



**O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O`RTA MAXSUS
TA`LIM VAZIRLIGI**



**BUXORO OZIQ - OVQAT VA YENGIL SANOAT
TEXNOLOGIYASI INSTITUTI**

**5140900 (Kasb ta'limi) "YESMT" yo`nalishidagi talabalar uchun
"Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi" fanidan**

MA`RUZALAR MATNI

**"Yengil sanoat mahsulotlari
texnologiyasi va jihozlari"
kafedrası**

BUXORO - 2008

"Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi " fanidan ma`ruzalar matni "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi va jihozlari" kafedrasining 2008 yil 1 iyuldagi 12- sonli yig`ilishida muhokama qilingan va bayonnomaga asosan chop etish uchun institut uslubiy kyengashi muhokamasiga tavsiya etilgan.

Bux. OO va YESTI uslubiy kengashining 2008 29 avgustdagi 1-sonli bayonnomasiga asosan foydalanishga yaroqli deb hisoblansin va ko`p nusxada chop etishga ruxsat etilsin.

Muallif:

Kulidjanova G.K.

Taqrizchilar:

"YESMT" kafedrası mudiri

dots. **Po`latova S.U.**

Buxoro Yengil sanoat KHK

direktori **Hakimov M.S.**

Ma`ruzalar matnida tikuvchilik sanoatida mehnat muhofazasi va xavfsizlik texnikasi, tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma`lumot, tikuvchilik korxonalarining barcha sexlarining vazifalari, tikuvchilik buyumlari assortimenti tavsifi, qo`lda va mashinada bajariladigan ishlar, kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish, kiyim detallarini yelimlab va payvandlab ulash, Yengil va ustki kiyimlar detallarni tayyorlash bosqichlari, kiyim detallariga ishlov berishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish kabi mavzular yoritilgan.

KIRISH

Hozirgi kunda Respublikamizda bozor aloqalarining shakllantirishda ishlab chiqarish korxonalarini iqtisodiy krizisdan olib chiqishning asosiy yo'llaridan biri chiqindisiz texnologiyalarni joriy qilib, bozorga raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishni talab qiladi. Sanoat korxonalari oldida turgan asosiy vazifalar quydagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslashuvchan yangi oqim liniyalarini qurish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir.

Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarni qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi.

Yangi kam o'pyerasiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, biriktirish va bezak jarayonlarini birlashtirish (masalan, mag'iz, tasma qo'yishda), yelim materiallardan keng foydalanish va ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. To'qima va trikotaj, sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, notuqima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va hokazo ana shunday material turlaridan hisoblanadi.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab, to tayyor mahsulot sotilgunga qadar barcha bosqichlarida ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta'minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi mahalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHM lar bazasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biridir.

Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo'llashning birdan-bir maqsadi shuki mehnat jarayonini yaxshilash va kishi sog'ligi uchun zararli va og'ir jismoniy ishlarni bajarishni yengillashtirishdir.

Tikuvchilik korxonasining bosh vazifasi assortimenti va mavsumbopligi, bichimi, estetik ko'rinishi, sifati jihatdan aholi talablariga mos keladigan kiyimlarni ishlab chiqishdir. Bundan tashqari korxonadagi ishchilarni yetarli ish haqi bilan ta'minlashga va xonalarni shamollatishga katta ahamiyat berishi zarur.

MA`RUZA № 1

KIRISH

REJA:

1. O`zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma`lumot.
2. Tikuv mashinalarining paydo bo`lish tarixi.
3. Kiyim formasi va konstrusiyasining rivojlanish tarixi.
4. Kiyimga qo`yiladigan talablar.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musayev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Hozirgi paytda Respublikamiz sanoat korxonalari oldida turgan asosiy vazifalar quyidagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko`paytirish, tezda moslanuvchi yangi o`qim liniyalarini qurish, tikuvchilik tarmog`ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab-chiqarish samaradorligini oshirishdir.

Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarni qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi.

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo`nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko`proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarining vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, birlashtirish va bezash jarayonlarini birlashtirish (masalan, mag`iz, tasma qo`yishda), yelim materiallardan keng foydalanish va h.k. ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo`ladi. To`qima va trikotaj, sun`iy mo`yna, sun`iy teri va sun`iy zamsha, sun`iy gazlama va sun`iy trikotaj, plyonka qoplangan materiallar, noto`qima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va h.k. ana shunday material turlaridan hisoblanadi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik sanoatida kiyimni modellash bosqichida ham, uni tikish bosqichida ham qo`l mehnatining salmog`i katta bo`lib, bu mehnat unumdorligini o`shirishni sekinlashtiradi. Shuning uchun ishlab chiqarishni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish borasida ko`pgina ishlar

amalga oshirilayapti. Bular tezyurar mashinalar, tikuvchilik yarim avtomatlari va namlab-isitib ishlash jihozlarini yaratish, ish o`rinlarini robotlashtirishdir.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab to tayyor mahsulot sotilgunga qadar barcha bosqichlarda ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta`minlash uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi mahalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHMLar bazasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biridir.

Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo`llashning birdan-bir maqsada shuki mehnat jarayonini yaxshilash va kishi sog`ligi uchun zararli va og`ir jismoniy ishlarni bajarishni yengillashtirishdir.

Tikuvchilik korxonasining bosh vazifasi assotimenti va mavsumbopligi, bichimi, estetik ko`rinishi, sifati jihatdan aholi talablariga mos keladigan kiyimlarni ishlab chiqarishdir. Bundan tashqari korxonadagi ishchilar ish o`rinlarini yoritilishiga, sexlardagi shovqinni kamaytirishga, ishchilarni yetarli ish haqqi bilan ta`minlashga va xonalarni shamollatishga katta ahamiyat berishi zarur.

Keyingi vaqtlarda yengil sanoat mutaxassisligi uchun kadrlar tayyorlashga katta ahamiyat berilmoqda. Buning uchun oliy bilimgozlarda tikuvchilik sohasida tahsil ko`rib chiqadigan mutaxassislar " Tikuvchilik texnologiyasi" fanini chuqur o`rganishlari kerak.

O`zbekistonda tikuvchilik sanoatining kelib chiqishi haqida ma`lumot

Ilgarilari kiyim yakka tartibda, xonaki tartibda tikilar edi. Asta sekin kiyim tikish markazlashib, atelelarda, fabrikalarda tikiladigan bo`lib, tikuvchilik sanoati vujudga keldi.

O`zbekistonda 1918-1919 yillarda 600-700 ishchidan iborat "Qizil tong" tikuvchilik korxonasi tashkil etildi. 1922 yillarda, grajdan urushining tugashi bilan ishchi kuchi va xom-ashyoning bo`lmaganligi sababli bu korxona yopildi.

1923 yillarda ilgarigi tikuvchilik korxonalari asosida hunarmandchilik kooperativi "Rabkoop № 9" tashkil etildi. Bu O`zbekistonda tikuvchilik sanoatining tashkil etilishining boshlanishi edi. Bunda ish qurollari asosan qo`l ignasi, ko`mir bilan isitiladigan dazmol, kichik unumli qo`l va oyoq bilan ishlaydigan tikuv mashinalaridan iborat edi.

1924 yilda "Qizil tong" tikuvchilik korxonasi qayta ishga tushirildi. Ulug` Vatan urushigacha bo`lgan besh yilliklar davrida: 1930 yilda Buxoro, Samarqand, Toshkent; 1937 yilda Urganch; 1932 yilda Qo`qand va Andijonda yangi korxonalar qurilib, eskilari rekonstruksiya qilindi. O`zbekiston yirik tikuvchilik sanoati bor Respublikaga aylandi.

Ulug` Vatan urushi yillarida mamlakatimizning Ukraina, Belorussiya va boshqa joylaridan tikuvchilik ustaxonalari O`zbekiston, qozog`istonga ko`chirildi. O`zbekistonda yana Chirchiq qarshi, Namanganda tikuvchilik korxonalari qurildi. hamma tikuvchilik korxonalarida majburiy rav-

ishda qo'llash uchun kiyim tikishning tipaviy texnologik konstruksiyasi ishlab chiqildi. 50 yillarga borib, eskirib ketgan asosiy uskunalarning 25-30 % i yangilandi, maxsus mashinalar, presslar ishlatila boshlandi. Buxoro, Toshkent, Andijon, Qo'qand korxonalarini konveyerlashtirish natijasida unumdorlik 12-15 % ga oshdi.

