkalar qaysi kiyim turiga kiradi?
2. Yubkalar siluetiga binoan qanday bo'ladi?
3. Yubkalar birlashtirish choklariga ko'ra qanday turga bo'linadi?
4. Vitachkalarga ishlov berish texnologiyasini izohlab bering?
5. Yubka tikishda hamma biriktirma choklarning qirqimlari qanday mashinada yo'rmlanadi?

### **7.1. TAQILMAGA ISHLOV BERISH**

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

yoʻrmlangandan, yorib dazmollangandan, taqilma qirqimlari bukib dazmollangandan keyin taqilmaga ishlov beriladi.

Yubka taqilmasi «molniya» tasmani ishlov berish hozirda keng qoʻllaniladi. Taqilmaga «molniya» tasmani yubka oʻngidan koʻrinib turadigan qilib yoki ichkariroqqa koʻrinmaydigan qilib qoʻyilishi mumkin. «Molniya» tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot koʻrinma qoʻyiladi. Ehtiyot koʻrinma 8—9 sm kenglikda faqat astar gazlamadan yoki astar va avra gazlamadan oʻrish iplari boʻylab qirqib bichiladi. Uning uzunligi taqilma uzunligiga mos boʻlishi kerak. Ehtiyot koʻrinma avra-astarli yoki yaxlit boʻlishi mumkin. Ehtiyot koʻrinmaning ichki va pastki qirqimlari yoʻrmlanadi.



**7.2-rasm.** «Molniya» tasmani taqilmaga koʻrinma qoʻyib (a) va koʻrinma qoʻymay (b) tikish

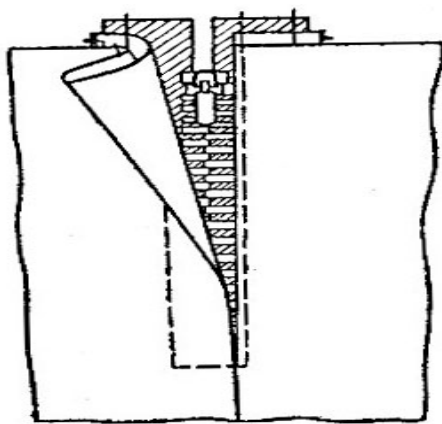
«Molniya» tasmaning bir tomoni yubkaning old boʻlak taqilma haqiga bostirib tikiladi, ikkinchi tomoni esa ort boʻlak bilan ehtiyot koʻrinma orasiga qoʻyib biriktirib tikiladi. Tasmaning ichki cheti taqilma cheti boʻylab bezak baxyaqator yuritayotganda qoʻshib tikiladi. Taqilma pastki uchi old boʻlak teskarisidan ikkita koʻndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (7.2-rasm, a). Taqilma koʻrinma qoʻymay tikiladigan boʻlsa (7.2-rasm, b), yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasmaning oʻngi yubkaning teskarisiga qaratilib,

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

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

Yubka old bo'lagi tagiga «molniya» taqilmani bir tomonga yaqin qilib ishlov berishda (7.3-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 tasmasinig chap qismi yubka teskarisi tomondan 0,2-0,3 sm oralig'ida yuqoridan pastga tomon ulab ko'klanadi. Taqilmaning o'ngi tomonidan old bo'lak yuqori qirqimidan boshlab ort bo'lakning yuqori qirqimagacha bir vaqtda bostirib tikiladi. Yubkaning ort bo'lagida baxyaqator bukilgan ziydan 0,2 sm oralig'da yuritiladi.



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

Nazorat savollari:

1. Modelga qarab yubka taqilmalari qanday turlarga bo'linadi?
2. Yubka taqilmasi «molniya» tasmali bo'lsa qanday ishlov beriladi?
3. Taqilma tikishning samarali usuli qanday?

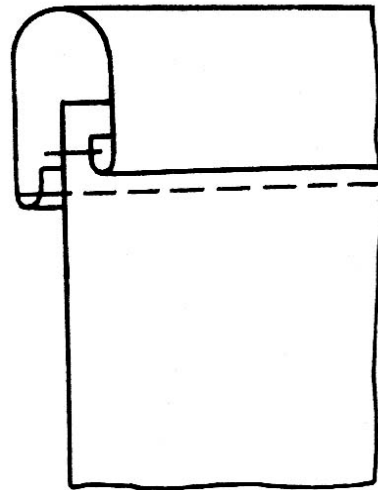
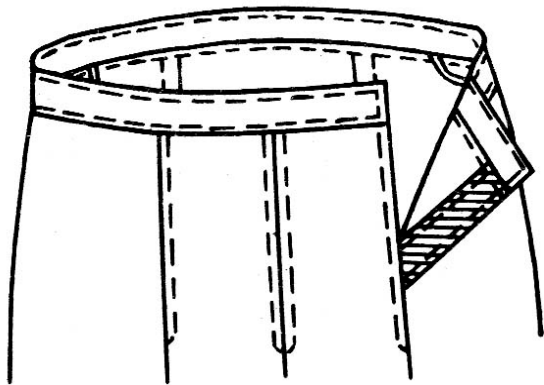
4. Yubka old bo'lagi tagiga «molniya» taqilmani bir tomonga yaqin qilib ishlov berishda qanday texnologik ketma-ketlik bajariladi?
5. “Molniya” tasmani taqilmaga ko'rinma qo'yib va ko'rinma qo'ymay tikish usullarini izohlab bering?

## **7.2. YUBKA YUQORI CHETIGA ISHLOV BERISH**

Yubkaning yuqori qirqimiga, modelga qarab korsaj lentali, belbog'li, mag'izli yoki bukma chokli qilib ishlov berish mumkin. Yubkaning yuqori ziyi teskarisiga yon choklardan 2 sm oraliqda tayyor xolida 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 aylanasi bilan 0,5-1 sm ortiqroq bo'lishi kerak.

Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog' qo'yib ishlov berishda (20.4-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 ziyalari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.





**7.4-rasm.** Ulama belbog'ni yubkaga ulash

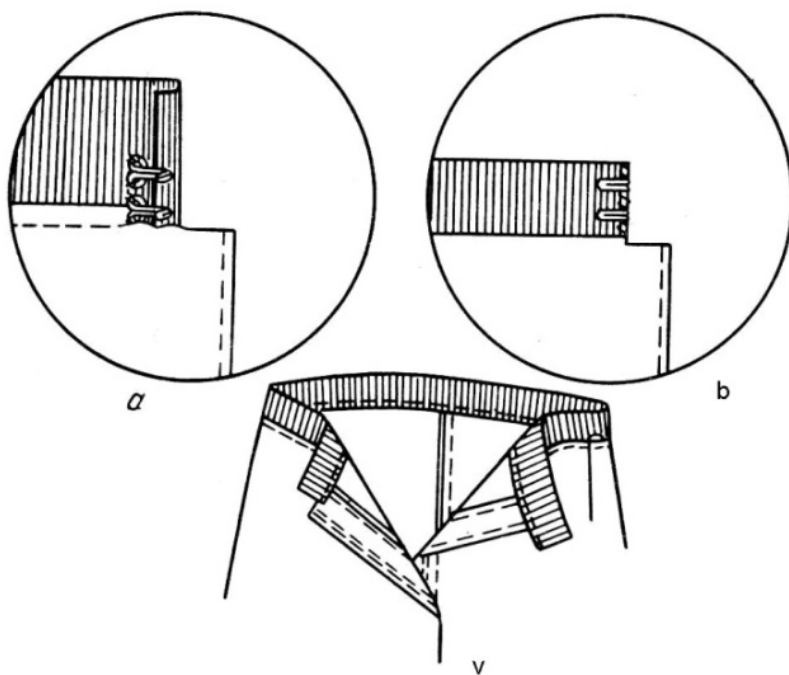
Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yib ishlov berishda korsaj tasma bel aylanasi o'lchamiga muvofiq va uchlarida 1-1,5 sm dan tikish haqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqi bir tekis taqsimlanishi uchun yordamchi andazada old va ort bo'laklar o'rtasiga,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

Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yiladigan bo'lsa (7.5-rasm.), tasma uzunasiga bukib dazmollanadi.

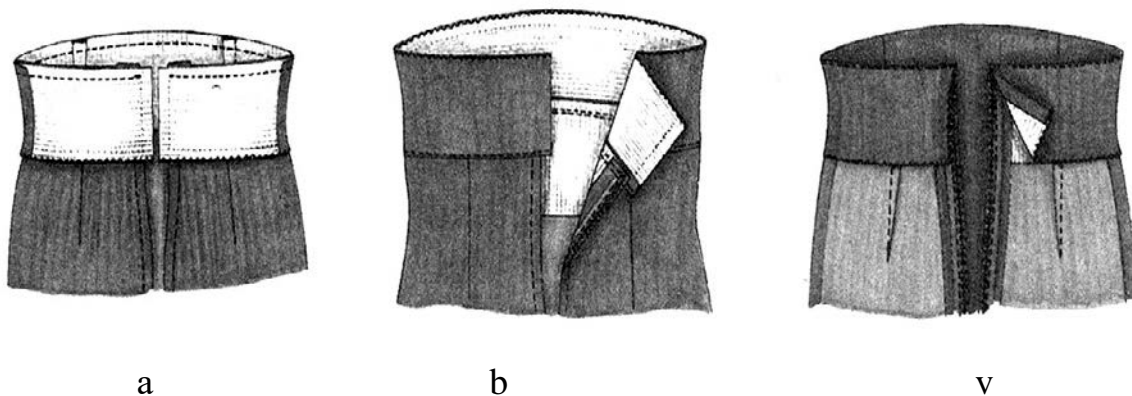
Andaza qo'yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va hokazolar to'g'ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chizig'lar yubkaning vitachkalariga, choklariga to'g'ri keltirib qo'yilib, tasmaning bir cheti yubkaga yubkaning teskarisidan tasma qirqimidan 0,2 sm, yubka qirqimidan esa 0,7 sm narida bostirib tikiladi. Bunda tasmaning bir uchi pastki taqilmadan 2,5 sm oshirib, ikkinchi uchi esa ustki taqilmadagi kertimdan 1 sm oshirib qo'yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Tasma 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. Tasma dazmoldan hosil bo'lgan izi bo'ylab bukilib, ilgakning qayrilgan uchi tagidan

o'tkaziladi va yon ziylari qo'lda qiya qaviq solib tikiladi. Tasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi — shu bilan bir vaqtda tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Tasmaning ustiga, uning eni o'rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo'yib keyin bostirib tikiladi.

Yubka yuqorisi bebog' bilan yaxlit bichilgan bo'lsa (7.6-rasm), yubka yuqori qirqimiga va mag'izga qotirma yopishtirib olinadi. Qotirma yubka yuqori qirqimiga tanda ipi yo'nalishi bo'yicha, mag'izga arqog' ipi yo'nalishida bichiladi. Mag'izning pastki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi. Mag'izni yubka yuqori qirqimiga o'ngini-o'ngiga qo'yib, qirqimlarini to'g'rilab qo'yiladi va 0,7-1 sm kengikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz uzunligi taqilma tomondan 1 sm ortiqcha chiqib turishi kerak. Biriktirilgan chok mag'iz tomonga yotqizib dazmollanadi. Chok haqi mag'izga ziy bo'ylab bostirib tikiladi. Mag'iz teskari tomonga ag'dariladi va yubka yuqori cheti ziy hosil qilib dazmollanadi. Mag'iz yon qirqimlarini ichkariga bukib, «molniya» tasmaga puxtalanadi. Mag'izning pastki tomoni vitachka va yon choklarga puxtala qo'yiladi.



**7.5-rasm.** Yubkaning yuqori chetiga korsaj tasma ulash



**7.6-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; v-mag'iz pastki chetini yubka choklariga puxtalash.

Nazorat savollari:

1. Yubkaning yuqori qirqimiga ishlov berish usullarini ayting?
2. Ulama belbog'ni yubkaga ulash qanday amalga oshiriladi?
3. Belbog' bilan yaxlit bichilgan yubka yuqori chetiga ishlov berish texnologiyasi qanday bo'ladi?
4. Yubkaning yuqori chetiga korsaj tasma ulashda nimalarga ahamiyat beriladi?
5. Belbog' burchaklariga qanday ishlov beriladi?

### **7.3. YUBKA ETAGIGA ISHLOV BERISH**

Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin (7.7-rasm): qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmalgan ochiqqirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikilgan.

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

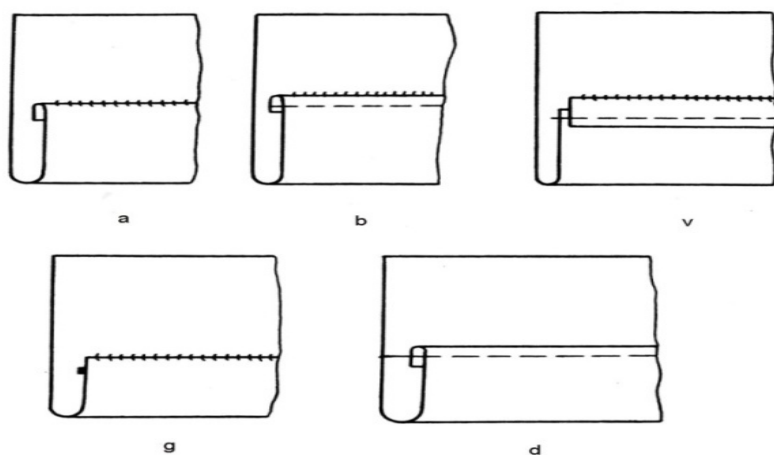
iplar so'kib tashlanadi. Yubka choklari bukib dazmollangan bo'lsa, ular etak qirqimidan 8 —10 sm masofada kertilib, shu oralig'dagi qismi yorib dazmollanadi.

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

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

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

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



### **7.7-rasm.** Yubka etagini tikish:

a-yashirin baxiyali maxsus mashinada tikish, b-universal mashinada bukib tikish, v-tasma qo'yib tikish, g-yelim plenka qo'yish, d-universal mashinada bostirib tikish

Nazorat savollari:

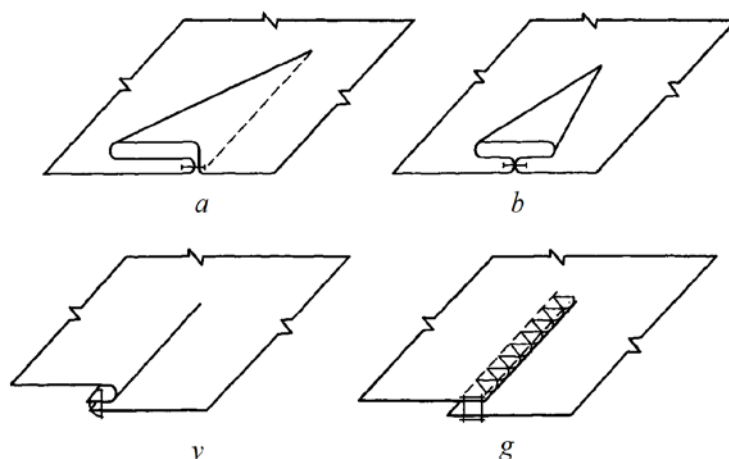
1. Yubka etagiga ishlov berishda qaysi xususiyatlar etiborga olinadi?
2. Yubka etagini tikishda qanday mashinalar ishlatiladi?
3. Yubka tez titiladigan gazlamadan tikilayotgan bo'lsa ishlov berish jarayoni qanday amalga oshiriladi?
4. Biriktiruvchi taxlamasi bor yubkalar etagiga ishlov berish jarayonini izohlab bering?
5. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa etak qirqimiga qanday ishlov beriladi?

## **8. § TIKUV TRIKOTAJ BUYUMLARIGA ISHLOV BERISH**

### **8.1. ASOSIY DETALLARGA DASTLABKI ISHLOV BERISH**

Ustki trikotaj buyumlarining asosiy detallariga old bo'lak, ort bo'lak, shim va yubkalarning old va ort bo'laklari kiradi. Bu detallarga dastlabki ishlov berish ularning bo'laklarini biriktirish, ayrim detallarga qotirma qoyish, qirqimlariga uqa qoyish, vitochkalarni tikish, koketkalariga ishlov berish kabi operatsiyalar kiradi.

**Vitochka tikish.** Trikotaj kiyimlarda vitochkalar qirqma va yaxlit bo'lishi mumkin. Yaxlit vitochkalar ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda uchlarini puxtalab tikiladi.



8.1-rasm.Vitochkalarga ishlov berish

Vitochkalarni (modelga qarab) bir tomonga yotqizib yoki yorib dazmollanadi (8.1-rasm.a,b). Yorib dazmollanadigan vitochkaning o'рта chizigi vitochkani tikish chokiga tushiriladi. Vitochka uchlaridagi solqi kirishtirib dazmollanadi. Qirqma vitochkalar tikib-yo'rmash yoki yassi zanjir baxyali mashinalarida tikiladi (8.1-rasm.v,g).

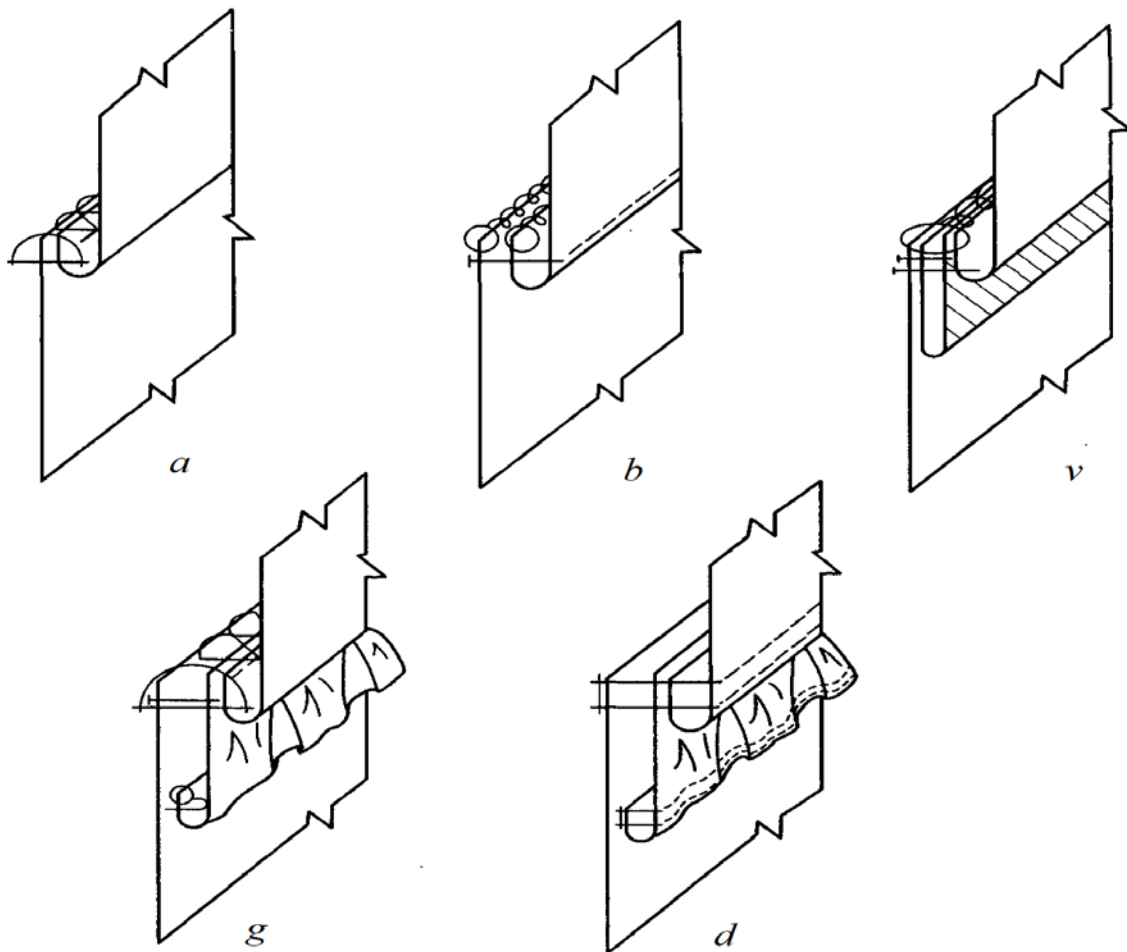
**Koketkalariga ishlov berish.** Tikuv-trikotaj buyumlarida koketkalar biriktirma va bostirma choklar bilan tikiladi. O'z navbatida ular kantli, beykali, burmali, valanli va h.k. bo'lishi mumkin.

