

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

NAMANGAN MUHANDISLIK – TEXNOLOGIYA INSTITUTI



5320900 - Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi
yo'nalishidagi bakalavrlar uchun

«TIKUV BUYUMLARI TEXNOLOGIYASI»

fanidan

USLUBIY KO'RSATMA

Bilim sohasi:	300 000 -	Ishlab chiqarish va texnik soha
Ta'lim sohasi:	320 000	Ishlab chiqarish texnologiyalari
Ta'lim yo'nalishi:	5320900	–Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi (tikuv buyumlari)

NAMANGAN -2020

Ushbu uslubiy ko`rsatma O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi 2018 yil 25 avgustdagidagi 774-sonli buyrug'ining 6-ilovasi bilan tasdiqlangan "Tikuv buyumlari texnologiyasi" fani dasturi asosida tayyorlangan.

Tuzuvchilar:

R.A.Ergasheva - NamMTI "Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrasida katta o'qituvchisi.

M.A.Nazarova – NamMTI "Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrasida assistenti.

N. Ismatullayev– NamMTI "Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrasida assistenti.

Taqrizchilar:

Aliyeva D.G. – NamMTI "To'qimachilik sanoati mahsulotlari texnologiyasi" kafedrasida dotsenti, t.f.n.

Z. Ibragimova – "Istiqlol" dizayn markazi rahbari

Uslubiy qo'llanma NamMTI "Yengil sanoat mahsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi" kafedrasining 2020 yil ____ avgustdagi 1-sonli yig'ilishida muhokama qilingan va ma'qullangan.

Uslubiy qo'llanma NamMTI uslubiy kengashining 2020 yil ____ avgustdagi 1-sonli yig'ilishida muhokama qilingan va chop etishga ruhsat berildi.

1-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Ayollar va erkaklar ko'ylagida cho'ntaklarga ishlov berish.

Laboratoriya ishining maqsadi: Ustki kiyim cho'ntaklariga ishlov berish usullarini takomillashtirishni o'rganish.

Laboratoriya ishining rejasi:

1. Ustki kiyimdagi qirqma cho'ntak turlarini ayting.
2. Cho'ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?
3. Cho'ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?

Ish mazmuni va bajarish tartibi.

1. Qirqma cho'ntak turlari bo'yicha cho'ntak konstruksiyalarini tavsiya etilgan adabiyotlardan va cho'ntak namunasi albomlaridan foydalanib o'rganish va detal uzelarining spetsifikatsiyasini jadval shaklida bajarish. Jadvalda har qaysi detalning ipning bo'ylama yo'nalishini ko'rsatgan holda rasmini chizing.

6.1 -jadval

Ramkali qirqma cho'ntak:

Detal nomlari	Detal soni		Detal rasmi
	Bichiq	Andoza	
Mag'iz	4	1	
Ko'rinma	2	1	
Cho'ntak xalta	2	1	
Qotirma	2	1	

I Qopqoqli qirqma cho'ntak.

Qopqoqli qirqma cho'ntak tayyorlash 3 bosqichga bo'linadi.

1. Mayda detallarni tayyorlash (qopqoq).
2. Cho'ntak xaltasini tayyorlash.
3. Cho'ntakni yig'ish.

Konstruksiyasiga ko'ra qopqoqli qirqma cho'ntaklar ikkita yoki bitta mag'iz bilan ishlov beriladi.

1-bosqich: Qopqoq tayyorlash.

Qopqoq tayyorlash universal mashinada, yarim avtomatda, yelim uqa yordamida amalga oshiriladi.

Qopqoqqa universal mashinada ishlov berish.

Qopqoq avrasiga yelim qotirma pressda yoki dazmol yordamida yopishtiriladi.

Qopqoq avra va astari o'ngini-o'ngiga qaratib 0,5-0,7sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi. Bu operatsiya universal mashinada maxsus qoliplar yordamida bajariladi. Chok haqi burchaklarda chokka 0,1-0,2sm yetmasdan qirqib tashlanadi. Qopqoq o'ngiga ag'dariladi, burchaklari to'g'irlanadi va avradan 0,1-0,2sm kengligida ziy hosil qilib dazmollanadi. Qopqoqlarni o'ngiga ag'darish va dazmollash operatsiyalarini maxsus presslarda bajarish mumkin.

Model bo'yicha bezak bahyaqator bo'lsa, belgilangan kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi. Andaza bo'yicha qopqoq eni tekshiriladi va belgilanadi.

Mag'iz tayyorlash: yuqori mag'iz ikki buklab dazmollanadi. Pastki mag'iz 3 dan 2 qismiga bukib dazmollanadi.

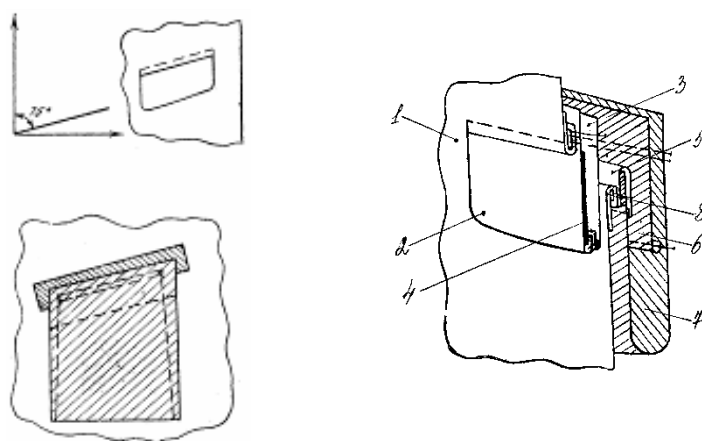
2-bosqich: Cho'ntak xaltasini tayyorlash.

Cho'ntak xaltasiga ko'rinma bostirib tikiladi. Bunda yuqori qirqimlarini bir-biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirqimi esa 0,7-0,8sm ga bukilib, bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm kenglikda bostirib tikiladi. Cho'ntak xaltasini 2-qirqimiga pastki mag'iz 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok haqi astar tomonga yotqizib dazmollanadi.

3-bosqich: Cho'ntakni yig'ish.

Old bo'lakda cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab yelim qotirma (bo'ylama) qo'yiladi. Yuqori mag'iz bilan qopqoq old bo'lakka biriktirib tikiladi. Mag'izni bukilgan ziyi yuqori chiziqqa to'g'irlanadi va bukilgan ziyidan 0,6sm kenglikda qopqoq astarida belgilangan chiziq bo'ylab biriktirib tikiladi. Pastki mag'izni bukilgan ziyi pastki chiziqqa to'g'irlanadi va 0,6 sm kengligida biriktirib tikiladi.

Old bo'lak choklar orasi teskari tomonidan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va oxiriga 1 sm yetkazmay to'xtatiladi, hamda chok haqiga 0,1sm yetmasdan qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Qopqoq va mag'izlar to'g'irlanadi. Cho'ntak xaltasini yuqori qirqimi ko'rinmasi bilan birga qopqoq tikilgan chokka biriktirib tikiladi. Hosil qilingan tilcha 2-3 marta puxtalanadi va cho'ntak xaltasi 1sm kengligida biriktirib tikiladi (6.1-rasm). Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



6.1-rasm. Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish:

1-old bo'lak, 2-cho'ntak qopqog'i avrasi, 3- cho'ntak qopqog'i astari, 4- cho'ntak qopqog'i qotirmasi, 5- mag'iz, 6- ko'rinma, 7- cho'ntak xalta, 8- bo'ylama

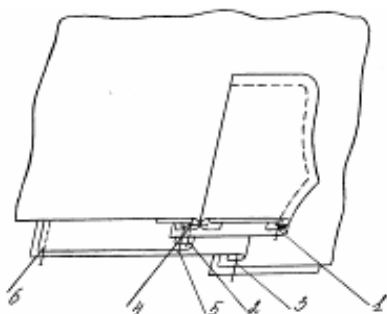
II. Listochkali yon cho'ntak. Listochkali yon cho'ntakni tayyorlash 2 bosqichda bajariladi.

1. Cho'ntak mayda detallarini yig'ish
2. Cho'ntakni yig'ish

1-bosqich. Cho'ntak mayda detallarini yig'ish. Listochka yaxlit yoki alohida bichilgan bo'lishi mumkin. Listochkaga yelim qotirma ulanadi va listochkani o'ngini o'ngiga qaratib 0,5-0,7sm kengligida listochka chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarda qirqib tashlanadi va listochka o'ngiga ag'dariladi. Ustki qismidan 0,1-0,2sm kengligida ziy hosil qilib dazmollanadi.

Model bo'yicha belgilangan kenglikda bezak bahyaqator yuritiladi.

2-bosqich. Cho'ntakni yig'ish (6.2-rasm). Old bo'lakda andaza yordamida cho'ntak o'rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Cho'ntak chizig'i bo'ylab bo'ylama ulanadi. Listochkaning ichki tomoniga andaza qo'yib, tayyor listochka kengligi belgilab olinadi. Old bo'lak o'ngida cho'ntak o'rni belgilab olinadi, teskari tomonga bo'ylama qo'yiladi. Listochka astariga cho'ntak xalta 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Listochkaning o'ngini old bo'lak o'ngiga qo'yib, belgi chiziq bo'ylab ulanadi. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi listochka ulangan chokdan 1 sm masofada old bo'lakka biriktiriladi. Old bo'lakda cho'ntak og'zi qirqiladi. Listochka choki ikki tomondan qirqiladi va yorib dazmollanadi. Ostki listochka bilan cho'ntak xalta listochka chokiga tikiladi. Cho'ntak xalta tomonlari 1 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Listochka uchlari old bo'lakka qo'lda yashirin qaviq bilan, bostirma chok bilan yoki yelim plenka bilan puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



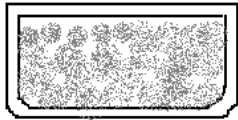
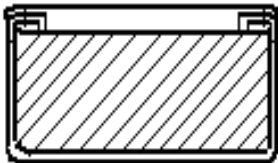
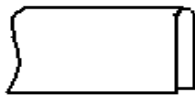
8-rasm. Listochkali yon cho'ntakka ishlov berish.

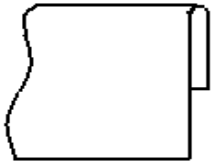
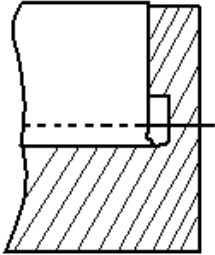
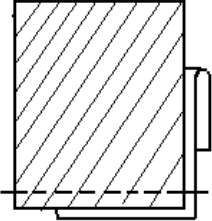
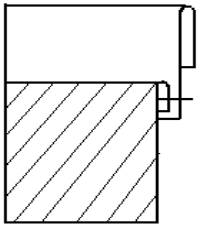
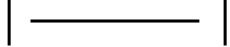
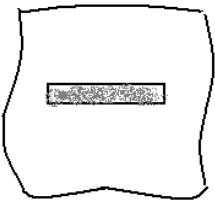
1-listochkani listochka astariga bostirib tikish; 2-listochka astariga cho'ntak xaltani biriktirib tikish; 3-old bo'lakka cho'ntak xaltani biriktirib tikish; 4-old bo'lakka listochka avrasini biriktirib tikish; 5-old bo'lakka listochka avrasini, cho'ntak xalta 1-qismini bostirib tikish; 6-cho'ntak xalta tomonlarini biriktirib tikish.

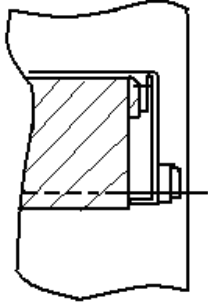
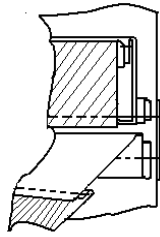
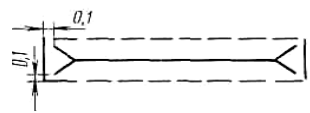
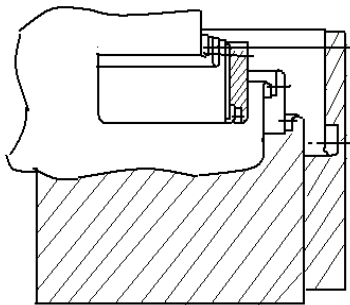
5.2-jadval

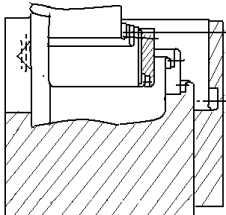
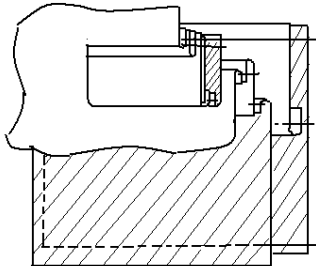
Qopqoqli qirqma cho'ntakka ishlov berish texnologik xaritasi

T/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik sharti	Eskiz	Asbob-uskuna
I Qopqoqqa ishlov berish.				

