

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

МЕХАНИКА ФАКУЛЬТЕТИ

“ТРАНСПОРТ ВОСИТАЛАРИНИ ИШЛАТИШ
ВА ТАЪМИРЛАШ” кафедраси

**«ЕНГИЛ САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ
ТЕХНОЛОГИЯСИ»** фанидан лаборатория ишларини
бажариш учун

УСЛУБИЙ КЎРСАТМАЛАР (1- қисм)

5140900 – «Касб таълими» (Енгил саноат маҳсулотлари
технологияси) йўналиши талабалари учун мўжалланган

Фарғона - 2008

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

ФАРҒОНА ПОЛИТЕХНИКА ИНСТИТУТИ

МЕХАНИКА ФАКУЛЬТЕТИ

“ТРАНСПОРТ ВОСИТАЛАРИНИ ИШЛАТИШ
ВА ТАЪМИРЛАШ ” кафедраси

**« ЕНГИЛ САНОАТ МАҲСУЛОТЛАРИ
ТЕХНОЛОГИЯСИ»** фанидан лаборатория ишларини
бажариш учун

УСЛУБИЙ КЎРСАТМАЛАР

5140900 – «Касб таълими» (Енгил саноат маҳсулотлари
технологияси) йўналиши талабалари учун мўжалланган

«ТАСДИҚЛАНГАН»
ФарПИ услубий кенгаши
Баён № _____
«__» _____ 2008й.

Фарғона - 2008

Ушбу услубий кўсатмалар 5140900 – «Касб таълими» (Енгил саноат маҳсулотлари технологияси) йўналиши талабалари учун мўжалланган бўлиб, Давлат таълим стандартларига мос равишда «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» фани бўйича ишчи дастур асосида тайёрланган.

Услубий кўрсатмалар «Транспорт воситаларини ишлатиш ва таъмилаш» кафедрасининг илмий-услубий семинарида муҳокамадан ўтказилган.
Баён № ____ « ____ » _____ 2006 й.

Механика факультетининг услубий кенгашида муҳокамадан ўтказилган:
Баён № ____ « ____ » _____ 2006 й.

Тузувчи:

асс. М. Улуғбобоева

Такризчи:

доц. Х.М.Ахмаджонов

1 - ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Андазалар сатҳини ҳисоблаш

II. Ишдан мақсад: Талабаларга андазалар сатҳини ҳисоблашнинг усуллари ҳақида маълумот бериш ва ўргатиш.

III. Ишнинг назарий қисми:

Модалар уйлари тикувчилик корхоналарига андазалар ва техникавий хужжатлар билан бирга ҳар қайси деталь андазасининг сатҳи ва мазкур кийим барча деталлари андазаларининг умумий сатҳи ҳақида маълумот ҳам беришлари лозим.

Тикувчилик корхонаси экспериментал цехида топилган фасондаги кийим андазалари шу цехнинг узида тайёрланади. Бу андазалар сатҳини ҳисоблашни эса моделхоналарга буюриш ҳам, экспериментал цехининг узида ҳисоблаш ҳам мумкин. Кийим деталларинг шакли купинча мураккаб ва эгри чиқикли контурлардан иборат булгани учун, андазалар сатҳини тугри ва аник ҳисоблаш анчагина кийин ишлардан ҳисобланади.

Андазалар сатҳини ҳисоблашнинг бир неча усули бор:

- 1.Геометрик усул;
- 2.Андазаларни тарозида тортиш усули;
- 3.Аралаш усули;
- 4.Питра сепиш усули;
- 5.Фотоэлектронный машинада ҳисоблаш усули.

Геометрик усул

Бу усулда ҳар қайси андаза сатҳи майда геометрик шаклларга бўлиниб, шу шакллар сатҳи алоҳида-алоҳида ҳисобланиб чиқилади. Олинган натижалар йиғиндиси мазкур андаза сатҳига тенг бўлади.

$$S_{\text{ум}} = S_1 + S_2 + S_3 \dots + S_n$$

Тарозида тортиш усули

Бизга маълумки андазалар картондан к.ирк.иб олинади. Маълум сатдди картоннинг оғирлиги дам маълум миқдорда бўлгани учун, андазаларни тарозида тортиб, улар сатҳини аниқлаш мумкин. Андазаларни тарозида тортиб, улар оғирлигини топишнинг икки хил йули бор:

- 1) абсолют тортиш усули;
- 2) нисбий тортиш усули.

Андазаларнинг абсолют оғирлигини топиш учун, кийимнинг барча андазаларини алоҳида-алоҳида тортиб, уларнинг оғирликлари бир-бирига қушилади. Андазаларнинг нисбий оғирлигини топиш учун, уларнинг барчасини бирга тортиб, бир йула умумий оғирлиги аникланади.

Андазалар орирлиги маълум булгандан кейин, улар сатҳини аниклаш учун, шу андазалар киркилган картоннинг узидан сатҳини ҳисоблаш осон булган маълум бир булак (масалан, 10 смX10 см) киркиб олиниб, унинг огирлиги топилади.

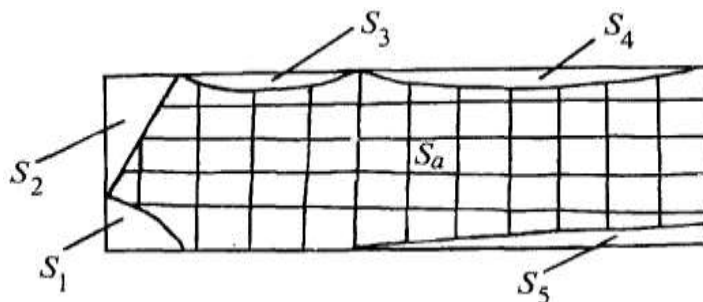
Андазаларнинг умумий орирлиги Q_a , картон булагининг орирлиги Q_b ва шу картон булагининг сатҳи S_b маълум булгандан кейин, андазаларнинг умумий сатҳи S_a куйидаги формула билан топилади:

$$S_a = \frac{Q_a - S_b}{Q_b} \text{ см}^2$$

Аралаш усул

Бу усулнинг мохияти шундан иборатки, унда андаза сатҳининг катта *қисми* тугри бурчакли тўртбурчаклик сатҳи тарзида топилиб, эгри чизикли қисмларининг сатҳи планиметр билан улчаб топилади. Планиметрнинг уч тури бор: чизикли планиметр; кутбли планиметр; радиал планиметр. Андазанинг эгри чизикли қисми сатҳини топишда кутбли планиметр ишлатилади.

Андазанинг сатҳини аралаш усулда аниклаш олдинги усулларда аниклашдагига караганда аниқроқ булиб, ундаги умумий хатолик 0,3-0,5%дан ошмайди.



1-расм. Андазалар сатҳини аралаш усул билан ўлчаш.

Эгри чизикли қисмларнинг сатҳлари тўғри бурчакли тўртбурчак сатҳидан айрилиб андаза сатҳи топилади:

$$S. = S_r(S_l + S_i + \dots + S_l)$$

Питра сепиш усули.

Бу усулда андазалар сатҳини улчаш учун ёғоч ёки металдан ясалган, ичида кучма планкаси бор тугри тўртбурчаклик шаклидаги рамадан фойдаланилади. Бунинг учун андаза рама ичига жойлаштирилиб, кучма планка андазага теккунча сурилади-да, тугри тўртбурчаклик ҳосил қилинади. Тўртбурчакликнинг андазадан буш қолган жойлар сатҳи питра билан якка қават қилиб тулдирилади. Кейин андазани олиб ташлаб, кучма планка ёрдамида питралар раманинг бир томонига сурилади. Якка қават питралардан ҳосил булган тўртбурчаклик сатҳи питра сепилган вақтдаги катта тўртбурчаклик сатҳидан айрилиб, андазанинг сатҳи топилади.

Фотоэлектрон машинада ҳисоблаш усули.

Бу усулда андазалар сатҳини аниқлаш учун ИЛ фотоэлектроний машина ишлатилади. Бу машинада иш унуми олдинги усуллардагига караганда 6—7 барабар ортади. Бутун бир комплект андазалар сатҳини ҳисоблагандаги уртача хатолик 0,5% дан ошмайди.

ИЛ машинада андазалар сатҳи ёрурлик нури ёрдамида, фотоэлектроний к.урилмадан фойдаланиб улчанади. Бунда андаза сатҳи бевосита улчанмай, балки сурилиб бораётган андаза ёрурлик йулини тусган вақт мобайнида генератор ҳосил қилган импульсларни санаш воситаси билан ҳисобланади.

IV. Иш жойини жиҳозлаш.

1. Танлаб олинган фасонни андазалари.
2. Канцелярия асбоблари.
3. Ҳисоблаш учун калькулятор.
4. Керакли маълумотлар.

V. Ишни бажариш тартиби.

Лаборатория ишини бошлашдан олдин узимиз конструкциялаш орқали ёки модалар журналидан фойдаланиб танлаган моделимизни андазаларини тайёрлаб оламиз. Тайёрлаб олган андаза сатҳини ҳисоблашда геометрик усулдан фойдаланамиз. Бунинг учун андаза сатҳини ҳар хил геометрик шаклларда бўлиб чиқамиз.