Biriktirma koketkani asosiy detalga tikib-yo'rmash mashinasida, shuningdek, ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda ulanadi (8.2-rasm.a). Bunda detallarni o'ngi ichkariga qilib juftlanadi va koketka bo'ylab chok yuritib ulanadi. Detailning chok xaqi qirqimlari yo'rmalanadi. Titilmaydigan gazlamalarda qirqimlarni yo'rmalamay qoldirish mumkin. Chokni koketka tomonga yotqizib dazmollanadi. Modelga ko'ra bezak baxyaqator bo'lsa, detailni o'ngi tomonidan mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Uni ikki ipli zanjir chokli mashinada bajarish maqsadga muvofiqdir.

Koketkalar ni bostirma chok bilan ulash uchun ularni chetlarini teskari tomonga belgilangan chiziq bo'yicha dazmol yoki pressda bukib dazmollanadi, yoki bir ipli zanjir chokli mashinada bukib ko'klanadi. Asosiy detalning o'ngidan bostirma chok chizig'i belgilanadi. Bu chiziq ustiga koketkani qo'yib asosiy detalga modelga muvofiq kengligida bostirib tikiladi. Bu operatsiyani ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, shuningdek yassi zanjir baxiyali mashinalarida tikiladi. Koketkani vaqtincha bukib ko'klangan ip so'kib tashlanadi (8.2-rasm.b).

Koketkaga bezak kant qo'yib tikishda, gazlama parchasini uning o'ngini tashqariga qaratib, uzunasiga ikki bukib, koketka o'ngi tomoniga qirqimlarini tekislab qo'yiladi va bezak detal tomonidan 1,0-1,5 sm kenglikda ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda biriktirib tikiladi. Agar koketkada burchaklar bo'lsa, u joylarida solqi qo'yib tikiladi. So'ngra koketka bilan asosiy detal o'ngini ichkariga qilib juftlanadi va bezak kant tikilgan chok ustidan ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, uch ipli yo'rmalash mashinasida hamda tikib-yo'rmash mashinasida biriktirib tikish mumkin. Koketka o'ngi tomonga choklarni tekislab bukiladi va press yoki dazmol yordamida dazmollanadi (8.2-rasm.v).

Koketkalar qo'yma burma yoki valan qo'yib tikilsa, avval bezak detal qirqimlariga ishlov beriladi. Ularni qirqimlariga ishlov berish usuli modelga muvofiq bo'lib trikotaj polotnosining xususiyatlari inobatga olinadi. Qo'yma burma yoki valan qirqimlarni ochiq yoki yopiq qirqimli bukma chok, shuningdek 0,2-0,3 sm kenglikdagi yo'rma chok bilan tikiladi (8.2-rasm.g,d). Agar burma yoki valan yon qirqimlari buyum choklariga kirmasa, unda ularga ham ishlov beriladi. Koketka yoki valanning ishlov berilmagan qirqimiga ikki qator baxyaqator yuritib burma xosil qilinadi. Asosiy detalga qirqimlarini juftlab qo'yiladi va biriktirib tikiladi. Koketka asosiy detalga biriktirma yoki bostirma chok bilan yuqorida qayd etilgan qoidalariga rioya qilgan holda tikiladi.



**8.2-rasm.** Koketkalariga ishlov berish

**Mayda detallarga ishlov berish.** Belbog, pata, xlyastik va boshqa mayda detallar yaxlit to'qilgan yoki polotnodan bichilgan bo'lishi mumkin. Bichilgan mayda detallar yaxlit yoki ikki bo'lakdan iborat bo'ladi. Detaillarga mustaxkam shakl berish maqsadida ularga gazlama yoki flizilindan qo'shimcha qatlam qo'yiladigan bo'lsa, u ostki detalning teskari tomoniga qoyilib, qirqimiga 0,3-0,7 sm yetkazmay tikiladi. Bichilgan belbog' yoki xlyastik bo'laklari ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda, shuningdek tikib-yo'rmash mashinasida qirqimlarini to'g'rilab, o'ngiga ag'darish uchun 4,0-5,0 sm qoldirib tikiladi. Maxsus moslama yordamida detallar o'ngiga ag'darilib, choki tekislanadi, qoldirilgan joy qo'lda yashirin qaviq solib yoki bukib tikiladi. Uchlari yon, relief choklarga yoki vitochkalarga qo'shib tikiladigan belbog', britel yoki xlyatiklarning uchlari ag'darma



chok bilan tikilmaydi, ular shu uchlari orqali o'ngiga ag'dariladi. Detallar dazmollanadi. Agar modelda bezak chok mo'ljallangan bo'lsa, uni ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinalarda yuritiladi.

Nazorat savollari:

1. Ustki trikotaj buyumlarining asosiy detallari nimalardan iborat?
2. Yaxlit vitochkalar qanday tikiladi?
3. Koketkalariga ishlov berishning texnologik ketma-ketligini tushuntiring?
4. Koketkaga bezak kant qo'yib tikishda nimalarga etibor berish kerak?
5. . Qo'yma burma yoki valan qirqimlarni qanday chok bilan tikiladi?
6. Mayda detallarga nimalar kiradi?
7. . Bichilgan belbog' yoki xlyastik bo'laklari qanday choklar yordamida tikiladi?

## **8.2. CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH**

Trikotaj buyumlarida cho'ntaklar konstruksiyasiga ko'ra turli xilda: qirqma, qo'yma, chok davomida yoki dekorativ bo'lishi mumkin.

Trikotaj polotnolarni xususiyatlarini va modelga qo'yiladigan talablarni hisobga olib, ularga qotirma qo'yib yoki qotirmasiz ishlov berish mumkin.

**Qirqma cho'ntaklar.** Qirqma cho'ntaklarga qopqoqli, listochkali va ramkali ishlov berilishi mumkin.

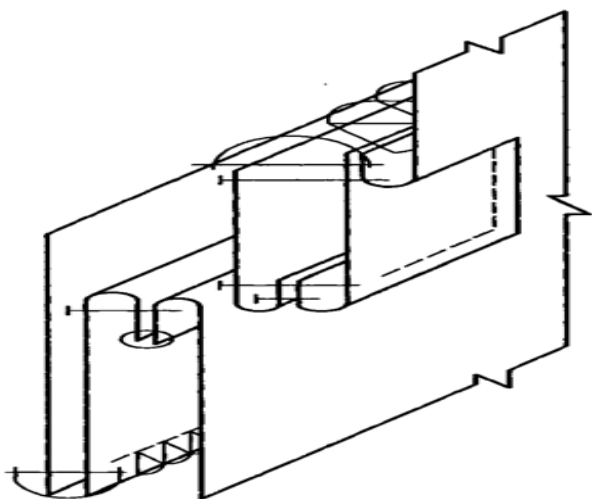
***Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish*** ikki bosqichdan iborat bo'lib, qopqoqni tayyorlash va cho'ntakni yig'ishdan iborat. Cho'ntak detallari quyidagilardan iborat bo'lishi mumkin: yaxlit bichilgan yoki ikki detaldan iborat qopqoq, bir yoki ikki qismdan iborat bo'lgan cho'ntak xalta (8.3-rasm). Tikuv-trikotaj buyumlarida cho'ntak tikishni o'ziga xos tomoni shunda-ki, ularni cho'ntak xaltasini asosiy trikotaj polotnosidan bichish mumkin. Shu qatorda asosiy trikotaj polotnoni tejash maqsadida cho'ntak xaltani, cho'ntak qopqoq va listochkalarni ostki qismiga arzonroq su'niy va sintetik materiallardan, shuningdek

asos to'qilgan trikotaj polotnodan foydalanish mumkin. Old bo'lakka qotirma qo'yilgan bo'lsa, chontak tikishda bo'ylama qo'yilmaydi, boshqa vaqtda bo'ylama qo'yib tikish tavsiya etiladi.

Cho'ntak qopqoq yon qirqimlari 0,4-0,5 sm li ag'darma chok bilan tikiladi. Maxsus moslama yordamida qopqoq o'ngiga ag'darilib press yoki dazmolda dazmollanadi. Bundan tashqari qopqoq yon qirqimlarini mag'izlab, bezak tasma yordamida yoki kettel mashinasida ishlov berish mumkin. Qopqoq yuqori qirqimiga yo'rmash mashinasida ishlov beriladi.

Qopqoqli cho'ntakni yig'ish quyidagi ketma-ketlikda amalga oshiriladi. Old bo'lakda cho'ntak o'rne uchta chiziq bilan belgilanadi: cho'ntak qirqish chizig'ini belgilovchi bitta gorizontaal chiziq va cho'ntak kengligini belgilovchi ikkita vertikal chiziqlar. Old bo'lakdagi belgilangan chiziqqa cho'ntak qopqoq o'ngini o'ngiga, ishlov berilgan ziya yuqoriga qaratib qo'yiladi va ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada biriktirma chok bilan tikiladi. Cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag'iz kant kengligi bilan chok xaqi kengligiga teng kenglikda teskari tomonga bukiladi. Bukilgan ziya cho'ntak og'zi chizig'idan past tomonga qaratilib cho'ntak xalta (mag'iz) ulanadi. Cho'ntak og'zi qirqiladi. Qopqoq va cho'ntak xaltani ikki ignali mashinada bir vaqtda biriktirib tikilishi mumkin, shuningdek bunday mashina pichoq bilan ta'minlangan bo'lsa, cho'ntak og'zini kesish operatsiyasi ham birdaniga bajariladi. Bunda ishlov berish sifati va mehnat unumdorligi oshadi.

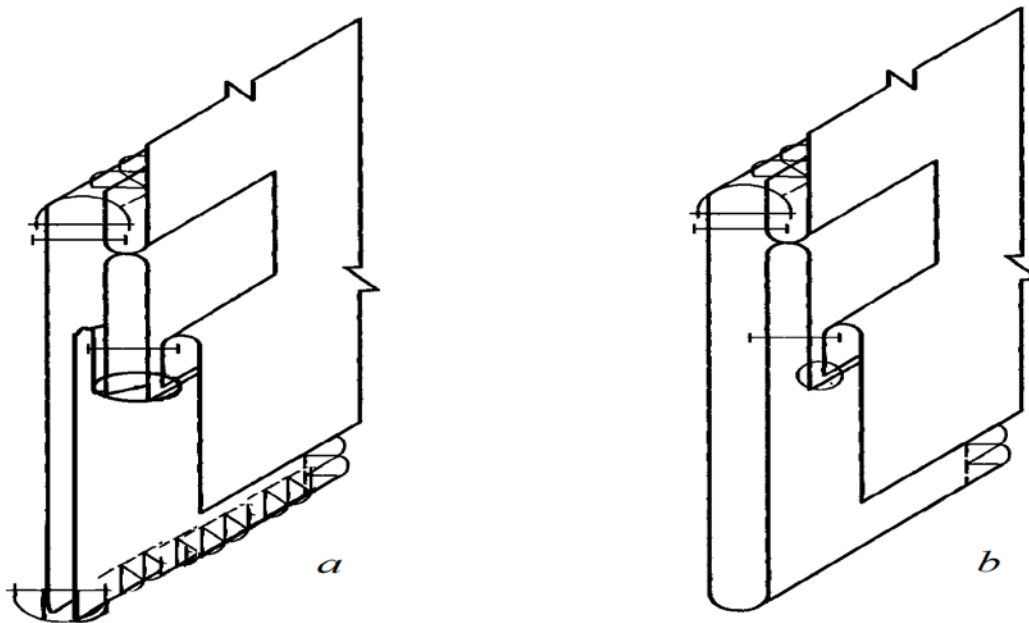
Bunday mashina bo'lmagan holda, old bo'lak teskari tomonidan qopqoq va cho'ntak xalta biriktirilgan choklar oralig'ida burchak hosil qilib qirqiladi. Cho'ntak xalta kiyim teskari tomoniga o'tqaziladi. Yaxlit bichilgan cho'ntak xaltani ikkinchi uchi tikib-yo'rmash mashinasida qopqoq tikilgan chokka ulanadi. Cho'ntak og'zi uchlari ikki ipli mokili mashinada puxtalanadi. Cho'ntak xalta tikib-yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Tayyor cho'ntakka namlab-isitib ishlov beriladi.



**8.3-rasm.** Qopqoqli qirg'ima cho'ntakka ishlov berish

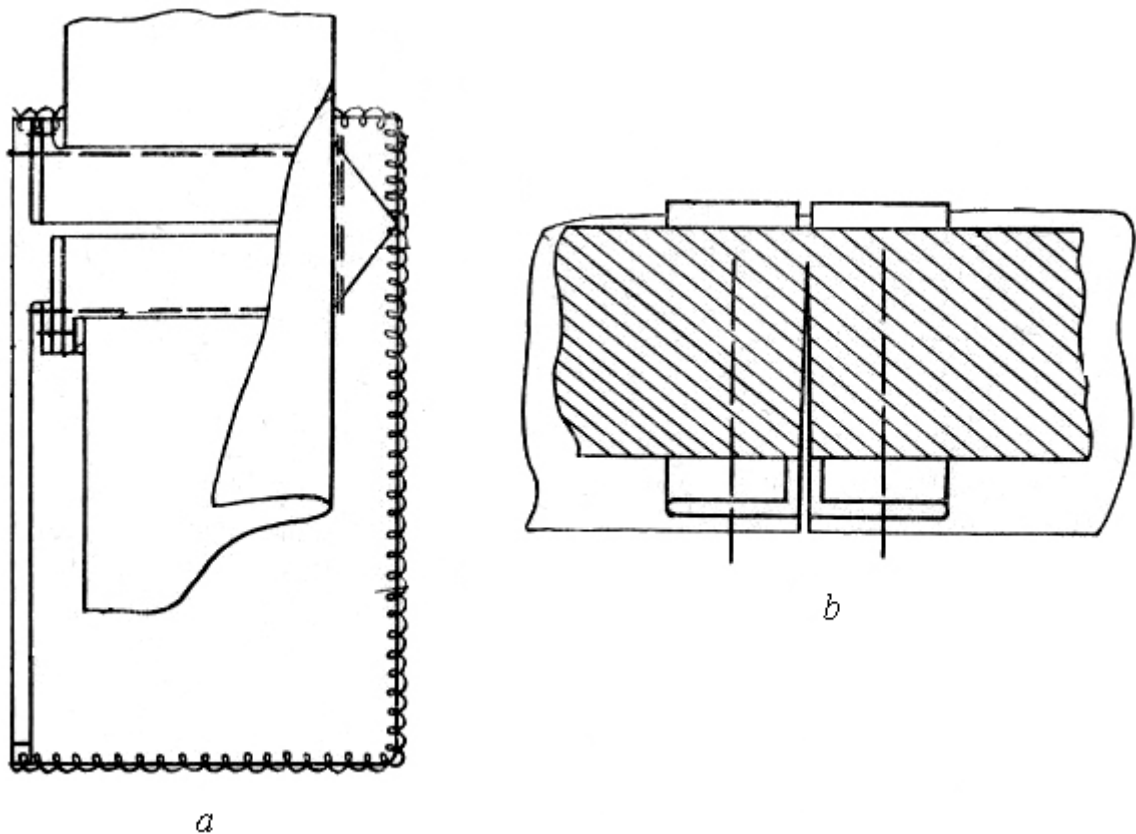
*Listochkali qirg'ima cho'ntaklar* alohida bichilgan listochkali va cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan listochkali bo'lishi mumkin. Cho'ziluvchan polotnolardan mahsulot ishlab chiqarishda listochka teskari tomonidan bukish chizig'iga uqa bostirib tikiladi. Cho'zilishga chidamli bo'lgan polotnolardan buyum tayyorlanganda listochkaga uqa qo'yilmaydi. Listochka o'rtasidan bukilib, old bo'lakdagi belgilangan chiziqqa qirqimlari yuqoriga qaratib qo'yiladi (8.4-rasm, a). Listochkaga cho'ntak xaltaning qisqaroq qismi qo'yilib, old bo'lakka biriktirib tikiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi (uzunroq) qismi old bo'lakdagi cho'ntak o'rni belgilangan chiziqning yuqori tomoniga o'ngi bilan qo'yilib, biriktirib tikiladi. Biriktirib tikish choklari parallel bo'lib, ular orasidagi masofa listochka eniga va chok uzunligi tayyor holdagi listochka o'lchamlariga teng bo'lishi kerak. So'ngra cho'ntak og'zi kesiladi (cho'ntak og'zini qirqish qopqoqli cho'ntakdagi kabi bajariladi). Cho'ntak xaltaning ikkala qismi teskari tomonga ag'dariladi va qirqimlari tikib-yo'rmalanadi. Listochka burchaklari to'g'rilanib ziylaridan 0,1-0,2sm masofada qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Listochka cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo'lsa, listochka bukish haqi belgilanadi va old bo'lakka bukilgan tomoni bilan qo'yilib biriktirib tikiladi. Keyingi ishlov berish jarayoni yuqoridagi usul kabi bajariladi (8.4-rasm, b).