1	Qopqoq avrasiga yelim qotirma yopishtirish	Ustki qopqoqqa yelim qotirma qopqoq qirqimlariga 0,3-0,4sm yetmasdan dazmol yordamida yopi shtiriladi		Dazmol
2	Qopqoq avrasiga qopqoq astarini ag'darma chok Bilan tikish	Qopqoq avra va astarini o'ngini – o'ngiga qaratib 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida qopqoq avrasidan 0,2-0,3 sm solqi hosil qilib ketiladi.		U/m
3	Chok haqini qirqish	Chok haqi burchaklarda chokka 0,1-0,2sm yetmasdan qirqib tashlanadi.		Qaychi
4	Qopqoqni o'ngiga ag'darish	Qopqoq o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi		Qo'l ishi
5	Qopqoqni dazmollash	Qopqoq avrasidan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy hosil qilib dazmollanadi		Dazmol
6	Qopqoq enini belgilash	Andoza bo'yicha qopqoq eni tekshiriladi va belgilanadi		Andoza bo'r.
II Mag'iz tayyorlash				
7	Yuqori mag'izni bukib dazmollash	Yuqori mag'iz ikki buklab dazmollanadi		Dazmol
8	Pastki mag'izni bukib dazmollash	Pastki mag'iz 2/3 qismiga bukib dazmollanadi		Dazmol

				
III Cho'ntak xaltasiga ishlov berish				
9	Birinchi cho'ntak xaltasiga ko'rinmani bostirib tikish	Bunda yuqori qirgimlarini bir-biriga to'g'rilab, ko'rinmani pastki qirgimi esa 0,7-0,8 sm kenglikda bukilib bukilgan ziyidan 0,1-0,2sm kenglikda bostirib tikiladi		U/m
10	Ikkinchi cho'ntak xaltasiga mag'izni biriktirib tikish	2- cho'ntak xaltasiga mag'izni 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
11	Chok haqini yotqizib dazmollash	Chok haqi cho'ntak xalta tomonga yotqizib dazmollanadi.		U/m
VI Cho'ntakni yig'ish				
12	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini belgilash	Old bo'lakda cho'ntak o'rnini uchta chiziq bilan belgilanadi		Andoza bo'r.
13	Old bo'lakka bo'ylama ulash	Old bo'lak teskari tomonidan cho'ntak chizig'i bo'ylab bo'ylama qo'yiladi.		Dazmol

14	Old bo'lakka yuqori mag'iz va qopqoqni biriktirib tikish	Yuqori mag'iz bilan qopqoq old bo'lakka 0,6sm kenglikda biriktirib tikiladi. Bunda mag'iz va qopqoqning ishlov berilmagan qirqimlari pastga qaratib qo'yiladi.		U/m
15	Pastki mag'izni old bo'lakka biriktirib tikish	Pastki mag'izni bukilgan ziyr pastki chiziqqa to'g'irlanadi va 0,6sm kengligida biriktirib tikiladi.		U/m
16	Cho'ntak og'zini qirqish	Old bo'lak choklar orasini teskari tomondan qirqiladi. Bunda o'rtasidan chetlarga qarab qirqiladi va choklar oxiriga 1sm yetmasdan burchak hosil qilib, baxyaqatorlarga 0,1 sm yetkazmay qirqiladi.		Qaychi
17	Cho'ntak xaltasini ag'darish	Cho'ntak xaltasi teskari tomonga ag'dariladi. Qopqoq va mag'izlar to'g'irlanadi		Qo'l ishi
18	Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini qopqoq ulangan chokka biriktirib tikish	Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning yuqori qirqimini qopqoq ulangan chokka biriktirib tikiladi		U/m

19	Cho'ntak og'zi tilchasini puxtalash	Cho'ntak og'zi tilchalari 2-3 marta puxtalanadi		U/m
20	Cho'ntak xalta tomonlarini biriktirib tikish	Cho'ntak xalta yon tomonlari 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
21	Tayyor cho'ntakni dazmollash	Tayyor cho'ntak dazmollanadi		Dazmol

Nazorat savollari:

- 1.Ustki kiyimdagi qirqma cho'ntak turlarini ayting.
- 2.Cho'ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?
- 3.Cho'ntak detallari qanday materiallardan bichiladi?
- 4.Cho'ntak xaltaga mag'iz va ko'rinmani ulash usullarini ayting.
- 5.Qopqoqli qirqma cho'ntakda qopqoqni yelimlab ulash usulining afzalligi nimalardan iborat?
- 6.Qirqma cho'ntak tikishda qo'llanadigan asbob-uskunalar.

2-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Ayollar va erkaklar ko'ylagida old bo'lak taqilmasiga ishlov berish

Laboratoriya ishining maqsadi:

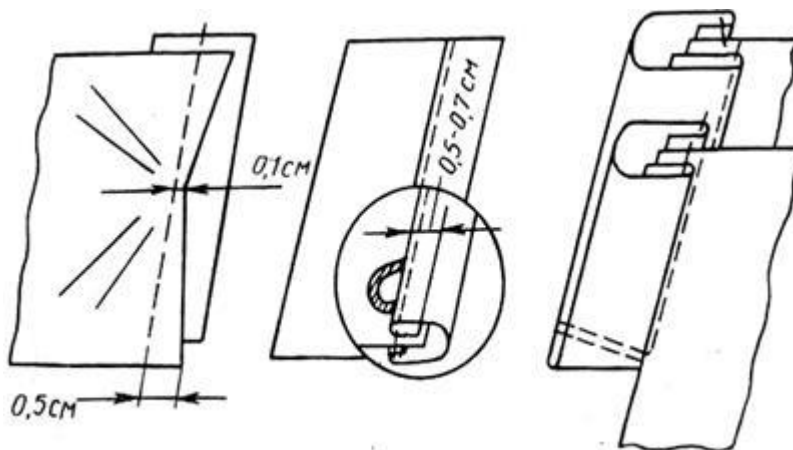
Tayanch iboralar: ziy,taqilma,ustki qopqoq,ikki mag'izli,bostirma qopqoqli,o'tqazma qopqoqli ,molniya tasmali.

Reja:

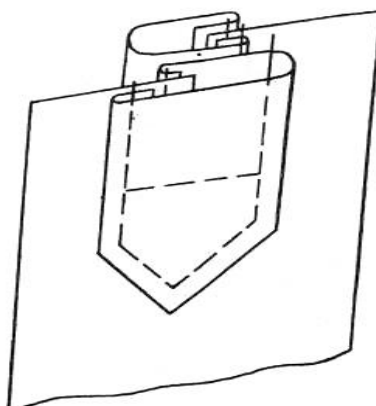
- 1 Ayollar kuylagi bostirma qopqoqli taqilmalarini tikish.
- 2 Ayollar kuylagi bitta mag'izli taqilmasini tikish.
- 3 Ayollar kuylagi ikkita mag'izli taqilmasini tikish.
- 4 Kuylakning "molniya" tasmali taqilmani tikish.
- 5 Erkaklar ko'ylagi taqilmalarini tikish.

Ayollar ko'ylagi va bluzkalarining yenglarida, ko'krak qismida, yupka qismida taqilmalar tikiladi. Taqilmalar bir yoki ikki mag'izli, bostirma yoki o'tqazma qopqoqli va molniya tasmali bo'ladi.

9.1. Ayollar kuylagi bostirma qopqoqli taqilmalarini tikish.



Ostki va ustki qopqoqlar, ularning o'ngini kiyimning teskarisiga qaratib qo'yiladi, qopqoqlar bilan kiyim kesimi qirqimlari ulanadi.



21 – rasm. Ko'ylakning taqilmasini tikish

a - bostirma qopqoqli

b - bitta mag'izli

Choklar qopqoq tomonga yotqizib dazmollanadi. Qopqoqlar o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va ag'darma chok bilan tikiladi. Hosil bo'lgan burchak o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Ostki qopqoqning yon cheti 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va qopqoq ulangan chok bukilgan ziyidan 0,5 sm narida bostirib tikiladi. Ostki qopqoqni pastki uchini bukib, ziyi bo'ylab tikiladi va uni asosiy detalning kesimidan 1 sm pastroqgacha yetqaziladi.

Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan joyini yopib turadigan qilib qo'yiladi. Qopqoqning tikilgan joyi 0,5-0,7 sm bukib, ichki ziyi va pastki uchi bo'ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchida yuqoriroq joyiga bitta ko'ndalang baxyaqator yuritiladi.

Ayollar kuylagi bitta mag'izli taqilmasini tikish.

Mag'izning o'ngini asosiy detal teskarisiga qaratib qo'yilib, asosiy detal tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz asosiy detalning o'ngi tomonga bukiladi, mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomon bukib, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda, mag'iz ulangan chok yopilib ketishi, qistirma izma esa bir yo'la tikilib ketishi kerak. Mag'iz asosiy detal teskarisiga bukib dazmollanadi. Taqilmaning uchi butun eni bo'ylab ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi.

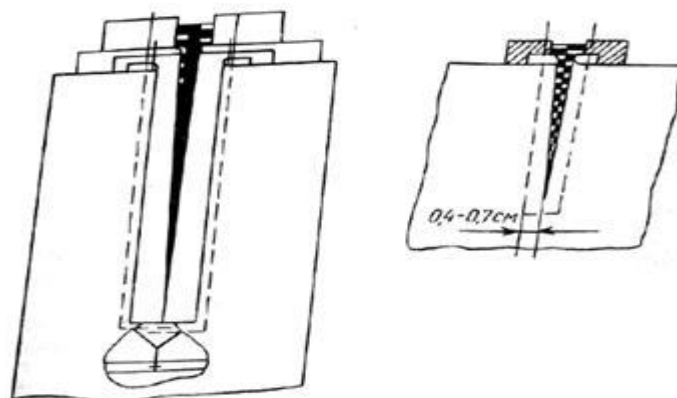
Ayollar kuylagi ikkita mag'izli taqilmasini tikish.

Mag'izlar pastki qismlari kertikda pastki uchigacha birlashtirib tikiladi, chok yorib dazmollanadi, ichki chetlari bukib tikiladi yoki yo'rmaladi. Mag'iz asosiy detalga o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va ular baxyaqator kesim oxirida yo'q bo'lib ketadigan qilib asosiy detal tomonidan tikiladi. Chok haqi baxyaqatirning 0,1 sm yetkazmay kertiladi. Mag'iz asosiy detal teskarisiga qayriladi va asosiy detaldan kant hosil qilib dazmollanadi. 8-10 sm oraliqda qo'lda yashirin qaviq solib, mag'iz asosiy detalga chatib qo'yiladi.

Ko'ylakning “molniya” tasmali taqilmasini tikish.

“Molniya” tasma asosiy detalning choksiz joyiga yoki chokiga qo'yib tikilishi mumkin. “Molniya” tasma chokka qo'yib tikiladigan bo'lsa, chok tikilayotganda tasma qo'yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanish bilan ayni vaqtda taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskarisi tomondan “molniya” tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda

baxyaqatir bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7 sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1-0,5 sm masofada o'tadi.



a

b

22 - rasm. Ayollar kuylagiga “molniya” tasmali taqilma tikish:

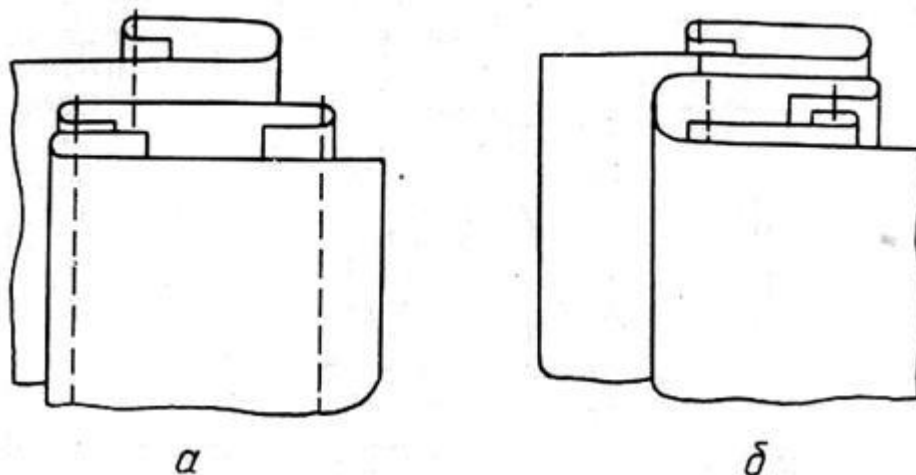
a - kuylakning choksiz joyiga

b - kuylak chokiga

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

9.5.Erkaklar ko'ylagi taqilmalarini tikish.