Моделни олди андаза сатҳини ҳисоблаш

$$S_1 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_7 = a \times b$$

$$S_{\text{ум.олд}} = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 +$$

$$S_2 = a \times b$$

$$S_8 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$+ S_8 + S_9 + S_{10} + S_{11} + S_{12}$$

$$S_3 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_9 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_4 = \frac{a \cdot b}{2}$$

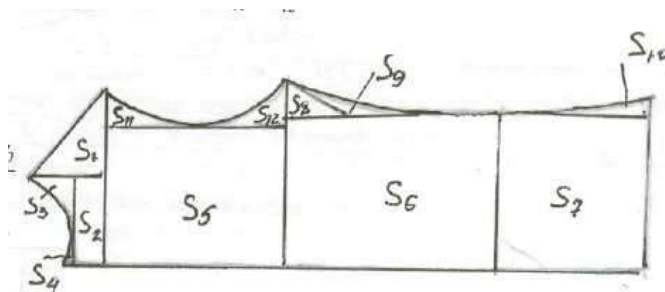
$$S_{10} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_5 = a \times b$$

$$S_{11} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_6 = a \times b$$

$$S_{12} = \frac{a \cdot b}{2}$$



Моделни орқа андаза сатзини ҳисоблаш

$$S_1 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_6 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_2 = a \times b$$

$$S_7 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{\text{ум.орқа}} = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 + S_8 + S_9 + S_{10}.$$

$$S_3 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_8 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_4 = a \cdot b$$

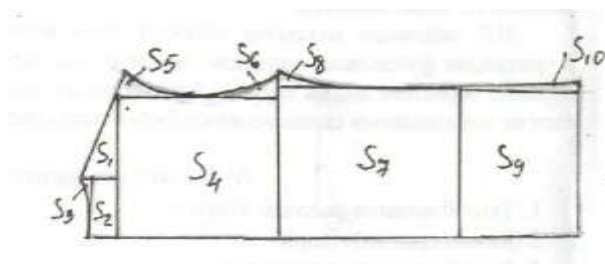
$$S_9 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_5 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{10} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{11} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{12} = \frac{a \cdot b}{2}$$



Моделни енг андаза сатхини ҳисоблаш

$$S_1 = a \times b$$

$$S_7 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{\text{ум.енг}} = S_1 + S_2 + S_3 + S_4 + S_5 + S_6 + S_7 +$$

$$+ S_8 + S_9 + S_{10} + S_{11} + S_{12} + S_{13} + S_{14}$$

$$S_2 = a \times b$$

$$S_8 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_3 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_9 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_4 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{10} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_5 = \frac{a \cdot b}{2}$$

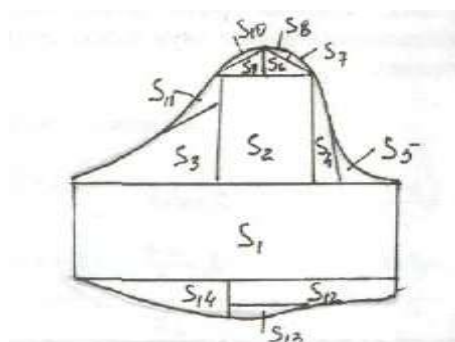
$$S_{11} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_6 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{12} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{13} = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{14} = \frac{a \cdot b}{2}$$



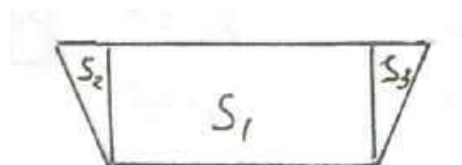
Моделни ёка андаза матхини ҳисоблаш

$$S_1 = a \cdot b$$

$$S_2 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_3 = \frac{a \cdot b}{2}$$

$$S_{\text{ум.ёка}} = S_1 + S_2 + S_3.$$



Андазаларни алохида алохида юзаларини хисоблаб олганимиздан кейин, энди умумий юзани хисоблаймиз.

$$S_{\text{ум}} = S_{\text{ум.олди}} + S_{\text{ум.орка}} + S_{\text{ум.енг}} + S_{\text{ум.ёка}}$$

Олинган натижалар йигинди танлаган моделимизни андазалар сатхига тенг булади.

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумот.
2. Танланган моделни андазалари чизмаси.
3. Андазаларни геометрик шаклларга булиб чиқилган чизмаси.
4. Хисоблаш ишлари.
5. Хулоса.
6. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Андазалар сатхини хисоблашдан мақсад.
2. Андазалар сатхини хисоблаш усуллари.
3. Андазалар сатхини хисоблашда асосий омиллар.

Адабиётлар

- 1.М.Ж. Жабборов «Тикувчилик технологияси» Тошкент -1977 й.
- 2.Л.Н.Назарова, И.А. Куликова, А.В.Савостыцкий «Технология швейных изделий по индивидуальным заказам» Москва – 1975 г.
- 3.Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» Тошкент – 2002 й.

2 – ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишининг номи: Газлама сарфини нормалаш

II. Ишдан мақсад : Талабаларга газлама сарфини нормалашни тушинтириш бериш.

III.Ишининг назарий қисми:

Бурламага газлама сарфлаш нормаси.

Андазаларни ҳар галги экспериментал жойлаштиришдан олдин бурламага сарфланадиган газлама нормаси хомаки хисоблаб олинади. Бундай хисоблаш андазаларнинг сатхига ва андазалар орасидаги йул қуйилган чиқиндилар нормасига (бу норма фабрика эришилган курсаткичлардан юкори булмаса) асосланган булади.

Бу норма қуйидаги формуладан хисоблаб топилади:

$$H_6 = \frac{F_2 \cdot 100}{(100 - q) \cdot \beta},$$

бу ерда H_6 —бурламага сарфланадиган норма, м;
 F_a —андазалар сатхи, m^2 ;
 $Ч$ ~ андазалар орасидаги чииндилар; %
 $Э$ —жойлашманинг эни, м.

Размер ва ростларнинг муайян бирлашмасидаги андазаларнинг сатхи узгармас микдор булади. Бирок, жойлашмада андазалар орасидаги чикиндилар сатхи узгарувчандир, чунки унинг канча булиши андаза жойлаштиришдаги турли омилларга, айникса, андаза жойлаштирувчининг малака даражасига боглик.

Андазалар орасидаги чикиндилар микдорига таъсир этадиган асосий омиллар куйидагилардан иборат:

1. Жойлашмадаги андазалар комплектининг сони (бир, бир ярим, икки ва ундан ортик. комплект).

2. Газламани тушаш усули (яланг кават, «унгини унгига каратиб» ва «унгини пастга каратиб»).

3. Газламанинг тури (сидирга, гулли ёки тукли).

4. Жойлашманинг эни.

5. Андазаларни жойлаштиришда газламанинг уриш ва аркок иплари йуналишига нисбатан йул куйиладиган четга чикишлар, кийим деталларига тушадиган улокларнинг сони.

Андазалар экспериментал жойлаштириб курилганда хар гал андазалар орасидаги чикиндилар амалда неча % булгани аникланади. Бунинг учун__куйцдаги формуладан фойдаланилади:

$$Ч = \frac{F_{ж} - F_a}{F_{ж}} \cdot 100$$

бу ерда $Ч$ – андазалар орасидаги чикинди, %

$F_{ж}$ - жойлашма сатхи m^2

F_a – андазалар сатхи m^2

Тушамага газлама сарфлаш нормаси ишлатилаётган бурламанинг ёки трафаретнинг буйига, тушама каватларининг сонига, шунингдек, тушама буйидан канча чикинди чикишига боглик.. Тушама буйидан чикадиган чикиндилар куйидагилардан иборат:

тушама каватлари учини текислаб киркишдаги чикиндилар;

тушама каватлари салкирок. булишига кетадиган газлама;

аврали х.амма газлама тупи охирги учидан чицадиган колдиклар (бундай колдиклар жун газламаларда 15 см гача, бошка хамма газламаларда 10 см гача булади). Бундан ташцари, тушалаётганда каватлар туташган жойларда хам чикиндилар (тушама ички чикиндилари) чикади.

Тушамага сарфланадиган газлама нормаси куйидаги формуладан аникланади:

$$H_{тш} = (H_6 + Ч_6) \cdot h + 0,02 K,$$

бу ерда $H_{тш}$ — тушамага сарфланадиган газлама нормаси, м;

$H'б$ — бурламага сарфладиган газлама нормаси, м;

$Чб$ —тушама буйидан чиқкан чиқиндилар, м;

h — тушамадаги катламлар сони;

K — тушама каватларидаги секциялар туташган жойлар сони;

0,02 — хар бир туташган жойдан чиқадиган газлама чиқиндиси, м.

Тушама буйидан чиқадиган чиқиндилар турли группа газламалар учун турлича белгиланади.

IV. Иш жойини жихозлаш

1. Танлаб олинган фасонни андазалари.
2. Концелярия асбоблари.
3. Газлама ёки рулон коғоз.
4. Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Танлаб олинган фасонни нормалашда бурламага сарфладиган газлама нормасини ҳисоблаб оламиз. Мисол учун аёллар халатини олайлик.

Халат андазаларини сатҳи 96 размер, 164 рост учун $F_a = 21236 \text{ см}^2 = 212,36 \text{ м}^2$

Андазалар фасидаги чиқинди эса $Ч = 13,3\%$, жойлашма эни $Э = 0,77 \text{ м}$ га тенг.