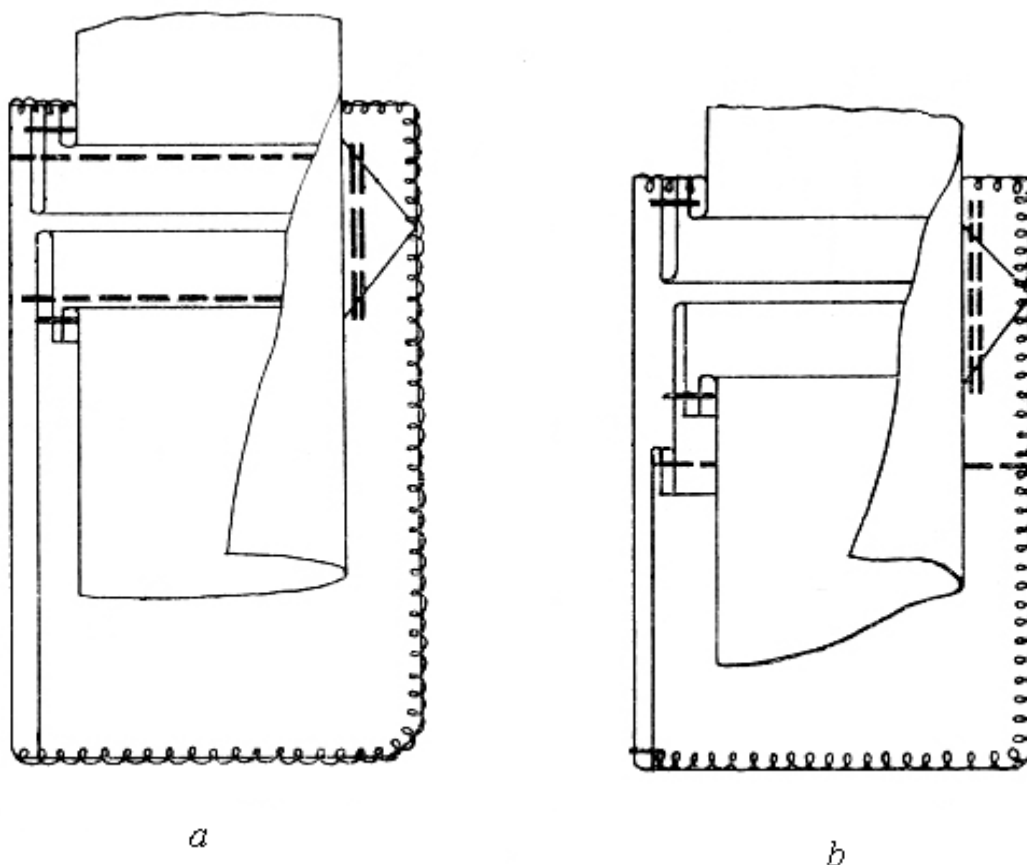
**8.4-rasm.**Listochkali cho'ntakka ishlov berish

**Ramkali qirqma cho'ntakka ishlov berish.** Bunday cho'ntakda cho'ntak mag'izi va cho'ntak xalta bitta detaldan yoki alohida bichilgan ikkita detaldan iborat bo'lishi mumkin. Old bo'lakdagi belgilangan cho'ntak o'rniga mag'izni o'ng tomoni bilan qo'yilib, ikkita parallel baxyaqator yuritib tikiladi, baxyaqatorlar orasidagi masofa modelga ko'ra belgilanadi. Keyin choklar orasida cho'ntak og'zi qirqiladi. Mag'iz qirqimlari teskari tomonga ag'dariladi va ramka hosil qilinadi. Pastki mag'iz biriktirish chokiga cho'ntak xaltaning qisqaroq qismi qo'yilib biriktirib tikish bilan bir vaqtda ramka puxtalanadi. Yuqori mag'izga cho'ntak xaltaning uzunroq qismi qo'yilib, mag'iz bo'ylab biriktirib tikiladi, bu chok bir vaqtda ramkani yuqori tomondan puxtalaydi. Cho'ntak xalta yon qirqimlari tikib-yo'rmalanadi, ramka burchaklarida qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi va cho'ntak xaltaning yuqori qirqimi yo'rmalanadi (8.5-rasm, a). Ramkali cho'ntakka ishlov berish uchun to'rt ipli ikki ignali pichoqli mashinani qo'llashda mag'izni o'rtasiga qaratib ikki buklanadi va old bo'lakka biriktirib tikiladi. Bunda bir necha operatsiya bir vaqtda bajarilib, mehnat unumdorligi oshadi (8.5-rasm, b).



**8.5-rasm.** Ramkali cho'ntakni yig'ish.

Ramkali cho'ntakka ikki mag'izli ishlov berishda pastki mag'iz cho'ntak xalta bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin (8.6-rasm, a). Bunda ishlov berish ketma-ketligi quyidagicha bo'ladi. Cho'ntak xaltasining pastki qismi o'ng tomoni bilan old bo'lakka qo'yilib, belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Ikkinchi belgilangan chiziqqa yuqori mag'iz biriktirib tikiladi. Cho'ntak og'zi kesilib, mag'iz va cho'ntak xalta teskari tomonga ag'dariladi, hosil qilingan pastki ramkani baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yuqori mag'izdan hosil qilingan ramka ham baxyaqator yuritib puxtalanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi yuqori mag'iz biriktirma choki va yon qirqimlari bo'ylab tikib-yo'rmlanadi. Cho'ntak burchaklari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

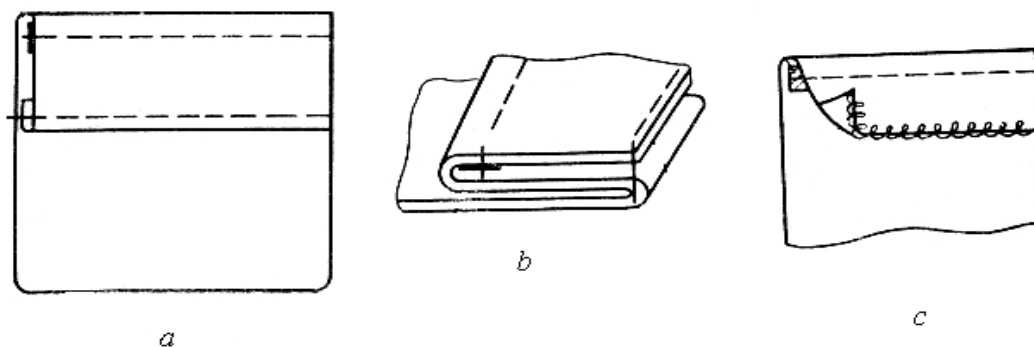


**8.6-rasm.** Ikki mag'izli cho'ntakka ishlov berish usullari.

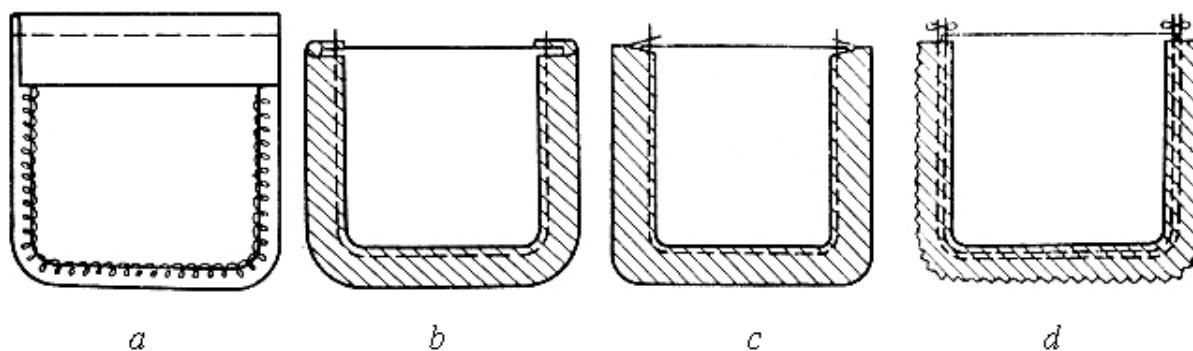
Ikki mag'izli cho'ntakda mag'izlar alohida bichilgan bo'lsa, ularning o'lchamlari ikki xil bo'ladi (8.6-rasm, b). Yuqori mag'iz kengligi ramka enining ikki baravariga chok haqi qo'shilganiga teng bo'lib, pastki mag'izning kengligi esa undan ko'proq bo'ladi. Ikkala mag'izni old bo'lakka parallel baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi, ular orasidagi masofa tayyor holdagi ramka kengligiga teng. Cho'ntak og'zi kesilib, mag'izlar teskari tomonga ag'dariladi. Pastki mag'iz qirqimiga cho'ntak xalta biriktirib tikiladi, yuqori mag'iz qirqimiga cho'ntak xaltaning ikkinchi uchi biriktirib tikiladi va yo'rmlanadi, cho'ntak xaltaning yon qirqimlari ham tikib-yo'rmlanadi. Cho'ntak uchlari qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

**Qoplama cho'ntakka ishlov berish.** Trikotaj buyumlarda qoplama cho'ntaklar keng qo'llaniladi. Ular konstruksiyasiga ko'ra turlicha bo'lishi mumkin: ishlov berilgan ziyli, cho'ntak og'zi yuqori yoki yon tomonda, ziylari mag'izlangan, plankali, yaxlit bichilgan qopqoqli, kettel mashinasida ishlov berilgan va h.k.

Qoplama cho'ntaklarga ishlov berish cho'ntak ziylariga ishlov berish va buyum bilan biriktirishdan iboratdir. Cho'ntak yuqori ziyiga (8.7-rasm) bukma chok, yo'rmalash, planka bilan, yon ziylariga (8.8-rasm) yo'rmalab (a), mag'izlab (b), kettel mashinasida (c), bezak tasmani yassi chok mashinasida (d) bostirib tikish bilan ishlov berish mumkin.

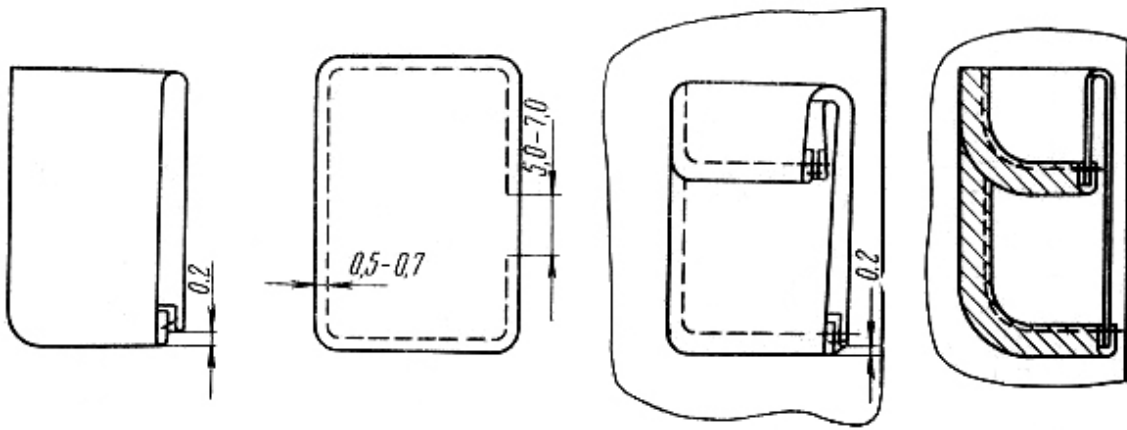


8.7-rasm. Qoplama cho'ntak yuqori ziyiga ishlov berish.



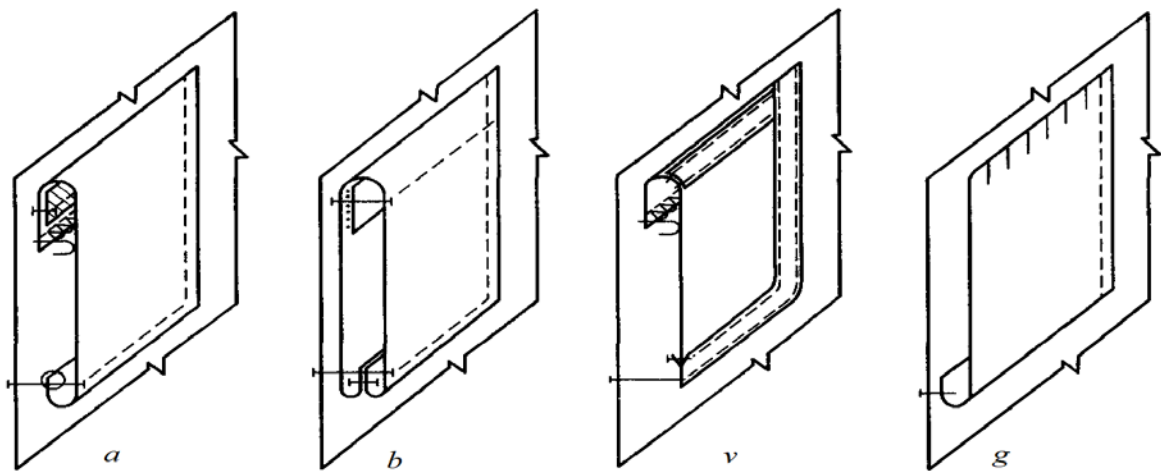
8.9-rasm. Qoplama cho'ntak yon ziylariga ishlov berish.

Qoplama cho'ntak ikki qavatli bichilgan bo'lsa, ziylari 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikilib, ag'darish uchun 5-7sm uzunlikda chok tikmay qoldiriladi. Cho'ntak o'ngiga ag'darilgandan so'ng, burchaklari maxsus moslama yordamida to'g'rilanadi. Ustki bo'lakdan 0,2sm kant hosil qilib qoplama cho'ntak dazmollanadi (8.10-rasm).



**8.10-rasm.** Ikki qavatli qoplama cho'ntakni tayyorlash..

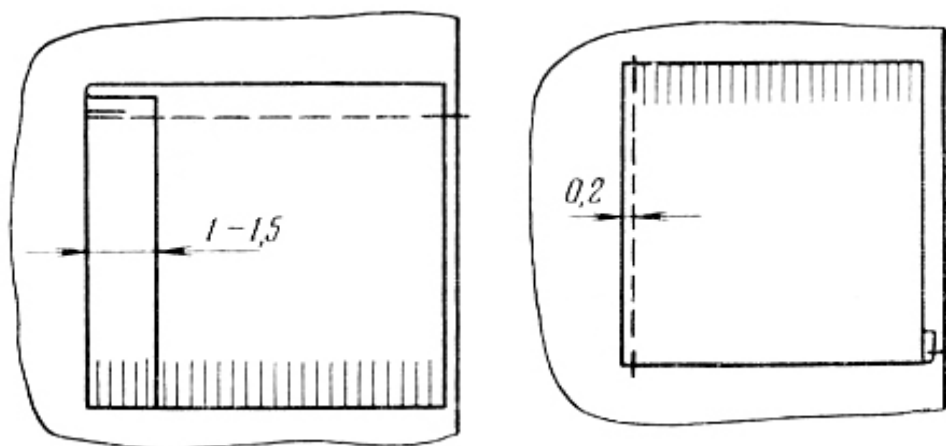
Old bo'lak bilan biriktirishda asosan qo'yma chok qo'llanadi, bunda mag'izlash choki ustidan yoki bezak chok sifatida baxyaqator yuritilishi mumkin (8.11-rasm).



**8.11-rasm.** Qoplama cho'ntakni old bo'lak bilan biriktirish.

Ko'pincha yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntaklarga ishlov beriladi. Bunday holda cho'ntakni old bo'lak bilan avval pastki ziyi biriktiriladi, asosiy detalning o'rta chizig'i tomonidagi yon ziyari bostirib tikiladi va yon qirqimni biriktirish vaqtida ikkinchi yon ziyi biriktiriladi (8.12-rasm).

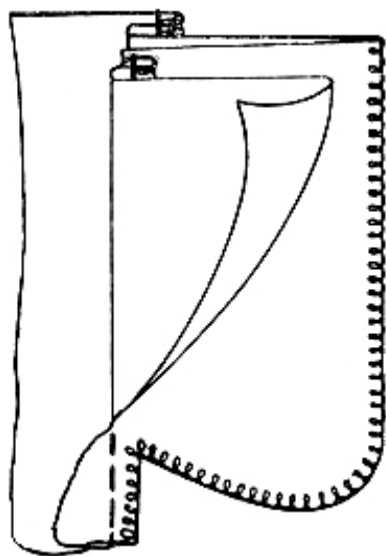




**8.12-rasm.** Yon chokka qo'shib tikiladigan qoplama cho'ntak.

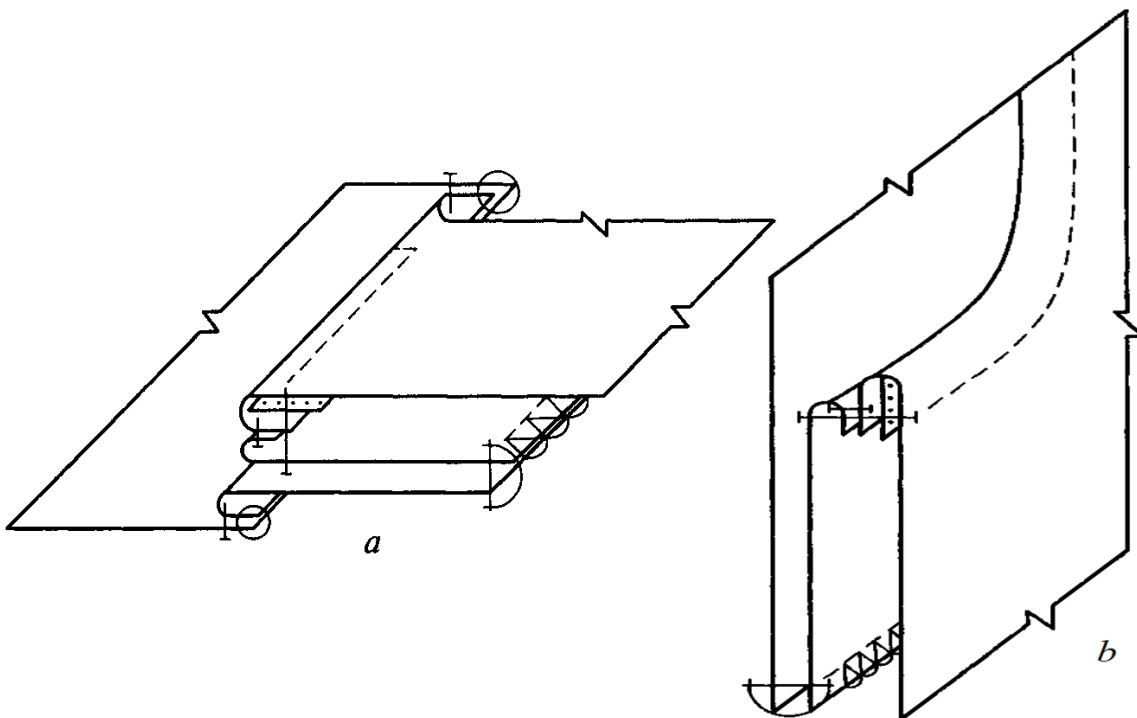
*Chok davomida joylashgan cho'ntaklarga ishlov berish.* Bunday cho'ntaklar asosan shim yon choklarida, jaket va ko'ylaklarning relyef choklarida qo'llanadi.

Shim yon chokida joylashgan cho'ntakda (8.13-rasm, a) cho'ntak xalta ikki qismdan iborat bo'lib, dastlab yo'rmash mashinasida old va ort bo'lakka cho'ntak xaltalar biriktirib tikiladi. Keyin shim yon qirqimining yuqori qismi, cho'ntak xalta qirqimi va yon qirqimining qolgan pastki qismi biriktirib tikib-yo'rmaladi, bunda cho'ntak og'zining yuqori va pastki chegaralari mos kelishi kerak.