Keyingi paytlarda tikuvchilik sanoatining samaradorligini oshirish maqsadida bir necha mayda korxonalarni birlashtirib, ishlab-chiqarishi birlashmalari tashkil qilindi. (Masalan "Qizil tong", "Yo'lduz" Toshkentda, "Sanam" qarshida, "8-mart" Samarqandda, "B.Amonova", "Nigora" Buxoroda va h.k.).

Tikuvchilik sanoati boshqa sohalar bilan chambarchas bog'liq. Masalan: to'qimachilik, ximiyaviy, mashinasozlik, mo'ynachilik va h.k.

Bu sohalar tikuvchilik sanoatiga gazlama, turli xil ximiyaviy materiallar, asbob-uskunalar, mo'yna va furnitura yetkazib beradi. Xalq xo'jaligini ximiyalashtirish texnikaviy rivojlanishning asosiy yo'nalishidir. Uning xalq iste'moli uchun chiroyli, chidamli, qulay va arzon kiyim ishlab chiqarishda ahamiyati juda katta. Tikuvchilik korxonalari sintetik tolali gazlamalar, sun'iy mo'yna, porolon, flizelin, proklamelin, dublirin, sun'iy charm, sintetik yelimlar, ip, tugmalar oladi.

Sanoat robotlarini tikuvchilik sanoatida qo'llashdan birdan-bir maqsad shuki mehnat jarayonini yaxshilash va kishi sog'ligi uchun zararli va og'ir jismoniy ishlarni bajarishni yengillashtiridir.

Hozirgi "Bozor iqtisodiyoti" sharoitida (raqobat davrida) asosiy e'tiborni ishlab chiqariladigan mahsulotning sifatiga qaratish kerak. Buning uchun eskirgan jihozlarni yangilash, modellarni o'zgartirish, yangi materiallarni ishlatish, malakali kadrlarni tayyorlash kerak.

Tikuv mashinalarining paydo bo'lishi tarixi

Qadimda odamlarda mehnat quroli sifatida, ov qilish va dushmanlar bilan jang qilish uchun tosh, cho'p ishlatar edi. Keyinchalik esa pichoq, nayza, kamon paydo bo'ldi. Odamlar gazlama to'qishni, xayvonlar terisiga ishlov berishni, paxta va zig'irga ishlov berishni o'rganishdi. Kiyimga, bosh va oyoq kiyimlariga talab paydo bo'ldi. Odamlar mix, igna, g'altak, lom, aravacha va belkuraklarni yaratdilar. Asta-sekin oddiy mexanizmlar paydo bo'ldi.

Birinchi kiyim tikish mashinasining loyihasini XV asr oxirida Leonardo da Vinchi taklif qildi.

XVI asr oxirida 100 yildan keyin ingliz Uil'yam Li xotinini tikib turganida, uning qo'lidagi to'qish simining harakatiga sinchiklab qarab, bir ipli zanjirsimon baxyaqatarga o'xshatib to'qish mashinasini yaratdi. Birinchi bo'lib nemis Karl Veyzyontal' teshigi bor ignali tikuv mashinasini ixtiro qildi. Keyinchalik ingliz Tomas Syont charm buyumlari, etik tikadigan mashinani yaratdi.

XIX asr boshida ingliz Piri tikuvchilar uchun zanjirsimon baxya hosil qiladigan mashinani yaratdi. Faqatgina 1834 yillarga kelib, amerikalik Uolter Xant uchi teshikli igna va mokini ixtiro qildi. 1843 yilda uning vatandoshi Uolter Xant Byondjamin egri ignali mashinani yaratdi.

1850-51 yillarda amerikaliklar Alyona Vil'son va Isaak Zinger tomonlaridan tikuv mashinalari takomillashtirildi. Shu davrda Grober va Bekr Empli zanjirsimon baxyali mashinani yaratdilar. Evropada tikuv mashinalari ishlab chiqaradigan korxonalar paydo bo'ldi.

Amerikadan (SSHA) tikuv mashinalari Osiyo qit'asiga yuborila boshlandi. 1877 yilda ular Yaponiyada paydo bo'ldi.

Zinger ko'plab mashinalar ishlab chiqara boshladi. "Zinger" firmasi o'z filiallarini turli davlatlarda, shu jumladan Rossiyada ochdi.

1900 yilda Moskva yaqinidagi Podol'sk shahrida "Zinger" firmasi zavod asosladi va bir yilda chiqaradigan mashinalari soni 600 mingni tashkil etdi.

Ulug' Oktyabr revolyutsiyasi g'alabasidan keyin Kalinin nomidagi Podol'sk mexanikaviy zavodi deb ataldi.

Bundan tashqari "Legmash" nomli Orshansk zavodi tikish-yo'rmalash, yarim avtomatlar ishlab chiqaradi.

Jahonda 100 ga yaqin firmalar maishiy va sanoat tikuv mashinalarini ishlab chiqaradilar. Bular **Germaniyaning** "Shtrobel", "Pfaff", "Adler", "Dyurkopp", "Tekstima", **Italiyaning** "Rimol'di", "Nekki", Amerikaning "AMF Klarbro", Yaponiyaning "Yamato", "Djuki", "Seyko", "Pegasus", "Kansai Spetsial", **Chexoslovakiyaning** "Minerva", Shvetsiyaning "Xuskvarna", Shvetsariyaning "Bernina", **Vyengriyaning** "Pannoniya" firmalaridir.

Kiyim xaqida ma'lumot.

Kiyim kishilarni atrof muhitdan muhofaza qilish va bezanish uchun xizmat qiladi.

Kiyimning paydo bo'lganiga ko'p asrlar bo'lgan. Materialistik nuqtai nazardan uning paydo bo'lishi ob-havo sharoiti, ishlab chiqarish kuchlari va vositalarining rivojlanishi bilan bog'liqdir.

Jamiyat rivojlanishida bosh harakatlanuvchi kuch - bu mehnatdir. Avallari odamlar badanini hayvonlar terisi, daraxtlar po'stlog'i, o'simliklar bargi va tolalari bilan o'rab, qo'lini mehnat qilish uchun ochiq qoldirar edi. Keyinchalik kiyimning rivojlanishi odamlarning moddiy va amaliy mashg'ulotidan bog'liq bo'lgan tikuvchilik dastgohining yaratilishi, to'qimachilik kasbining rivojlanishi, avval gazlamadan burmalangan, keyin esa tikilgan kiyimning paydo bo'lishiga olib keldi.

Tikuvchilik kasbining paydo bo'lishi g'arbiy Evropada 12 asrga, rus shaharlarida esa 14 asrlarga to'g'ri keladi.

Qadimgi Russiyada kiyimni "porto" yoki "portihe", kiyim tikadigan ustalarni esa "portnoy" deb atashar edi. 16 asrlarga kelib yangi so'z "plat'e" uning eski nomini o'rnini oldi. Lekin portnoy

soʻzi rus tilida mustahkam oʻrnashib oldi. Kiyimning formasi uning asosiy tavsifnomasi boʻlib hisoblanadi.

Zamonaviy kiyimning formasi uning koʻp asrlik turli tarixiy, iqtisodiy, milliy sharoitlar toʻgʻrisida, kiyimning mehnat sharoitiga, geogʻrafik muhitga moslanishi natijasida xilma-xildir. Kiyim hozirgi formasini hosil qolganigacha juda uzoq va murakkab masofani bosib oʻtgan.

Kiyim rivojlanishining tarixini uning ishlab-chiqarilishiga qarab 3 bosqichga boʻlish mumkin:

- 1) Yeng qadimgi - toʻrtburchak shaklida toʻqilgan gazlama parchasi bilan badanni oʻrash;
- 2) Toʻrtburchak shaklidagi gazlama boʻlaklaridan choklar yordamida ulab kiyim tayyorlash;
- 3) Badanning tuzilishiga qarab kiyim tayyorlash.

Birinchi bosqich kiyimlariga qadimgi greklar va rimliklarning gazlamani burmalar hosil qilib, badanga oʻrashi misol boʻladi. hozirgi davrda esa Hindistonlik ayollarning kiyimi misol boʻladi. Badanni muhofazat qiluvchi shunga oʻxshash kiyim qadimgi Misrdagi erkaklarning soniga gazlama oʻrashi, Ukraincha plaxa qadimgi ruscha poneva kiradi.

Yeng qadimgi, toʻrtburchakdan tikilgan rimliklarning "tunikasi"dir.