Энди халат учун бурламага сарфладиган газлама нормасини ҳисоблаймиз:

$$H_6 = \frac{F_a}{(100 - Ч) \cdot Э} \cdot 100 = \frac{21236 \cdot 100}{(100 - 13,3) \cdot 0,77} = \frac{21236}{66,759} = 3,18 \text{ м}^2$$

Халат учун бурламага сарфладиган газлама сарфи $H'б = 3,18 \text{ м}^2$. Андазаларни экспериментал жойлаштириб қурилганда хар галл андазалар орасидаги чиқиндилар амалда неча % булгани аникланади.

$$Ч = \frac{F_{жс} - F_a}{F_{жс}} \cdot 100$$

$$F_{жс} = 3,18 \text{ м}^2 \times 7,7 \text{ м}^2 = 244,86 \text{ м}^2$$

$$F_a = 212,36 \text{ м}^2$$

$$Ч = \frac{F_{жс} - F_a}{F_{жс}} \cdot 100 = \frac{244,86 - 212,36}{244,86} \cdot 100 = \frac{32,50}{244,86} = 13,3\%$$

Демак андазалар орасидаги чиқинди $Ч = 13,3\%$. Барча ҳисоблашлардан кегин эса тушамага газлама сарфлаш нормасини ҳисоблаймиз.

$$H_{тш} = (H_6 + Ч_6) \times h + 0,02 K$$

$$H_6 = 3,18 \text{ м}$$

$$Ч_6 = 0,4\%$$

$$h = 30 \text{ кават}$$

$$K = 15$$

$$H_{тш} = (3,18 + 0,4) \times 30 + 0,002 = 107,4 + 0,3 = 107,7 \text{ м}$$

Хисоблашлардан маълум бўлдики, халат учун тушамага сарфланадиган газлама нормаси

$$H_{тш} = 107,7 \text{ мга тенг.}$$

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумотлар.
2. Хисоблаш ишлари
3. Хулоса
4. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Газлама сарфини нормалаш асосий мақсади.
2. Формулалардан фойдаланиш йуллари

VIII. Адабиётлар.

1. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
2. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.

3 - ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Андазаларни жойлаштириш.

II. Ишдан мақсад: Талабаларга газлама устига андазаларни жойлаштиришни ўргатиш.

III. Ишнинг назарий қисми.

Андазаларни экспериментал жойлаштиришдан аввал размер ва ростларни қандай бирлаштириш мумкинлиги ҳисоблаб чиқилади. Жойлаштиришда андазаларнинг қаида иккита тула комплектини бирлаштирган маъқул. Тикувчилик қорхоналари иш тажрибасида андазаларни жойлаштириш учун размер ва ростларни бирлаштиришнинг икки хил усули бор:

1. Бир хил ёки кетма-кет размер ва ростларни танлаб бирлаштириш.
2. Андазалар сатҳи орта борадиган тартибда бирлаштириш.

Эрақлар пальто ва қостюмларида бир хил ёки кетма-кет размерлар ва ростларни бирлаштириш (46/2—48/1; 46/2—46/1) тавсия этилади. Аёллар пальтоларида бир хил ёки кетма-кет размерлар ва бир хил ростларни бирлаштирган (46/2—48/2, 46/2—46/2) маъқул. Ич қийимларда эса бир хил ёки кетма -кет размерлар ва бир хил ёки кетма-кет ростларни бирлаштирган (44—44/2; 48/3—50/2) ёки андаза сатҳлари орта борадиган тартибда бирлаштириш маъқул қурилади.

Тавсия этилган усуллардан қайси бирини ишлатиш ҳар бир муайян қийим нечтадан тикилишига *боғлиқ*. Қийим қамрок тикиладиган бўлса, кетма-кет размер ва ростларни бирлаштирган маъқул. Қийим қупрок тикиладиган бўлганда эса

андазалар жойлаштиришда бир хил размер ва ростларни бирлаштирган ёки андазалар сатхи орта борадиган принципда бирлаштирган маъкул.

Андазалар жойлаштиришда улар орасидаги чикиндилар процентини камайтириш учун бирор размерни каттарок ёки кичикрок размерга алмаштириш мумкин. Бу хол андазаларни зичрок жойлаштириб, жойлашма сатхидан туларок фойдаланиш имконини беради.

Андазаларни газламанинг урими ва аркоги йуналишига мослаб жойлаштиришнинг нихоятда катта аҳамияти бор, чунки газлама уриш йуналишида кам чузиладиган булади. Йул-йул газламалар учун эркаклар костюми андазаларини жойлаштиришда камрок газлама сарфлаш мақсадида, уртаси чокли орт булак ва адип андазаларнинг бир қисми деталларни кенгайтиришни мулжалламай, тушаманинг газлама милклари текисланадиган томонига тугрилаб жойлаштирилади.

Гули бир томонга караган ёки тукли газламаларни бичиш учун андазаларни шундай жойлаштириш керакки, кийим тикилгандан кейин ҳам унинг деталларидаги гуллар ёки туклар бир томонга караган булсин. Кийимдаги симметрик жойлашган деталларнинг гуллари бир хил жойга тугри келиши керак. Бахмал, яримбахмал, вельвет каби газламалардан тикилган кийимлар барча деталларининг туки юкорига йуналган булиши керак, акс холда кийимнинг куп ишкаланадиган жойлари ялтираб кетади. Газламанинг туки узун булиб, бир томонга таралган булса, уни кийим тайёр булганда туклар пастга караб турадиган қилиб бичиш керак.

Андазаларни канчалик зич жойланиши уларнинг шаклларига ҳам боғлиқ. Андазалар канчалик оддий булса, уларни зичрок жойлаштириш имконияти ошади. Агар катта деталлар катори майда деталлар ҳам булса, андазаларни зичрок жойлаштириш учун, олдин катта деталларни қуйиб, улар орасига майда деталлар жойлаштирилади. Майда деталлар купрок булиши учун баъзи деталларга (остки ёқа, подборт) улоқ берилади.

IV. Иш жойини жиҳозлаш

1. Танлаб олинган фасонни андазалари.
2. Газлама ёки рулон коғоз.
3. Канцелярия асбоблари
4. Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Ишни бажаришимиздан аввал танлаб олинган размерларга сарфлаш нормасини ҳисоблаб олинади. Сунгра ҳисобланган норма асосида газламани ажратиб оламиз. Ажратиб олинган газламани стол устига яхшилаб текислаб жойлаштирамиз. Андазани газлама устига жойлаштираётганимизда туташ усулига, газламанинг турига (гули ва туклилигига) аҳамият берилади. Шу билан бирга андазаларни жойлаштиришда газламанинг уриш ва аркок иплари йуналишига ҳам катта аҳамият берилади. Чунки иплар йуналиши нотугри қуйилса тикиш жараёнида

кийинчиликлар келтириб чикариш мумкин. Яна андазаларни бир томонлама килиб, масалан олд томонини бир бирига карайдиган килиб жойлаштириш керак.

Манашу асосий омилларни ҳисобга олган ҳолда андазаларни андазалар орасидаги чиқиндилар сатҳини кам чиқадиган килиб жойлаштиришига ҳаракат килиш керак. Чиқинди миқдори канча кам чиқиб газлама кам сарфланса маҳсулот нархи ҳам шунча орзон булади.

VI. Ҳисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумот.
2. Белгиланган размердаги андаза чизмаси.
3. Ҳисоблаш ишлари.
4. Газлама андазалар жойлаштирилган чизма.
5. Хулоса.
6. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Газламага андазалар жойлаштиришдан асосий мақсад.
2. Андазалар жойлаштиришнинг усуллари.
3. Андазалар жойлаштиришда асосий омиллар.

Адабиётлар.

1. М.Ш.Жабборовва «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
2. Л.И.Назарова, И.А.Куликова, А.В.Савостыцкий «Технология швейных изделий по индивидуальным заказам» Москва -1975 г.
3. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.
4. Г.К.Хасанбаева, О.И.Крымова «Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш. Тошкент-1990 й.

4 – ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Қўлда бажариладиган кавиккаторлар.

II. Дарсдан мақсад : Талабаларни кийим тайёрлашда ишлатиладиган қўл чоклари билан таништириш.

III. Ишнинг назарий қисми:

Бошдан оёқ қўлда бажариладиган барча операциялар қўлда бажариладиган ишлар ҳисобланади. Булар игна, қайчи, бўр ёрдамида бажариладиган, шунингдек, кийимни ип, бўр, чангдан тозалаш каби ишлардир. Қўлда бажариладиган операцияларга машинада бажаришдан кўра кўп вақт кетади.

Қўл ишлари: тик туриб бажариладиган ишлар ва ўтириб бажариладиган ишларга бўлинади.

Тик туриб бажариладиган ишларда кийим ёки детал стол устига қўйилади, ўтириб бажариладиган ишлар эса кийим ёки детал ҳам стол устига, ҳам ишчининг тиззасига қўйиб қилиниши мумкин.

Иш вазиятининг тўғри бўлиши ишчининг кайфиятига ва бажариладиган технологик операциянинг сифатига катта таъсир кўрсатади. Тикувчининг кўзи билан буюм орасидаги масофа 25—30 см. га тенг бўлиши керак. Тик туриб ишлайдиган ишчи гавдани тўғри ва каттиқ тутиб туриши, бўйин ва кўкрак қисмида умуртқа тўғри туриши керак. Бу масофани винтли стулнинг ўриндиғини кўтариб ёки тушириб ростлаш мумкин. Оёқларни таглик ёки стол тагига узунасига қоқилган таёқ тахтага қўйиш лозим. Иш ҳолатининг нотўғри бўлиши умуртқанинг қийшайиб қолишига сабаб бўлиши мумкин.

Қўлда бажариладиган ишларнинг қуйидаги техник шартлари мавжуд. Борт, ёки бурчаклари ағдарма чокларининг безак бахя-қаторлар чизикларини ёрдамчи андазалар билан белгилаганда, белги чизиклар йўғонлиги 0,1 см. дан ошмаслиги лозим.

Деталларни бир-бирига вақтинча қавикқатор билан кўклашда ипнинг ранги асосий детал рангидан анча фарқ қилиш керак.

Қавик йириклиги ва қавикқатор зичлиги газлама қалин-юпқалигига ва шу қавикқа қўйилган талабларга боғлиқ бўлади.

Ипнинг учи қавикқатор бошида тугилиб, охирида бир жойнинг ўзига икки-учта қавик солиб пухталанади.