**8.13-rasm.** Chok davomida joylashgan cho'ntaklar.

Relief chokdagi cho'ntakka ishlov berish uchun old bo'lakning cho'ntak joyi cho'ntak xaltani bir qismini qo'yib, ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Cho'ntak og'zini cho'zilib ketishidan saqlash maqsadida old bo'lakning cho'ntak chizig'iga paxta tolasidan tasma yoki yelim uqa qoyiladi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi old yon bo'lakka tikib-yo'rmash yoki ikki ipli zanjir chokli mashinada biriktirib tikiladi. Cho'ntak xalta qirqimlari tikib-yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi. Old yon bo'lak qirqimida joylashgan cho'ntakning ostki cho'ntak xaltasi yon bo'lakning yuqori qismi bilan yaxlit bichiladi. Yon bo'lakning pastki qismining cho'ntak qirqimiga yelim uqa yoki tasma qo'yilib, cho'ntak xalta tomonidan ag'darma chok bilan tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va modelga muvofiq kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. Cho'ntak xalta qirqimlari tikib-yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi (8.14-rasm).



**8.14-rasm.** Chok davomida joylashgan cho'ntaklarga ishlov berish

Nazorat savollari:

1. Qanday cho'ntak turlarini bilasiz?
2. Qopqoqli qirqma cho'ntaklarga ishlov berilishi necha bosqichdan iborat bo'ladi?
3. Qopqoqli cho'ntakni yig'ish qanday ketma-ketlikda amalga oshiriladi?
4. Listochkali cho'ntakka ishlov berish qanday amalga oshiriladi?
5. Ramkali cho'ntakni yig'ish jarayonini tushintirib bering?
6. Ikki mag'izli cho'ntak qanday detallardan iborat?
7. Qoplama cho'ntaklar konstruksiyasiga ko'ra qanday turlarga bo'linadi?
8. Ikki qavatli qoplama cho'ntakni tayyorlash usullari qanday?
9. Chok davomida joylashgan cho'ntaklar qanday modellarda ishlatiladi?

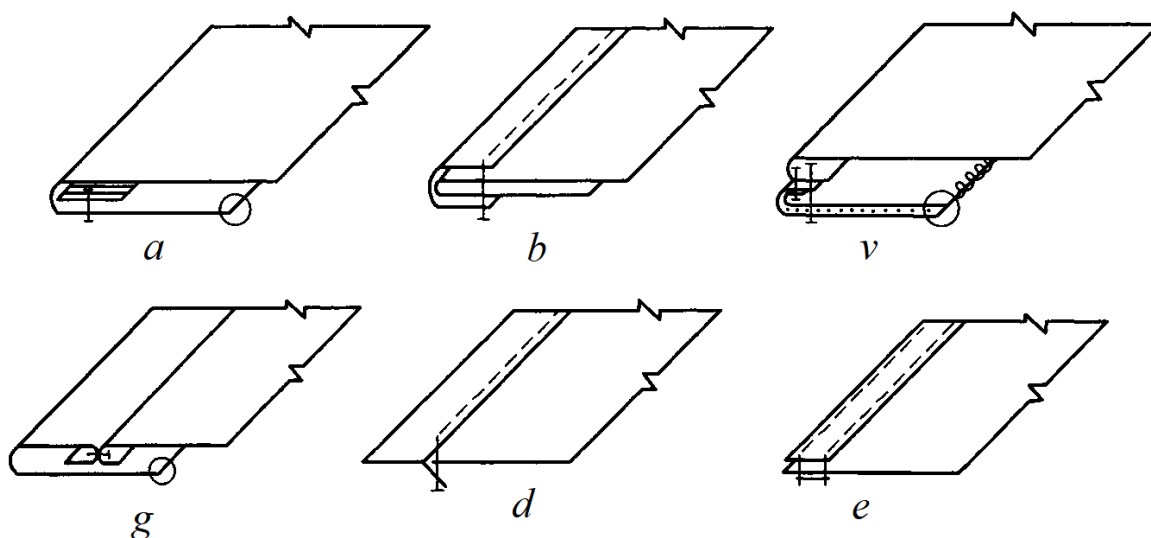
### **8.3§ BORTGA ISHLOV BERISH**

Tikuv trikotaj buyumlarida bortlarga ishlov berish adipga, bort pastki ziyi va burchaklariga ishlov berishdan iboratdir. Ustki trikotaj kiyimlarida bortlar alohida va yaxlit bichilgan, plankali, mag'izli va tasmali ishlov berilgan bo'lishi mumkin.

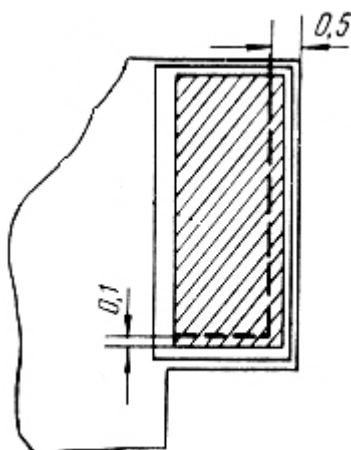
Ustki tikuv-trikotaj buyumlarida bortga turli usullarda ishlov beriladi. Adip old bo'lak bilan yaxlit yoki alohida bichilishi mumkin. Ularga qotirma qo'yilib yoki qotirmasiz ishlov beriladi (8.15-rasm).

Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarga ishlov berishda, kiyish jarayonida ularni cho'zilishdan saqlash maqsadida, teskari tomonidan bukish chizig'idan 2-2,5sm masofada tasma ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada bostirib tikiladi. Tasma o'rniga yelim qotirma qo'yish mumkin. Shuningdek, tugma qadash va izma ochish chizig'i bo'ylab yelim qotipma yoki tasma qo'yiladi. Cho'ziluvchanlik bo'yicha 1-guruxga kiradigan, shuningdek bortning cho'ziluvchanligi 40% dan oshmaydigan xolda cho'ziluvchanlik bo'yicha 2-guruxga kiradigan trikotaj polotnolardan buyum tikishda bortga yelim qotirma va

tasma qo'yilmasligi mumkin. Adip ichki qirqimlari yo'rmalanadi. Chetlari titilmaydigan va buralmaydigan trikotaj polotnolardan buyum tikishda qirqimlarni yo'rmalamay qoldirishga ruxsat beriladi. Bortni pastki burchagiga ishlov berish uchun adipni o'rta chiziq bo'yicha o'ng tomonga bukib, burchagi qirqimdan 0,5-0,6sm masofada ag'darma chok bilan tikiladi (8.16-rasm). Chok xaqi burchagida kertiladi va o'ngiga ag'dariladi. Yo'rmalash choki bo'ylab qirqimdan 0,2-0,3sm masofada bortni bukish haqi boylab baxyaqator yuritiladi.

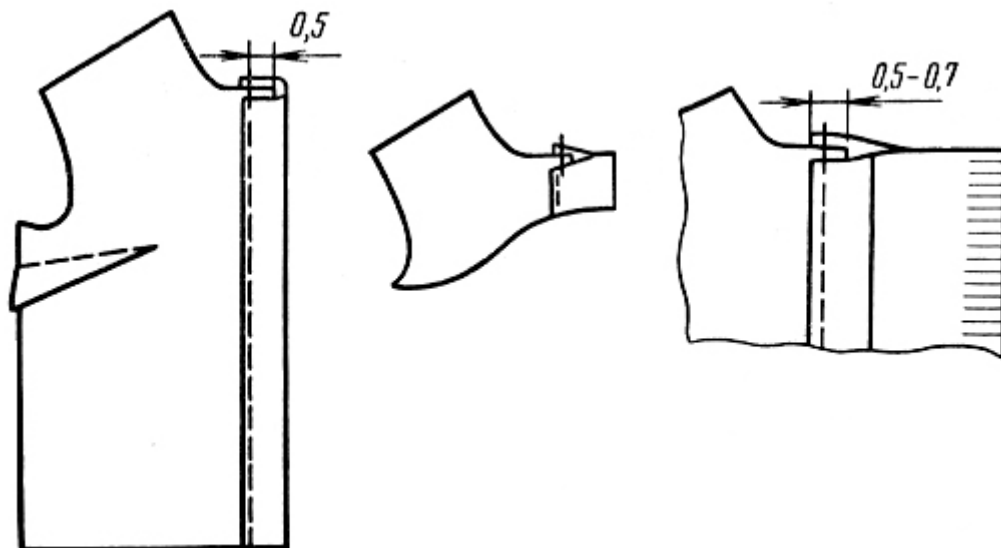


**8.15-rasm.** Bortlarga ishlov berish usullari.



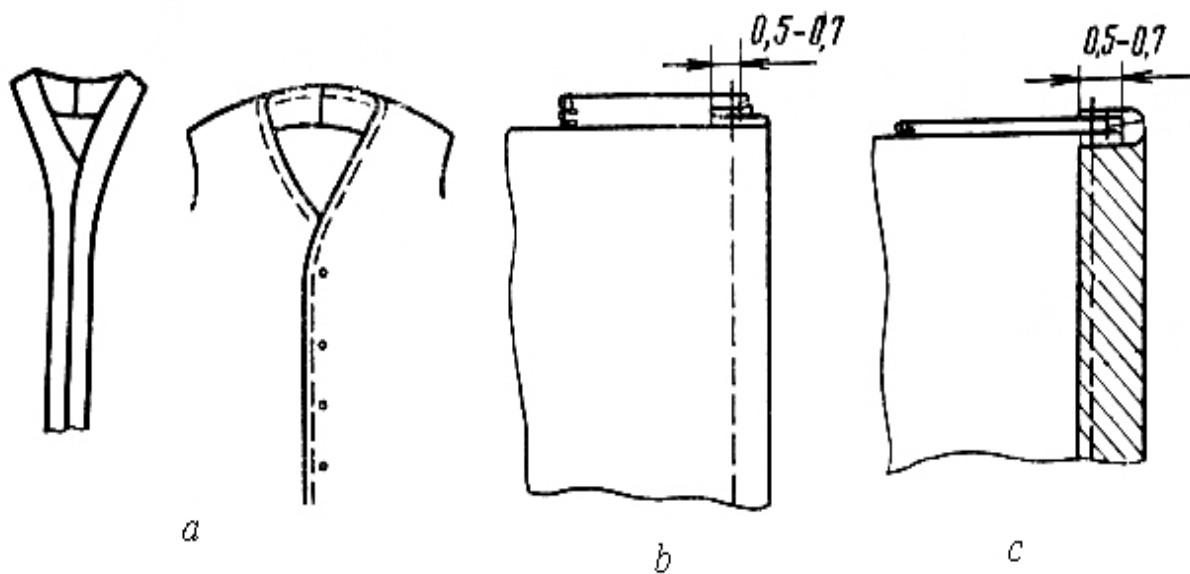
**8.16-rasm.** Bort pastki ziyi burchaklariga ishlov berish.

Bortlarni mag'izli va plankali ishlov berishda bort ziyi qirqimlari maxsus moslamali mashinalarda mag'izlab tikiladi, shuningdek ziylari ishlangan mag'izlar kettel mashinasida ham biriktirib tikilishi mumkin (8.17-rasm).



**8.17-rasm.** Bort ziyiga mag'izlab ishlov berish.

Bortlarga yoqa o'mizi bilan bir vaqtda ishlov berishda ikki qismdan iborat bo'lgan yoqa mag'izi bilan ishlov beriladi. Dastlab mag'iz bo'laklari yo'rmash mashinasida biriktirib tikiladi, keyin shu mashinada mag'iz tashqi qirqimlari yo'rmalanadi va yoqa o'mizi bilan bort qirqimlari bo'ylab 0,5-0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (8.18-rasm, a). Bort pastki qirqimi burchaklari mokili yoki zanjir chokli mashinada bukish haqi bo'ylab puxtalanadi. Mag'iz teskari tomonga ag'darilib, burchaklari to'g'rilanadi va bort ziylari bo'ylab kant hosil qilgan holda bostirma chok yuritiladi (8.18-rasm, b). Bostirma chok o'rniga bort ziyiga mag'izlash moslamasi yordamida yoki kettel mashinasida, shuningdek yassi chok bilan ishlov berilishi mumkin (15-rasm,c). Bortlarga ishlov berish vaqtida bort ziyini cho'zilib ketmasligiga alohida e'tibor qaratish kerak, buning uchun differensial gazlama surgichli mashinalar qo'llanadi.



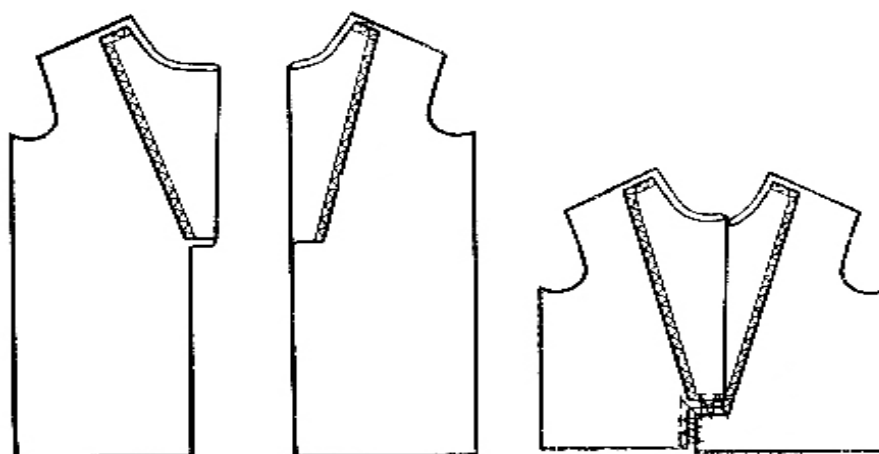
**8.18-rasm.** Bortlarga yoqa o'mizi bilan bir vaqtda ishlov berish.

Nazorat savollari:

1. Ustki trikotaj kiyimlarida bortlarga qanday ishlov beriladi?
2. Bort pastki ziyi burchaklariga ishlov berish qanday amalga oshiriladi?
3. Bortlarga yoqa o'mizi bilan bir vaqtda ishlov berish ketma-ketligini tushuntiring?
4. Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarga ishlov berishda tasma qanday tikiladi?
5. Cho'ziluvchanlik bo'yicha 1-guruxga kiradigan trikotaj polotnolardan buyum tikishda yelim qotirma qanday qo'yiladi?

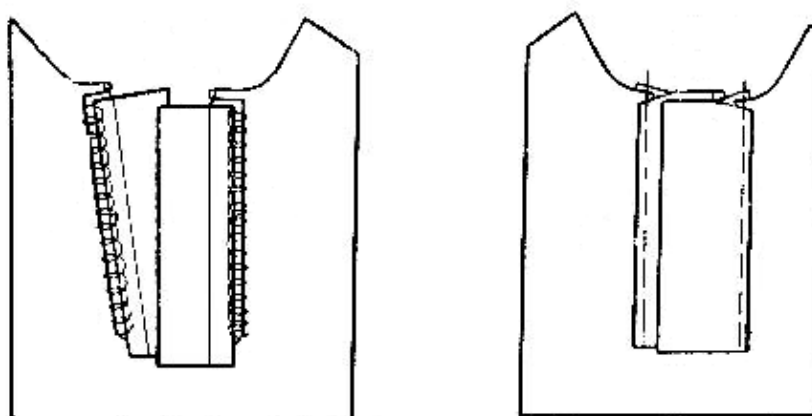
#### 8.4§ TAQILMALARGA ISHLOV BERISH.

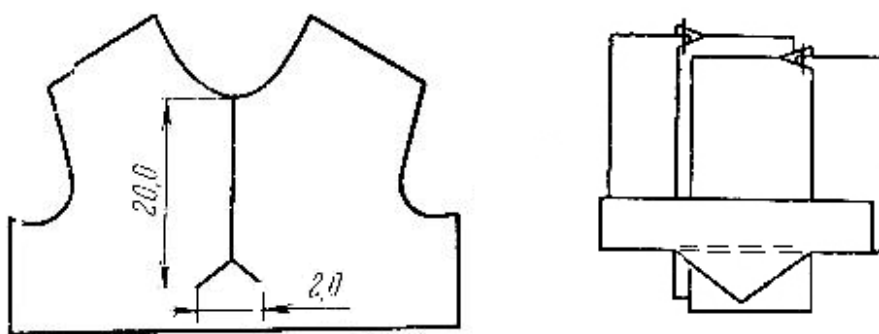
Trikotaj buyumlarida taqilmalarga turli usullarda ishlov beriladi. Yaxlit bichilgan mag'iz bilan ishlov berishda ziylari yo'rmalanib, bukiladi va o'rta qirqim bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi (8.19-rasm).



**8.19-rasm.** Taqilmaga yaxlit bichilgan mag'iz bilan ishlov berish.

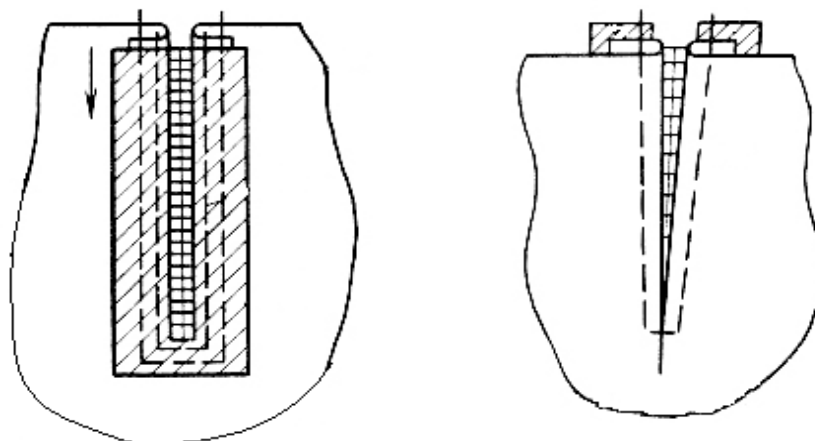
Taqilmaga planka bilan ishlov berishda biriktirib tikilgan va kettel mashinada tikiladigan plankalar bo'lishi mumkin. Plankalar old bo'lak qirqimlariga biriktirilib, taqilma burchaklarida ustma-ust qo'yiladi va qaytma chok yuritib puxtalanadi (8.20-rasm).





**8.20-rasm.** Taqilmaga planka bilan ishlov berish.

Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berishda asosiy detalda taqilma uzunligi belgilanib, qirqiladi va burchaklariga kertim beriladi. Molniya tasmasi avval qirqimning bir tarafiga, so'ng ikkinchi tarafiga biriktiriladi, keyin molniya tasmagini teskari tomonga ag'darib, modelda ko'zda tutilgan bo'lsa, qirqimdan 0,8-1,0 sm masofada bostirma chok yuritiladi (8.21-rasm).