Kiyimlarning bunday koʻrinishi hozir shimol xalqlarida (eskimoslarda), Oʻrta Osiyoda mavjud. Bundan tashqari bunday kiyimlar qadimgi Rusda ham tarqalgan edi (rubaxa, sarafanlar, toʻrkmanlar, oʻzbek ayollari koʻylaklari).

Birinchi boʻlib kiyimni bichish Sharqda paydo boʻlib, lekin rivojlanmadi.

Bu uchun yeng yaxshi sharoit Evropada, yaʼni odamlarning kiyim yordamida badan formasining chiroyini koʻrsatmoqchi boʻlgani natijasida paydo boʻldi.

12 asrda Oʻrta asr ustalari kiyimning yon tomonida choklar qilib, shnur yordamida ular edilar. Lekin shnurlar chiroyli forma bermas edi. Kiyim arxitektoʻraga oʻxshar edi.

Aytishlaricha, kiyim detallarga ritserlar temir kiyimiga (dospexi) qarab boʻlingan. Anchagacha yeng mustaqil detal boʻlib hisoblangan. Ishtonlar ham har bir oyoqqa alohida kiyilar edi.

14-15 asrlarga kelib koʻylak koʻndalang chok bilan yuqorigi va pastki boʻlaklarga boʻlindi. Yaʼni ayollar kostyumining yangi turi paydo boʻlib, boy tabaqalar uchun 16-19 asrlargacha davom etdi. Bu kiyim odam figurasiga bogʻliq boʻlib, uning asosi korset, qalin ostki yubka va turli razmerdagi gardishlardan (obruch) iborat edi.

Shu bilan birgalikda maxsus funktsiyani bajarishga moslangan kiyimlar mavjud edi. (Masalan ruslar rubaxasi, sarafan va h.k.).

18 asr (1799) Frantsuz revolyutsiyasi kiyim formasining rivojlanishga taʼsir qildi. Kostyumda odamning harakatlanishi kuchaydi, ayollar korsetdan qutulishdi (Lekin korset keyinchalik yana paydo boʻlib, 20 yillargacha saqlandi). Hamma tabaqalar uchun mos kiyimning turi paydo boʻldi. Ayniqsa erkaklar kiyimida uzun va tor shimlar va jiletlar paydo boʻldi.

"Tikuvchi san'ati" jurnalining (1-nomeri, 1908 y.) bergan ma'lumotiga qaraganda bichish sistemasini birinchi bo'lib 1818 yilda frantsuz Mishel' ixtiro etgan bo'lib, uni treti sistemasi deb atagan. Bu sistemaning paydo bo'lishi badanni o'lchash va chizmada kishining ayrim qismlari ko'rsatiladigan bo'ldi. Bundan oldin kiyimning uzunligi va kyengligini aniqlash ucho'ngina badan o'lchanar edi. 19 asrning oxirgi chorakida tikuvchilikda tikuv mashinalarini qo'llash kiyim detal-larining murrakablashiga va mehnat unumdorligini oshirishga olib keldi. 20 asrlarga kelib tikuvchi hunarmandlar o'rmini ishlab-chiqarish korxonalari egalladi va unda ayollar keng qatnashishdi.

Bu davrda kiyimning yangi tipi paydo bo'ldi. Chunki ayollar ichki kiyimidan korset belni qattiq qisar, nafas olish va ozod harakat qilishga to'sqinlik qilar edi. Shuning uchun avvalo ichki kiyimlarning konstruksiyasi va formasi o'zgardi. So'ngra yubkalar kaltalashtirildi. Ko'ylaklar o'rniga 2-3 qismdan iborat qulay yubka va jaket paydo bo'ldi (ayniqsa ishlovchi ayollar uchun).

Birinchi bo'lib, ayollar moddasiga erkaklarnikiga o'xshagan kostyumni 1928 yilda Gabriel' Shanel' kiritdi.

20 - yillarda Evropa modasining rivojlanishiga sovet rassomlari N. Lomanova, V. Muxina, A. Ekster katta hissa qo'shdilar. Ular ishchilar kiyimlarini modellashtirishda xalq milliy kiyimining bichimini asos qilib olishdi.

30- yillarga kelib jahonda ommaviy kiyim ishlab chiqarish rivojlandi. Ayollar kiyimida to'g'ri, badanga ozgina yopishib turadigan va belga yopishib turadigan siluetlar paydo bo'ldi. Kiyim haqida gapirganda moda nima degan savol tug'ilishi mumkin.

Moda - lotincha so'z (modus - ish o'lchami, usuli, yo'sini); bizlar uchun esa bu biron did-dagi kiyimning vaqtincha ko'payganganligi.

Modani "tan olish" yoki "tan olmaslik", undan zavqlanish yoki xafa bo'lish, uning ijodkori yoki qo'li bo'lish mumkinu lekin modadan chetda bo'lish mumkin emas ekan. Demak, moda sotsi-al hodisa, jamiyat hayotining bir qismi ekan.

Moda, kostyum hamma vaqt jamiyatdagi muayyan tabaqalardan, mavqelardan ajralmas. Demak moda - sinfiy hodisa.

Kiyim - birinchi zarur narsa, u turli sanoat tarmoqlarida ishlab chiqariladi, juda katta magazin tarmoqlarida esa sotiladi. Shunday qilib, moda iqtisodiy hodisa.

Moda kostyum yaratish san'ati sifatida, boshqa san'at turlari qatori estetik hodisa, alohida mamlakat, alohida davr, umuman insoniyat badiiy madaniyatining bir qismi.

Har bir kishi modani o'zicha idrok etadi; bu uning yoshiga, tabiatig'a, e'tikodiga, madani-yatig'a, xullas - shaxsiyatig'a bog'liq. Moda har birimiz uchun ichki dunyomizning bir qismi, psix-ologik hodisa; unga munosabat, uni tanlash esa - ma'naviy hodisa.

Did masalasi ham oddiy masala emas. Did - bu avvalo, hamma narsadagi (nimani, qaerda kiyishni, o`zining tashqi qiyofasiga qanday munosabatda bo`lishni, o`zini qanday tutishni va hokazo bo`lishdagi) me`yor tuyg`usi.

Kiyim - bu badanni yopadigan nimaiki bo`lsa hammasi.

Libos - "kiyim kechak" so`zlari odatda hozir "ansambl" (frantsuzcha ensemble - "birgalikda") deb yuritiladigan to`shunchani yoki tarkibiy qismlarining, qo`shimcha bezaklarining xarakteriga, rangi, fakto`rasiga va hokazog`a qarab ma`lum marosimlarga mo`ljallangan kostyumni bildiradi.

Garderob - so`zining dastlabki ma`nosi - "kiyimxona" bo`lib, hozirda ham "kiyim shkafi", "kiyim turadigan joy" ma`nosini bildiradi. Lekin bir kishining kiyimlari yig`indisi ham garderob deyiladi.

Yeng muhim termin - kostyum (frantsuzcha costyme - qiyinish), kiyimning mazkur xalq, tabaqa, davr uchun turg`un, tipik umumiy bo`lgan formasi shu termin bilan ataladi.

Proportsiyalar - bu kostyum qismlarining o`lchamlariga binoan bir - biriga va odam gavdasiga taqqoslangan nisbatlari. Kiyimning bo`yi, eni, ko`krak qismi bilan yubkasining, yenglarining, yoqasining, bosh kiyimining, detallarining hajmi, uzunligi, kostyum kiyilgan qad - qomatni ko`rib idrok etishga, uning o`lchamlari monandligini fikran baholashga ta`sir ko`rsatadi.

Rang - kostyumdagi yeng ifodali vositalardan biri. U odamlarning kayfiyatig`a, ahvoliga, hissiyotig`a qattiq ta`sir qiladi. Odamning rangni idrok etishi atrof - tabiat sharoitida tabiiy yo`l bilan tarkib topgan bo`lib, har qanday individual xususiyatlar mavjudligiga qaramay, rangni idrok etishda ilmiy asoslangan umumiy qonuniyat bor. Masalan: qizil rang - quyosh, olov, qon, hayot ramzi. Bu rang odatda quvonch, nafosat, yaxshilik, iliqlik bilan bog`liq; lekin yana tashvishni, xatarni, hayot uchun xavfni ham bildiradi.