Доимий қавик ва қавикқаторлар учун ишлатиладиган ипнинг ранги асосий газлама рангига мос бўлиши керак.

Қалинлиги ҳар хил газламадан бичилган деталларни улатда юпқа газламадан бичилган детални уст томонга қўйиш керак.

Кертмаларнинг учи деталларнинг қирқилган чизикларининг учлари бахяқатор йўлига 0,1—0,15 см. етмаслиги керак.

Белги чизикни из туширгич билан кўчирганда унинг ғилдиракчаси чизик қалинлигининг ўртасидан юритилиши лозим.

Кўклаш операциясини осонлаштириш ва тезлаштириш ҳамда сифатини яхшилаш учун деталлар олдин тўғнағич-лар билан тўғнаб олинади.

Кўклаш қавикқаторларининг кейинги тикиш пайтида машина бахяқатори тагида қолмаслиги учун ҳамма кўклаш иплари бўр билан белгиланган чизикдан деталнинг қир-қими томонга 0,1—0,15 см. яқинлаштириб бажарилади.

Деталларни вақтинча кўклаб қўйилган ипларини сўкиб ташлаш учун қавикқаторни ҳар 10—15 см. ораликқа қайчи билан қирқиб, сўнгра иплар учидан тортиб олинади.

Игналарнинг номери газлама қалинлигига ва бажариладиган операциянинг характерига мос бўлиши керак.

Ипак ип билан бажариладиган безак қавикқаторларнинг (изма йўрмалаш, пухталаш) учлари тескари томондан уч-тўрт қайтма қавик билан пухталаб қўйилади.

Газламада игна ҳосил қилган қўшни тешиклар орасида иплар чалишувининг битта тугалланган цикли қўлда бажарилган бўлса, қавик деилади.. Қетма-кет такрорланган қавиклардан қавикқатор ҳосил бўлади.

Қавиқ ва қавиққаторларни кўлда бажаришда диаметри 0,6—1,8 мм., узунлиги 30—75 мм. бўлган 1—12 номерли игналардан фойдаланилади. Қавиқ солишнинг 2 усули бор:

1) Игна материалнинг 1 томонидан санчилиб, шу томондан чиқарилади.

2) Бир томондан санчилиб, бошқа томондан чиқарилади.

Қавиқлар 5 хил бўлади: тўғри қавиқ, қия қавиқ, ироқи-симон қавиқ, ҳалқасимон ва ҳалқа қавиқ.

Тўғри қавиқлар: сирма, бостирма, букиб кўклаш, зий кўклаш, нусхалама турларига бўлинади.

Сирма қавиққатор — осонгина сўкиладиган бўлиб, деталларни вақтинча бириктириш (кийимларнинг ён, елка қирқимларини улаш, енгларни енг ўмизига ўтказиш) учун ишлатилади. Қавиқ узунлиги солқисиз кўклаганда 2—3 см., солқи билан кўклаганда 1—2 см. бўлади (1-расм, а). Сирма қавиқнинг қанчалик йирик ёки майда бўлиши унинг нима мақсадда ишлатилаётганига ва газламанинг турига боғлиқ.

Бостирма қавиққатор — устма-уст қўйилган иккита детални маҳкамлашда ишлатилади, (масалан, борт қотирма сини олд бўлакка бостириб тикишда). Узунлиги 3—5 см (б).

Букиб кўклаш қавиққатори — деталларнинг букланган четларини (кийим этаги, енг учлари) вақтинча маҳкамлашда ишлатилади. Қавиқ узунлиги 1—3 см. (в).

Зий кўклаш қавиққатори — машина бахяқаторлари би-лан бириктириб олинган ва унга ағдарилган деталлар зийларини (чўнтак қопқоқ, борт, ёқаларни) маҳкамлаш учун ишлатилади. Қавиқ узунлиги 7—10 мм. (г).

Нусхалама қавиққаторлар — белгиланган чизикни бир деталдан 2—симметрик деталга аниқ ўтказиш учун (ви-тачкаларни, чўнтакларни) кўлланилади. Бунда ип таранг тортилмайди, газлама сиртида 0,2—0,7 см. баландликда солқилар қолдирилади. Сўнгра деталларни суриб, қавиқ иплари тарангланади ва 2 детал ўртасида қирқилади. Қавиқ узунлиги 10—15 мм. (д).

Қия қавиқлар — билан доимий ва вақтинчалик қавиқ-қаторлар ҳосил қилинади. Вақтинчалик — бостирма, зий кўклаш, доимий — йўрма, тепчима, бириктирма (яширин), ироқисимон турларга бўлинади.

Бостирма қавиққатор — 2 та детални бир-биридан силжиб кетмайдиган қилиб бириктиришга ишлатилади (адипни олд бўлакка, устки ёқани остки ёқага). Қавиқ узунлиги 7—20 мм. Қавиққатор деталлар қирқимидан 10—30 мм наридан тикилади (г).

Зий кўклаш қавиққатори — машина бахяқатори билан бириктириб олиниб, ўнгига ўгирилган деталлар четини (зийини) мустаҳкамлаш учун ишлатилади. (Чўнтак қопқоқлар, бортлар, ёқа, астарли қоплама чўнтаклар зийларини.) Қавиқ узунлиги 7—10 мм. (ж).

Йўрма қавиққатори — деталлар қирқимларини титилиб кетишидан сақлаш учун ишлатилади (титиладиган газламалардан тикилган шим, юбка, аёллар кўйлаги ва астарсиз кийимлар қирқимларини йўрмалашда). Қавиқ узунлиги 5—7

мм (з). Йўрма қавиқ чапдан ўнгга томон солиниб, қавиқлар бир томонга бир хилда оғиб туради.

Тепчима қавиққатори — асосий деталларни қотирмага улашда, баъзи деталларга турғунлик бериш учун (адип қайтармаси, остки ёқани қавишда) ишлатилади. Қавиқ узунлиги 5—7 мм., қавиқлар орасидаги масофа 4—5 мм. (м). Қавиқлар газлама қалинлигига қараб 40—80 номерли иплар билан бажарилади, ипнинг ранги асосий газлама рангига мос келиши керак.

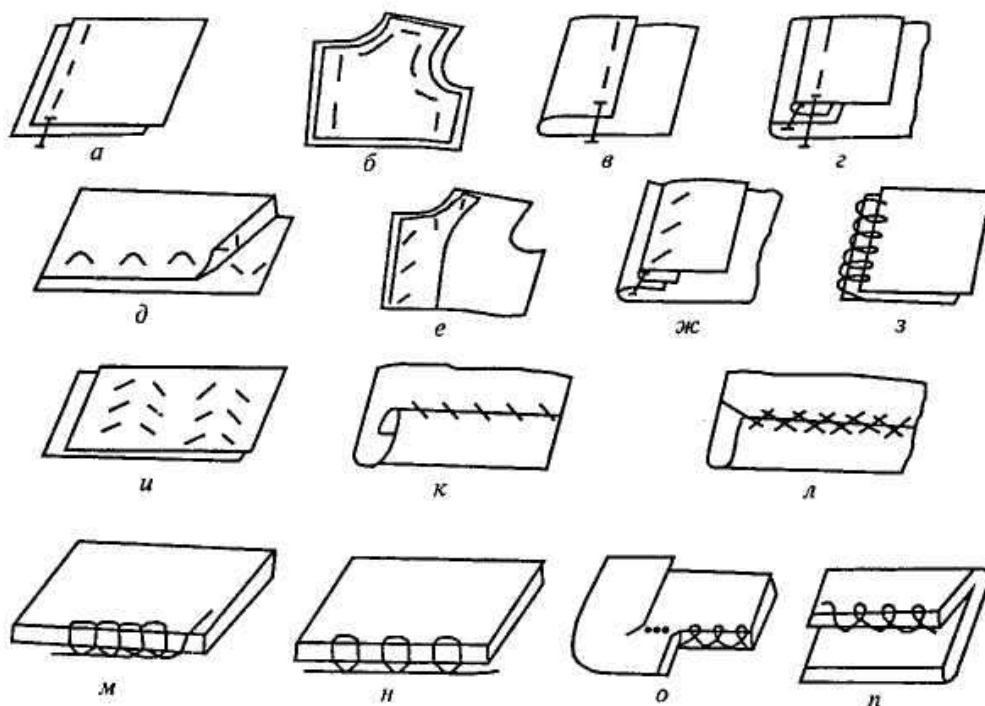
Қия бириктирма қавиққатори титилмайдиган газламадан уст кийим тикишда очик қирқимли деталларнинг букилган четини ёки берк қирқимли деталларнинг четларини маҳкамлаш (масалан, кийимнинг этаги, енгларини қайириб тикиш) учун ишлатилади. Қавиқ узуклиги 0,7—1 см. (/с). Ҳар 1 см. да 2—3 қавиқ туширилади.

Ироксимон қавиққатори титиладиган газламадан тикиладиган деталлар четини (масалан, аёллар пальтоси, кўйлаги, юбкалар этакларини ва шимлар почаларини буклаб тикиш) учун қўлланади. Баъзан эса аёллар ва болалар кийимларини тикишда безак ролини ҳам ўйнаши мумкин. У чапдан ўнгга қараб тикилади, игна ўнгдан чапга қадалади. Газлама зичлигига қараб, қавиқ йириклиги 5—7 мм., қавиққатор кенлиги эса 3—7 мм. бўлади (л).

Тўр қавиққаторлар — деталларни машинада тикиш қийин бўлган жойларини доимий қавиқ билан тикиш учун ишлатилади. Қавиқ узунлиги 0,1—0,4 см. Қавиқнинг ташқи кўриниши машинада бажарилган бахяқаторга ўхшайди (м). Бунда игна газлама қалинлигидан тўла санчиб ўтказилади, яна газламадан олдинги тешикдан қайтариб ўтка-зилади.