**8.21-rasm.** Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berish.

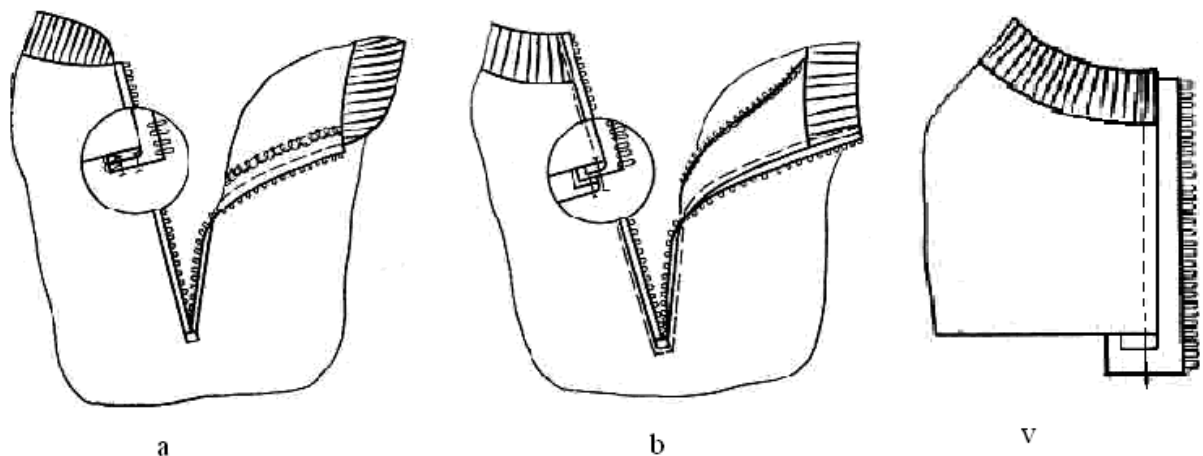
Kurtkalarda taqilmalar izmali va tugmali yoki bo'yin o'mizidan boshlanib etakkacha yoki etakkacha bormaydigan «molniya» tasmali bo'lishi mumkin.

**Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish.** «Molniya» tasmasi mag'iz bilan ishlov berilganda, avval mag'iz qismlari biriktiriladi va tashqi



qirqimlari yoʻrmlanadi. Soʻng yoqaning bita qismi old boʻlak oʻmiziga, ikkinchisi esa magʻizga biriktiriladi (8.22-rasm, b). Yoqa ikkiga buklanib, orasiga «molniya» tasmasi qoʻyiladi va yoqa uchining tugallangan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada tikiladi. Soʻng magʻizning qirqimlarini ichki tarafga bukib, tasma ustiga qoʻyiladi va buklovdan 0,1 sm masofada bostirma chok beriladi. Old bulakda qirqish chizigʻi boʻyicha qirqilib, ort tarafga chok haqi buklanadi va buklov ziyidan 0,1 sm masofada «molniya» tasmaga bostirib tikiladi. Tasmanii biriktirish zanjir bayaqatorli mashinada amalga oshiriladi.

«Molniya» tasmasi yoqaga biriktirilmaydigan taqilmali buyumlarda taqilma magʻizsiz ishlov beriladi. Old boʻlakni va «molniya» tasmagini bir-biriga oʻng tarafi bilan qoʻyib, old boʻlak tarafidan «molniya» tasma zanjir baxyaqatorli mashinada tikiladi (8.22-rasm, a).

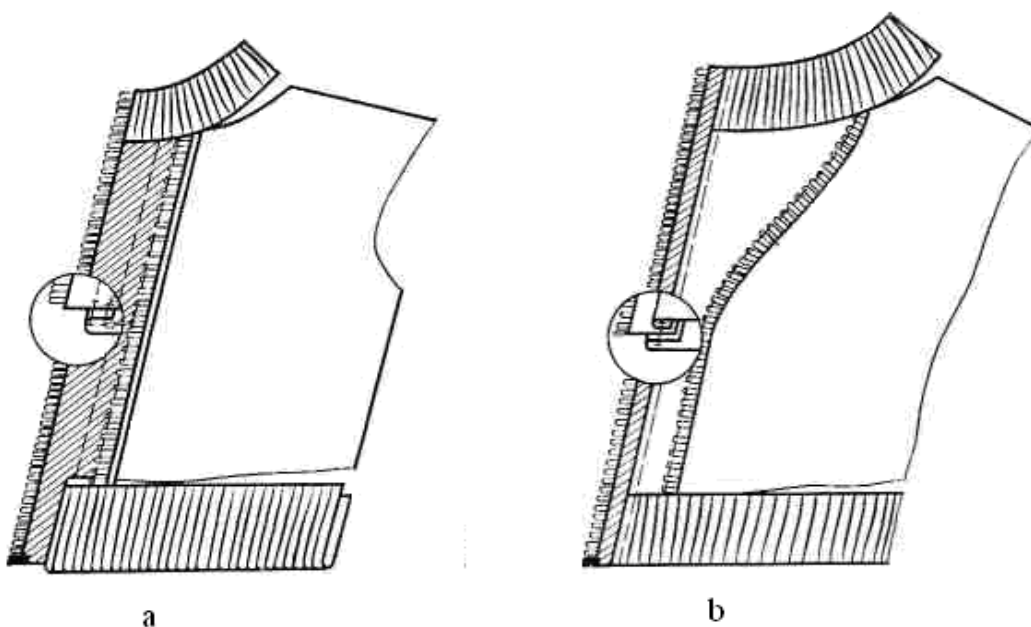


**8.22-rasm.** Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

**Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish.** Bunday taqilmalar adipli yoki adipsiz boʻlishi mumkin. Adipsiz taqilmaga ishlov berilganda yoqaning bir tomoni tugallangan ziyiga ega boʻlishi kerak (8.23-rasm, a). Yoqaning tugallanmagan ziyidan old boʻlak yoqa oʻmiziga oʻtqaziladi, belbogʻ qismlari esa old boʻlakka 6-8 sm masofada yoʻrmah mashinasida biriktiriladi. Soʻng yoqa uchlarining oʻng tarafini ichiga bukib, orasiga «molniya» tasmasi qoʻyiladi va yoqaga tasma

biriktiriladi. Xuddi shunday usulda «molniya» tasmasi belbog'ga biriktiriladi. O'rta qismida old bo'lakning qirqimi va molniya tasmasining ziyi tenglashtirib biriktiriladi. «Molniya» tasmasini biriktirish mokili mashinada amalga oshiriladi.

Adiqli «molniya» tasmali taqilmaga ishlov berilganda (8.23-rasm, b) belbog' va yoqaning bir tomoni old bo'lakka, ikkinchi tomoni adipga biriktiriladi. Yoqa va belbog'ni ikki buklab, old bo'lak va adipni o'ngini-o'ngiga qo'yib, ular orasiga «molniya» tasmasi joylashtiriladi va qirqimlari tenglashtirilib tasma ag'darma chok bilan tikiladi. O'ngiga ag'darilib, yoqa va belbog' burchaklari tekislanadi. Model xususiyatiga ko'ra bezak chok berilishi mumkin.



**8.23-rasm.** Etakkacha boradigan «molniya» tasmaga ishlov berish.

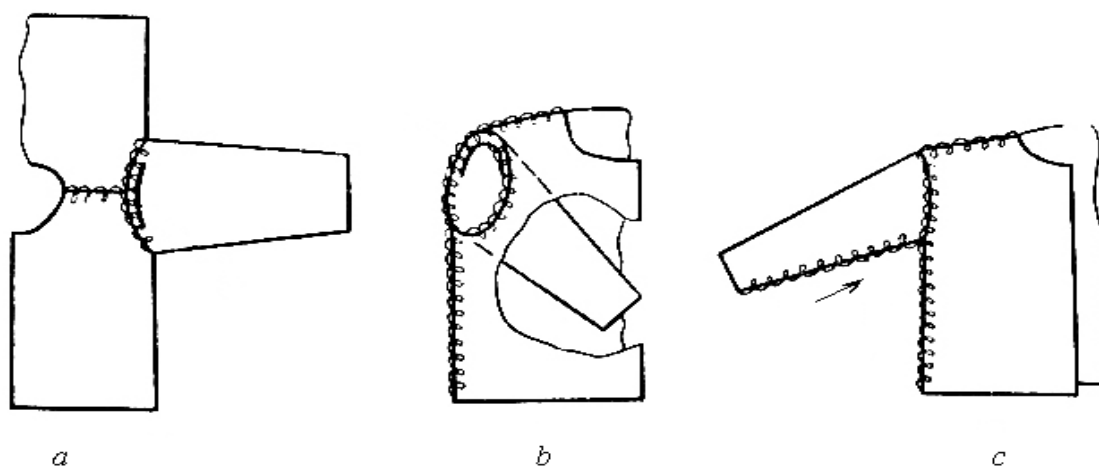
Nazorat savollari:

1. Taqilmaga yaxlit bichilgan mag'iz bilan ishlov berish qanday amalga oshiriladi?
2. Taqilmaga planka bilan ishlov berishqa nimalarga ahamiyat beriladi?
3. Ikki xil turdagi molniya tasmaga ishlov berishning farqini ayting?
4. Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berish usullari qanday?
5. Etakkacha bormaydigan «molniya» tasmaga ishlov berish usullari qanday amalga oshiriladi?

## 8.5 § YENGLARGA ISHLOV BERISH VA O'MIZGA O'TQAZISH.

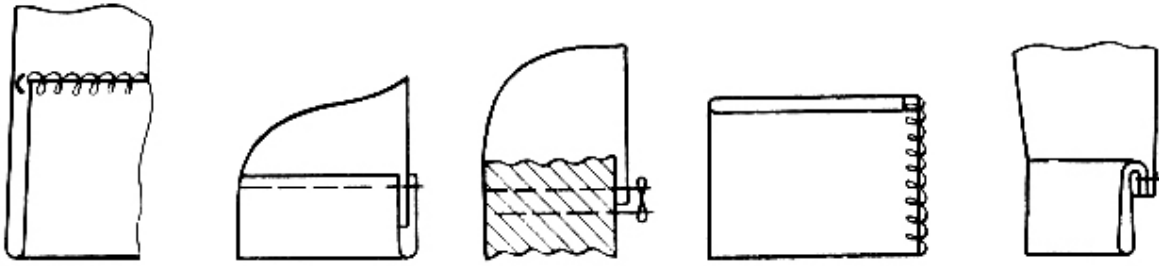
Konstruksiyasiga ko'ra yenglar reglan, o'tqazma va yaxlit bichilgan bo'ladi. Birinchi va ikkinchi cho'ziluvchanlik guruhidagi polotnolardan tikiladigan kiyimlarda yenglarga klinlar qo'yilishi mumkin. Yenglarga ishlov berish uch bosqichdan iborat: yeng qirqimlariga ishlov berish, o'mizga o'tqazish va yeng uchiga ishlov berish.

O'tqazma yenglarga ishlov berish ikki xil usulda bajariladi: yengni ochiq o'miz bilan biriktirish (8.24-rasm, a) yoki yopiq o'mizga o'tqazish (8.24-rasm, b).



8.24-rasm. O'tqazma yenglarga ishlov berish.

Ikkala usulda ham yengni biriktirish vaqtida yeng qiyalamasi va o'mizdagi kertimlar moslanadi. Yengni ochiq o'mizga o'tqazishda kiyim yon qirqimlari biriktirilgunga qadar o'miz qirqimiga yeng biriktiriladi, so'ng tirsak qirqimlari va buyum yon qirqimlari bir vaqtda yeng uchidan boshlab biriktirib tikiladi (6.27-rasm, c). Yopiq o'mizga biriktirishda yeng yon qirqimlar biriktirilgandan so'ng o'mizga o'tqaziladi. Ikkala holda ham biriktirish vaqtida yeng o'tqazma chokiga tasma qo'yib tikiladi. Yeng uchiga ishlov berishda yassi chok, kettel yoki mag'izlash usulida, bezak tasma va manjetlar bilan ishlov beriladi (8.25-rasm). Manjetlar yon qirqimlari biriktirilib, o'rtasidan bukiladi va yeng uchiga tikib-yo'rmalanadi.



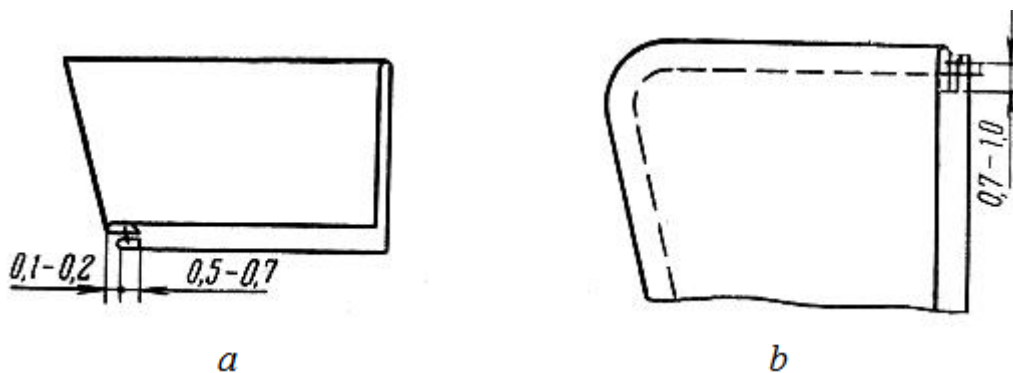
**8.25-rasm.** Yeng uchiga ishlov berish.

Nazorat savollari:

1. O'tqazma yenglarga ishlov berish nechta usulda amalga oshiriladi?
2. Yeng uchiga ishlov berish qaysi choklarda amalga oshiriladi?
3. O'tqazma yenglar qanday tayyorlanadi?
4. Yenglarga ishlov berish necha bosqichdan iborat?
5. Manjetlarning qanday turlarini bilasiz va ular qanday tayyorlanadi?

### **8.6 § YOQA VA YOQA O'MIZLARIGA ISHLOV BERISH.**

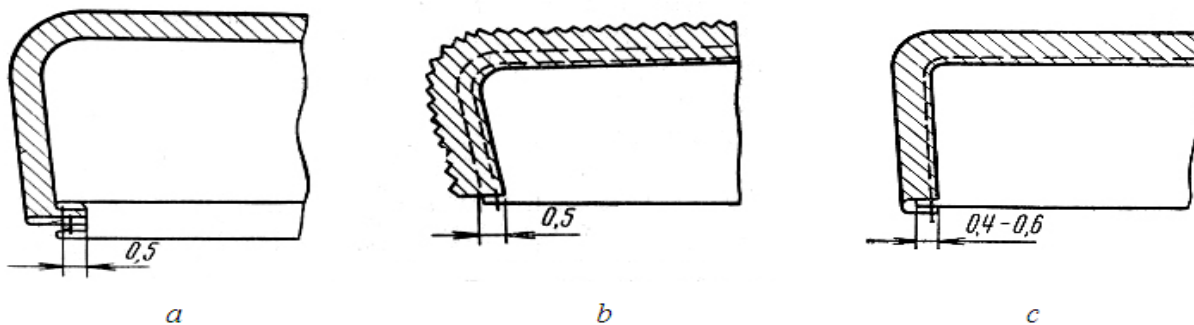
Trikotaj mahsulotlarida bir qavatli, ziylari ishlangan, yassifang mashinalarida to'qilgan yoqalar keng qo'llanadi. Yoqalarga ishlov berish kons tryksiyasi va ishlov berish ysyllariga ko'ra farqlanadi va ikki bosqichdan iborat: yoqani tayyorlash va o'miz bilan biriktirish. Yoqa bir detaldan iborat bichilgan bo'lsa, o'rtasidan bukilib, uchlari biriktirib tikish mashinasida 0,5-0,7sm kenglikda, yo'rmash mashinasida 0,35-0,4sm kenglikda biriktirib tikiladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, maxsus moslama yordamida burchaklari to'g'rilanadi va dazmollanadi, bunda yoqa uchlarida 0,1-0,2sm kant hosil qilinadi (8.26-rasm, a).



**8.26- rasm.** Yoqaga ishlov berish.

Ustki va ostki yoqa ikki detaldan iborat bo'lsa, 0,7-1,0sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi va moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi, 0,1-0,2sm kant hosil qilib dazmollanadi. Yoqa ziylari bo'ylab bezak chok yuritiladi (8.26-rasm, b).

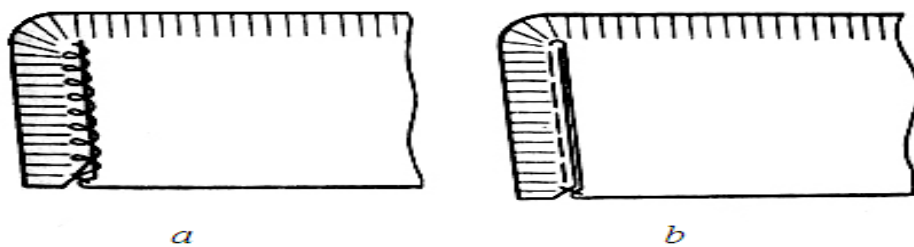
Kantli yoqaga ishlov berishda (8.27-rasm, a) ostki yoqa qirqimi bo'ylab ikki buklangan mag'iz tasma biriktirib tikiladi, keyin shu chok bo'ylab ustki yoqa ag'darma chok bilan ostki yoqaga 0,5sm kenglikda biriktiriladi. Yoqa o'ngiga ag'darilib, dazmollanadi.



**8.27-rasm.** Yoqaga ishlov berish usullari.

Yoqaga bezak tasmani yassi chokli mashinada biriktirib tikishda (8.27-rasm, b) va mag'izlab ishlov berishda (8.27-rasm, c) maxsus mashina va moslamadan foydalaniladi.

Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berishda (8.28-rasm) to'qilgan ziylari yoqa uchlari bilan uchi ipli yo'rmas (a) va kettel (b) mashinalarida biriktiriladi.