Oq rang - ko`pincha yangilik, ozodalik, yoshlik ramzi, lekin sokinlikni, jonsizlik va hatto ba`zi hllarda motamni ham bildiradi.

qora rang - fizika nuqtai nazaridan bo`shliq, nur va rang yo`qligi; uning an`anaviy ma`nosi - hamma "tunlik", yomon, insonga dushman narsalar, g`am - g`ussa va o`lim. Boshqa ranglar ham "mazmun nagruzkasiga" ega, lekin bu anchagina shartli va har xil. Uslub - tartib, sistema ma`nolarini bildiradigan ba arabcha so`z yunon tilidan - stubeus - mumga yozish uchun uchi ochilgan cho`p qalam so`zining adabiyot va san`atga nisbatan ma`nosini aynan bildiradi. Uslub (stil) adabiyot va san`atda asarning, avtorning yo`li, xarakteri, g`oyaviy - badiiy xususiyatlarini bildiradi.

Kiyimga nisbatan olganda uchta asosiy uslub bor. Klassik uslub - (boshqacha aytganda - odmi, ishbop, xushbichim) yeng turg`un, asrlar mobaynida "tanlangan", deyarli o`zgarmaydigan, "modadan tashqari". Kostyum - shim yoki kostyum-shim, nimcha, "inglizcha" palto, plash erkaklar

kiyimida, yangli ko`ylak, bluzka yoki sviter bilan sarafan, to`g`ri va taxlama yubkali "shanel", kostyum ayollar kiyimida klassik hisoblanadi.

Sport uslubidagi kiyim - (sport mashg`ulotlari ucho`ngina emas, harakat qilish uchun, turli ishlar uchun, faol dam olish uchun qulay.

Romantik uslub - bu "fantaziya", "xotiralar", "izlanishlar" sohasi. Bu erda tarixiy, milliy (folklor) kostyum elemiyontlaridan foydalaniladi.

Kiyim ma`lum talablarga javob berishi kerak. Bular **gigienik, estetik va ekspluatasion** talablardir.

Kiyimlar higienik jihatdan kishini tashqi muhitdan (sovuqdan, issiqdan, yomg`irdan, mexanik va ximik jarohatlanishdan) himoya qilishi va suv o`tzazmaydigan, havo va bug`ni yaxshi o`tzazadigan, terni shimadigan bo`lishi kerak.

Estetik jihatdan bejirim, odamga yarashadigan, zamonaviy modaga mos bo`lishi kerak.

Ekspluatasion talablarga binoan kiyim harakat qilishda, nafas olishda, kiyib sug`o`rishda qulay bo`lishi kerak.

Masalan: plash suv o`tzazmaydigan, ich kiyim va yozlik kiyim havo va bug`ni yaxshi o`tzazadigan, nam shimadigan bo`lishi kerak. Kiyim ma`lum darajada pishiq, chidamli, Yengil va mayin bo`lishi kerak.

Odam faqatgina o`pkasi bilan emas balki terisi bilan ham nafas oladi, ya`ni tashqi muxitdan kislorodni yutib, tashqariga karbonat angidrid chiqaradi. Buning uchun kiyim bo`shlig`ida havo almashib turishi kerak. Kiyim sintetik materiallardan tikilgan bo`lsa, old va ort bo`laklari va yengida havo almashinadigan to`r yoki teshiklar qilinishi kerak. qo`sh qavatli gazlamalardan tikilgan kiyimlar esa kyengroq qilib bichilishi kerak. Ich kiyim shimib olgan namlikni tashqi muhitga sekinlik bilan berib quriydigan bo`lishi kerak. Shuning uchun ular ko`pincha paxta yoki zig`ir tola gazlamalardan tikiladi.

Qishgi kiyim organizmning issiqlik sarflashini kamaytirib, odam salomatligini va ish qobiliyatini saqlashga ko`maklashadi. Odam qanchalik jismoniy ish qilsa, u shuncha tashqi muhitga issiqlik chiqaradi. Bunda kiyimning issiqlikka qarshiligi kam bo`lishi kerak (hamda aksincha).

Terlash jarayoni normal va uzluksiz bo`lishi uchun kiyim tagiga havo o`tib turishi, kiyim haddan tashqari keng yoki juda tor bo`lmasligi kerak. Kiyim og`ir bo`lsa, kishini tez charchatadi, kishining ish qobiliyati kamayadi. Kiyimning issiqlik sarflash xususiyatini kamaytirmasdan uni yengillashtirish zarur.

Tikuvchilik sanoatida qabul qilingan klassifikasiyaga ko`ra kiyimlar 2 sinfga: maishiy va ishlab chiqarish kiyimlariga bo`linadi.

Maishiy kiyim kichik sinflarga bo`linadi: ust kiyimlar, Yengil kiyimlar ich kiyimlar, bosh kiyimlar, ko`rpa-yostiq buyumlari, korset buyumlari.

Ustki kiyimlar - palto, yarim palto, plash, jaket, pidjak, kurtka, shim.

Yengil kiyimlar - ko`ylak, bluzka, sorochka, fartuk, yubka, xalat.

Ich kiyimlar - pijama, to`ngi ko`ylak, trusi, kalson, ko`palnik, plavqilar.

**Ko`rpa-yostiq buyumlari** - ko`rpa jildlari, choyshab, yostiq jildlari, ko`rpa.

Korset buyumlari - korset, gratsiya, byustgalter.

Bosh kiyimlar - telpak, do`ppi, shlyapa, panama, beret, furajka, kepka, ro`mol.

Guruhlar kichik guruhlarga bo`linadi.

Jinsga qarab: erkaklar, ayollar, o`smir o`g`il va qiz bolalar, katta maktab yoshidagi o`g`il va qiz bolalar, kichik maktab yoshidagi o`g`il va qiz bolalar, maktab yoshigacha bo`lgan o`g`il va qiz bolalar, yasli yoshidagi o`g`il va qiz bolalar, chaqaloqlar kiyimlariga bo`linadi.

Mavsumga qarab quyidagi: qishgi, yozgi, masumbop turlarga bo`linadi.

Maxsus funksiyani bajarishi bo`yicha: har kun kiyiladigan kiyimlarga, uy kiyimlariga, sport kiyimlariga va tantanali marosimlarga kiyiladigan kiyimlarga bo`linadi.

Gazlama tolasiga qarab: jun gazlamadan, ipak tolali, paxta tolali sun`iy va sintetik tolali gazlamalardan tayyorlangan kiyimlarga bo`linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari klassifikatsiyasiga maxsus va rasmiy (forma) kiyimlar kiradi.

Maxsus kiyimlar - yuqori haroratdan, uchqundan, radiaktiv moddalardan, suv, chang, kislota va ryontgyon nurlaridan, ishqor, yog, moy, elektr maydonlaridan muhofaza qiladi. Bular: kurtkalar, shim, kombinezon, plash kabilardir.

Forma kiyimlari - temir yo`l ishchilari, harbiylar, aviasiya, daryo va dyengiz xodimlari va maktab o`quvchilari uchun tikiladi. Bular: shinel, palto, shim, kostyum, ko`ylak, gymnastyorka, kitel, ichki kiyim va bosh kiyimlaridir.

Ommaviy tikish uchun qabul qilingan har bir yangi model uchun model namunasi, andaza etaloni, texnik tavsifi, andazalar va tayyor kiyim o`lchamlari jadvali tayyorlab beriladi.

Kiyimning o`lchami ko`krak aylanasi uzunligiga to`g`ri kelib sm. da o`lchanadi (masalan: 88, 92, 96, 100 ... 120).

Erkaklar ko`ylagining razmerlari ko`krak aylanasi o`lchami - 67, 68, 72 ... 88, 92, 96 Hamda bo`yin aylanasi o`lchami - 31, 32, 33 ... 37, 38, 39 bilan aniqlanadi.

Odamning bo`yi uning oyoq kiyimisiz turgan vaqtdagi gavda uzunligi bilan belgilanadi. Ustki kiyim kattalar uchun 6, bolalar uchun 1-2 rostga ega.

Rosti deganda uning absolyut uzunligi emas, balki kiyimning nisbiy uzunligi, ya`ni kiyimning rost nomeri to`shushiladi.

Katta yoshli erkaklar va ayollar uchun bel aylanasi va bo`ksa aylanasi hisobga olinadi, bular gavda to`laligini ko`rsatadi. Gavda to`laligi 4 xil bo`ladi: ozg`in - O, o`rta - (O'), to`la - (T) va juda

to'la - (JT). Shuning uchun kiyimga 3 ta son: rosti, ko'krak aylanasi va bel aylanasi ko'rsatiladi (170-100-88).