Erkaklar kuylagi old bo'lagida ostki qopqoqli taqilmalar, kesimi old bo'lagi etagigacha turshadigan, qopqoqli taqilmalar, o'tkazma qopqoq – adipli taqilmalar va yashirin taqilmalar bilan ishlov berish mumkin.



23 – rasm. Erkaklar kuylagining old bo'lak etagigacha tushgan kesimli taqilmasi:

a – qo'sh ignali mashinada bostirib tikilgan

b – universal mashinada ag'darma chok bilan tikilgan

Ostki qopqoqli taqilmasi bor kuylakda taqilma ostki qopqog'i old bo'lak o'ng tomoni kesimining qirqimiga 0,5 sm chok bilan ulanadi. Bunda qopqoq o'ngi old bo'lak teskarisiga qaratib tikiladi. Chok kesim tomonga yotqizib qo'yiladi. Taqilma qopqog'ini kuylakning o'ngi tomonga qayirib turib, uning yon cheti 0,5 sm bukilib, buklangan ziyidan 0,1 sm narida bostirib tikish bilan ayni vaqtda pastki uchi bukib tikiladi.

Kuylak old bo'lagi chap tomonining o'ngiga qo'shimcha qatlamning o'ngi qaratib qo'yiladi va ularning qirqimlari 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Chok to'rg'irlanadi, qo'shimcha qatlam teskarisiga qayiriladi, asosiy detal 0,1-0,2 sm narida universal mashinada bostirib tikiladi. Old bo'lak chap tomonining ishlov haqqi kuylak teskarisiga bukib dazmollanadi. Old bo'lak chap tomoni o'ng bo'lak ustiga qo'yiladi va taqilma kesimi tugaydigan joy darajasida ko'ndalangiga to'g'ri to'rtburchakli hosil qilib bostirib tikiladi.

Kesimi old bo'lak etagigacha turshadigan kuylak taqilmasini tikish uchun, old bo'lak chap tomoniga qirqimi buklangan qo'shimcha qatlam qo'yib, maxsus moslamasi bor qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi yoki ag'darma chok bilan universal mashinada tikiladi. Bunda qo'shimcha qatlamning ichki cheti qirqimidan 0,5 sm narida bostirib tikiladi. Old bo'lak o'ng tomonining cheti 0,5 sm bukib, buklangan ziyidan 0,1 sm narida universal mashinada tikiladi.

Ish mazmuni va bajarish tartibi:

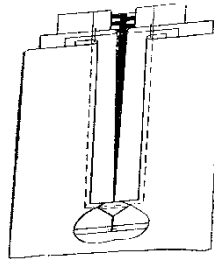
1. Taqilma turlarini o'rganish
2. O'qituvchining topshirig'i bilan biror taqilmani tikish
3. Tikilgan taqilmaga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

4. Erkaklar ko'ylagidagi taqilma turlarini o'rganish.
5. O'qituvchining topshirig'i bilan biror taqilma turini tikish.
 - a) ostki qopqoqli taqilma
 - b) yashirin taqilma
 - v) old bo'lak etagigacha tushgan kesimli taqilma
 - g) qopqoqli taqilma
 - d) o'tqazma qopqoqli adipli taqilma.

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

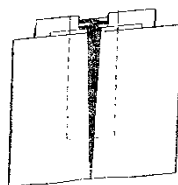
«Molniya» tasmali taqilmalar

«Molniya» tasma asosiy detalning cheksiz joyida yoki chokiga qo'yib tikilishi mumkin. «Molniya» tasma choksiz joyga tikiladigan bo'lsa, u joyga oldin mag'iz qo'yib olinadi. Buning uchun mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi. Ularning teskarisi asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar bo'ylab universal mashinada ulanadi. Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi. Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'irlanib, taqilma uchlari ikkita yoki uchta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Mag'izlar tagiga «molniya» tasma qo'yib, uni universal mashinada mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi (7.1-rasm).



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

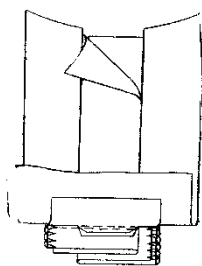
«Molniya» tasma chokka qo'yib tikiladigan bo'lsa (7.2-rasm), chok tikilayotganda tasma qo'yiladigan joy tikilmay qoldiriladi. Tikilgan chok yorib dazmollanishi bilan ayni vaqtda taqilma uchun tikilmay qoldirilgan joy chetlari bukib dazmollanadi. Bukib dazmollangan ziylar tagiga asosiy detalning teskarisi tomondan «molniya» tasma qo'yib, asosiy detalga bostirib tikiladi. Bunda bahyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7sm masofada, taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo'nalishda, tasma tishlaridan 0,1-0,5sm masofada o'tadi.



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

O'tqazma qopqoqli taqilma

O'tqazma qopqoqli taqilma (7.3-rasm). Qopqoq o'ngini ichkariga qaratib, uzunasiga ikki buklanadi va yuqori cheti ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoq o'ngiga ag'darilib, choki to'g'irlanadi va yuqorisi bilan yon tomondagi buklangan ziylari dazmollanadi. Chap va o'ng qopqoqning tikilmagan yon chetlari asosiy detalning o'ngiga belgilangan chiziq bo'ylab ulanadi. Bu chiziqlar orasi esa qopqoqlarning tayyor bo'lganidagi eniga teng bo'ladi. Burchak joylarda chok haqi asosiy detal tomondan qirqib qo'yiladi. O'ng qopqoqni chap qopqoq ustiga qo'yib, pastki uchlar to'g'irlanadi va universal mashinada 2ta yoki 3 ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi. Qopqoqlar ulangan choklari bilan pastki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

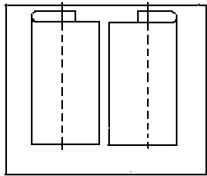
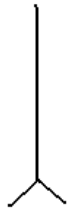
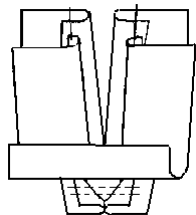
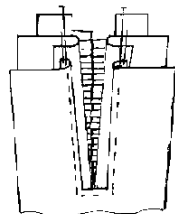


7.3-rasm. Ko'ylakning o'tkazma qopqoqli
taqilmasini tikish

7.1-jadval

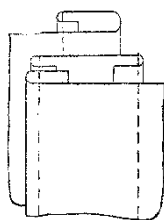
«Molniya» tasmali takilmaga ishlov berish texnologik xaritasi

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shartlari	Eskiz	Asbob- uskuna
Molniya tasmani choksiz joyga tikish. Mag'izini tayyorlash				
1	Mag'iz chetini bukib dazmollash	Mag'izlar cheti kant kengligidan 0,7-1sm ortiq kenglikda teskarisiga bukiladi va dazmollanadi.		D
2	Mag'izni asosiy detalga ulash	Mag'izlar asosiy detal o'ngiga qaratib, qirqimlari esa taqilma kesimi tomonga qaratib qo'yiladi va belgilangan chiziqlar		U/m

		bo'ylab 0,7-1sm kenglikda birlashtiriladi.		
3	Kesim uchlarini kertimlash	Asosiy detal bahyaqatorlar orasidagi joyi o'rtasidan qirqilib, kesim uchlari bahyaqatorlarga 0,1sm yetkazmay qiyalama kertib qo'yiladi		Q
4	Mag'izni asosiy detalga puxtalash	Mag'izlar asosiy detal teskarisiga qayirib o'tkaziladi va choklari to'g'irlanadi. Taqilma uchlari ikki yoki 3ta qaytma bahyaqator yuritib puxtalanadi.		U/m
5	Molniya tasmani asosiy detalga bostirib tikish.	Mag'izlar tagiga «molniya tasma» qo'yib uni mag'iz ulangan choklar yonidan bahyaqator yuritib, asosiy detalga bostirib tikiladi.		U/m

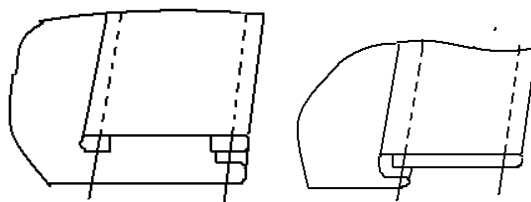
3.Tikilgan taqilma turiga texnologik ketma-ketlik tuzish va jadval shaklida bajarish.

Old bo'lak chap tomoniga qirqimi buklangan qo'shimcha qatlam qo'yib maxsus moslamasi bor qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi (7.4-rasm).



7.4-rasm. Erkaklar ko'ylagining old bo'lak etagigacha tushgan kesimli taqilmasini tikish

Old bo'lak qopqog'I 2 ignali maxsus mashinada tikiladi. Ignalar orasi 2,0 sm. Qopqog' old bo'lak bilan yaxlit yoki alohida bichilishi mumkin (7.5-rasm).



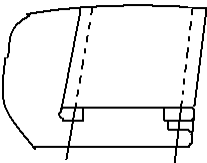
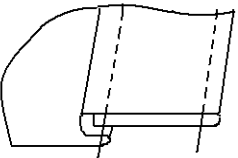
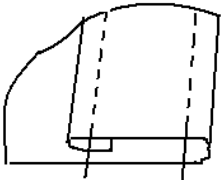
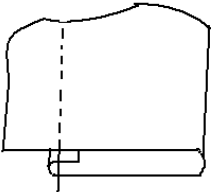
7.5-rasm. Erkaklar ko'ylagining plankalariga ishlov berish.

Izma yo'rmash uchun UAN-1615 «Nekki» firmasining va 625 sinf yarimavtomati qo'llanishi mumkin. Old bo'lak avtomatik ravishda suriladi va bog'larga taxlanadi. 1ta ishchi 1vaqt o'zida 3-4 ta mashinada ishlashi mumkin.

Ko'ylaklarni yakuniy dazmollash uchun «Kanniegiser» firmasining maxsus presslari (NP-V «Tvin Star»), taxlash uchun (HLD «Svin Star») va polietilin paketiga taxlash uchun maxsus stol (SEM) qo'llanilsa sifati ham, ish unumdorligi oshadi.

7.2-jadval

Plankalar tikish usullari

№	Bo'linmas operatsiya	Texnik shirlari	Eskiz	Asbob-uskuna
1	Plankani old bo'lakka bostirib tikish	Planka old bo'lakka maxsus mashinada bostirib tikiladi.		U/m
2	Taqilmani dazmollash	Taqilmani dazmollash		Dazmol
3	Old bo'lakdan plankani hosil qilib bostirib tikish	Old bo'lakdan maxsus mashinada plankani hosil qilinib, bostirib tikiladi.		M/m
4	Taqilmani dazmollash	Taqilmani dazmollash		Dazmol
5	Old bo'lakda bukilgan plankani bostirib tikish	Old bo'lakdan maxsus mashinada plankani bo'lib, bostirib tikiladi.		M/m
6	Taqilmani dazmollash	Taqilmani dazmollash		Dazmol
7	Old bo'lakdan yopiq qirqimli buklama chokni bostirib tikish	Old bo'lakdan maxsus mashinada yopiq qirqimli buklama choklar hosil qilib, bostirib tikiladi.		M/m

Nazorat savollari:

1. Ayollar ko'ylagidagi qanday taqilma turlarini bilasiz?
2. Bostirma qopqoqli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
3. Ikki mag'izli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
4. «Molniya» tasmali taqilmaga ishlov berishning qanday usullari mavjud?
- 1 Erkaklar ko'ylagidagi qanday taqilma turlarini bilasiz?
- 2 Erkaklar ko'ylagining old bo'lak etagiga tushgan kesimli taqilmaga ishlov berish texnologik tartibini ayting.
- 3 Qopqoqli taqilmani tikish usullarini ayting.

Mustaqil ish topshiriqlari:

1. Erkaklar kuylagining kesimi etagigacha tushadigan taqilmalarni tikish sxemasini chuzing

3-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Ayollar va erkaklar ko'ylagida yoqa va yoqa o'miziga ishlov berish

Laboratoriya ishining maqsadi: Ustki kiyimda yoqa turlari, ishlov berish usullari va ketma-ketlikni o'rganish.

Laboratoriya ishining rejasi:

1. Yoqa konstruksiyasi turlari bilan tanishish, jadval shaklida yoqa detallari spetsifikatsiyasini berish.
2. Yoqaga ishlov berish bosqichlari bilan tanishish:
 - a) ostki yoqaga ishlov berish;
 - b) ostki yoqani ustki yoqaga biriktirish;
 - v) yoqani yoqa o'miziga o'tqazish;
3. Yoqaga ishlov berish usulini tanlash va tikish
 - a) ip bilan biriktirish
 - b) yelim bilan biriktirish
4. Tanlangan usulga jadval shaklida texnologik ketma-ketlik tuzish
5. Erkaklar pidjagidagi yoqalarga va mexli yoqalarga ishlov berishning afzalliklarini va takomillashtirish yo'llarini o'rganish.