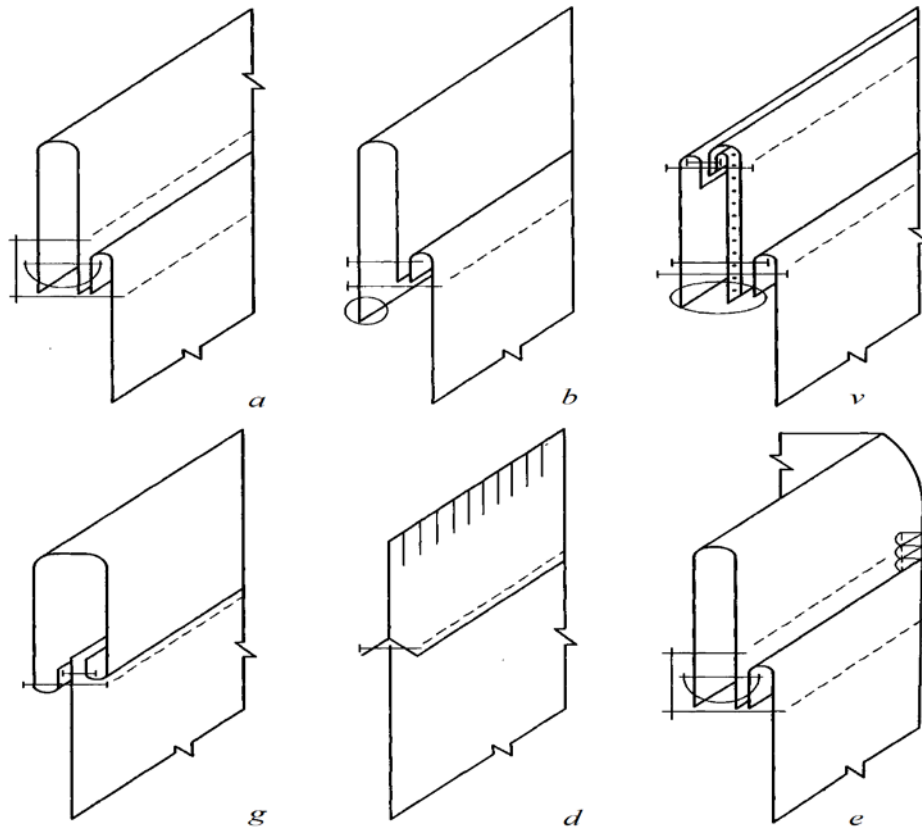


**8.28-rasm.** Ziylari ishlangan yoqalarga ishlov berish.

Oson cho'ziladigan trikotaj polotnolaridan buyum tikishda yoqa o'mizini cho'zilib ketishini oldini olish maqsadida yoqani o'tqazish vaqtida ort bo'lak yoqa o'mizi kirqimiga uqa qoyib tikiladi (8.29-rasm, a). Ko'pincha yoqani tikib-yo'rmash mashinasida o'tqaziladi. Buning uchun yoqani bort va adip orasiga qo'yilib, qirqimlarini juftlab tikib-yo'rmash mashinasida tikiladi. So'ngra yo'rma chok yuritiladi, bir yo'la adip yuqori qirqimi yelka chokka puxtalanadi. Ushbu operatsiyani moki chokli mashinada yoki uch ipli yassi chokli mashinada bajarish mumkin (8.29-rasm, b, v).

Agar yoqani ikki ipli moki yoki zanjir chokli mashinada tikiladigan bo'lsa, unda avval ustki yoqa yo'rmalanadi. Ustki va ostki yoka 0,8-1.0 sm biriktirma chok bilan yoqa o'miziga bir vaqtda tikiladi. Ustki yoqa qirqimini 0,4-0,5 sm chok bilan yoqa o'miziga bostirib tikiladi. (8.29-rasm, e)

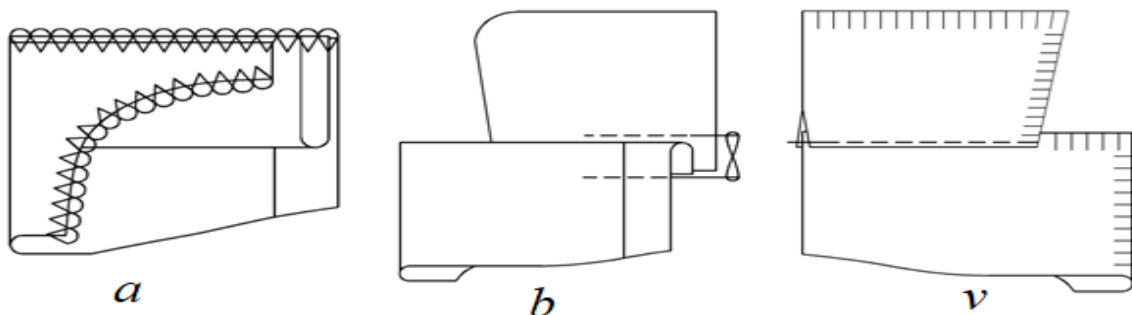
Yoqani o'mizga o'tqazish chokini yo'rmalash operatsiyasini yoqani o'tqazib bo'lgandan so'ng xam bajarish mumkin. Bundan keyin chok xaqi ort bo'lak yoqa o'mizi qirqimi ustidan bostirib tikiladi, adipni yuqori qirqimi buyum yelka chokiga ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada puxtalanadi. Yoqani ustki va ostki qavatini aloxida o'tqazish mumkin. Buning uchun avval ostki yoqa 0,7 sm chok bilan ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinasida biriktirib tikiladi. Chok xaqi yoka tomonga yotqiziladi. Ustki yoqa qirqimini bukib yoqa o'mizi chizig'iga ikki ipli mokili yoki zanjir chokli mashinada bostirib tikiladi (8.29- rasm, g).



**8.29-rasm.** Yoqalarni o‘mizga o‘tkazish

Yaxlit to‘qilgan yoqa kettel mashinasida yoqa o‘miziga o‘tqazilishi mumkin.

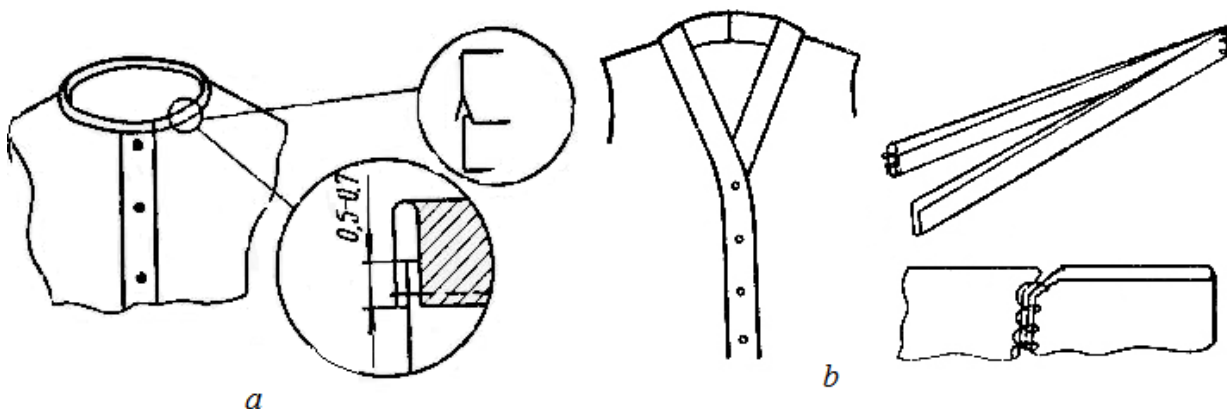
Yoqani yoqa o‘miziga biriktirish mokili yoki zanjir chokli mashinada bajarilib, qirqimlar yo‘rmanadi (8.30-rasm, a). Bort burchaklari o‘ngiga ag‘darilib, biriktirish choki yoqa o‘miziga bostirib tikiladi. Bostirib tikishni yassi chok mashinasida amalga oshirish mumkin (8.30-rasm, b). Shuningdek yoqani o‘mizga kettel mashinasida ham biriktirib tikiladi, bu usul ziylari ishlangan yoqalarni biriktirishda qo‘llanadi (8.30-rasm, v).



**8.30-rasm.** Yoqani yoqa o' Miziga biriktirish.

Yoqa o' Mizini mag'izlab ishlov berishda mag'izni yoqa o' Miziga kettel mashinasida yoki maxsus moslama yordamida ikki ipli zanjir chokli mashinada ishlov beriladi (8.31-rasm, a).

Yoqa o' Mizlariga planka va beyka bilan ishlov beriladi. Planka avval yo'rmash mashinasida biriktirilib, keyin yassi chok mashinasida bostirib tikiladi. Beyka bilan ishlov berishda yoqa o' Mizi mag'izlash moslamasi yordamida ikki ipli zanjir chokli, kettel yoki yassi chokli mashinada mag'izlab tikiladi. Shuningdek, yoqa o' Miziga bort bilan birga ishlov berishda mag'iz yoki planka ikki bukilib, bort bilan bir vaqtda tikilishi mumkin (8.31-rasm, b).

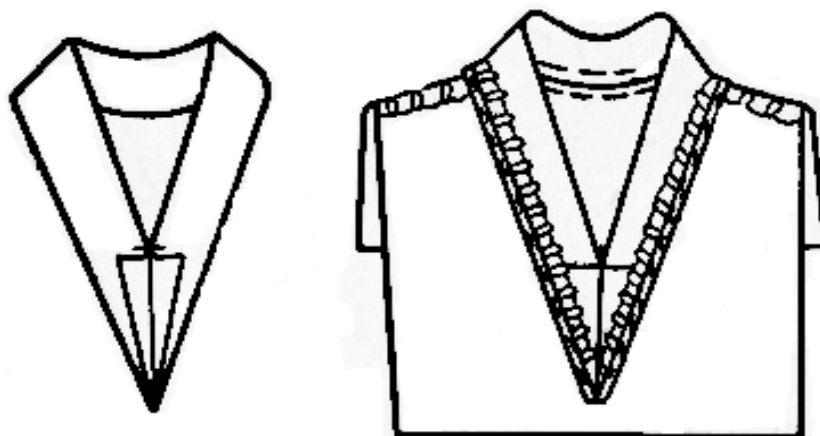


**8.31-rasm.** Yoqa o' Miziga ishlov berish.

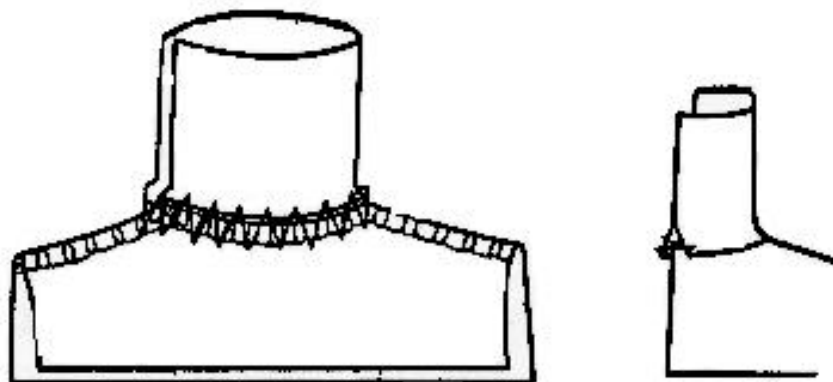
Yoqa o' Mizi uchburchak shaklida bo'lsa, planka burchaklari biriktirib tikilib, yoqa o' Miziga yo'rmash mashinasida o' Miz shakli bo'yicha biriktiriladi va yassi chok bilan bostirib tikiladi (8.32-rasm).

Sviter tipidagi yoqalarga ishlov berishda sviter yoqasi yon qirqimlari biriktirilib, o'ngiga ag'dariladi, yoqa o' Mizi qirqimlariga uch ipli yo'rmash mashinasida yoki kettel mashinasida biriktirib tikiladi (8.33-rasm). Biriktirish choki yassi chokli mashinada bostirib tikiladi. Shuningdek bunday yoqalarni avval yoqa o' Miziga o'tqazib, keyin yon qirqimini biriktirib tikib ishlov berish ham mumkin.





**8.32-rasm.** Burchakli yoqa o' miziga planka bilan ishlov berish.



**8.33-rasm.** Sviter tipidagi yoqaga ishlov berish.

**Nazorat savollari:**

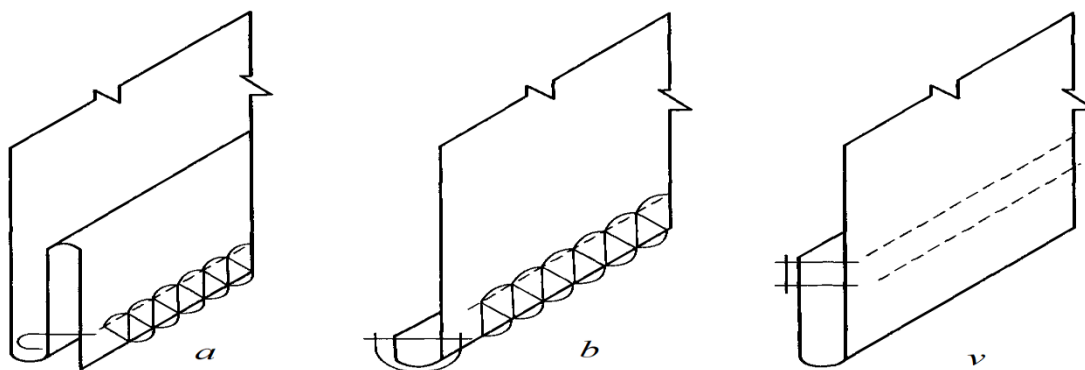
1. Trikotaj mahsulotlarida qanday yoqalar keng qo'llanadi?
2. Yoqaga ishlov berishda qanday asbob-uskunalardan foydalaniladi?
3. Ziylari ishlangan yoqalar deganda qanday yoqalarni tushunasiz?
4. Agar yoqani ikki ipli moki yoki zanjir chokli mashinada tikiladigan bo'lsa nimalarga ahamiyat berish kerak bo'ladi?
5. Yaxlit to'qilgan yoqa qaysi tikuv mashinasida yoqa o' miziga o'tqazilishi mumkin.

6. Yoqa o'rmizlariga nima bilan va qanday ishlov beriladi?

7. Sviter tipidagi yoqaga ishlov berish texnologiyasini aytib bering?

### 8.7 § BUYUM ETAK QIRQIMIGA ISHLOV BERISH.

Trikotaj buyumlar etak qirqimiga ishlov berish usuli buyum turiga bog'liq (8.34-rasm). Etak ochiq qirqimli bukma chok bilan ikki ipli yo'rmas mashinasida yoki bir ipli yashirin baxyaqator mashinasida bukib tikilishi yoki yassi chokli mashinada ishlov berilishi mumkin. Jaket, jemper, jiletlarda bukish haqi 2,0-2,5 sm, yubka, ko'ylak va shimlarda 4,0 sm gacha bo'lishi mumkin.



8.34-rasm. Buyum etagiga bukma chok bilan ishlov berish

Buyum pastki qirqimi anorak, sport kurtkasi kabi kiyimlarda lastik usulida to'qilgan trikotaj tasmalari bilan mag'izlab yoki kettel chok bilan ishlov berilishi mumkin.

#### Nazorat savollari:

1. Buyum etagiga qanday chok bilan ishlov berish mumkin?
2. Trikotaj buyumlar etak qirqimiga bukish haqi necha sm qilib olinadi?
3. Buyum etagiga bukma chok bilan ishlov berish usullari qanday?
4. Jaket, jemper, jiletlarda bukish haqi necha sm qilib belgilanadi?
5. Buyum etagiga qanday mashinada ishlov beriladi?

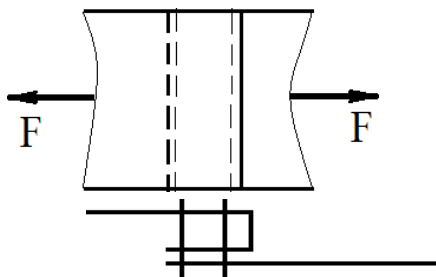
## 9-§. Tikuv buyumlari texnologiyasi sohasi bo'yicha ilmiy izlanishlar haqida

### 9.1 «Inson- kiyim-tashqi muhit» tizimining faoliyat mezonlari va tamoyillariga mos mahsulot ishlab chiqish

Ergonomik loyihalash tamoyillariga asoslangan holda turli soha ishchilari uchun mo'ljallangan maxsus kiyimlarni ishlab chiqish bo'yicha tadqiqotlar Z. Dragcevic, S.F. Rogale, O.Huck, V.E. Romanov, M.I.Suxarev, Ye.Ya.Surjenko, G.A. Ganieva, B.R. Riskulova, A.A.Iztaeva, N.R.Fazilbaeva va boshqalar tomonidan o'tkazilgan. Respublikamizda O'zbekiston iqlimiy sharoitlari uchun maxsus mo'ljallanishdagi kiyimlarni loyihalash bo'yicha tadqiqotlar X.X. Kamilova, F.U.Nigmatova, S.U. Pulatova, A.B. Qosimova va boshqalar tomonidan bajarilgan. Mazkur tadqiqotlar natijasida insonni ekstremal haroratlardan himoya qilishning oqilona yaxlit tizimini yaratishda muayyan darajada ijobiy natijalarga erishilgan holda qo'llanilib kelinayapti.

Xususan N.N. Bebutovaning ilmiy tadqiqot ishida mehnat jarayonida ishchilar xarakatlarining erkinligini tahminlaydigan va issiq iqlimiy sharoitlarda kiyim osti qatlamini havo almashinuvini ratsional tahminlaydigan milliy ananalar hamda zamonaviy talablarni o'zida mujassam etgan «yeng-o'miz» konstruktiv tugunining optimal konstruktiv yechimi yaratilgan;

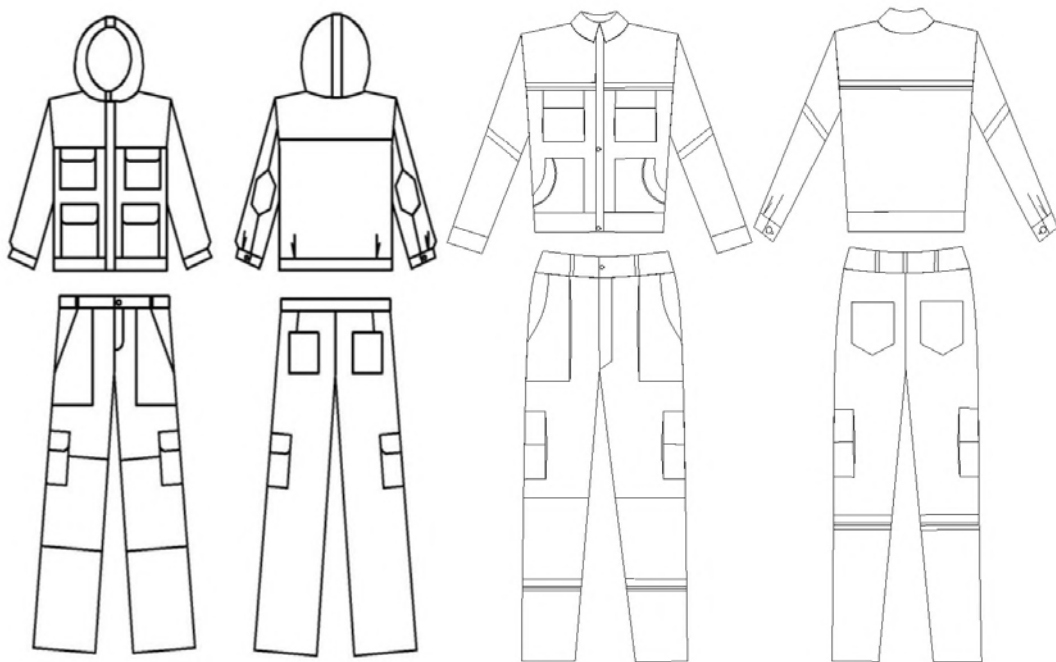
maxsus kiyim sifatiga tahsir etuvchi ipli biriktirma choklarning yuklamalar tahsirida buzilishining tahlili asosida maxsus kiyim detallari choklarining tarangligi holatini baholash bog'lanishlari ishlab chiqilgan; ekspluatatsion yuklamalar ta'sirida maxsus kiyim detallarining ipli birikmalarining yemirilishini tahlil qilish asosida teng quvvatli ipli birikmalar bog'lanishi ishlab chiqilgan;