Тўрсимон қавиққаторлар — кўпроқ чўзиладиган чокларнинг пишиқлигини ошириш ва енг астари астар ўмизига ўтказилган чокни авра енг енг ўмизига ўтказилган чокка маҳкамлаш учун ишлатилади. Қавиқ узунлиги 1—1,5 см. (н). Игна биринчи санчиб ўтказилгандан кейин газламага ярим қавиқ йириклигича берирокқа санчилади. Тўрсимон қавиқ кўринишидан тўр қавиққа ўхшайди, лекин сийрақроқ.

Яширин бириктирма қавикқаторлар - букилган деталлар четларини доимий маҳкамлаш (қоплама чўнтакни кийимга, пастки ёқани ёқа ўмизига бириктириш учун ишлатилади.



1-расм. Қавиклар турлари.

Ёлғон қавикқатор — детал зийларини (чўнтак қопқоқ, ёқа, борт зийларини) зичлаштириш, шаклини мустаҳкам-лаш учун ишлатилади. Ёлғон қавикни ҳосил қилиш учун игна газламага олдинга оғдириброк санчилиб, пастдаги газламанинг ярим қалинлиги илиб олинади ва игнани юқорига йўналтириб, газламадан чиқарилади. Игнанинг навбатдаги санчиладиган жойи игна чиққан жойдан 0,5— 1 мм. масофада бўлади. Ёлғон қавик иплари деталнинг ўнги ва тескари томонларидан кўринмайди. Бу қавикларни бажаришда 33, 65, 75 ипак иплар ишлатилади. Қавик йириклиги 3—4 мм. бўлади (3.1.1-расм, *п*).

Махсус қавиклар

Пухталама қавик — чўнтак, изма учларини пухталаш учун ишлатилади. Бу қавикни бажариш учун 2—3 тўғри қавик туширилади, шу қавиклар атрофидан қия қавик тушириб, ўраб чиқилади. Пухталаманинг узунлиги 3—15 мм., ўрам қавикларнинг зичлиги 10 мм. да 7—10 та. Пухталама қавик 9—13 номерли ип билан бажарилади. Қавик иплари бир-бирига жуда яқин жойлаштирилади. Ип учини детал тескари томонидан ўтказиб, икки-уч қавик билан пухталаб қўйилади.

Тугма қадаш. Тугма кийимга тиргакли ёки тиргаксиз қилиб қадалади.

Тиргакли қилиб қадашда ипдан солқи қолдирилади. Шу солқи иплар устига 4-5 марта ип ўраб, тиргак ҳосил қилинади. Тўрт тешикли тугма 6-8 қавик билан, икки тешикли тугма 4-5 қавик билан қадалади. Уст кийим тугмаларини қадашда икки қават 1-10 номерли, ич кийим ёки кўйлақларда 40-50 номерли ип ишлатилади.

Темир илгак, изма ва кнопкалар 3-4 жойидан, ҳар бир кўзи ва букилган жойига 3-4 қия қавиқ солиб чатилади. Оммавий кийим тикишда илгак ва кнопкаларни махсус машиналарда чатиш мумкин.

IV. Иш жойини жихозлаш

1. Ип, игна, кайчи, ангишовна.
2. Газлама кийкими.
3. Керакли маълумотлар.

V. Ишининг бажариши тартиби.

Кулда бажариладган ковиккаторларни урганиш учун газламалардан кичкина деталлар киркиб оламиз. Сунгра иш жойимизга утириб иш бойлаймиз. Тикишдан олдин зарур булган ип ва газламаларни танлаб оламиз. Игна номери материал калинлиги ва операция характериға боглик булади. Танлаб олинган ипни игнадан утказамиз ва назарий кисмда берилган барча ковиккаторлар деталларини каерда ишлатиш маълум булганлиги сабабли уларни шулар асосида тикиб чикамиз.

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун кавиккатор хакида маълумотлар.
2. Тикишни урганиш хакида маълумотлар.
3. Хулоса. Кавиккаторлар схемаси (чизмаси).
4. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Кулда бажариладиган кавиккаторларни урганишдан мақсад.
2. Кул ишларини бажаришда ишлатиладиган асбоб ва мосламалар.
3. Иш урни хакида.

Адабиётлар.

1. М.Ш. Жабборов «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
2. Г.К. Кулижанова, С.С. Мусаев «Енгил саноат махсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.

5 – ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишининг номи: Тикув машиналари билан танишиш ва ишлатишни ургатиш.

II. Дарсдан мақсад : Талабаларни тикув машиналари билан таништириш ва машинани ишлатишни ургатиш.

III. Ишининг назарий кисми:

Тикув машинаси турларини системалаштириш учун, машина чиқарадиган заводларнинг ҳар қайсиси ўз классификациясини ишлатиб, машинаға ўз белгисини қўяди.

Масалан: Подольск механикавий заводи ПМЗ, Оршанск тикувчилик машинасозлиги заводи ОЗЛМ. ОЗЛМ заводи 97 кл. машинасини чиқаради. Шу

машина асосида синте-тик материаллар учун 597 кл. 697 кл., тикиб бир вақтда йўрмалайдиган ва қирқадиган 797 кл. машиналарини чи-қаради. Биринчи рақам шу машина вариантыни, 2 та охир-гиси классини белгилайди.

Тикув машинаси стандарт ўлчамли (1,2—0,65 м.) стол устига жойлаштирилади. Иш ўрни столга монтаж қилинган маҳаллий ёритгич, махсус ўриндиғи ростланадиган винтли стул билан жиҳозланган. Машинани юргизиш учун включател босилади. Икки оёқни педал устига қўйиб, ўнг оёқ бир оз олдинроқ, чап оёқ эса орқароқ қўйилади. Шунда ўнг оёқ билан машина юргизилса, чап оёқ билан машина тўхтатилади.

Иш бажаришда тикилаётган детал ишчининг кўзидан **30-40 см (см)** масофада, тирсаклар стол баландлигида бўлиши керак.

Параллел бахяқатор юритиш, детал четидан маълум ораликца безак бахяқатор юритиш, деталларни бир текис-да букиб тикиш каби бажариш қийин бўлган операцияларни текис ва осон бажариш учун кичик механизация воситалари ишлатилади. Масалан, газлама чети игнагача бир хил ораликда йўналиб туриши учун йўналтирувчи линейка ишлатилади.

Операция бир қисмини бажаришга йўналтирувчи ли-нейка керак бўлиб, қолган қисмини бажаришга керак бўлмаса, бунда қўзғалувчан йўналтирувчи линейка ишла-тилади.

Ҳар хил кенгликцаги чокларни тикиш зарур бўлса, икки ёки уч шохли линейкалар, параллел бахяқаторлар юритиш учун учига ғилдиракча ўрнатилган йўналтирувчи линейка, сутажни тўғри бостириб тикиш учун таги ўйма ариқчали махсус тепки ишлатилади. Детал четини букиб, маълум масофада бахяқатор юритиш учун буклагич тепкилар ке-рак бўлади. Детал четини мағизлаш учун мағизлагич ишлатилади.

Машинада бажарилган бахяқатор ипларининг чалишиш йўлига қараб *мокили ва занжирсимон* турларга бўлинади. Моки ёрдамида ҳосил қилинган бахяқатор иккита ипидан иборат бўлади. Устки ипи "игна ипи", пастки ипи "моки ипи" дейилади.

Бу иплар материал ўртасида чалишади. Моки бахяқаторли машиналарда уч хил бахяқатор: тўғри бахяқатор, синиқ бахяқатор ва яширин бахяқатор бажариш мумкин. Улар бир игнали ва кўп игнали бўлиб, уларда битта ёки бир йўла бир неча параллел моки бахяқатор ҳосил қилиш мумкин.

Мокили чоклаш машинасида игна материални тешиб, устки ипни судраб ўтади. Юқорига қўтарилганда игна ипидан солқи ҳосил бўлади. Машиналарга 60 номердан 400 номергача бўлган 26 турли номерли игналар (масалан, энг кўп ишлатиладиган **75, 90, 100, 110, 120 ва ҳ.к.**) ишлатилади.

Сўнгра мокининг учи игна ҳосил қилган ҳалқани илин-тирибблиб, уни кенгайтириб, ип ўралган найча ярим атрофига айлантиради.

Иптортгич ричаги пастга тушиб, устки ипни бўшаштиради ва юқорига ҳаракатланиб, ипни найчанинг иккинчи ярим атрофига айлантиради ва бахя ҳосил қилади. Сўнгра материал навбатдаги бахя тушиши учун газлама сургич механизми ёрдамида **сурилади**.

Машинада бажариладиган ишлар учун *оддий (универсал), махсус ва ярим автоматлардан* фойдаланилади.

Универсал машиналарга 97-А кл. ОЗЛМ, 1022-М кл, ПМЗ, 697 кл, ОЗЛМ, 8332/2705 кл. "Текстима", 292/163061 кл. "Дюкопп", 803 кл. ПМЗ каби машиналар мисол бўла олади.

Махсус машиналар моки ва занжирсимон бахяли бўлади. Моки бахяли махсус машиналарга енгни енг ўмизига ўтказувчи 302 кл ПМЗ, синиқ бахяқаторди 26 кл ПМЗ, 335-121 кл "Минерва", 1026 кл. ПМЗ, бортгаадипни улайдиган 297 кл ОЗЛМ, 272-140042 Е2ф "Дюркопп", астарни иситувчи қатлам билан қавийдиган KS122 ЕСО "Мека", шим почасига тасма бостириб тикадиган 428-2 кл "Минерва", 72314-101 "Минерва", икки игнали 852-1 кл машиналари киради.