Tushuntirish matni.

Ustki kiyimlarda turli yoqalarga ishlov beriladi, bular adip qaytarmali yoqalar, tik yoqalar, apash tipidagi yoqalar. Yoqalar asosiy gazlamadan, bezak gazlamadan bichilishi mumkin. Yoqaga ishlov berish texnologiyasi bir necha bosqichdan iborat.

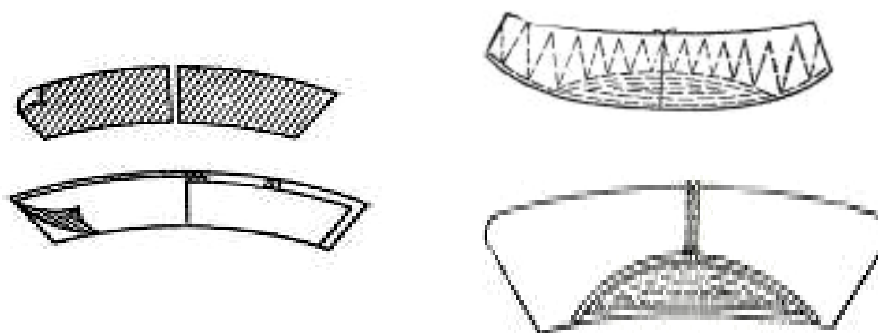
1. Ostki yoqa tayyorlash
2. Ostki va ustki yoqalarni biriktirish.
3. Yoqani yoqa o'miziga o'tkazish.

Ostki yoqa: Ustki kiyimlarda ostki yoqa 2 yoki 3 bo'lakli bo'ladi. Ostki yoqa bo'laklari 1 sm kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqa teskari tomoniga yelim qotirma qo'yiladi va pressda

ulanadi, bunda qotirma yoqa qirqimlaridan 2-3 mm kengligida qisqa bichilgan bo'lishi kerak. Ostki yoqa o'ng tomonidan andaza yordamida tekshiriladi va tekislab qirqiladi (1.1-rasm).

Agar yelimsiz qotirma ishlatilsa, ostki yoqa bilan qotirma universal mashina yoki maxsus mashinada qavib chiqiladi. Ostki yoqaga pressda shakl beriladi.

Ustki yoqa tayyorlash: Erkaklar pidjagida va paltolarida ustki yoqa ko'tarmasi bilan alohida bichilishi mumkin. Ko'tarma bilan ustki yoqa o'ngini o'ngiga qaratib 0,8-1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok 2 ignali mashinada yoki siniq baxyali mashinada yorib tikiladi. Bu universal mashina yorib tikish va siniq baxyali mashinada ham yorib tikish mumkin.



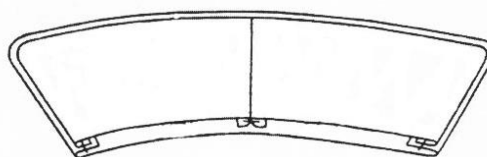
1.1-rasm. Ostki yoqaga ishlov berish

Ustki va ostki yoqalarni biriktirish

Ustki kiyimlarda ostki va ustki yoqalar 2 usulda ulanadi. 1-ag'darma chok bilan (1.2-rasm); 2-bostirma chok bilan (1.3-rasm).

Ag'darma chokni, palto, ayollar ustki kiyimini tikishda ishlatiladi. Ostki yoqa teskari tomonidan andaza yordamida yoqa chetlari belgilanadi va ostki va ustki yoqalar 0,5-0,7sm kengligida ag'darma chok bilan tikiladi, bunda ustki yoqadan burchaklarda solqi hosil qilinadi. Yoqa burchaklarida chok haqi chokka 0,1-0,2 sm yetmasdan qirqib tashlanadi.

Yoqa ag'darma choki yorib dazmollanadi va yoqa o'ngiga ag'darilib burchaklari to'g'irlanadi. Ustki yoqadan 0,1-0,2sm kengligida ziy hosil qilib, yoqa dazmollanadi yoki maxsus mashinada ziylarini ko'klab keyin dazmollanadi. Tayyor yoqa andaza yordamida tekshiriladi va ko'tarma qirqimida kertiklar qo'yiladi.

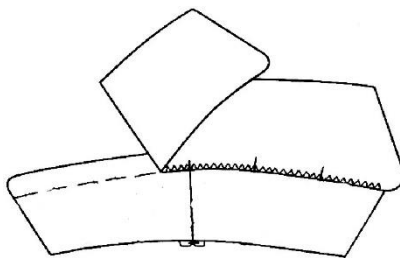


1.2-rasm. Ustki va ostki yoqani biriktirish

Ustki va ostki yoqalarni bostirma chok bilan tikish

Erkaklar pidjagini tikishda ko'pincha ustki va ostki yoqalar bostirma chok bilan ulanadi. Bunda ostki yoqada andaza yordamida ustki yoqani tikish chizig'i belgilanadi. Ostki yoqa teskari tomonidan ustki yoqani tikish chizig'i belgilanadi. Shu chiziq bo'ylab ustki yoqa qaytarma qirqimi ustki yoqaga bostirib tikiladi. Chok siniq bahyali mashinada yuritiladi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va yoqa uchlarini kertimlar bo'yicha teskari tomonga ag'darilib, siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi.

Maxsus filts gazlamasidan ham bichilishi mumkin, bunda ostki yoqa yaxlit qilib bichiladi.



1.3-rasm. Ustki va ostki yoqalarni bostirma chok bilan tikish

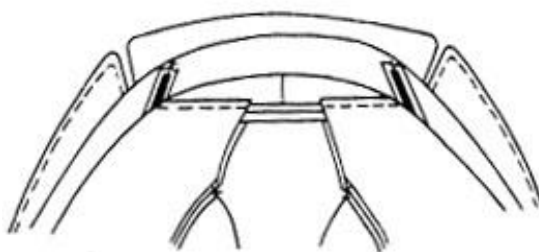
Yoqani o'mizga o'tkazish

Ustki kiyimlarda yoqa o'mizga ikki usulida o'tqaziladi. 1. Biriktirma chok bilan 2. Qo'yma chok bilan.

Biriktirma chok asosan palto, ayollar jaketida va bolalar kiyimida qo'llaniladi. Yoqani o'mizga o'tkazishdan oldin buyum bortlarida ishlov beriladi va yelka qirqimlari biriktirib tikiladi.

Biriktirma usulda yoqani o'mizga o'tkazish

Ustki yoqa adip bilan o'ngini o'ngiga qaratib raskep qirqimlari 1,0 sm kengligida biriktirib tikiladi. Ostki yoqa buyum o'miziga 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Yoqa burchaklarida yoqa haqi kertiladi va biriktirma choki yorib dazmollanadi. Ustki va ostki yoqalarni chok haqi buyumga astar biriktirib tikilgandan keyin bir-biriga universal mashinada raskep qirqimlari bo'yicha bir-biriga puxtalanadi (1.4-rasm).



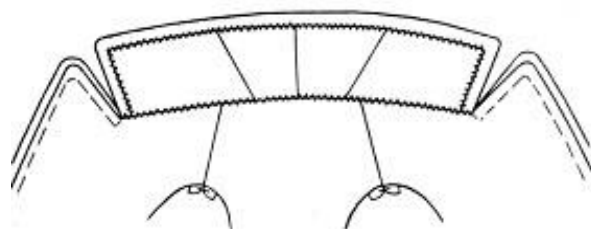
1.4-rasm. Biriktirma usulda yoqani o'mizga o'tkazish.

Qo'yma chok bilan yoqani o'mizga o'tkazish

Bu usul erkaklar pidjagini va paltosini tikishda qo'llaniladi. Bunda ustki yoqa adipga 1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ostki yoqani raskel qirqimlari yoqa o'miziga qo'yma yoki biriktirma chok bilan 1sm kengligida

biriktirib tikiladi. Ostki yoqani ko'tarma qirqimi silliq bahyali mashinada qo'yma chok bilan biriktirib tikiladi (1.5-rasm).

Bort va yoqa ziylari mag'izlangan buyumlari raskep qirqimlari biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi yorib dazmollanadi. Ostki yoqa yoqa o'miziga siniq bahyali mashinada bostirib tikiladi. Yoqa o'mizini mag'izlangan qismi ostki yoqada universal mashinada ziydan 0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi.

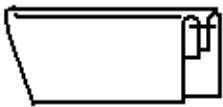
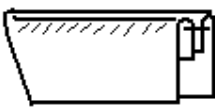
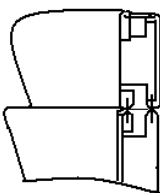
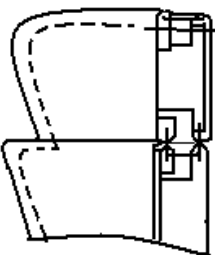


1.5-rasm Qo'yma chok bilan yoqani o'mizga o'tkazish

1.1-jadval

Yoqaga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiya	Texnik shart	Eskiz	Asbob uskuna
1	Ostki yoqa o'rta chokini biriktirib tikish	Ostki yoqa o'rta chokini biriktirib tikiladi		M
2	Ostki yoqa o'rta chokini dazmollash	Ostki yoqa o'rta chokini dazmollanadi		D
3	Ostki yoqaga kotirma yopishtirish	Ostki yoqa urta chokini dazmollangandan keyin yelim kotirma chetiga 0,7-0,8sm chok haqi dazmollanadi		Pr
4	Ostki yoqani kirkimlarini tekislash	Ostki yoqa ustki yoqaga ustma-ust notekis joylari qirqib tashlanadi		Q
5	Ostki va ustki yoqani tikish	Ostki va ustki yoqani ag'darma chok bilan 0,5sm kenglikda tikiladi		Ya/A
6	Yoqa burchaklarini kesish	Ostki va ustki yoqa burchaklarini qaychi yordamida kesiladi. Chok kengligi 0,1sm		Q
7	Yoqani o'ngiga ag'darish	Yoqani o'ngiga ag'dariladi va tekislanadi		Q

8	Yoqani choklarini yorib dazmollash	Yoqa choklari maxsus moslamada yorib dazmollanadi		D
9	Yoqa burchaklarini chiqarish	Yoqa burchaklari maxsus moslamada uchlari chiqariladi		Q
10	Ziyidan kant hosil qilib ko'klash	Yoqani ziyidan 0,1-0,2sm chiqarib ko'klanadi		Q
11	Yoqani dazmollash	Yoqani dazmollanadi		D
12	Tayyor yoqani bo'yin o'miziga o'tqazish	Ostki yoqa bo'yin o'miziga 0,7-0,8sm kenglikda biriktirib tikiladi		M
13	Chokni yorib dazmollash	Ostki yoqa o'miziga tikilgan choki yorib dazmollanadi		D
14	Ostki va ustki yoqa qirqimlarini biriktirish	Ostki va ustki yoqalar yoqa o'miziga biriktirilgan choklarni biriktirib tikiladi		Q
15	Yoqada bezak bahya qator yuritish	Tayyor bo'lgan yoqaga 0,2-0,3sm kenglikda bezak bahya qator yuritiladi		M
16	Yoqani dazmollash	Tayyor bo'lgan yoqa dazmollanadi		D

Nazorat savollari:

1. Yoqa detallari nomini ayting;
2. Ostki yoqa uchun qotirma qanday materiallaridan bichiladi?
3. Ostki yoqa detallari va qotirma qismlari qanday chok bilan biriktiriladi .
4. Ostki yoqaga qotirmaning biriktirish usullarini ayting.
5. Ostki yoqani ustki yoqaga ulash usullari va qo'llaniladigan asbob-uskunalarini ayting.
6. Yoqani yoqa o'miziga ulashning qanday usullari mavjud.

4-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Ayollar va erkaklar ko'ylagida yeng uchiga ishlov berish

Laboratoriya ishining maqsadi: Yeng turlari, uni tayyorlash usullari va ketma-ketligini o'rganish.

Laboratoriya ishining rejasi:

Ustki kiyim yeng konstruksiyalari turlari bilan tanishish, jadval shaklida 2-3 ta yengning spetsifikatsiyasini berish.

Yengga ishlov berish va yig'ish jarayonining bironta usulini tanlash va tikish (o'qituvchining topshirig'i bilan).

a) manjetsiz yengga ishlov berish

b) manjetli yengga ishlov berish

3. Tanlangan yengga ishlov berish texnologik ketma-ketligini tuzish va 1-jadval shaklida yozish.

4. Ustki kiyimda yengga ishlov berish afzalliklari va takomillashtirish yo'llarini aniqlash.

Tushuntirish matni.