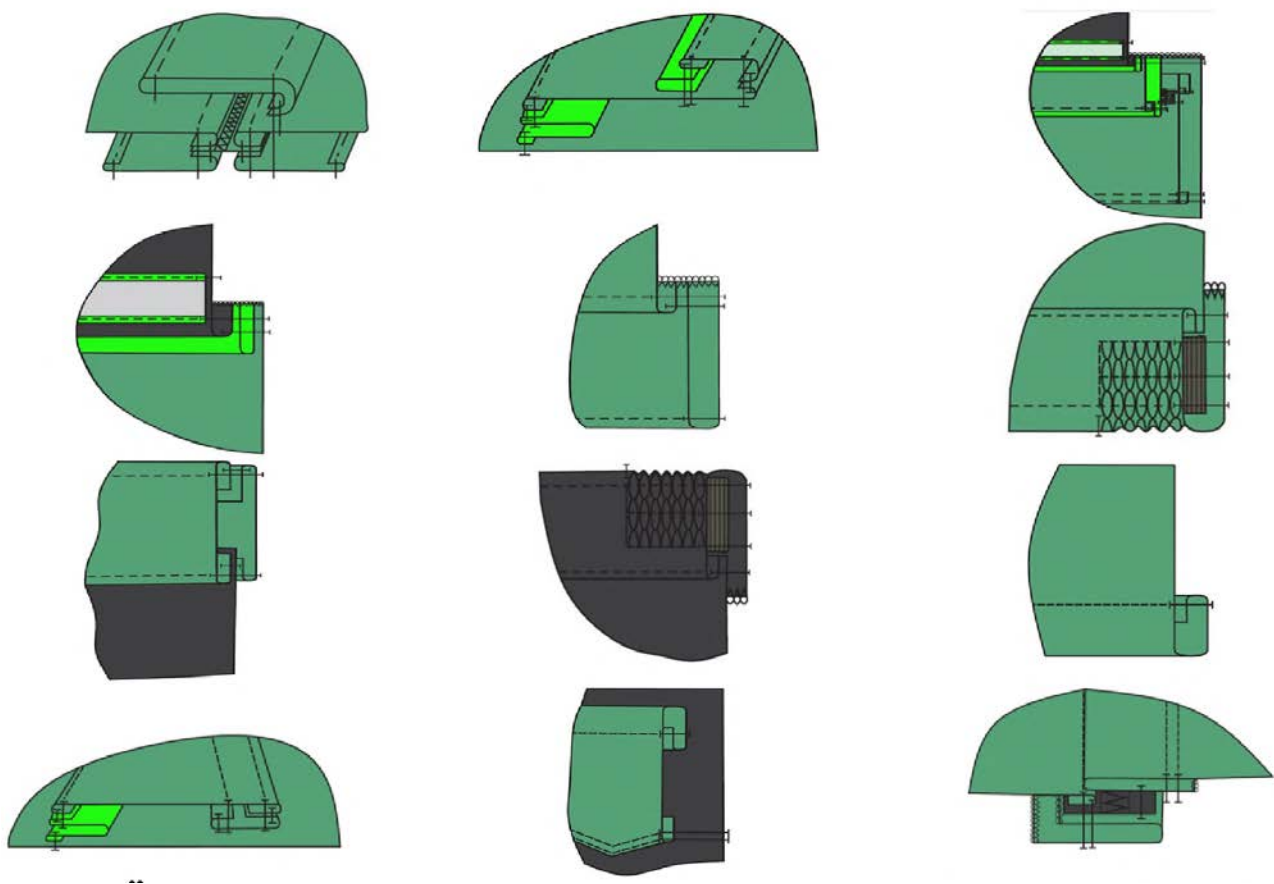
**9.1-rasm.** Ikki chokli paralel baxyaqatorli ipli birikmani uzilish kuchlanishi bo'yicha tekshirish

maxsus kiyimni ekspluatatsiyalash muddatini oshirishga yordam beradigan mato va ipli birikmaning teng quvvatligini tahminlashga asoslangan samarali ishlov berish texnologiyasi bo'yicha tavsiyalar ishlab chiqilgan.

M. Rasulovning ilmiy tadqiqot ishida esa maxsus kiyimlarga ishlov berishda chokdagi bahyalar soni, tikiladigan gazlama qavati va tikuv mashinasining bosh valini aylanish tezligi bo'yicha igna uchi yemirilish bo'yicha prognoz baholash uslubi ishlab chiqilgan, matematik rejalashtirish usuli asosida maxsus kiyim detallarining ipli birikmalarining mustaxkamlik bog'lanishlari ishlab chiqilgan. Tadqiqot natijasida maxsus kiyimlarning ekspluatasion ishonchliligini oshiruvchi va ishlash muddatini oshiruvchi, to'qimachilik materiallari va ulardan tayyorlangan buyumlarning kam kirishuvchanligini ta'minlash usullari, polimer kompozitsion materiallarni qo'llash orqali mahalliy paxta tolali gazlamadan tayyorlangan maxsus kiyim detallarining chok mustaxkamligini ta'minlash usuli ishlab chiqilgan. Ergonomik tadqiqotlar asosida xavfli va zararli ishlab chiqarish omillari maxsus kiyimning ekspluatasion ishonchliligini oshirishga imkon beruvchi yog'-moy ishlab chiqarish xodimlari uchun maxsus kiyim to'plami ishlab chiqilgan.



**9.2-rasm.** Yog'-moy sanoati xodimlari uchun maxsus kiyimlar ro'yxati



**9.3-rasm.** Yog'-moy sanoati uchun maxsus kiyim uzellariga ishlov berish.

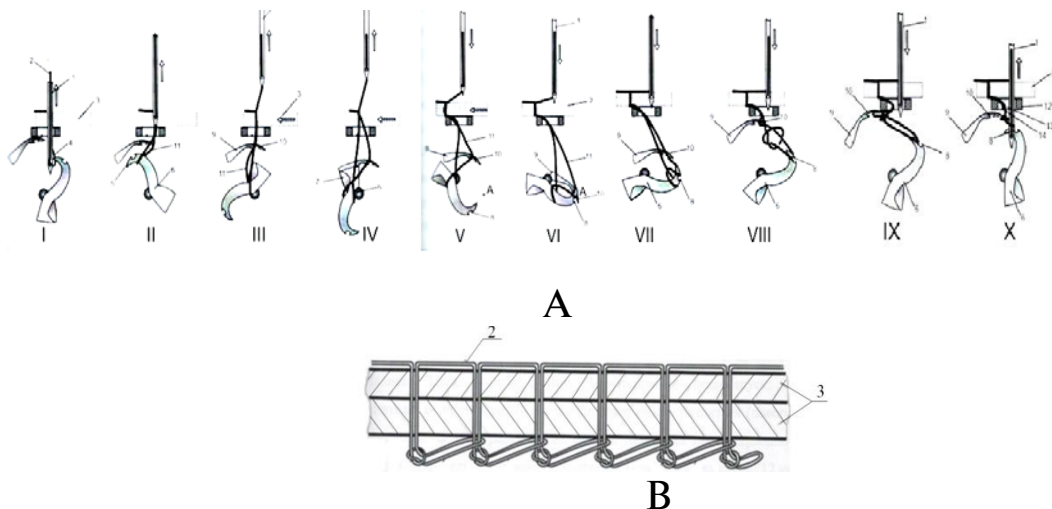
## **9.2 Tikuv mashinasining ishchi organlari va mexanizmlarini o'zgartirish va tikuvchilik ishlab chiqarishda avtomatlashtirishni qo'llash orqali tikish usullarini takomillashtirish**

Tikuvchilik ishlab chiqarish texnika va texnologiyasini takomillashtirish, yangi tipdagi bahyalarni yaratish, matolarni tikish, kiyimlar shaklini tanlanishi, matolarni va iplarni tanlash, ishlab chiqarishni avtomatlashtirish bo'yicha yetarli darajada olimlardan L.Bellio, H.Schroeder, S.Strike', R.Sugimoto, V.N.Gorbaruk, V.V.Isaev, L.V.Kalg'nitsskiy, V.V.Rachok, L.Reybarx, O.Suzuki, I.V.CHerunova, D.S.Mansuri, S.Baubekov, K.Djamankulov, R.O.Jilisbaeva, S.SH.Tashpulatov, Z.SH.Tadjibaev va boshqalar tadqiqotlar olib borgan.

Respublika olimlari X.X.Kamilova, X.Alimova, F.U.Nigmatova, D.O'.Aripjanova, M.Rasulova, N.Nabijonova va boshqalar tomonidan tikuv buyumlari dizayni, tikuvchilik sohasini rivojlantirish bo'yicha mahalliy materiallardan keng assortimentdagi sifatli buyumlarni tayyorlash bo'yicha kompleks texnologiyalar ishlab chiqilgan, tikuv buyumlarini loyihalashda avtomatlashtirish masalalari yoritib berilgan.

M. J.Mansurovaning ilmiy tadqiqot ishida yuqori ko'rsatkichli xarakteristikalariga ega bir va ikki ipli zanjirli choklarni hosil qilish texnologiyasi, materialni surish, materialni igna bilan teshish va pastki ipni turtish texnologik sxemalari, samarali va resurstejamkor mexanizmlari, zanjirli bahyalarni pastki va yuqori iplarini taranglik kuchlari va sarf qiymatlari, materiallarni surishda qayishqoq energiya to'plagichni siqilish qiymatini aniqlash usuli ishlab chiqilgan, pastki ip tarangligini yetakchi tarmoq tarangligiga, iplar orasidagi ishqalanish koeffitsientiga va pastki ip tarangligi og'ish burchagiga bog'lanishlari ishlab chiqilgan, undan tashqari tikilayotgan materialning texnologik qarshiliklariga, qayishqoq elementlar bikrlilik koeffitsientlari va reykani ko'taruvchi va siljituvchi koromislolarni ishchi yelkalari uzunliklariga bog'liq ravishda reykali richagni tebranish burchagini o'zgarish bog'lanishlari

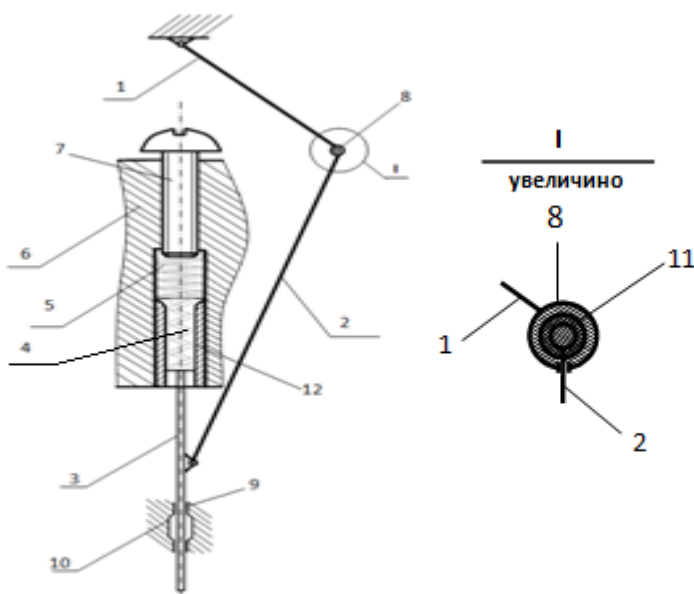
takomillashtirilgan, tikilayotgan materialning qalinliklarini ortishi bilan ignani teshib o'tish tezligini kamayishi asosida bog'lanish grafigi ishlab chiqilgan.



*a-ipli tugunchali bir ipli so'kilmaydigan chokni olish texnologiyasu*

*b-yangi bir ipli chok texnologik sxemasi*

#### 9.4-rasm So'kilmaydigan bir ipli zanjirli chok sxemasi



#### 9.5-rasm Tikuv mashinasining resurstejamkor igna mexanizmi

O'zbekistonda ICHTT jarayonini avtomatlashtirish va natijalarni tikuvchilik ishlab chiqarishiga tadbiq etish masalalari bo'yicha qator va boshqalar o'z hissalarini qo'shganlar, ularning ishlarda tikuv buyumi hayot davrining barcha bosqichlarini axborot bilan qo'llab-quvvatlovchi axborot-analitik tizimlarini yaratish va korxonalar YaIM birlashtirish vazifasi bosqichma-bosqich organilib borilmoqda. O'zbekiston bozorida mavjud CAD tizimlari, jumladan, Gerber Technology (AQSH), Gemini

CAD (Ruminiya), ASSYST (Germaniya) va boshqalar konstruktorning avtomatlashtirilgan ish joyiga qattiq bog'lagan bo'lib, korxonaning boshqa bo'limlaridan chiquvchi hujjatlar bilan o'zaro integratsiyaga ega.

M.Shomansurovaning ilmiy tadqiqot ishida quyidagilar ishlab chiqilgan:

CALS texnologiyasini qo'llab tizimli yagonalik, dekompozitsiya, modullilik, o'zaro moslik va standartlashtirish tamoyillariga asoslangan tikuv-trikotaj buyumlarini ishlab chiqarishga texnologik tayyorlashning Web yo'naltirilgan integrallashgan axborot tizimlarini yaratish uslubiyati taklif etilgan;

loyiha-tipologik yondashuvni qo'llab tikuv-trikotaj buyumlari sanoat 8 assortimentli tarkibini ko'p mezonli muqobillash va loyiha yechimlarini avtomatik ravishda tanlash imkonini beruvchi usul va algoritmlar ishlab chiqilgan;

turli murakkablikdagi tikuv buyumi modellarini ishlab chiqarishga tushirish muddatini qisqartirishni tahminlovchi, texnologik tayyorgarlik sikli davomiyligini muqobillash masalasining lokal-optimal yechimini aniqlash usuli va algoritmi ishlab chiqilgan;

loyiha yechimlarini vizuallashtirish va korxonaning yagona informatsion maydonini qurishni tahminlovchi tikuv buyumlarini loyihalashning integrallashgan informatsion tizimi ishlab chiqilgan;

integrallashgan muhitda mahsulot hayot davri barcha ishtirokchilari parallel ishlashiga sharoit yaratuvchi texnologik tayyorgarlik jarayonini axborot bilan qo'llab-quvvatlovchi avtomatlashgan tizim taklif etilgan.



## ASOSIY TUSHUNCHA VA ATAMALAR

**Adip**-kiyim old bo‘lagining qismi, bort teskarisidan mustahkamlanadi.

**Andazalar joylashmasi** - tikuv buyumlar detallari andazalarini joylashtirish sxemasi.

**Andazalar komplekti** – tikuv buyumlarni tayyorlash uchun zarur bo‘lgan detal andazalarining to‘liq komplekti.

**Andaza**- murakkab konstruksiyali kiyim modellarini bichish va tikish jarayonida ishlatiladigan detallar shabloni.

**Asosiy material (xomashyo) lar** – buyum tarkibiga bevosita kiruvchi materiallar.

**Assortiment**-mahsulotning turi, nomi, mo‘ljali, ishlatiladigan xomashyosiga ko‘ra umumiyliigi yoki to‘plami.

**Astar gazlamalari** - tikuv buyumlarning teskari tomonidan tikiladigan gazlama.

**Astar detali**-buyumning ichki tarafini bezatish uchun biriktiriladigan buyumning qismi.

**Belbog‘ tutgich**-shim, yubka bel qirqimiga tikiladi va belbog‘ yoki kamar o‘tkaziladi.

**Bir bortli**-tugma diametri (4/4 qismi) va tugma chetidan bort chetigacha bo‘lgan masofa bilan xarakterlanadigan markaziy taqilma kengligi.

**Bir komplektli andazalar joylashmasi** - bitta tikuv buyum andazalar komplektini o‘zida ifodalagan andazalar joylashmasi.

**Bir tomonga yotqizib dazmollash**-kiyim choklarini yoki taxlamalarni bir tomonga yotqizib dazmollash.

**Bluzka**-bo‘ksa yoki undan pastroq uzunlikda bo‘lgan ayollar yoki qizlar yelka kiyimi.

**Bort**-old bo‘lak qismi, kiyim o‘rtasigacha bo‘lgan va taqilma hisobiga qoldirilgan.

**Bostirib ko‘klash**-ikki qismni bir-biri ustiga qo‘yib vaqtincha biriktirish.

**Buf**-yubka va yenglarda uchraydigan xajmiy taxlamalar, burmalar va yig‘malar.

**Bug‘lash**-dazmollashda kiyimda hosil bo‘lgan yaltiroqlikni bug‘lab yo‘qotish.

**Bukib ko‘klash**-kiyim chetini qaytarib, vaqtincha sirma qaviq bilan ko‘klash.

**Bukib tikish**-biror qismni (etakni, yeng uchini) bukib ikkinchi qismga doimiy qaviqlar bilan mahkamlash.

**Bazaviy konstruksiya asosi**-buyum asosiy detallarining konstruksiyasi (ort, old va yeng).

**Chiqindi** – asosiy ishlab chiqarishda yo‘q bo‘lib ketadigan dastlabki xomashyo va material miqdori.

**Chatish**-kiyimga alohida tayyorlangan qismlarni doimiy qaviq bilan mahkamlash ( cho‘ntaklar, tugmalar, temir ilgak va kiyim bezaklari).

**Cho‘ntak xalta**-cho‘ntak ichki qismidagi asosiy bo‘lak.

**Cho‘zib dazmollash**-baska, oborka, valanlar chetini cho‘zib dazmollash.

**Dekatirovka**-tayyor kiyimning kirishishiga yo‘l qo‘ymaslik uchun gazlamaga namlab isitib ishlov berish (NIIB).

**Detal**- kiyimning bo‘lagi: asosiy yoki ikkilamchi qismi.

**Detallarni bichish**- texnologik atama bo‘lib, belgilangan chiziq bo‘ylab detallarni qirqish.

**Dazmollab yupqalashtirish**-choklar, taxlamalar va vitochkalarda gazlama qalinligini kamaytirish.

**Dazmollash**-tayyor kiyimni dazmollash.

**Gazlama chiqindilari** – buyumni ishlab chiqarish jarayonida dastlabki iste’molga oid xususiyatlarni to‘liq yoki qisman yo‘qotgan qoldiqlar.

**Gazlama to‘pidan chiqqan qoldiq** – gazlama to‘pini qoldiqsiz xisoblashda hosil bo‘ladigan qoldiq.

**Gazlama to‘pini xisoblash**- berilgan parametrlarni xisobga olib gazlama to‘pidan foydalanishni ratsional variantini aniqlash.

**Gazlamalar polotnosi** – bichishga mo‘ljallangan bir qavat gazlama.

**Gazlamalarni (xomashyo) meyo‘riy sarflash** - ishlab chiqarishda mahsulot birligiga xomashyoni belgilangan reja bo‘yicha sarflash.

**Gazlamani (to‘shamani) qirqish** - materiallarni (to‘shamani) qirqish, tikuv buyum detallari va ularni bo‘laklarini qirqish yoki o‘yib olish.

**Gulfik**- erkaklar shimi old bo‘lagi yashirin taqilmasiga izma uchun mo‘ljallangan detal.

**Hishtak**-romb, to‘g‘ri burchak va kvadrat ko‘rinishdagi bo‘lak. Yengi yaxlit bichilgan kiyimlarda qo‘lning erkin harakatlanishi uchun qo‘yib tikiladi.