Kiyim o'lchamlari orasidagi interval loqaydlik intervali deb ataladi. Masalan: ko'krak aylanasi loqaydlik intervali 4 sm., kiyim o'lchamlari esa 44, 46, 48 ... 58 kabilar.

Kiyim rostidagi loqaydlik intervali kiyimning ko'rinishi va nimaga mo'ljallanganligiga bog'liq bo'ladi. Masalan: ust kiyimning konstruksiyalashda rost loqaydlik intervali 6 sm., erkaklar ko'yagida 10 sm. gacha, trikotaj kiyimlarda rost bo'lmaydi.

Bosh kiyimlarda bosh aylanasi bo'ylab loqaydlik intervali 1 sm.ga teng.

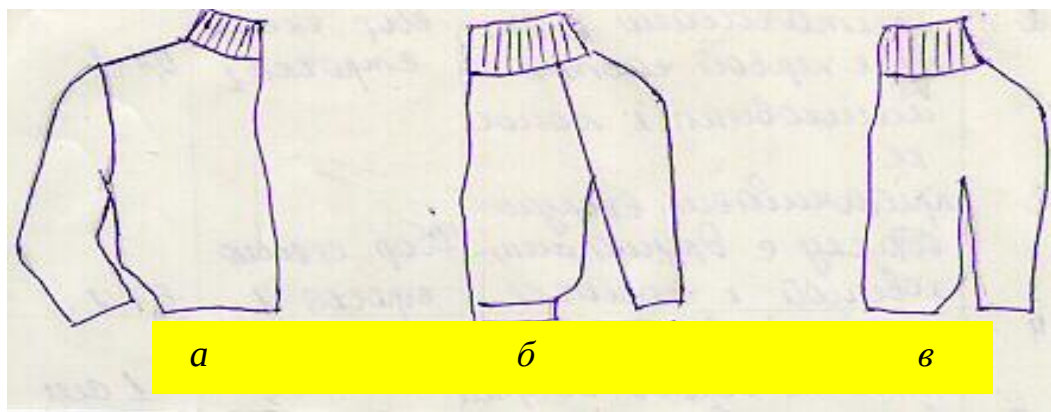
Standartlashtirayotganda faqat 1 o'lchamli belgi: ko'krak aylanasi yoki odam bo'yi hisobga olingan bo'lsa, bunday standartlashtirish 1 o'lchamli standartlashtirish deb ataladi. Bu bosh kiyim tikishda ishlatiladi, kiyimni standartlashtirishda yaramaydi.

Loqaydlik intervalining qiymati kiyim turiga, uning qanday materialdan tikilishiga bog'liq.

Kattalar ust kiyimi o'lchamlarini standartlashtirish 3 o'lchamli bo'lishi kerak.

Kiyim bichimi va konstruksiyasi.

Bichim deganda kiyim konstruksiyasining umumiy xususiyati to'shuniladi. Odam gavdasiga yopishib turish darajasiga qarab kiyimlar keng turadigan, sal yopishib turadigan, yopishib turadigan va trapetsiya shaklida bo'ladi. Birlashtiruvchi choklar qanday joylashganiga qarab, kiyimlar oddiy bichimli (o'tqazma yengli, (a)), reglan bichimli (b), yaxlit bichimli (Rasm 1.3.1, v) bo'lishi mumkin.



1.3.1 - rasm. Kiyimlar bichimi turlari

Oddiy bichimli kiyimning yon choklari, yelka choklari va yeng o'miz choklari bo'ladi. Reglan bichimli kiyimlarda old bo'lak qismi va ort bo'lak yelka qismi yeng bilan qo'shib bichib olinadi. Yaxlit bichimli kiyimlarda yeng bo'laklari kiyimning asosiy qismlari, ort bo'laki va old bo'laki bilan birga bichiladi.

Biroq, bichim bilan fasonni adashtirmaslik kerak, chunki bichim deganda kiyimning asosiy birlashtiruvchi choklari qanday joylashganligi va uning odam gavdasiga qanchalik yopishib turishi-

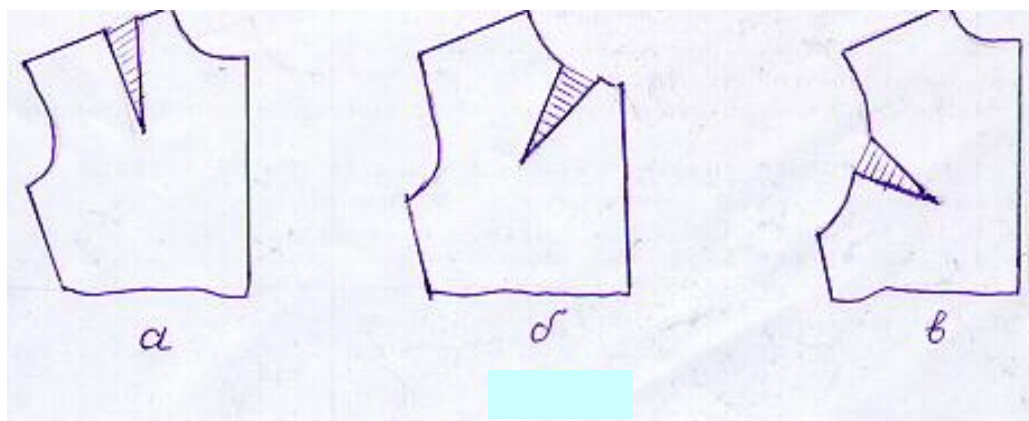
ga oid umumiy xususiyatlar tushunilsa, fason deganda kiyimning tashqi ko'rinishiga oid barcha xususiyatlar tushuniladi. Demak bir xil bichimdagi kiyimning fasoni har xil bo'lishi mumkin.

Masalan: reglan bichimli palto bir bortli yoki 2 bortli, turli shakldagi yoqali, qopqoqli yoki qopqoqsiz cho'ntakli, umuman cho'ntaksiz, yuqorigacha tugmalanadigan yoki yuqorigacha yetkazmay tugmalanadiga adip qaytarmali bo'lishi mumkin.

Palto, pidjak, jaket, ko'ylaklarning konstruksiyalarining asosi old bo'lak, ort bo'lak, yeng, yoqadan iborat. Old va orqa bo'laklar kiyim fasoniga qarab bir necha qismdan iborat bo'lib, ular har xil choklar bilan birlashtirilishi mumkin.

Ko'krak atrofida tuzukroq yopishib turishi uchun vitachka ishlatiladi (ba'zan bel bo'ylab).

Ayollar kiyimining old bo'lagida asosan yelka qirqimidan (a), yoqa o'mizidan (b), yeng o'mizidan (1.3.2-rasm, v) boshlanadigan vitachkalar bo'ladi.



1.3 .2 - rasm. Ayollar kiyimining vitachkalari

Ustki kiyimlarda yenglar ikkita bichiq detaldan iborat bo'lib, astar qo'yib tikiladi. qishgi kiyimlarning yengida isituvchi qatlam qo'yiladi. Ko'ylaklarda yeng bitta detaldan iborat bo'ladi. Yenglar tayyorlashda ularning avrasi, astari, isituvchi qatlamlari ulanib, yenglar uchiga ishlov berilib, yenglar o'miziga o'tqaziladi.

Erkaklar ko'ylagi, bluzkalar, ayollar ko'ylagi kalta yengli ham bo'lishi mumkin.

Yoqalar konstruktiv jixatdan qaytarma yoqa, tik yoqa, shol yoqa va matroscha yoqalarga ajratiladi.

Kiyimning yoqasi odatda 3 detaldan: ustki yoqa, ostki yoqa va qotirmadan iborat. qishgi palto-larning ustki yoqasi mo'ynadan bichilishi mumkin.

Yoqalarni tikib yig'ish quyidagilardan iborat: ostki yoqaga qotirmani ulash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va tayyor yoqani yoqa o'miziga ulash.

Cho'ntaklar 2 guruhga bo'linadi: tashqi va ichki cho'ntaklarga. Tashqi cho'ntaklar o'z navbatida qirqma, chokdagi (yon yoki bo'rtma choklarda) va qoplama cho'ntaklarga bo'linadi.

Qirqma va chokdagi cho`ntaklarning chetiga ishlov berish uchun mag`izlar, cho`ntak xaltalarini ko`rinmaydigan qilish uchun esa ko`rinmalar ishlatiladi. Jun va yarim jun gazlamadan tikiladigan kiyimlar qoplama cho`ntaklarini kiyib yurganda cho`zilmasligi uchun ular astarli qilib tayyorlanadi.