Konstruksiya jihatidan yenglar quyidagi turlarga bo'linadi: yakka chokli yeng, ikki chokli yeng, uch chokli yeng, o'tqazma yeng, reglan yeng, yaxlit bichilgan yeng, aralash bichilgan yeng. Modelda mo'ljallanganligiga muvofiq yenglar xlyastikli, bo'rtma chokli, manjetsiz, manjetli, astarli yoki astarsiz bo'lishi mumkin.

Manjetsiz yenglarga ishlov berish

Manjetsiz yeng tayyorlashda, yeng uchi ONK-6 apparatida yig'iladigan bo'lsa, yeng qotirmasining 2 chetiga maxsus mashinada yelimli qotirma quyiladi. Qotirma paski chetidagi yelim plyonka yon qirqimlariga 3-4 sm yetmasligi kerak. Old chok tikilib bo'lgandan keyin yeng avrasi uning teskarisi yuqori qaratilib apparatga quyiladi. Yeng avrasi ustiga qotirma quyiladi – bunda uning yuqori qirqimi bo'ylab qo'yilgan yelim qotirma avra tomonga qaratilgan bo'lishi kerak. Apparatda yeng presslanib qotirma bilan yeng avrasi bir-biriga yopishtiriladi, yeng uchining bukish haqi buklanib qotirma yopishtiriladi, kesimli yengda esa shu bilan birga, yeng kesimini bukish haqi ham buklanib dazmollanadi.

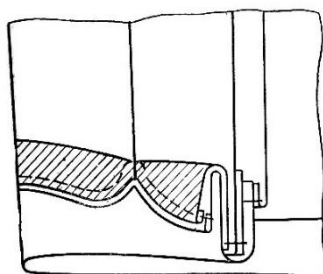
Tirsak qirqimlaridagi kertimlar yeng uchidagi buklab dazmollangan ziylar to'g'ri keltirilib, tirsak choki 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi. Bunda avra ustki bo'lagining tirsak yaqinidagi 8-10 sm uzunlikdagi qismida 0,4-0,5 sm terib tikiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi, yeng uchining shu chokdagi joyi qaytadan bukib dazmollanadi. Yeng bostirma chokli bo'lsa tirsak choki ustki bo'lak tomondan 0,5sm kenglikda chok haqi qarab, ostki bo'lak esa ustki bo'lakka nisbatan bezak chok kengligida ko'proq chiqarilib biriktirilib tikiladi. Chok oldin yorib dazmollanib, keyin ustki bo'lak tomonga yotqizib dazmollanadi va ustki bo'lak tomondan bezak bahyaqator bostirib yuritiladi.

Manjetli yenglarga ishlov berish

Manjetga yelim qotirma ulanadi. Manjet qirqimlari 0,8 – 1sm kenglikda biriktirilib tikiladi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va ikki buklab dazmollanadi.

Manjet pastki qirqimida model bo'yicha belgilangan kenglikda bahyaqator yuritiladi. Tayyor manjet yeng uchiga o'ngini – o'ngiga quyiladi va 1sm kenglikda

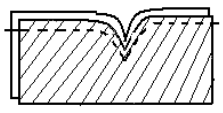
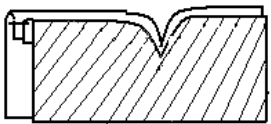
biriktirilib tikiladi. Manjet o'ngiga ag'dariladi va chok haqi yeng tomonga to'g'rilanadi (2.1-rasm).

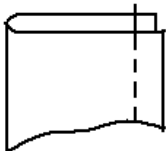
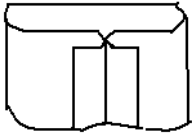
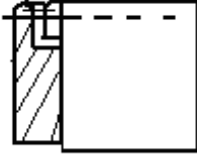
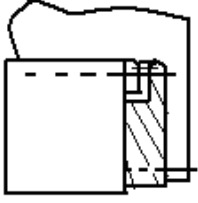
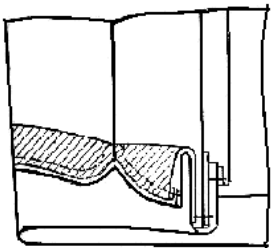


2.1-rasm. Manjetli yengga ishlov berish

2.1-jadval

Yengga ishlov berish texnologik xaritasi

t/r	Bo'linmas operatsiya nomi	Texnik shart	Eskiz	Asbob-uskuna
1.	Manjetga yelim qotirma yopishtirish	Manjetga yelim qotirma dazmol yordamida ulanadi		D
2.	Manjetga astarni ag'darma chok bilan tikish	Manjet yuqori qirqimi astar bilan 0,5-0,7sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Murakkab shaklli manjetlar-ning burchaklari yumaloq joylari ag'darma chok bilan ziylar uchun sopqiroq tikiladi		U/m
3.	Burchaklarni qirqish	Chok haqi burchaklarda 0,3 sm chok haqi qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi		Q
4.	Manjetni o'ngiga ag'darish	Manjet o'ngiga ag'dariladi va burchaklari to'g'rilanadi		Q
5.	Avradan ziy hosil qilib manjet ziyini ko'klash	Avradan 0,2-0,3sm ziy hosil qilib astar tomonidan maxsus mashinada manjet ziyi ko'klanadi		M/m
6.	Ziylarni dazmollash	Ko'klangan ziylar dazmollanadi		D

7.	Manjet avra bilan astarni yon qirqlarini biriktirib tikish	Manjet avra bilan astarni yonqirqlari 1sm kenglikda o'ngini-o'ngiga qaratib biriktirilib tikiladi		U/m
8.	Chokni yorib dazmollash	Chok orasi yorib dazmollanadi		D
9.	Manjet bo'ylab bezak bahyaqator yuritish	Bezak chok mo'ljallangan bo'lsa manjet o'ngiga ag'larilib modelga muvofiq bezak bahyaqator yuritiladi		U/m
10.	Yeng uchiga manjet astarini biriktirib tikish	Yeng uchiga manjet astari bilan 1sm kenglikda biriktirib tikiladi		U/m
11.	Manjetni dazmollash	Manjet uchlari teskari tomonga bukiladi va maxsus mashinada ko'klab dazmollanadi		D
12.	Bukish haqiga yeng astarini biriktirib tikilish	Bukish haqini ichki qirqimiga yeng astari 1sm kengligida biriktirib tikiladi		U/m
13.	Манжет букиш хақини энг учига пухталаш	Manjet bukish haqi yeng uchiga yashirin chok bilan puxtalanadi yoki yelimli plyonka bilan presslash yordamida ulanadi		M/m
14.	Tayyor yengni dazmollash	Tayyor qaytarmali yeng dazmollanadi		D

Nazorat savollari:

1. Yeng uchiga manjetni ulashning qaysi usullari mavjud?
2. Manjetli detallari nomini ayting.
3. Manjetli yeng tikishda qo'llaniladigan asbob-uskunalarni ayting.
4. Manjetsiz yengga ishlov berish usullarini keltiring.
5. Yengni yeng o'miziga ulash usullarini ayting.
6. Yengni yeng o'miziga ulashda qanday asbob-uskunalaridan foydalaniladi?

5-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu; Tikuv trikotaj buyumlarida cho'ntaklarga ishlov berish

Laboratoriya ishining maqsadi:

Ustki kiyimlardagi cho'ntaklar turlari va ularni tikish texnologiyasini o'rganish.

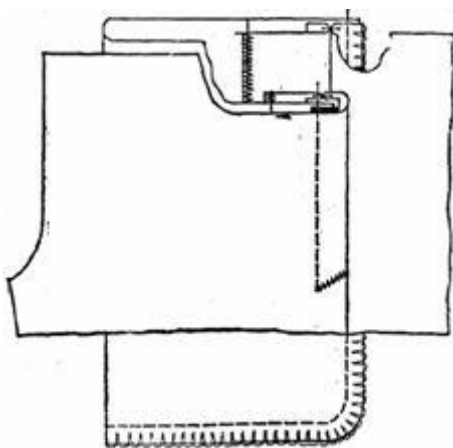
Tayanch iboralar: cho'ntak og'zi, ko'rinma, cho'ntak xalta, mag'iz, ramkali qirqma cho'ntak, kantli qirqma cho'ntak, listochka.

Laboratoriya ishining rejasi:

1. Tikuv trikotaj buyumlarida cho'ntaklar turlari. Qopqopli qirqma cho'ntaklarni tikish texnologiyasi.
2. Kantli va ramkali cho'ntaklar tikish texnologiyasi.
3. Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish.

Ust kiyimlardagi cho'ntak og'ziga ishlov berish usuli bo'yicha listochkali, qopqoqli, qopqoqsiz kantli, qopqoqsiz ramkali (chokdagi cho'ntaklar listochkali, listochkasiz) bo'ladi.

Shim yon chokidagi cho'ntak (33 - 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 buklanib yoki buklash o'rniga qirqimlari maxsus mashinada oldindan yo'rmab 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 oralig'ida 0,5 sm solqi hosil qilib, cho'ntak o'rni chizig'i bo'ylab 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi.



33 –rasm. Shim yon chokidagi, cho'ntak xalta qirqimlari yo'rmalgan cho'ntakni tikish

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 buklab dazmollanishi bilan ayni vaqtda, old bo'lak ham yuqori qirqimi chetigacha buklanib dazmollanadi.

Ko'rinma va cho'ntak xalta 2-uchini kertmalar orasida shim ort bo'lagiga kengligi 0,7 sm chok bilan ulanadi. Chok 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.

Shim yon chokidagi, cho'ntak yon xaltasi qo'sh chok bilan ulangan cho'ntakni tikish. Birinchi yo'lida 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 ag'darilib, 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 (33 – a rasm).

Shim yon chokidagi, cho'ntak xalta qirqimlari yo'rmalgan cho'ntakni tikish. 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 1 sm kenglikda 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 juftlayotganda, 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 balandroqda, uning o'ngidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxatlanadi. Yon choklar yorib dazmollanadi. Keyin cho'ntak dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada 50⁰ qiyalatib puxatlanadi. (33 – b rasm)

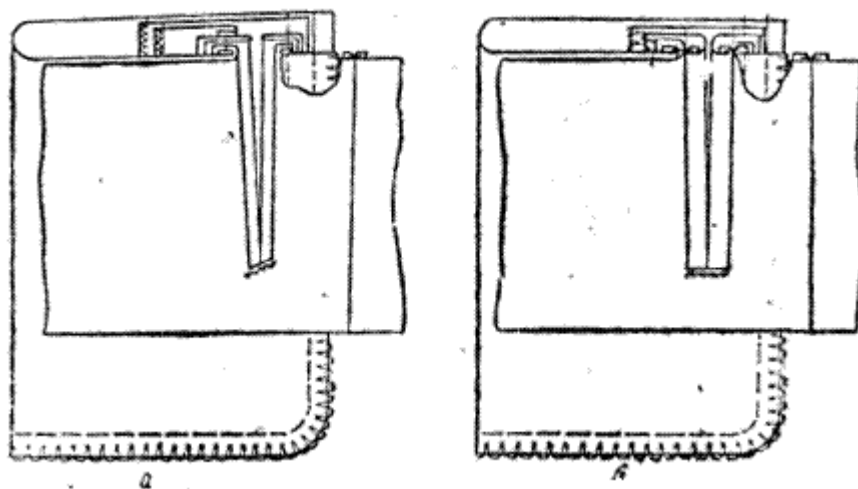
Shimning kantli va ramkali cho'ntaklarini tikish.

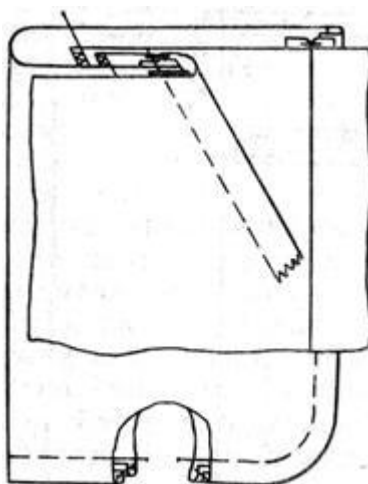
Kantli va ramkali qirqma cho'ntaklar (34 - rasm, a,b) avradan bichilgan ko'rinma cho'ntak xalta ustiga belgilarga moslab qo'yiladi va siniq baxyaqatorli mashinada yoki qirqimlari buklanib, universal mashinada bostirib tikiladi. Agar mag'iz yalang qavat bo'lsa, shim old bo'lagining o'ngi tomonga uchta chiziq bilan cho'ntak o'rni belgilanadi.