**Jaket**- old taqilmasi tugmali bo‘lgan ayollar yoki qizlarning kalta ustki yelkali kiyimi.

**Kertma**-0,2-1 sm gacha qirqimlarni kertish.

**Kesim**- palto, pidjak, yubkalarda ishlov berilgan yopiq qirqim.

**Kiyim modeli** – etalon ( standart) sifatida xizmat qiluvchi kiyim namunasi.

**Kiyim modelini eskizi** - kelgusida yaratiladigan buyumning badiiy tasviri.

**Kiyim**- odam faoliyatini va hayotini muxofaza qilish, atrofdagi ijtimoiy va fizik muxit bilan bog‘lanishini ta‘minlash maqsadida, uning tanasini to‘liq yoki qisman qoplab turadigan buyum yoki buyumlar majmui.

**Kiyimlarning assortiment guruxi** - belgilari jixatdan bir xil bo‘lgan mustaqil guruxga kiruvchi buyumlar.

**Koketka**- yelka kiyimlarining ort, old bo‘lagi, shuningdek yubka va shimlarning yuqori qirgama qismi.

**Ko‘p komplektli andazalar joylashmasi**- tikuv mahsulotlarini detallarini andazasini birdan ortiq to‘plamini o‘ziga qamrab olgan andazalar joylashmasi.

**Ko‘rinma**-cho‘ntak xaltasini ko‘rintirmaslik uchun tikiladigan bo‘lak.

**Listochka**-cho‘ntak qismini berkituvchi bo‘lak. Cho‘ntak pastki qismiga qo‘shib tikiladi.

**Latskan**-bort qaytarmasi, ya‘ni bort yuqori qismining kiyim o‘ngiga buklangan qismi.

**Mahsulotni material xajmi** - material resurslarining solishtirma xarajati.

**Mahsulotni tannarxi** - ishlab chiqarish va mahsulotni sotish sarf xarajati.

**Me‘yorlar** - natural birlik yoki foizda xisobga olingan holda materialni sarflash me‘yorini tashkil qiluvchi elementlar.

**Milliy kiyim**-millatning madaniyat va kelib chiqishini o‘ziga xos xususiyatlarini aks etadigan kiyim.

**Moda-** kiyimga bog‘liq bo‘lgan ma’lum badiiy uslub qisqa vaqt ichida xukmronlik qilishi va tez tarqalishi.

**Mag‘iz-cho‘ntak** qirqimlariga, yoqa o‘miziga, yeng o‘miziga, izmalarga ishlov berishda ishlatiladi.

**Mag‘iz-qiya** bichilib, teskarisidan tikib o‘ngiga o‘girilgan gazlama parchasi.

**Maishiy kiyim-**ommaviy va maishiy joylarda kiyish uchun mo‘ljallangan kiyimlar to‘plami.

**Noratsional qoldiq-** asosiy ishlab chiqarishda undan xech qanday buyum bichib olish mumkin bo‘lmagan qoldiq.

**Nazorat chiziqlari-**ip yo‘nalishini ko‘rsatuvchi chiziqlari bo‘lmagan qismlarda nazorat chiziqlari ko‘rsatiladi.

**Ochiq qirqim-**ishlov berilgan, ulab tikilmaydigan bo‘lak cheti: yoqa, volan va boshqalar.

**Qoldiq** - rejalashtirilgan mahsulotni ishlab chiqarishda hosil bo‘ladigan tayyorlash jarayonida ishlatilmaydigan dastlabki material yoki xomashyoni bir qismi. Ishlab chiqarishda qoldiqlar dastlabki xomashyo sifatida yoki ikkilamchi xomashyo sifatida ishlatilish tavsya etiladi.

**Qopqoq-**cho‘ntak qismini berkituvchi qism bo‘lib, u yuqori qirqimga tikiladi.

**Qotirma materiallar-** avra va astar orasiga qo‘yiladigan isituvchi va shakl beruvchi qatlam.

**Relyef-**shakldor chok.

**Sarflash normasi** - ishlab chiqarishni rejalashtirish sharoitini xisobga olgan holda mo‘ljallangan sifatda bitta buyumni tikishga sarflanadigan material resurslarini maksimal rejalashtirish ko‘rsatkichi.

**Sirmalash-**kiyim qismlarini belgilangan chiziqlar bo‘ylab vaqtinchalik sirma qaviq bilan biriktirish.

**Tekislab dazmollash-**gazlama g‘ijimini dazmollab yoyish.

**Tikuv buyumlari detallarini andazasi-** tikuv buyum detallarini chizish, tayyorlash va nazorat qilish uchun shablon.

**Tikuv mahsulotlarini avra gazlamalari** - tikuv buyumlarini avrasiga ishlatiladigan materiallar.

**To'shama** - qirqish uchun mo'ljallangan ikki tomoni perpendikulyar ravishda to'g'rilab joylashtirilgan gazlamalarning bir necha qavati.

**To'shash usuli** - to'shama qavatlarini to'shama ichida joylanishi.

**Vitachka**-kiyimni odam gavdasiga moslash va kerakli shakl berish uchun romb yoki uchburchak shakldagi yaxlit skladka ko'rinishdagi konstruktiv element.

**Volan**- burmalarning bir turi. Kiyimda yaxlit detal keng tasma ko'rinishida bo'lib, erkin xajmiy shaklni beradi.

**Yedirib tikish**-birinchi detalni bo'sh qo'yib, ikkinchisini tortmasdan ulab ko'klash.

**Yelka kiyimi**-yelka tayanch sathida turadigan kiyim.

**Yeng qiyamasi**-yengning yuqori qismi.

**Yeng**- qo'lni qoplaydigan tikuv buyumning detali yoki detallar majmui.

**Yeng o'mizi**- yeng asosiy detallar bilan ulanadigan chiziq.

**Yeng o'mizi**-old va ort bo'lak, yelka qirqimidan yon qirqimigacha bo'lgan qism, yeng o'tkazadigan joy.

**Yolg'on qaviq**-kiyim ziylari shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. O'ngidan tikiladi, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi olinadi.

**Yoqa**- kiyimning bo'yin qismiga tikiladigan yoki taqiladigan tikuv buyumning detali yoki detallar birikmasi.

**Yoqa o'mizi**-bo'yin uchun old bo'lak yelkasidan kiyim o'rtasigacha, orqa bo'lak o'rtasidan yelka qirqimigacha bo'lgan o'yindi.

**Yorib dazmollash**-kiyim choklarini ikki tomonga yorib (ajratib) dazmollash.

**Yo'rmash**-kiyim qirqimlarini titilishdan saqlash uchun tikish.

**Ziy ko'klash**-tikib ag'darilgan detal chetlaridan kant hosil qilish, mag'iz chiqarish uchun vaqtincha tikish.

**Zashiplar**-kiyim o'ngiga tikilgan mayda taxlamalar bezak sifatida tikiladi.

## GLOSSARIY

<b>Atamaning o‘zbek tilida nomlanishi</b>	<b>Atamaning rus tilida nomlanishi</b>	<b>Atamaning ingliz tilida nomlanishi</b>	<b>Atamaning ma’nosi</b>
<b>Igna</b>	<b>Иголка</b>	<b>Needle</b>	Tikuv mashinasining asosiy ishchi organlaridan biri bo‘lib hisoblanadi
<b>Moki</b>	<b>СНелнок</b>	<b>The Shuttle</b>	Ustki igna ipini ilib olib, uni kengaytirib, o‘z atrofidan aylantirib ostki ip bilan chalishtirish uchun xizmat qiladi
<b>Tishli reyka</b>	<b>Рейка с зубами</b>	<b>Timing rail</b>	Gazlamani bir baxya uzunlikka surish vazifasini bajaradi
<b>Ip tortgich</b>	<b>Взвтуагивате лг’ нити</b>	<b>Weigh the strip</b>	Ignaning pastki holati harakatida, moki atrofida aylantirilishida sarf bo‘ladigan ipni uzatish va bahyani taranglash uchun xizmat qiladi
<b>Терки</b>	<b>Лапка</b>	<b>The fabric on the needle plate</b>	Gazlamani igna plastinasi ustida bosib turadi
<b>Gazlama</b>	<b>Тканг’</b>	<b>Fabrics used for clothes and raw materials</b>	Kiyim tikish uchun ishlatiladigan Xomashyo
<b>Qaviq</b>	<b>Ручно й стежèк</b>	<b>Quilted</b>	Igna hosil qilgan qo‘shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli qo‘lda bajarilgan bo‘ladi
<b>Bahya</b>	<b>Машиннқй стежèк</b>	<b>The trails</b>	Igna hosil qilgan qo‘shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli mashinada bajarilgan bo‘ladi

<b>Bahyaqator</b>	<b>Последовательное повторение стежки</b>	<b>Line - almost repeated the series of the trails</b>	Ketma-ket takrorlangan bahyalar
<b>Tikuv ipi</b>	<b>Швейная нитка</b>	<b>Sewing thread - is used to attach fabrics</b>	Gazlamalarni birlashtirish uchun qo'llaniladi
<b>Ustki ip</b>	<b>Верхняя нитка</b>	<b>Outer thread - the thread through the eye of a needle</b>	Bu igna teshigidan o'tkazilgan ip
<b>Ostki ip</b>	<b>Нижняя нитка</b>	<b>The lower yarn - yarn wrapped in a tube of this shuttle</b>	Bu mokinaychasiga o'rnatilgan ip
<b>Ishonchlilik</b>	<b>Надежность</b>	<b>The reliability - of the car has been function - term continuous operation</b>	Bu mashinani belgilab berilgan funksiyasi bo'yicha o'rnatilgan muddat davomida to'xtovsiz ishlashidir
<b>Umrboqiylik</b>	<b>Долговечность</b>	<b>Immortality-- the car repair time between his work and the ability to maintain remainad</b>	Mashinaning ta'mirlash muddatlari oralig'ida o'zining ishlash va ish qobiliyatini saqlab qolishligidir
<b>Mexanizm</b>	<b>Механизм</b>	<b>Mechanism - a task or action transferring the sum of the parts</b>	Biror bir vazifani bajaruvchi yoki harakatni uzatuvchi detallar yig'indisi
<b>Kolleksiya</b>	<b>Коллекция</b>	<b>Collection - scientific, historical or artistic interest , representing a collection of materials are tested system</b>	Ilmiy,tarixiy yoki badiiy qiziqishni ifodalaydigan, o'xshash buyumlar tizimiga solingan to'plam

<b>Komplekt</b>	<b>Комплект</b>	<b>Komplekt - Sets specific targets and artistic elements of one of the customized solution package , open system</b>	Muayyan mo_ljal va badiiy yechimga moslangan bir biriga mos elementlarning to_plami, ochiq tizim
<b>Konstruksiya</b>	<b>Конструкция</b>	<b>Construction - The structure of the unit</b>	Buyumning tuzilishi
<b>Kostyum</b>	<b>Костюм</b>	<b>The suit - which focused on a single idea and the accompanying social , ethnic , regional , gender , age and specialty reflect certain elements in the system</b>	yaxlit g_o ya va mo_ljal bilan biriktirilgan, ijtimoiy, millat, mintaqa, jins yosh va mutaxassisligini ifoda etadigan elementlarning muayyan tizimi
<b>Loyihalash</b>	<b>Проектирование</b>	<b>Development - is a research , sketches , models and models , drawings and computer processing of materials , processing the samples</b>	Bu tadqiqot etib, eskizlar, maketlar va modellarni yaratish, buyumlarni chizmasini va hisobini ishlash, tajriba uchun namunalarni ishlash, belgilangan xususiyatlarga ega yangi

		<b>for the experiment , the established nature of the process to create a new item</b>	buyum yaratish jarayoni
<b>Marketing</b>	<b>Маркетинг</b>	<b>Marketing - great customer requirements</b>	buyumga iste'molchining talablarini o_rganish
<b>Moda</b>	<b>Мода</b>	<b>Fashion - micro style</b>	Mikrouslub
<b>Korxonalar</b>	<b>Предприятия</b>	<b>Venture - will use the means of production belonging to the enterprise carrying out the processes of production team</b>	o_ziga karashli ishlab chikarish vositalaridan foydalangan xolda ishlab chikarish jarayonlarini bajaruvchi jamoa



<b>Ish o‘rni</b>	<b>Рабочее место</b>	<b>Jobs - is designed to perform a specific job Part of the production level mark</b>	Ma‘lum bir ishni bajarishga mo‘ljallangan ishlab chikarish satxining bir kismi
<b>Texnologik jarayon</b>	<b>Технологический процесс</b>	<b>Process - the finished products that affect the subject of the cocktail in order to get a cocktail</b>	Tayyor maxsulotni olish maksadida mexnat predmetlariga ta‘sir etuvchi mexnat vositasi
<b>Bo‘linmas operatsiya</b>	<b>Неделимая операция</b>	<b>Indivisible operation - the betting process technology , the groundbreaking groundbreaking</b>	Tikish jarayoning texnologik jixatidan jixatidan maydarok elementlariga ajratish mumkin bo‘lmagan yaxlit bir element
		<b>smaller elements in a single element that can not be</b>	
<b>Seriya</b>	<b>Серия</b>	<b>Serial - trade order with a minimum amount</b>	Savdo tashkiloti buyurtmasining eng kichik mikdori.

## FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 5285 - sonli farmoni. "To'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini jadal rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida". 2017 yil 14 dekabr.
2. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 4186 - sonli qarori "To'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatini isloh qilishni yanada chuqurlashtirish va uning eksport salohiyatini kengaytirish chora-tadbirlari to'g'risida". 2019 yil 12 fevral.
3. O'zbekiston prezidenti Sh.Mirziyoyevning farmoni. 2017-2021 yillarga mo'ljallangan "O'zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasi".
4. Handbook of Smart Textiles. Springer Science+Business Media Singapore Pte Ltd, 2015.
5. Design of clothing manufacturing processes. Woodhead publishing series in textiles. Jyelka Gersak. 2013.
6. X.H.Komilova, N.K.Hamraeva. Tikuv buyumlarini konstruktisyalash. T, 2011 y.
7. I.N. Litvinova, YA.A.Shaxova. Ayollar ust kiyimini tikish. Toshkent. «O'zbekiston» 1997 y.
8. M.K.Rasulova. Tikuv buyumlari texnologiyasi. Darslik. Toshkent. "Adabiyot uchqunlari". 2018 y.
9. M.SH.Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. Toshkent. O'zbekiston. 1994 y.
10. Sh.G.Madjidova, M.K.Rasulova. Texnologik jarayonlarni loyihalash. T, 2012 y.
11. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva. Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi. O'quv qo'llanma. T, 2014 y.
12. M.K.Расулова, М.А.Шукурова. Новые технологии в производстве изделий легкой промышленности. Текст лекции. ТИТЛП. 2003 г.
13. О.Глебова. Юбки и брюки. Школа кройки и шитья. Москва. 2002 г.
14. А. Т. Труханова. Tikuvchilik texnologiyasi asoslari. Toshkent. «O'qituvchi» 1996 y.
15. И.Н.Мурзгин. Основы функционирования технологического процесса швейного производства. Москва, 2001 г.
16. Е.Х.Меликов и др. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Москва. Легпромбгиздат, 1988.
17. П.П.Кокеткин. Справочник. Одежда. М. 2001 г.
18. П.П.Кокеткин. Справочник. Промышленная технология одежды. М. Легпромбгиздат. 1988 г.
19. А.Т.Труханова. Yengil kiyim texnologiyasidan rasmlı qo'llanma. Toshkent, «O'qituvchi» 1987 y.

20. То'qimachilik va tikuvchilikdan ruscha-o'zbekcha atamalar lug'ati..1993 у.

21. Л.Н.Флерова, Т.В.Голикова, Л.В.Золотсова. Технологиуа трикотажно-shвейного производства. М., «Легкауа индустриуа» 1976 г.

22.

В.И.Дрожжин, Н.В.Орехенкова. Справочник по shвейно-трикотажному производству. М., «Легкауа и пио'евауа промқshленностг'» 1982 г.

23. Н.М. Конопалг'tseва, П.И.Рогов, Н.А.Крюкова. Конструированиуа и технологиуа одеждқ из различнқх материалов. СН.2: Технологиуа изготовлениуа одеждқ. – М.:Издателг'ский tsентр «Академиуа», 2007.

**24.** K.R. Fuzailova, U.S.Rahmatullayeva, G.Seydualiyeva

25. N.N.Bebutova. “O'zbekiston agrosanoat kompleksi ishchilari maxsus kiyimining ratsional konstruksiyasini tadqiq qilish va yaratish” mavzusida avtoreferat-2001yil Toshkent.

26. M.K.Rasulova “Maxsus kiyim ekspluatasion ishonchliligini ta'minlashusullarini ishlab chiqish” mavzusida avtoreferat. 2021yil Toshkent

27. M.A.Mansurova “Kengaytirilgan xarakteristikali ikki ipli zanjirli bahyalarni olish texnologiyasi va tikuv mashinasining ishchi organlarini takomillastirish” mavzusida avtoreferat 2017 yil

28.M.Sh.Shomansurova “Tikuv-trikotaj ishlab chiqarishni texnologik tayyorlashning avtomatlashtirilgan, integrallashgan informasion tizimini yaratish” mavzusidagi avtoreferat 2018 yil Toshkent.

1. [www.ya.ru/](http://www.ya.ru/)

2. [www.yandex.ru](http://www.yandex.ru).

3. [www.rambler.ru](http://www.rambler.ru).

4. [www.textileclub.ru](http://www.textileclub.ru)

5. [textilegroup.ru](http://textilegroup.ru).

6. [www.remesla.ru](http://www.remesla.ru).

7. [www.season.ru](http://www.season.ru).

8. [www.legprominfo.ru](http://www.legprominfo.ru).

9. [www.textile-press.ru](http://www.textile-press.ru).

10. [www.fg.ru](http://www.fg.ru).

**R. M. ISMAILOVA., N.R.SHERQULOVA ., R. M. ISAYEVA**

# **TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI**

60112400- Dizayn (libos va gazlamalar) bakalavriat ta'lim  
yo'nalishi talabalari uchun  
60721200- "Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash  
va texnologiyasi"

Nashriyot muharriri: Mohira YULDASHEVA  
Texnik muharrir: Baxtiyor YAKUBOV  
Sahifalovchi-dizayner: Shohida MUQUMOVA

Nashriyot litsenziyasi № 880921, 14.08.2020 y.  
Nashriyotga topshirildi 10.01.2024 yil.  
Chop etishga ruxsat berildi 16.01.2024 yil.  
Bichimi 108x84/16. Shartli bosma tabog'i 17,0.  
Adadi 100 nusxa. Buyurtma № 9

120100 Guliston sh.  
O'zbekiston ko'chasi, 8-uy. Tel.: (0367) 227-63-09

"Sirdaryo Print" MCHJ bosmaxonasida chop etildi.  
Sirdaryo shahri, O'zbekiston ko'chasi, 92-uy

**ISBN 978-9910-733-54-3**