Занжирсимон бахяли махсус машиналарга деталлар чет-ларини йўрмалайдиган 51-Акл. ПМЗ, зий кўкловчи 2222 кл, яширин бахяли букиб тикадиган 85 кл ПМЗ, камар тутгич тайёрловчи 3076-1 кл ПМЗ, тикиб-йўрмалайдиган 408-АМ кл, деталларни бир-бирига вақтинча кўклайдиган 63 кл, мўйнадан тикиладиган кийимлар деталларини бириктириб-йўрмаловчи 10-Б кл, трикотаж кийимлар деталларини бириктириб тикадиган 851 кл машиналари киради.

Ярим автоматларга чўнтак қопқокни тайёрлайдиган 570-1 кл ПМЗ, ASD-59555 "Джукки", изма йўрмалайдиган 525 кл ОЗЛМ, 811 кл "Минерва", 73401-РЗ "Минерва", витачка тикадиган 3022-М кл. ОЗЛМ, пухталовчи 220-М кл ОЗЛМ, қирқма чўнтакларни тайёрлайдиган 746 кл "Дюр-копп", тугма қадайдиган 1095 кл ПО, 1495 кл ПО, 1695 кл ПО, эркаклар кўйлаги манжетини тикадиган 570-2 кл кабилар киради.

IV. Иш жойини жихозлаш

- 1.Тикув машинаси.
2. Ип, кайчи.
- 3.Газлама кийкими.
- 4.Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Ишни бажаришдан олдин машинани хамма қисмларини яхшилаб текшииб чикамиз, машина ёгланган булса ёгларини тозалаб артб, чанглардан тозалаймиз. Сунгра узимизни хам тартибга келтириб, машина олдига утирамиз.Иш жойига яхшилаб жойлашиб олиб, машинани юргизиш учун «включатель» босилади. Икала аёкни педал устига жойлаштириб, унг оёк бир оз олдинрок, чап оёк эса оркарок куйилади.Унг оёк билан машина юргизилса Оёк билан тухтатилади.

Тикаётган деталимиз кузимиздан 30-40 **sm (см)** масофада ва тирсақларимиз стол баландлигида булади.

Машинани юргизишдан олдин машина найчасига ип ураб, игнасида юкоридаги ипни утказиб оламиз.Ипларни тикаётган деталларимизни газламасига караб танлаб оламиз. Машина лапкаси остига тикаётган буюмни куйиб машинани юргизамиз ва тикамиз.Устки ип «игна ипи» билан пастки ип «моки ипи»ни газлама уртасида чалиниши натижасида чок хосил булади.

Машинада тикишни урганганимиздан сунг секи наста бошка универсал махсус ва ярим автомат машиналар билан хам танишамиз.Масалан 97-А кл. ОЗЛМ,

1022-М кл, ПМЗдеталларни четларини йурмалайдиган махсус машиналар билан танишамиз.

VI. Хисобот мазмуни

1. Тикув машиналари хакида маълумотлар.
2. Машинани урганиш ва тикиш хакида маълумотлар.
3. Хулоса.
4. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Машинада бажариладиган чокларнинг вазифалари ва турлари.
2. Машина чокларининг авфаллиги.

Адабиётлар.

1. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
2. Л.И.Назарова, И.А.Куликова, А.В.Савостыцкий «Технология швейных изделий по индивидуальным заказам» Москва -1975 г.
3. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат махсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.

Адабиётлар:

1. Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси», Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев» Енгил саноат махсулотлари технологияси».

6 – ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Тикув машинасида бажариладиган чоклар.

II. Дарсдан мақсад : Талабаларни тикув машиналарида бажариладиган чоклар билан таништириш ва тикишни ургатиш.

III. Ишнинг назарий қисми:

Машинада бажариладиган чоклар конструкциясига ва вазифасига кўра уч турли бўлади: *бирлаштирувчи чок* кийим деталларини бирлаштиришга, *зий чок* деталлар зийларини ишлашга ва қирқимларини титилиб кетишидан сақлашга, *безак чок* кийим деталларини безатишга хизмат қилади.

Бирлаштирувчи чоклар қуйидагилардан иборат: *бириктирма чок, ёрма чок, қўйма чок, бостирма чок, ички чок, туташтирма чок, қўш чок.*

Бириктирма чок — энг кўп тарқалган чоклардан бўлиб, деталларнинг ён, елка ва бошқа қирқимларини бирлаштириш учун ишлатилади. У ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмоллаб қўйилади. Чок кенглиги 5, 7, 10, 12, 15 мм бўлиб, газламаларнинг турига, чокнинг ва-зифасига боғлиқ бўлади.

Ёрма чок — ҳам безак, ҳам бирлаштирувчи ҳисоблана-ди. Бу чок дазмол тутмайдиган, сунъий чармдан кийим тикишда, спорт кийимлари тикишда ишлатилади. Оддин деталларга 7—10 мм. кенгликларда бириктирма чок солинади, чок икки томонга ёриб дазмолланади ва чокнинг икки томонига ундан 0,2 см. масофада бахяқатор юритилади {б}.

Қуйма чок — ёпиқ (в) ва очик қирқимли бўлади. Очик қирқимли қуйма чок борт қотирмаси, ёқа қотирмаси кабиларни бириктиришда ишлатилади. Ёпиқ қирқимли қуйма чок асосий деталларга қоплама чўнтакларни, кокетка-ларни бостириб тикишда ишлатилади. Чок кенглиги устки кийимда 1 см., безак.

Бостирма чок — пальтонинг ён, елка, орт бўлак ўрта-сидаги чокларни чоки эса 0,2—0,5 см. бўлади, тикишда ишлатилади. Бу чок очик (г) ва ёпиқ қирқимли бўлади. Чок кенглиги 1 см., безак чоки кенглиги эса 0,2—0,5 см.

Туташитирма чок — борт қотирмасининг қисмлари ва витачкаларини бирлаштириш учун ишлатилади (д). Бунда 2 детал бир-бирига тақаб, тагига кенглиги 3—4 см. ип газлама қўйилади ва иккита параллел бахяқатор юритиб чиқилгандан кейин, улар орасига синик бахяқатор юритилади. Чок кенглиги 1,0 см.

Қўш чок — кўрпа-ёстик жилдлари, чойшаблар, чўнтак халталарни тикишда ишлатилади. Қўш чок ҳосил қилиш учун деталлар тескари томонлари бир-бирига қаратилиб 0,3—0,5 см. кенгликда бириктирма чок билан тикиб олинади. Кейин деталлар ўнгига ағдарилиб, чок тўғриланади ва деталлар четидан 0,6—0,7 масофада иккинчи бахяқатор юритилади (е).

Ички чок — ич кийим деталларини, ип газламадан ти-килган пиджак, шим деталларини бириктириб тикишда ишлатилади. Қўш чокни тикишда қўш игнали махсус машинада мослама ёрдамида икки деталнинг қирқимларини ичкарига букиб туриб, бир йўла иккита бахяқатор юритиб тикилади (ж). Чок кенглиги 0,6—0,7 см.

Зий чоклар — *буклама чок, мағиз чок, ағдарма чоклардан* иборат.

Буклама чок — очик ёки ёпиқ қирқимли бўлади. Очик қирқимли буклама чок қалин газламалардан кийим (юбка, аёллар пальтоси этакларини) тикишда ишлатилади. Чок кенглиги 0,7-4 см. Ёпиққирқимли буклама чок (з) эркаклар, аёллар қўйлаклари этакларини, енг учларини, чойшаблар четларини тикишда ишлатилади.

Мағиз чок — очик қирқимли, ёпиқ қирқимли ва тасмали бўлади. Очик қирқимли мағиз чок (м) адип ички қирқимларини, астарсиз уст кийимлар қирқимларини мағизлаш учун ишлатилади.

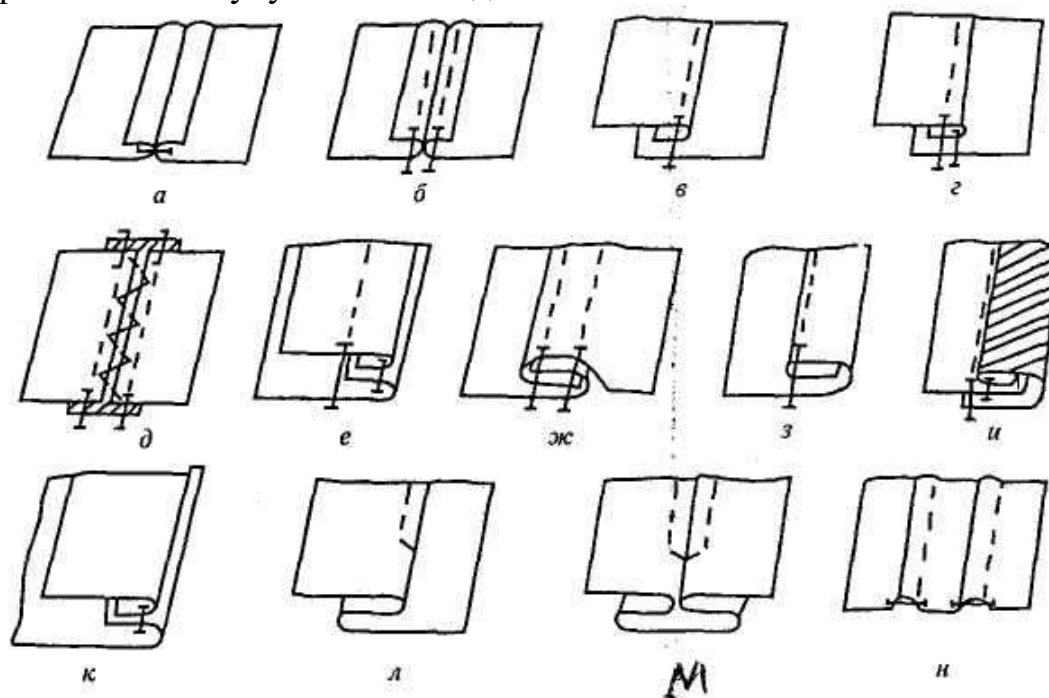
Ёпиқ қирқимли мағиз чок аёллар қўйлакларининг ва ич кийимларнинг ёки енг ўмизларига мағиз қўйиш учун ишлатилади. Мағиз чок солиш учун махсус 2—35 буклагич мосламадан ёки 1022-3 кл, 1022-4 кл тикув машиналаридан фойдаланиш мумкин. Мағиз парчаси ўрнига махсус тасма ишлатилса, тасма четини букмай туриб, тасма милкидан 0,1—0,15 см. ораликда бахяқатор юритиб тикилади.