Agar mag'iz ikki buklangan bo'lsa, unda cho'ntak o'rni 4 ta chiziq bilan belgilanadi. Shim old tomonining teskarisi tagiga, cho'ntak xalta uning yon qirqimi cho'ntak og'zi qirqimidan 2-3 sm oshib turadigan, yuqori cheti esa belbog' ulanadigan chokkacha yetadigan qilib qo'yiladi. Old bo'lak o'ng tomonidan belgi chiziqlarga moslab mag'iz ramkali qirqma cho'ntaklardagi kabi ulanadi. Choklar orasida old bo'lak qirqilib, cho'ntak og'zi yasalami va uning uchlari qiyalatib qirqiladi. Mag'iz old bo'lak teskarisiga ag'darib o'tkaziladi.

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'g'rilanib va mag'izi tortilib old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib, cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Cho'ntak xalta maxsus mashinada biriktirma chok solib tikilishi bilan bir vaqtda uning qirqimlari yo'rmaladi yoki universal mashinada biriktirma chok solib tikkandan keyin yo'rmaladi.

Cho'ntak xalta tikilgandan keyin, og'zi to'g'rilanadi va old bo'lak teskarisidan cho'ntak xalta bo'ylab cho'ntakning yon tomon mag'izi ulangan chok yaqinidan baxyaqator yuritiladi. Maxsus mashinada cho'ntak og'zi uchlari old bo'lak o'ngidan puxtalanadi. Cho'ntak dazmollanadi.





34 – rasm Shimning qirqma cho'ntaklarini tikish

a – kantli

b - ramkali

c – chokdagi
qiyalama

14.3. Shim old bo'lagidagi qiyalama cho'ntakni tikish.

Shim old bo'lagi chokidagi qiyalama cho'ntak (34 – c rasm). Old bo'lakning qirqilgan qismi ayni vaqtda cho'ntakning ko'rinmasi xizmatini ham o'taydi. Cho'ntak xaltaga ko'rinma (shim old bo'lagining qirqilgan qismini) bostirib tikiladi. Old bo'lakka mag'iz 0,5 sm kenglikdagi chok bilan ulanayotgan vaqtda shu chokdan 0,5 sm narida uqa qo'yib boriladi yoki yelim uqa yopishtira boriladi. Chok yorib dazmollanadi. Shim old bo'lagi buklanib, kengligi 0,5 sm ramka hosil qilib dazmollanadi. Cho'ntak xalta mag'iz tagiga, uning qirqimi shimning yuqori qirqimiga tekislab qo'yiladi va cho'ntak cheti bo'ylab undan 0,7 sm narida bezak baxyaqator yuritiladi.

Mag'izning ichki qirqimi 0,5 sm kenglikda buklanib yoki oldin yo'rmab olib, buklanmasdan 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 qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to'g'rilanib, old bo'lak tomondan yon choklarini biriktirib tikayotgan vaqtda ort bo'lakka ko'rinma ulay boriladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Cho'ntak xalta qo'sh chok solib yoki maxsus mashinada ayni vaqtda qirqimi yo'rmab tikiladi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanib, cho'ntak dazmollanadi.

6-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Tikuv trikotaj buyumlarida bort taqilmalariga ishlov berish

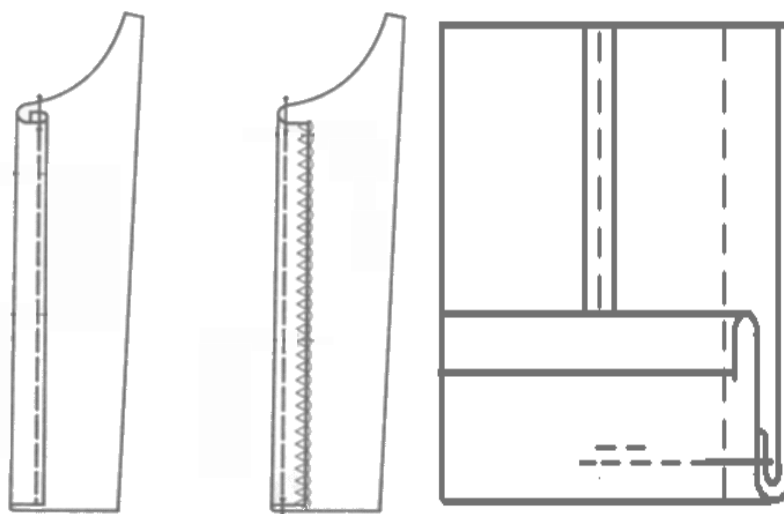
Laboratoriya ishining maqsadi:

Ishdan maqsad: Bortga ishlov berish va yig'ish usullarini o'rganish.

Taqilma turlari va ularni qo'llash jarayoni

Bortlarni adip qo'yib tikish

Adip uloqlari o'ngini ichkari tomonga qaratib 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Adip teskari tomoniga taqilma pishiqroq chiqishi uchun qotirma yopishtiriladi. Qotirma yelimli yoki yelimsiz matolardan bo'ladi. Yelimli qotirma adip teskari tomoniga adipning ichki chetiga 0,5-0,6 sm etkazmay, etakning bukilish chizigidan 0,1-0,2 sm yuqori qo'yib yopishtiriladi. Adip ichki qirqimlari yo'rmalanadi, yoki ochiq qirqimli, yopiq qirqimli bukma chok bilan tikiladi. Etakkacha bo'lgan taqilmalarda adipning pastki uchi etakning bukish chizig'i bo'ylab tikiladi. Bortga ag'darma chok tikish vaqtida etakning bukish haqi adip ustiga yotqiziladi va ag'darma chok bilan birga tikiladi (122-rasm).

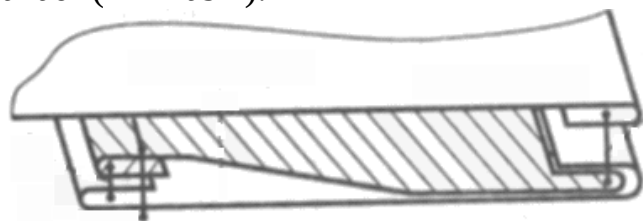
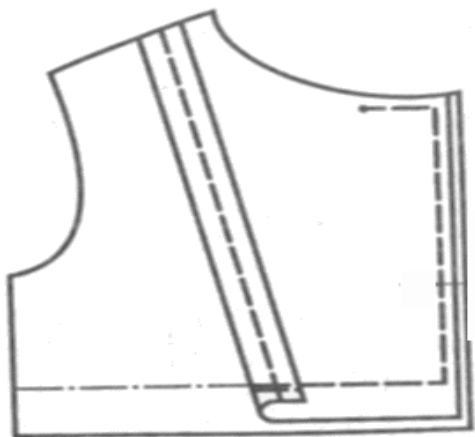


122-rasm. Bortga ag'darma chok tikish

Adip va old bo'lakni o'ngini ichkari tomonga qaratib adip qaytarma uchi, bort qirqimi va adip ostki burchagi bo'ylab 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib qirqib tashlanadi. Ag'darma chok o'ngiga ag'dariladi va old bo'lakdan kant hosil qilib dazmollanadi (123-rasm).

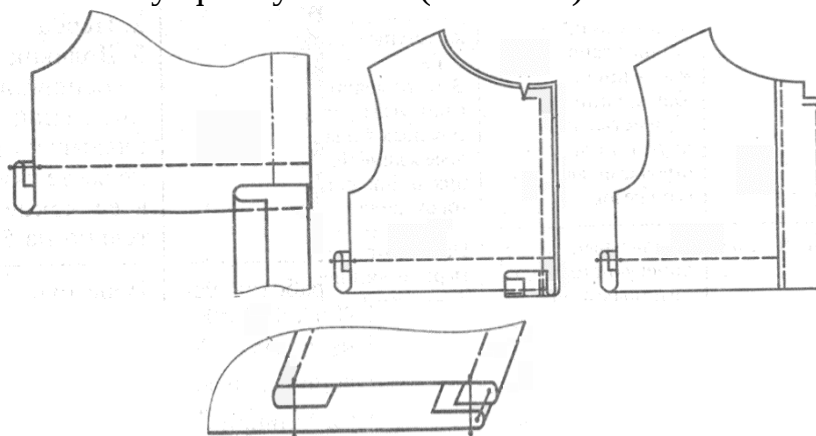
123-rasm. Adip va old bo'lakni birgalikda tikish usuli

Adip qotirmasi yelimsiz materialdan bo'lsa, adip ichki qirqimi qotirma bilan ag'darma chok solib tikiladi. Chok o'ngiga ag'dariladi va adipdan kant hosil qilib dazmollanadi (124-rasm).



124-rasm. Qopqoqli taqilmani tikish

Old bo'lakda va taqilma qopqog'ida etak bukish chizig'i belgilanadi. Taqilma qopqoqning tashqi qirqimi 0,5-0,7 sm teskari tomonga bukib dazmollanadi va belgilangan chiziq bo'ylab taqilma qopqog'ining qirqimidan 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Kiyimning etagi bukib tikiladi. Taqilma qopqog'i old bo'lak teskari tomoniga bukiladi. Bort qirqimini adip qirqimi bilan tekislab qo'yiladi va 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda old bo'lak teskari tomoniga taqilma qopqog'ini o'ngi tomoniga qaratib qo'yiladi. Bort burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib, qirqib tashlanadi. Taqilma qopqog'ini old bo'lak o'ngi tomoniga o'giriladi va undan kant xosil qilib dazmollanadi. Taqilma qopqog'ining tashqi qirqimi modelga muvofiq kenglikda bostirib tikiladi. Bort ziyidan simmetrik baxyaqator yuritiladi (125-rasm).

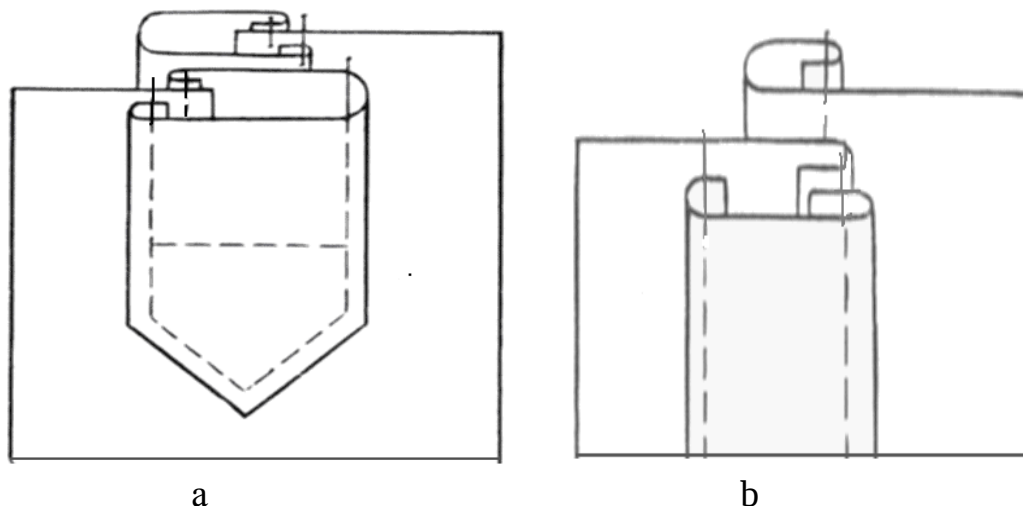


125-rasm. Qopqoqli taqilmani tikish.

Bostirma qopqoqli taqilma

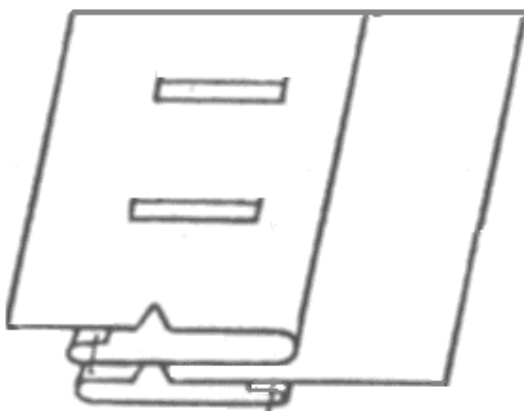
Bostirma qopqoqli taqilma yaxlit old bo'lakda tikilishi ham mumkin. Bunda yaxlit bichilgan old bo'lak qirqimiga ustki va ostki qopqoq qirqimlarini to'g'rilab, qopqoqning o'ngini old bo'lak teskari tomoniga qaratib biriktirib tikiladi. Chok haqi taqilma qopqog'i tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilmani yuqori qirqimlariga ishlov berish uchun qopqoqni yuqori qirqimlari o'ngi ichkariga qaratib bukiladi va belgi chiziqlar bo'yicha ag'darma chok solib tikiladi. Qopqoq burchaklari o'ngiga ag'dariladi. Ostki qopqoq old bo'lakka bostirma chok bilan tikiladi. Buning uchun ostki qopqoq old bo'lak o'ngi tomoniga o'tkaziladi va ochiq qirqimlarini 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi, bukilgan ziyidan 0,1 sm kenglikda ostki qopqoq ulangan chokni bekitib bostirib tikiladi. Ostki qopqoqni pastki qirqimi qirgilgan joydan 1,0 sm pastroqda buklama chok bilan bostirib tikiladi. Ustki qopqoqni qirqimlari ham ichkari tomonga 0,5-0,7 sm bukiladi va old bo'lak o'ngi tomoniga qopqoq ulangan chokni 0,1 sm bekitib bostirib tikiladi. Qopqoqni pastki uchi modelda mo'ljallangandek uchburchak yoki to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Taqilma o'ngi tomondan puxtalanadi (126-rasm, a).