Ichki cho`ntaklar erkaklar va o`g`il bolalar ustki kiyimining astarida tikiladi. Ular listochkali qirqma va ikki mag`izli qirqma ramkali bo`ladi. Ayollar paltolarida esa ichki cho`ntak palto adibining astarga ulanadigan chokida ishlov beriladi.

Bortlarning tikilishi yeng murrakab bo`lib, ularning adiplarining uchlari uchburchak va dumaloq shakllarda bo`ladi. Konstruksiyasiga qarab pidjaklar adip qaytarmasi yoki yoqasigacha 1-3 tugmaga, paltolarda 3-4 tugmaga qadaladi.

Ustki kiyimlar yashirin taqilmali ham bo`lishi mumkin bo`lib, izmalari adiplarida yo`rmalangan bo`ladi. Adiplar old bo`lak bilan yaxlit bichilgan ham bo`lishi mumkin. Yengil kiyimlar old bo`lagiga qotirma qo`yilmaydi.

Shimlarning yuqori qirqimi astarli yoki korsaj lentali, belbog`li bo`ladi. Taqilmalari esa "molniya" tasmali yoki tugma va izmali bo`ladi. Shim pochalarining ziya yeyilmasligi uchun ularga maxsus tasma qo`yiladi.

Astar ustki kiyim avrasining teskari tomonini yopib, uning chidamliligini oshiradi va iplarining titilishidan saqlaydi. Kiyimni kiyib sug`urish qulay bo`lishi uchun astar sirg`anchiq gazlamadan tayyorlanadi.

Kiyimning turi qanday bo`lishidan qat`iy nazar uning astari ikkita old bo`lak, ikkita yengdan iborat bo`ladi. Astarni avraga ulashdan oldin uning ort bo`lagining o`rta choki, yelka choklari tikiladi, qishgi kiyimlarda esa isituvchi qatlami ulanadi.

Erkaklar shimining belbog`i astarli yoki korsaj lenta bilan ishlov beriladi. Taqilmasi tugma va izmali yoki "molniya" tasmali qilib ishlov beriladi.

Ayollar yubkasining yuqori qirqimi ulanma belbog`li qilib tikilib, taqilmasi ilgak va izma yoki "molniya" tasmali qilib ishlov beriladi.

Detallar turg`unligini oshirish uchun yelimli yoki yelimsiz qotirmalik materiallar ishlatiladi. qotirma sifatida yelimli noto`qima mato ham ishlatilishi mumkin. Ular kiyimning old bo`laklariga, yoqasiga, yyenglari uchiga, cho`ntak qopqoqlariga, kesim uchlariga qo`yiladi.

Qishgi kiyimlarda vatindan, sintepondan isituvchi qatlamlar ishlatiladi.

Bezak detallarga volanlar, beykalar, cho`ntak qopqoqlar, xlyastiklar, listochkalar, yyenglar manjetlari, pagonlar kiradi.

Detallarga ishlov berish va ulash uchun ip, yelim va payvandlash usullari qo`llaniladi.

Detallarni ip yordamida ulash yeng ko`p tarqalgan bo`lib, ular qo`l va mashinalar yordamida ulanadi.

Kiyim konstruksiyasi texnologiyabop bo'lsa, uni muqammal texnologiyadan foydalanib tikish mumkin. Natijada mehnat unumdorligi usadi va mahsulot sifati yaxshilanadi. Hozir bitta konstruksiya asosida bir necha xil kiyim modeli bo'lishiga katta ahamiyat berilmoqda. Ya'ni kiyimning old bo'lagi, ort bo'lagi, yyenglari kabi asosiy detallari umumiy bo'lib, uning tashqi ko'rinishi xilma-xil bo'ladi. Buning uchun yoqa, cho'ntak shakllari turli xil bo'ladi, har xil bezaklar ishlatiladi. Cho'ntaklar qopqog'i, yoqa, belbog` kabi mayda detallarnigina emas, balki yirik detallarni umumlashtirish va tipaviylashtirish, mexanizatsiyalashtirish, yarim avtomat va avtomat mashinalardan ko`proq foydalanish imkonini beradi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim qanday talablarga javob berishi kerak?
2. Kiyimlar qanday sinflarga bo`linadi?
3. Kiyimlarning qanday razmer, rost va to`laliklarini bilasiz?
4. Loqaydlik intervali tushunchasini izohlab bering.
5. Kiyim jins va yosh alomatiga binoan qanday ajratiladi ?
6. Did, uslub tushunchalari nimani bildiradi ?
7. Detaillarni ulash uchun qanday usullar qo`llaniladi?
8. Bichim bilan fasonning farqi nimada?

TAYANCH IBORALAR:

Mashina, kiyim, forma, vitachka, bichim, fason, loqaydlik intervali, rost.

MA`RUZA № 2

EKSPERIMENTAL SEXINING VAZIFALARI

REJA:

1. Normativ texnik hujjatlar.
2. Andazalar sathini o`lchash.
3. Andazalar joylashmasini tayyorlash.
4. Kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

3. А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Kiyimlarni ishlab-chiqarish uchun tayyorlov ishlari eksperimental sexidan boshlanadi.

Bu ishlar quyidagilardan iborat:

1. Modellashtrish, konstruksiyalash, har bir model uchun hujjatlarni tayyorlash.
2. Andazalar tayyorlash.
3. Hamma materiallar sarflash normasini aniqlash.
4. Trafaretlar tayyorlash.
5. Yangi modellar namunalarini tayyorlash, ustalar va ishchilarga o`rgatish.
6. Yangi ishlov berish usullarini ishlab chiqish.
7. Yangi jihozlarni sinash, tekshirish va qo`llash.
8. Gazlamalarning fizik-mexanik xususiyatlarini sinash.

Yangi modellarni yaratish bilan yuqori malakali rassom-modelerlar shug`ullanadi.

Konstruktorlar 2 guruhga bo`linadi:

1 - guruh modellar baza asoslarini ko`rib, rasmga asoslanib, modelning birlamchi andazalarini tayyorlaydilar.

2 - guruh modelning baza asosiga asoslanib o`rtacha razmer - rost uchun ishchi andazalar, yordamchi andazalar, model uchun hujjatlar tayyorlaydilar.

Normativ - texnik hujjatlar

Har bir ommaviy tayyorlash uchun qabul qilingan model uchun buyumning o`rtacha razmer, rost va to`lalikdagi namunasi tikiladi, shu model uchun etalon andazalar tayyorlanadi, tashqi ko`rinishining yozuvi beriladi va o`lchov tabeli, ya`ni andazalar va tayyor buyumning hamma razmer va rostlarining o`lchov jadvali tuziladi.

Modelning texnik yozuviga quyidagilar kiradi:

- modelning tashqi ko`rinishining yozuvi va rasmi, taklif etiladigan razmer, rost, to`laligi, detallar spetsifikatsiyasi, taklif etiladigan avra, astar, qotirmalik gazlamalar va furnituralar, buyum tikish texnologiyasi hakida yo`l- yo`riklar .

O`lchov tabelida andazalar va tayyor buyumning asosiy o`lchov joylari va o`lchov kiyimatlari, ishlov berish uchun haklar va og`ishlar beriladi. Bu hujjatlar ishchi andazalarini nazorat qilish va tayyor buyumlarni qabul qilish uchun ishlatiladi.

Konstruksiya aniq bo`lgandan keyin andazalar texnik ko`paytirishga yuboriladi. Andazalarni texnik ko`paytirish kartondan andazalarni kesish bilan birga AQSH ning "Mul'tigrayder" asbobida va Germaniyaning "TUZE" qurilmasida elektron-hisoblash texnikasi yordamida bajariladi. Bunda

bir vaqtda 7 xil razmerdagi andazalar tayyorlanadi. Bir kunlik ishlab chiqarish unumdorligi 250 dona andaza. Texnik ko'paytirishni qo'lda bajarish uchun 18-24 soat kerak bo'ladi, mashinada esa 3 soat. "Trud" stanogida esa bir necha operatsiyani bajarish mumkin: bir necha qavat kartonni bir biriga biriktirish, andazalarni belgilangan chiziqlar bo'yicha kesish va andazalarga osib qo'yish uchun teshiklar o'yish.

Bundan tashqari andazalarga figurali teshiklar hosil qilish uchun VLO-1, rulondan karton kesib olish uchun RLZ-2, karton varaklarini bir biriga biriktirish uchun 266 kl. mashinalari, andazalarga tamg'a qo'yish uchun KLS-1 stanogi, andazalar tashqi konturlarini kesish uchun VLN-2, ichki konturlarini kesish uchun VLV-1 mashinalarini qo'llash mumkin.