Ағдарма чок — кантли, рамкали, қистирма кантли бўлади. Бу чок чўнтак қопқоқпарнинг, ёқаларнинг, бортларнинг четларини тикишда ишлатилади.

Кантли ағдарма чокда деталлардан бири иккинчисидан 0,1—0,3 см. қочириброк букилган бўлади (к).

Рамкали ағдарма чок пиджак чўнтаклари, қўйлакнинг тугмаланадиган жойларини тикишда ишлатилади. Ҳосил бўлган рамкани сақлаб қолиш учун ағдарма чок устидан бахяқатор юритиб қўйилади. Қистирма кантли ағдарма чок ёқаларни, қўйлак бортларини безашда, хизмат формаларкнинг ёқалари, шим ён чокларини тикишда ишлатилади.

Безак чоклар — ҳар хил *тахламалар* ва *бўртма чоклардан* иборат бўлиб, кийим деталларини безатиш учун ишлатилади.



Машина чок турлари.

IV. Иш жойини жихозлаш

1. Тикув машиналарида бажариладиган чоклар хакида кургазмали курол.
- 2.Тикув машинаси.
3. Ип, кайчи.
- 4.Чоклар тикиш учун кийким.
- 5.Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Уш бу лаборатория ишини бажаришдан биз олдинги лаборатория ишида урганганимиздек тикув машинани яхшилаб иш учун созлаб оламиз ва тартиб коидага асосан уз иш жойларимизга утирамиз. Сунгра газлама кийкимларидан кичкина деталларни киркиб оламиз.Киркиб олинган деталлардан машинада тикиладиган чок турларини курсатиш учун фойдаланамиз. Деталларни каерларида кандай чоклар ишлатилишини машинада тикиб курсатилади ва талабаларга хам тикиб курсатиш талаб этилади.

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумотлар .
- 2.Тикув машинасида тикилган деталлардан намуналар.
- 3.Хулоса.
- 4.Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Машинада бажариладиган чокларнинг вазифалари ва турлари.
2. Машина чокларининг авфаллиги.

Адабиётлар.

1. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
2. Л.И.Назарова, И.А.Куликова, А.В.Савостыцкий «Технология швейных изделий по индивидуальным заказам» Москва -1975 г.
3. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат махсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.

7 - ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Безак чокларини урганиш.

II. Дарсдан мақсад: Талабаларга безак чокларини ургатиш.

III. Ишнинг назарий қисми:

Безак чоклар (1-расм) ҳар хил тахламалар ва буртма чоклардан иборат.

Буртма чоклар (1-расм, а) жуда хилма-хил шаклдаги мураккаб чоклардир. Улар майда-майда тахланган, шнур куйиб бурттирилган, ички ва устки бахякатор билан бурттирилган қурилишда бўлиши мумкин.

Шнур куйиб бурттирилган чок икки игнали машинада махсус тепки ёрдамида тикилади. Бу чок тикилаётганда буртма ҳосил қилиш учун асосий деталнинг тескари томонидан қушимча газлама парчаси билан шнур куйилади.

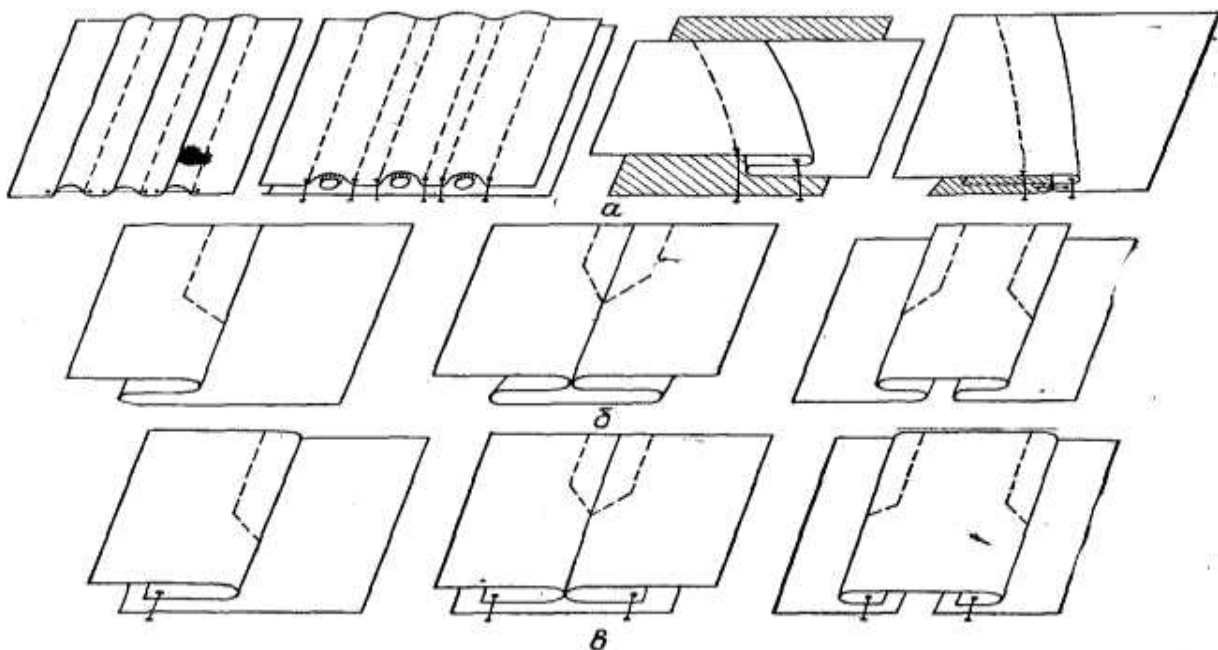
Ички ва устки бахякатор билан бурттирилган чокни икки хил усулда тикиш мумкин.

Биринчи усул. Асосий деталь унги ичкарига қаратилиб, илгари белгилаб қуйилган чизик бўйлаб букланади ва унинг тагига қийик бичилган газлама парча қуйилиб, белгиланган чизик бўйлаб тикилади. Чок бир томонга қаратиб дазмолланади ва деталь унгидан бахякатор бостириб безалади.

Иккинчи усул. Асосий деталнинг тескари томонига газлама парча қуйиб, унгидаги бурланган йул бўйлаб бахякатор юритилади. Кейин асосий деталь, унинг унги ичкарига қаратилиб, бахякатор бўйлаб, газлама парча эса карама-карши томонга букланади ва биринчи бахякатордан 0,2—0,3 см масофада иккинчи бахякатор юритилади. Чок бир томонга қаратилиб дазмолланади ва асосий деталнинг унгига бахякатор бостириб безалади.

Тахламалар безак тахлама ва бирлаштирувчи тахлама бўлиши мумкин.

Безак тахлама (1 расм, б) тикаётганда деталь белгиланган чизик бўйлаб букланади ва тахлама кенглигида бахякатор юритилади. Бир-бирига ёки икки томонга қараган тахламалар ёриб дазмолланади. Керак бўлган ҳолларда деталнинг унгига бахякатор бостириб безалади.



1- раем. Безак чок турлари

Безак тахламалар бостирма тахлама шаклида ҳам булиши мумкин. Бунда деталь белгиланган чизик. буйлаб кукланади, сунгра эса хосил булган тахламани бостириб ёки ёриб дазмолланиб, бахякатор бостириб безалади.

Бирлаштирувчи тахлама (1- раем, в) бир томонлама, бир-бирига караган ва икки томонга караган булиши мумкин.

Бир томонлама ва икки томонга караган бирлаштирувчи тахламалар тикишда деталлар унги бир-бирига каратилиб кукланади, хосил булган тахлама бир томонга каратилиб дазмолланади-да, тахлама киркимлари бир-бирига уланади, деталнинг унгига бахякатор бостириб безалади. Кейин кукланган ип сукиб ташланади.

Бир-бирига караган бирлаштирувчи тахлама тикишда кийим тикилаётган газламанинг узидан бичилган кушимча парча ишлатилади. Асосий деталлар унги ичкарига каратилиб, белгиланган чизик. буйлаб кукланади ёки уланади, хосил булган тахлама ёриб дазмолланади. Тескари томонига газлама парчаси куйилиб, четлари текисланиб уланади. Асосий деталнинг унги бахякатор юритиб безалади.

IV. Иш жойини жихозлаш

1. Безак чоклари чизилган кургазмали курол, газлама ,иплар, кайчи.
2. Газлама кийкими,иплар, кайчи.
- 3.Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Лабораторя ишини бажаришда олдинги олдинги лаборатория ишлари сингари конун коидаларга амал килган холда иш жойимизга жойлашамиз.Кийим чокларини безагида ишлатиладиган безак чокларини назарий кисмда курсатилгандай килиб бажарамиз.