Ko'ylakni bostirma qopqoqli taqilmasi etakkacha tushadigan bo'lsa old bo'lak bortiga qirqimlarini moslama yordamida bukib, ikki ignali mashinada bostirib tikiladi. Chap old bo'lak bort qirqimi kertiklar bo'yicha buklanadi va qirqimlarini ichkariga bukib bostirib tikiladi (126-rasm, b).



126 - rasm. Bostirma qopqoqli taqilmani tikish

Adipni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo'lak o'rtasini belgilovchi chiziqlar yoki kertmalar qo'yiladi. Yaxlit bichilgan adipni ichki qirqimiga ishlov beriladi. Bortni yuqori va ostki burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi. Buning uchun adip kertmalar bo'yicha old bo'lak o'ngi tomoniga qaytariladi va bukilgan ziyidan kertikkacha baxyaqator yuritiladi. Chok xaqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi. Bort burchaklari o'ngi tomonga ag'dariladi va dazmollanadi (127-rasm).

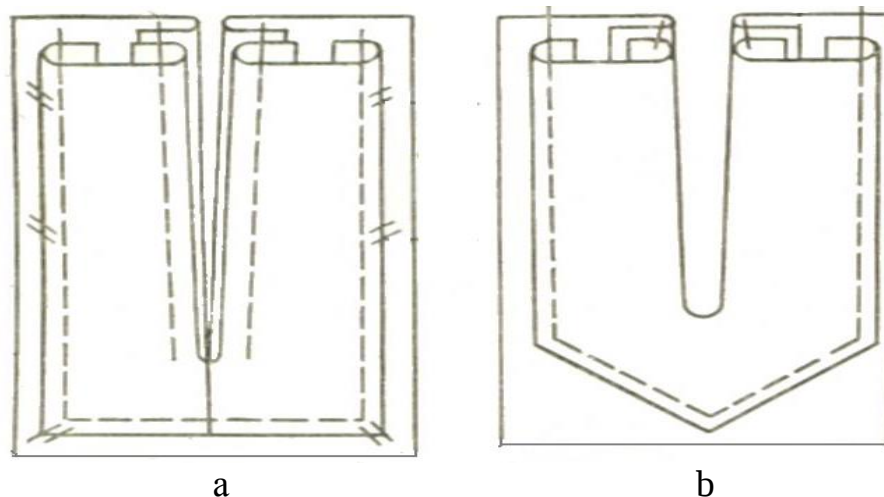


127- rasm. Adipni old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortni tikish

Adip-mag'iz qo'yilgan taqilmani tikish

Taqilma mag'izi bitta yoki ikkita bo'lakdan bichilgan bo'lishi mumkin. Adip - mag'izda taqilma uzunligi belgilab olinadi. Mag'iz bo'laklarini o'ngini ichkariga qaratib belgilangan joygacha tikiladi. Chok haqi yorib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmalanadi. Adip-mag'iz va asosiy detal o'ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo'yiladi va yoqa o'mizidan boshlab 0,7-1,0 sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok haqi taqilma uchiga borib torayib yo'q bo'lib ketadi. Taqilma uchida chok xaqi baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kertib qo'yiladi. Mag'iz asosiy detal teskari tomoniga o'giriladi va asosiy detaldan kant chiqarib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari yashirin baxyali mashinada tikiladi (128- rasm, a).

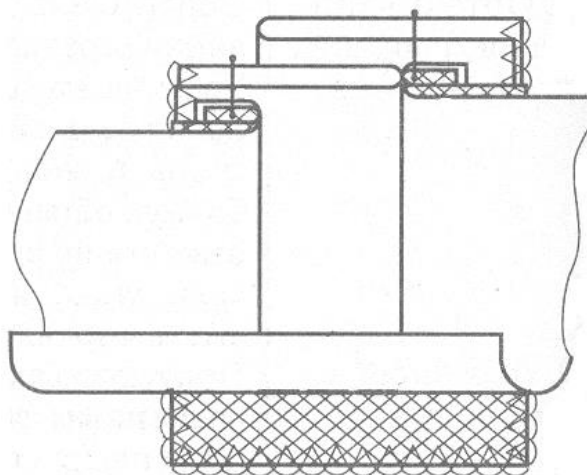
Adip-mag'izni asosiy detalga taqilma joyini qirqmay turib ulash mumkin. Bunda adip-mag'iz ulangandan so'ng taqilma joyi qirqiladi. Taqilma mag'izini detalning o'ng tomoniga o'tkazib tikilishi xam mumkin (128-rasm, b).



128- rasm. Adip-mag'iz qo'yilgan taqilmani tikish

Ulama qopqoqli taqilmani tikish

Qopqoqni uzunasi bo'yicha o'ngini ichkariga qaratib bukiladi. Bukilgan chiziq bo'yicha modelga muvofiq qotirma qo'yiladi. Taqilmani qotirmasiz ham tiksa bo'ladi. Qopqoqni yuqori qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqi burchaklarida 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Qopqoq yuqori burchaklari o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi. Old bo'lak o'ngi tomonida taqilma joyi ikkita vertikal va bitta gorizontaal chiziq bilan belgilanadi. Belgi chiziqdan 1,0-1,5 sm kenglikda chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi.



129 - rasm. Ulama qopqoqli taqilmani tikish

Vertikal chiziqlar orasi tayyor qopqoq eniga teng bo'ladi. Taqilma qopqog'ida old bo'lakka ulash belgi chizig'i o'tkaziladi. Taqilma qopqog'ining ochiq qirqimlari taqilma markaziga qaratib, belgi chiziqlarni to'g'rilab qo'yib biriktirib tikiladi. Taqilma qopqog'ini ulangan choklar uchi qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilma oxirida baxyaqatorga 0,1 sm etkazmay burchak ostida qirqib qo'yiladi. Qopqoq ustki va ostki qismi bir-birini ustiga o'tkaziladi. Taqilma uchi asosiy detal teskari tomonidan ikki-uch qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilmaning ochiq qirqimlari yo'rmalanadi (129-rasm).

7-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu: Tikuv trikotaj buyumlarida yoqalarga ishlov berish

Laboratoriya ishining maqsadi: Tikuv trikotaj buyumlarida yoqalarga ishlov berishni o'rganish

1. Ustki kiyimlarda yoqalarga ishlov berish texnologiyasi
2. Yoqalar konstruksiyasini tasnifi
3. Paltobop yoqalarga ishlov berish va yoqani yoqa o' miziga o' tqazish
4. Ustki yoqaga ostki yoqani ulash

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

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

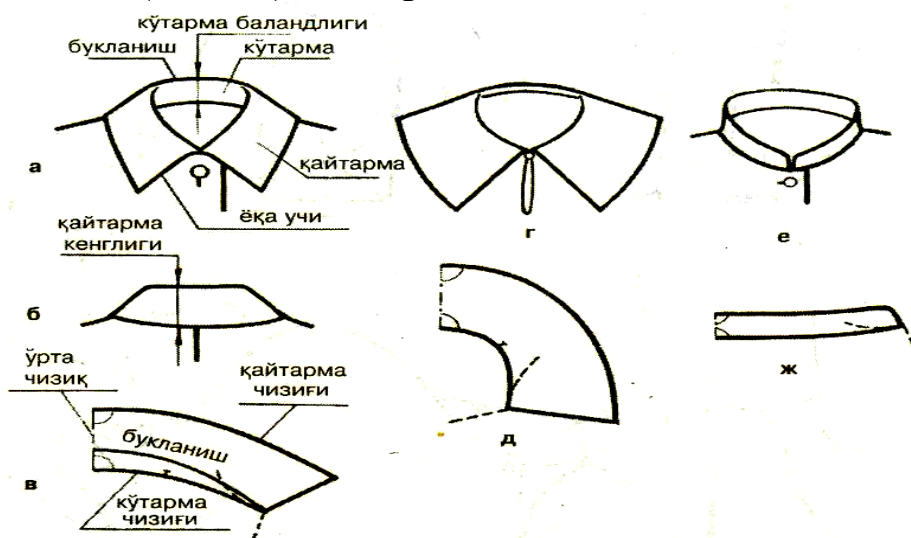
turli yoqalari.

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

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

Yoqalar konstruksiyasini tasnifi

Yoqa - kiyimning eng ko'zga tashlanib turadigan detallaridan biri bo'lib, boshqa yirikroq detallarga qaraganda tez-tez o'zgarib turadi. Yoqa moda yo'nalishi haqida ma'lumot tarqatuvchidir. Kiyim modelining o'ziga xos xususiyatlari ko'p jihatdan yoqasining shakli va o'lchamiga bog'liq. Eng sodda qaytarma yoqa bo'yin va yelkani yopib turadi. U bo'yin atrofida joylashgan ko'tarmadan iborat. Bunday yoqalarning tashqi ko'rinishi va konstruksiyasi hamda barcha konstruktiv elementlarning nomlari (89-rasm)da berilgan.

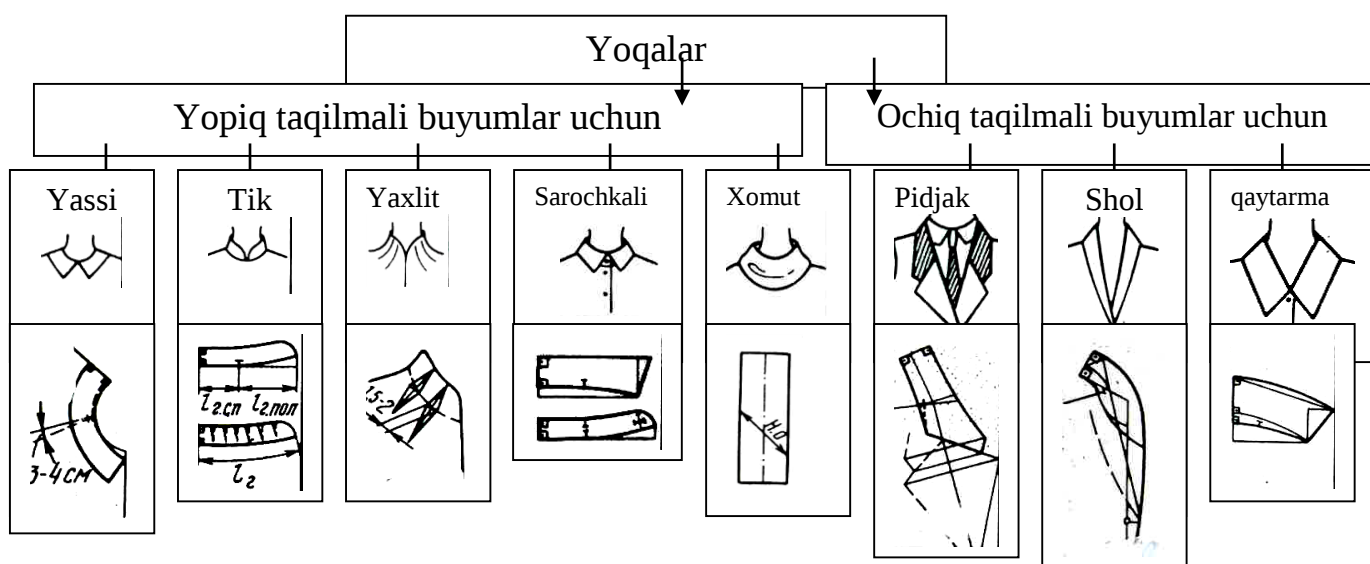


89-rasm. Yopiq taqilmali yoqalarning tashqi ko`rinishi va ularning konstruksiyasi: a, b, v - qaytarma yoqa; g, d - yassi yoqa; ye, j - tik yoqa.