Andazalar 3 xil bo'ladi: etalon andazalar, ishchi andazalar va yordamchi andazalar.

Etalon andazalar model namunasini tayyorlash uchun ishlatiladi. Ish andazalar 5 to'la komplektda tayyorlanadi. 2 tasi eksperimental sexiga gazlama sarfini aniqlash uchun, 1 tasi tayyorlov sexiga bo'rlama tayyorlash uchun, 2 tasi bichish sexiga berilib, ulardan biri nuqsonli gazlamalarni bo'rlash, yana biri to'shama ustiga qo'yilib, bo'rlamaning o'chib ketgan joylarini bo'rlash uchun ishlatiladi, lentali bichuv mashinasiga detallarni qirqish uchun beriladi.

Yordamchi andazalar tikuvchilik sexida kiyim detallaridagi bort burchaklari, cho'ntak o'rinlari, vitachkalar va izmalar o'rnini belgilash uchun ishlatiladi.

Andazalar qalinligi 0,9-1,2 mm. qattiq pressshpat kartondan tayyorlanib, atrofiga tunuka qoplanishi mumkin.

Andazalar chetiga tunuqa qoplanmagan bo'lsa ish andazalar sinchiklab tekshirilgandan keyin, ularning cheti aylantirilib tamg'alab chiqiladi. Hamma andazalarga modelning nomeri, razmeri, rosti yoziladi. Ish va yordamchi andazalar oyda bir yoki ikki marta etalon andaza bilan solishtirib, tekshirib turiladi. Etalon andazalarning o'zi ham yilning har choragida bir marta tabelda ko'rsatilgan o'lchamlarga solishtirib tekshiriladi, chunki karton qo'rishi natijasida kirishishi mumkin. Ular harorati 18-20⁰S, namligi 60-70 % bo'lgan joyda kronshteynlarda osig'lik tarzda saqlanishi lozim.

Tikuvchilik mahsuloti tannarxining 80-90 foizni ularni tikishga sarf bo'lgan materiallar qiymati tashkil qiladi. Shuning uchun mahsulot tannarxini kamaytirishning, ishlab chiqarish rentabelligini oshirishning yeng samarali yo'li mahsulot sifatini yomonlashtirmay turib chiqindilarni kamaytirish, rezervlarni topish va materiallarni tejashdir.

Andazalar sathini o'lchash.

Andazalar tayyorlangandan keyin ularning sathi o'lchanadi. Hisoblashning bir necha usuli bor: geometrik usul, andazalarni tarozida tortish usuli, aralash usul, mexanizasiyalashtirilgan usul.

Geometrik usul.

Bunda andaza sathi mayda geometrik shakllarga bo`linib, shu shakllar sathi hisoblanib chiqiladi. Ular yig`indisi andaza sathiga teng bo`ladi.

Tarozida tortish usuli.

Andazalarni tarozida tortib, ularning og`irligi topiladi. Keyin shu kartondan 10 x 10 sm. bo`lak qirqib olinib, uning og`irligi topiladi va quyidagi formula orqali andazalar sathi topiladi :

$$S_a = \frac{Q_a - S_o}{Q_o}$$

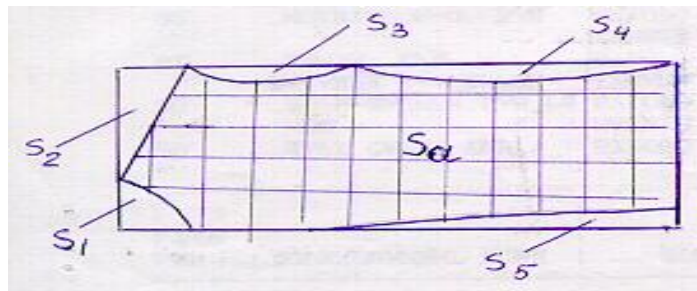
Bunda: Q_a - andazalarning umumiy og`irligi;

S_b - karton bo`lagining sathi;

Q_b - karton bo`lagining og`irligi.

Aralash usul.

Andaza sathining katta qismi to`g`ri burchakli to`rtburchak sathi tarzida topilib, egri chiziqli qismlarining sathi qutbli planimetr bilan o`lchab topiladi.



2.1.1 - rasm . Andazalar sathini aralash usul bilan o`lchash.

So`ngra egri chiziqli qismlarning sathlari to`g`ri burchakli to`rtburchak sathidan ayrilib andaza sathi topiladi:

$$S_a = S_t - (S_1 + S_2 + \dots + S_n)$$

Mexanizasiyalashtirilgan usul.

Buning uchun fotoelektronli IL-1 va Svet-103 (Chexoslovakiya) mashinalari ishlatiladi. Mashinalar yorug`lik nuri yordamida ishlaydi. O`rtacha xatoligi 5 % dan oshmaydi. Mashinalarning ish unumi oldingi usullardan 10 baravar ortiq.

Bir kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash uchun stol ustiga birta kiyim andazalari komplekti yoki bir necha kiyim andazalari komplektlari ma`lum tarzda joylashtirilib eksperimental joylashma tayyorlanadi.

Tejamli joylashma tayyorlash uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Ayniqsa bunga andazalarning shakli katta ta'sir ko'rsatadi. Murakkab shaklli andazalarni joylashtirganda chiqindilar soni ko'payadi. Kiyimning mayda detallari ko'p bo'lsa, ularni bo'sh joylarga joylashtirib, chiqindi sonini kamaytirish mumkin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, chiyduxoba kabi gazlamalardan tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joyi yaltirab ketadi. Tuki uzun bo'lsa pastga qarab turadigan qilib bichish kerak.

Gulsiz sidirg'a gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andazalar qarama-qarshi joylashtirilsa ham bo'ladi. Agar bichiladigan gazlama yo'l - yo'l yoki katak bo'lsa, tikilayotganda yo'llari yoki kataklarini to'g'ri keltirish uchun detallar mo'ljaldagidan kattaroq qilib bo'rlanadi.

Andazalarni gazlamaning o'rish va arqoq iplari yo'nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o'rish yo'nalishida kam cho'ziladigan bo'ladi. Andazalar joylashmada qanchalik zich joylashsa, bichish jarayonida gazlamalardan shunchalik kam chiqindi chiqadi.

Andazalar orasidan chiqadigan chiqindilar tikiladigan kiyim turiga qarab quyidagicha bo'lishi mumkin: erkaklar kostyumida 12,5 - 16 %, erkaklar paltosida - 9,5 - 13,5 %, ayollar kostyumida 9,5 - 13,5 %, ayollar ko'ylagida 13,5 - 18 %. Gazlama katak yoki yo'l-yo'l bo'lsa andazalar orasidagi chiqindilar 2 % dan 5 % gacha ortadi.

Chiqindi kamroq bo'lishi gazlamaning enlik-ensizligiga, shuningdek, to'shama qanday usulda to'shalganiga ham bog'liq bo'ladi.

Bir necha xil kiyimlar andazalarining birga joylashtirganda gazlama ancha tejaladi.

Buning uchun avval razmer va rostlarni qanday birlashtirish mumkinligi hisoblab chiqiladi. Joylashtirishda andazalarning kamida ikkita to'la komplektini birlashtirgan ma'qul. Razmer va rostlarni birlashtirishning ikki xil usuli bor:

1. Bir xil yoki ketma-ket razmer va rostlarni tanlab birlashtirish.
2. Andazalar sathi orta boradigan tartibda birlashtirish.

Erkaklar palto va kostyumlarida bir xil yoki ketma-ket razmerlar va rostlarni birlashtirish (92-158 – 96-152; 92-158 – 92-152) tavsiya etiladi.

Ayollar paltolarida bir xil yoki ketma-ket razmerlar va bir xil rostlarni birlashtirgan (92-158 – 96-152; 92-158 – 92-152) ma'qul. Ich kiyimlarida esa bir xil yoki ketma-ket razmerlar va bir xil yoki ketma-ket rostlarni birlashtirish (88-152 – 88-152; 96-158 – 100-152) yoki andaza sathlari orta boradigan tartibda birlashtirish ma'qul. Kiyim ko'proq tikiladigan bo'lsa bir xil razmer va rostlarni yoki andazalar sathi orta boradigan usulda birlashtirgan ma'qul.