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумотлар .

- 2.Лаборатория ишида бажарилган безак чокларидан намуналар.
- 3.Хулоса.
- 4.Ишлатилган адабиётлар.

VII.Назорат учун саволлар

- 1.Безак чокларини вазифалари ва турлари.
2. Безак чокларини тикишда ишлатиладиган машиналар.

Адабиётлар

1. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977 й.
2. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев» Енгил саноат махсулотлари технологияси» Тошкент-2002 й.

8 - ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I. Ишнинг номи: Технологик операциялар кетма-кетлигини урганиш.

II. Дарсдан мақсад: Талабаларга технологик операциялар кетма-кетлигини ургатиш.

III. Ишнинг назарий қисми:

Технологик жихатдан булинмайдиган операция тикиш процессининг технологик жихатдан майдорак ишларга ажратиш мумкин бўлмаган яхлит бир элементиدير.

Кийим тикиш методи узгариши билан бирга технологик жихатдан булинмайдиган операцияларнинг сони ва мазмуни ҳам узгаради. Кийимларнинг тикилиши канчалик мураккаб, ундаги деталь ва узеллар канчалик куп, меҳнат сарфи канчалик юкори бўлса,технологик жихатдан булинмас операциялар шунчалик куп булади. Масалан, пальто ёки костюм тикишда 300дан ортик технологик булинмас операциялар булади. Технологик жихатдан булинмайдиган операциялар танланган оптимал тикиш методлари асосида фабриканинг экспериментал цехида тузилади. Бу операцияларни ишлаб чиқиш тикиш методини аниқлашдан: ишлатиладиган ускуналарни, кичик механизация воситаларини, асбобларини, тикишнинг технологик режимини танлашдан, ишларнинг қайси рязрядга оидлигини ва операциялар бажарилиши учун зарур вақтни белгилашдан иборат булади.

Ишчининг разряди тариф-квалификация справочниги бўйича белгиланади.

Операция вақти ЦНИИШП ишлаб чиққан вақт нормативидан ёки хронометраж маълумотларидан олинади.

Тикиш тартибини тузиб чиқкандан кейин иш бирлиги вақтларини жамлаб, кийимни тикиб битказиш учун керакли умумий вақт топилади.

Ташкилий операцияларини комплектлаш ишни енгиллаштириш учун булинмас операциялар кортотекасидан фойдаланиш маъкул. Бундан ҳар қайси технологик жихатдан булинмайдиган операцияга биттадан карточка (унинг улчами 10x8 см (см)) тутилиб,унга қуйидагилар ёзилади:

-кийимнинг номи;

- модель номери;
- булинмас операциянинг номери ва мазмуни;
- ишнинг разряди ва кайси мутахассисликка оидлиги;
- ишлатиладиган ускуна;
- булинмас операция учун иш бирлиги вакти.

Бундай карточкалар меҳнат таҳсимотини тузишдагина эмас балки янги фасондаги ёки янги турдаги кийим тикишнинг технологик тартибини тузишда ҳам кулайлик беради. Карточкаларни технологик тартиб бўйича кутигача солиб қўйилади.

Тикиш цехининг ишлаб чиқариш қувватига қараб процессдаги меҳнат таҳсимооти даражаси ва ҳар бир булинмас операциянинг бажарилиши учун керакли вақт белгиланади.

IV. Иш жойини жихозлаш

1. Танланган фасон ва андазаси.
2. Хронометраж олиш учун секундомер.
3. Газлама.
4. Керакли маълумотлар.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Ишни бажаришдан олдин танлаган фасонимиз асосида газламани бичиб оламиз.

Бичилган деталларга қўйиладиган қўшимча белгиларни (чунтак урни ва х.к.) белгилаб чиқамиз. Сунгра бичилган фасонни тикиш операциясини бошлаймиз.

Детални машина лапкаси остига қўйиб тикиш бошлаганимиздан уни охиригача етказганимизгача бўлган вақтни секундомер орқали улчаб чиқилади. Масалан ёқа тайёрлаш min (мин.) __, s (сек.) __, чунтак тайёрлаш min (мин.) __, s (сек.) __, енг чокини улаш min (мин.) __, s (сек.) __, ён чокини улаш min (мин.) __, s (сек.) __.

Операциялар ҳаммасиси бажарилгандан сунг танланган фасон тикиш тартибини тузиб чиқилади. Операцияларга кетган иш бирлиги вақтларини жамлаб, кийимни тикиб битказиш учун керакли умумий вақт топилади. Топилган умумий вақтдан меҳнат таҳсимотини тузишда фойдаланилади.

VI. Хисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун бошлангич маълумотлар .
2. Танланган фасонни тикиш кетма-кетлиги.
3. Хисоблаш ишлари.
4. Хулоса.
5. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Технологик операциялар кетма-кетлигини тузишнинг асосий мақсади.
2. Хронометраж олиш йуллари.

Адабиётлар.

1. М.Ш.Жабборова «Тикувчилик технологияси» Тошкент-1977й.,
- 2.Л.И.Назарова, И.А.Куликова, А.В.Савостыцкий «Технология швейных изделий по индивидуальным заказам» Москва -1975 г.
3. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев «Енгил саноат махсулотлари технологияси» Тошкент -2002 й.

9 - ЛАБОРАТОРИЯ ИШИ

I.Ишнинг номи: Енгил кийимларда копкокли киркма чунтакларни тикишни урганиш ва схемасини чизиш.

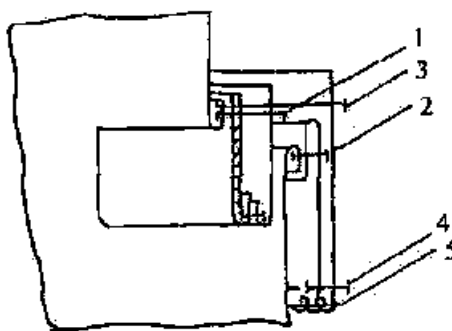
II. Ишдан максад: Талабаларга копкокли чунтакларни тикишни ва схемасини чизишни ўргатиш.

III.Ишнинг назарий қисми:

Киркма чунтаклар каерга жойлашганига қараб ён ва тепа чунтак деб аталади. Чунтак юкори томонининг безалишига қараб копкокли, листочкали ва магизли булади, пастки томони рамкали ёки кантли булади.

Енгил кийимларда куринма булмайди. Чунтакни хама деталлари асосий материалдан бичилади. Астар куринма ва буйлама функциясини бажаради. Магиз чунтак халтаси, чунтак копкок астари билан яхлит бичилиши мумкин.

Чунтак копкоги 2 қисмдан (устки ва остки копкокдан ёки яхлит) бичилган булиши мумкин. Копкок елимли кушимча катламли ҳам булиши мумкин. Чунтак халта магиз билан яхлит бичилган булиши мумкин. Чунтак урни 1та горизонтал ва 2та вертикал чизик билан белгиланади. Тайёр копкок унги пастга каратилиб, белгиланган чизик буйлаб асосий деталга уланади, унга параллел килиб чунтак халта билан яхлит бичилган магиз уланади. Икки бахякатор орасидаги материал киркилади. Чунтак халта тескарига утказилади. Иккинчи чунтак халта копкок уланган чокка уланади. Чунтак халта бириктириб тикилади, киркимлари йурмаланади(расм).



IV. Иш жойини жихозлаш

- 1.Копкокли киркма чунтак чизмаси
- 2.Тайёр чунтакдан намуна.
3. Газлама, ип, кайчи.

V. Ишнинг бажариш тартиби.

Ишни бажаришдан олдин бичилган чунтакни барча деталларини текшириб чикамиз. Камчилиги йуклигига ишонч ҳосил қилиб тикишни бошлаймиз. Чунтак урни 1та горизонтал ва 2та вертикал чизик билан белгиланади. Тайёр копкок белгиланган чизик бўйлаб асосий деталга уланади (чок 1). Унга параллел қилиб чунтак халта билан яхлит бичилган магиз уланади (чок 2). Иккала тикилган чок орасидаги газлама қирқилади ва чунтак халта асосий деталнинг тескари томонига утқазилади. Иккинчи чунтак халта копкок уланган чокка уланади (чок 3). Чунтак халта бириктириб тикилади ва қирқимлар йурмаланади (чок 4).

VI. Ҳисобот мазмуни

1. Ишни бажариш учун маълумотлар .
2. Тайёрланган копкок қирқма чунтак.
3. Хулоса.
4. Ишлатилган адабиётлар.

VII. Назорат учун саволлар

1. Чунтак турлари ҳақида.
2. Чунтак деталлари ҳақида маълумот беринг.
3. Чунтак тикиш.

Адабиётлар

1. Г.К.Кулижанова, С.С.Мусаев» Енгил саноат маҳсулотлари технологияси» Тошкент-2002 й.
2. «Аёллар кийимининг тикувчиси, чевар» Уқув қўлланма. Тошкент-2003 й. Ўқув қўлланма.
3. А.Т. Труханова «Технология женской легкой одежды» Москва-1975 г.

МУНДАРИЖА

1 - Лаборатория иши	5
2 - Лаборатория иши	9
3 - Лаборатория иши	12
4- Лаборатория иши	15
5- Лаборатория иши	20
6- Лаборатория иши	23
7- Лаборатория иши	25
8- Лаборатория иши	27
9- Лаборатория иши	29
Фойдаланилган адабиётлар	30

D:\Мои документы\DOMLALAR\УЛУГБОБОВА_М\Услужий курсатма\3-курс Тикув буюм тех_1.doc