Katta hajmli buyumlarga baland ko`tarmali katta yoqalar va aksincha, kichik hajmli buyumlarga kichik yoqalar tavsiya qilinadi. Kiyimlarga mansub bo`lgan yoqalar shakli turli tumandir. Yoqalarni qurishning turli xil yo`llarining mavjudligi ularni tasniflanishini murakkablashtiradi. Yoqalarni umumqabul qilingan tasniflanishi yo`q. Yoqalarni quyida taklif etilayotgan tasniflanishiga ko`ra: taqilma xarakteriga (yopiq va ochiq taqilmali), bo`yin o`mizi bilan ulanish usuliga (o`tkazma, old va orqa bo`laklar bilan yaxlit bichilgan va kombinasiyalashtirilgan), shuningdek, yoqaning muayyan vazifasiga asoslangan (90-rasm).

Tasnifning birinchi guruhiga yopiq taqilmali buyumlar uchun mo`ljallangan yassi yoqalar, turli xil tiklikdagi tik yoqalar, yaxlit bichilgan tik yoqalar, sorochkali va xomut yoqalar kiritilgan.

Tasnifning ikkinchi guruhiga ochiq taqilmali buyumlar uchun mo`ljallangan pidjak va shol tipidagi hamda turli shaklga ega bo`lgan yoqalar kiritilgan.



90-rasm. Yoqalar konstruksiyalarining tasnifi

Paltobop yoqalarga ishlov berish va 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 qotirmaning 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.

Nazorat savollari:

1. Ustki kiyimlarda yoqalarga qanday ishlov beriladi?
2. Yoqalarning konstruksiyasi qanday tasniflanadi?
3. Paltobop yoqalarga qanday ishlov beriladi?
4. Ustki yoqaga ostki yoqa qanday ulanadi?

8-Tajriba mashg'uloti.

Mavzu; Tikuv trikotaj buyumlarida yeng uchiga, etak qismiga ishlov berish
Laboratoriya ishining maqsadi:

Yengil kiyim yon cho'ntagiga ishlov berishishni o'rganish.

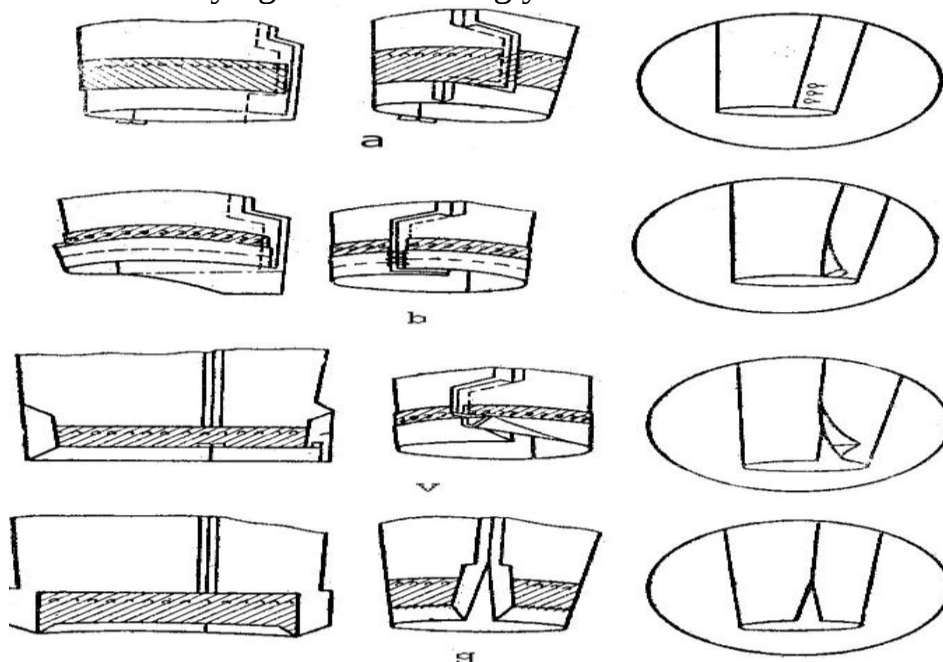
Ish mazmuni va bajarish tartibi.

Yeng uchiga kesim va manjet bilan ishlov berish usullari

Kesimlar ustki kiyimlar yengidagi bezak hisoblanadi. Kesimlar ag'darma chokli, chala ochiq va ochiq bo'ladi (100-rasm).

Kesimi ag'darma chokli yenglarning (100-rasm, a) tirsak choklari tikilayotganda, kesim qirqimlari ham bir vaqtda 0,5 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Yeng ostki bo'lagidagi kesim chok haqining yuqori va pastki burchaklari baxyaqatarga 0,1 sm yetkazmay kertiib qo'yiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi va kesim ustki bo'lak tomonga bukib dazmollanadi.

Chala ochiq kesimli yenglar tayyorlashda (100-rasm, b) ustki bo'lak kesim haqini o'ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm yetkazmay biriktirib tikiladi. Tirsak choki tikilayotganda kesimning yon choki ham tikib ketiladi.



100-rasm. Kesimli yenglarga ishlov berish

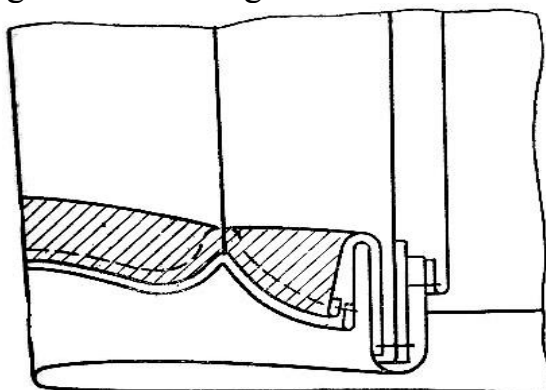
Kesim pastki burchagini o'ngiga ag'darib, tirsak choki yorib dazmollanadi. Kesim yeng ustki bo'lagi tomonga bukib dazmollanib, yeng uchining tirsak choki ustidagi joyi bostirib dazmollanadi.

Ochiq kesimli yenglarining (100-rasm, v) kesim burchaklari yeng ustki bo'lagi tomondan biriktirib tikiladi, ostki yeng tmondagi 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 (100-rasm, g).

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

Avralik gazlamadan qaytarma manjetli yeng tikishda (101-rasm) manjetning yuqori cheti astar tomondan kengligi 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarda 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Manjet o'ngiga ag'darilib, avradan 0,2-0,3 sm ziy hosil qilinadi, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziyi ko'klanib, ziyalar dazmollanadi. Manjet dazmollangandan keyin andaza qo'yib o'ng tomonda bukish chizig'i belgilab olinadi. Keyin avra va astar yozib yuborilib, ko'ndalangiga buklanadi va manjet yon qirqimlari 0,7 sm kenglikdagi chok bilan biriktiriladi. Chok yorib dazmollanadi. Agar modelda bezak baxyaqator mo'ljallangan bo'lsa, modelga muvofiq kenglikda baxyaqator yuritiladi. Bundan tashqari manjet ag'darma chok haqi «sof ziy» li ishlov berilishi mumkin. Bunda chok manjet o'ngiga ag'darilmay, astar avrasiga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Ag'darma chokdagi astar qirqimi manjet avrasiga yelim plyonka yoki yelim ip bilan puxtalansa ham bo'ladi. Astarining patski qirqimi avra bukish chizig'idan oshmasligi kerak.



101-rasm. Manjetli yengga ishlov berish

Manjetni yengga ulashda manjet astari yeng avrasiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan yeng tomondan ulanadi. Manjet bukish haqini bo'rlangan chiziq bo'ylab yengning teskarisi tomonga bukib, maxsus mashinada bukish chizig'idan 1-1,5 sm masofada ko'klanadi va dazmollanadi. Modelga muvofiq manjet yengga

chatib qo'yilishi kerak bo'lsa, manjet astarining 2-3 joyiga 4-5 sm uzunlikda baxya qatorlar yuritib, manjetning yuqori ziyidan 5-6 sm naridan chatiladi. Yeng astari manjet bukish haqiga 0,7 sm kenglikdagi chok bilan tikiladi. Manjet bukish haqi yeng uchiga maxsus mashinada tikiladi yoki yelim plyonka bilan yopishtirib puxtalanadi.

YUBKA ETAGIGA ISHLOV BERISH

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

Yubka etagi oldin andazaga binoan aniqlab olinadi va yubka etagining bukish chizig'i chizib olinadi. Buning uchun, uni old va ort bo'laklari o'rtasidan bukib, yon choklari simmetrik vitachka va boshqa choklari bir-biri bilan ustma-ust keltirilib, stolga yoyi ladi — 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 chizig'i belgilanadi. Yubkaning taxlamalari bo'lsa, ularni ko'klab qo'yilgan iplar so'kib tashlanadi. Yubka choklari bukib dazmollangan bo'lsa, ular etak qirqimidan 8—10 sm masofada kertilib, shu oraliqdagi qismi yorib dazmollanadi.

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

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

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

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

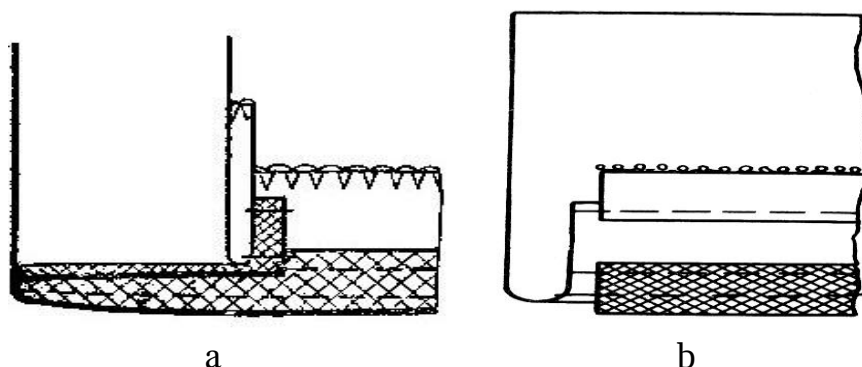
Manjetli va manjetsiz shim pochasiga ishlov berish usullari

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

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

shim belbog'ining yuqori ziya 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 (110-rasm, a). Pochaning ziya tez edirilib ketmasligi uchun unga tasma qo'yiladi (110-rasm, b).

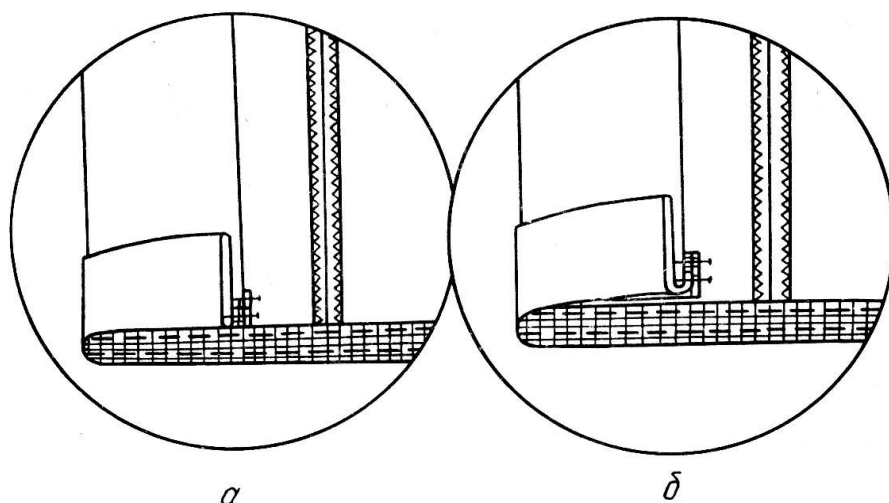
Jun gazlamadan manjetsiz shim tikiladigan bo'lsa, shimning o'ngiga gir aylantirib tasma bostirib tikiladi. Tasmaning bo'rtma ziya pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Bunda baxyaqator tasmaning bo'rtmagan ziyidan 0,1-0,2 sm masofada yuritiladi. Tasma uchlari bir-biriga 1 sm chiqarilib, to'g'ri to'rtburchak shaklida bostirib tikiladi. Shim pochasini belgilangan chiziq bo'ylab bukib, yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Shim pochasi bukish haqini elim ipda yoki elim 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. Elim 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, pochasining qirqimiga tasma qo'yib tikiladi.



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

Ip gazlamadan tikilgan shimlarning pochasiga 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 ziya bir tekis kant shaklida chiqib turadigan qilib, shim o'ngiga qaytariladi va maxsus mashinada ko'klanadi.



111-rasm. Manjetli shim pochasini tikish

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 manjetli shim pochasi mashinada ko'klanadi. Shim pochasi maxsus moslamada dazmollanadigan bo'lsa, ko'klanmaydi (111-rasm).

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.

Nazorat savollari

1. Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga qarab, turli usullarda ishlov berish
2. Yeng uchiga kesim va manjet bilan ishlov berish usullari
3. Shim pochasiga manjetli va manjetsiz qilib ishlov berish tartibi qanday?