Gazlama yalang qavat to'shalsa uning sarf bo'lishi buklab to'shalgandagiga qaraganda 1-1,5 % kamayadi. Lekin bunda ham o'ngini o'ngiga qaratib yalang qavat to'shalsa, o'ngini pastga qaratib to'shalganiga nisbatan kamroq gazlama sarflanadi.

Andazalar joylashmasi shakli bo'r yoki qalam bilan tushirib olingan gazlama yoki qog'oz bo'rlama deb ataladi. Bo'rlama chiziqlari aniq chiqishi va yaxshi ko'rinishi uchun, bo'r bilan chizilgan chiziqlarning qalinligi 2 mm., qalam bilan chizilganning qalinligi 1 mm. dan oshmasligi kerak, detallar orasidagi masofa 2 mm. dan kam bo'lmasligi kerak.

Bir xil kiyim juda ko'p miqdorda tikiladigan va buning uchun eni bir xil gazlamalar ham etarli bo'lganda, ayniqsa kiyim astarlarini, yordamchi detallarini yoki fasoni uzoq vaqt o'zgarmaydigan kiyimlarni bichishda, bir xil bo'rlama bir necha marta kerak bo'ladi. Bunday paytlarda bo'rlamani qayta-qayta tayyorlamaslik uchun trafaret tayyorlanadi. Buning uchun qalin V markali patron, KVM-170 va KM-179 markali kabel qog'ozlariga va kleyonkalarga andazalar joylashmasining shakli chizilgan chiziqlar bo'ylab bir-biridan 3 mm. masofada, diametri 1-1,5 mm. li teshiklar o'yib chiqiladi.

Trafaretni to'shamaning ustiga yozib, trafaret teshiklariga bo'r yoki sinka sepilsa to'shama ustki qavatida andazalarning joylashish shakli hosil bo'ladi. Trafaret ishlatilganda bo'rlama olish uchun 8-10 marta kam vaqt ketadi.

Gazlamani ratsional hisoblash osonroq bo'lishi uchun uzunligi har xil bir nechta joylashma tayyorlangani ma'qul.

Har gal joylashtirib ko'rilganda gazlamalar orasidagi chiqindilar necha %-ligi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Ch = \frac{F_{\text{ж}} - F_A}{F_{\text{ж}}} \cdot 100$$

Bu erda: Ch - andazalar orasidagi chiqindilar, %

$F_{\text{ж}}$ - joylashma sathi, m^2

F_A - andazalar sathi, m^2

Eksperimental sexi uchun Frantsiyaning "Lektra", Ispaniya "Investronika" firmasining "Invesmark" va AQSH "Gerber" firmasining AM-50 avtomatik loyihalash sistemalari (SAPR) bor. Bu sistemalar yordamida kiyimning yangi modeli, andazalari yaratiladi, andazalar texnik ko'paytiriladi, andazalar joylashmasi tayyorlanadi. "Lektra" va "Invesmark" sistemalari avtomatik tarzda joylashma tasvirini qog'ozga tushiradi va bichuv sexida bu qog'oz joylashma to'shamaning yuqori qavati ustiga qo'yiladi va u bo'yicha bichiladi. AQSH ning AM-50 sistemasida esa joylashma tasvi-

ri programmasi lentaga yozilib, u yordamida bichuv sexida shu "Gerber" programmasining S-91 bichuv sistemasi avtomatik tarzda to`shamani bichadi.

Kiyimga gazlama sarflash normasini aniqlash.

Bir kiyimga gazlama sarflash normasi har ish bosqichida alohida belgilanadi.

Bo`rlamaga gazlama sarflash normasi quyidagi formula bilan hisoblanadi:

$$H_{\sigma} = \frac{F_a \cdot 100}{(100 - Ch)E}$$

Bu erda: H_{σ} – bo`rlamaga sarflangan norma, m.

F_a – andazalar sathi, m².

Ch – andazalar orasidagi chiqindilar, %.

E - joylashmaning eni, m.

To`shamaga gazlama sarflash normasi ishlatilayotgan bo`rlamaning yoki trafaretning bo`yiga, to`shama qavatlarining soniga, shuningdek to`shama bo`yidan qancha chiqindi chiqishga bog`liq.

- To`shama bo`yidan chiqadigan chiqindilar quyidagilardan iborat:
- to`shama qavatlari uchini tekislab qirqishdagi chiqindilar;
- to`shama qavatlari solqiroq bo`lishiga ketadigan gazlama;
- avrali hamma gazlama to`pi oxirgi uchidan chiqadigan qoldiqlar (jun gazlamalarda 15 sm.gacha boshqa hamma gazlamalarda 10 sm.gacha bo`ladi);
- to`shalayotganda qavatlar tutashgan joylardagi chiqindilar.

To`shamaga sarflangan gazlama normasi quyidagi formuladan aniqlanadi:

$$N_{tsh} = (N_b - CH_b) \times h + 0,02K$$

Bu erda: N_b - bo`rlamaga sarflangan gazlama normasi, m.

CH_b - to`shama bo`yidan chiqqan chiqindilar, m.

h - to`shamadagi qavatlar soni

K - to`shama qavatlaridagi sektsiyalar tutashgan joylar soni

0,02 - har bir tutashgan joydan chiqqan gazlama chiqindisi, m.

Texnik (o`rtacha) norma - Bir fasondagi bitta kiyimga to`g`ri keladigan gazlama sarflashning texnik normasi turli fasondagi, lekin bir tur kiyimning bittasiga amalda o`rtacha qancha gazlama sarflanayotganligini nazorat qilib turish uchun zarur.

Bu norma o`rtacha ko`rsatkichlarni bildiradi va quyidagi formuladan topiladi.

$$N_{\sigma\sigma} = \frac{F_{a.\sigma\sigma} \cdot 100}{100 \cdot Ch_{\sigma\sigma}} \cdot \left(1 + \frac{Ch_a + Ch_y}{100} \right)$$

Bu erda: H_{TX} - bitta kiyimga andazalarning o'rtacha sathi, m².

$Ch_{o'r}$ - andazalar orasidagi chiqindilarning o'rtacha miqdori, %.

Ch_b - gazlamalarning to'shama bo'yidagi chiqindilarning yeng ko'p miqdori, %.

Ch_e - gazlamalarning to'shama enidagi chiqindilarining yeng ko'p miqdori, %.

Bu normani kiyimning tannarxini hisoblash uchun ishlatadilar.

Fond normasi - Gazlama sarflash fond normalari barcha korxonalar uchun yagona bo'ladi.

Bu norma quyidagi formuladan aniqlanadi:

$$N_{\phi} = N_{TX.yr} \cdot \left(1 + \frac{P_{\kappa}}{100}\right)$$

Bu erda: $N_{TX.yr}$ - muayyan kiyim turi uchun o'rtacha texnik norma;

P_{κ} - noratsional koldiklar (yaroqsiz laxtaklar), %.

Bu norma korxonalarning ishlab chiqarishi programmasini bajarilishi uchun qancha material ketishini rejalashtirish uchun kerak. U korxonalardan olingan progressiv ma'lumotlar asosida ishlab chiqiladi va har 2-3 yilda ko'rib chiqiladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Normativ - texnik hujjatlarga nimalar kiradi?
2. Andazalarni tayyorlash uchun qanday jihozlar ishlatiladi? .
3. Andazalar sathini o'lchashning qanday usullari bor?
4. Joylashma tayyorlashda qanday talablarga e'tibor berish kerak?

TAYANCH IBORALAR:

Andaza, etalon, joylashma, chikindi, trafaret, kronshteyn, karton, mashina, bur.

MA'RUZA №3

TAYYORLOV SEXINING VAZIFALARI

REJA:

1. Gazlamalarni qabul qilish va saqlash.
2. Gazlamalar nuqsonini topish va o'lchash.
3. Gazlamalarni qoldiqsiz bichish.

Tayyorlov sexida gazlamalarni bichishga tayyorlashadi. Tayyorlov sexida quyidagi ishlar bajariladi:

1. Gazlamalarni qabul qilish, o`rovini ochish, vaqtincha saqlash.
2. Gazlamalar sifatini tekshirish, uzunligi va enini o`lchash, sifati tekshirilgan gazlamalarni saqlash.
3. Gazlama to`plarini hisoblash, to`shama uchun gazlamalarni saralash, bo`rlama tayyorlash.
4. Tayyorlangan to`plarni bichish sexiga yuborish.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Tayyorlov sexida gazlamalar quyosh nuridan, past haroratdan, namlikdan, kemiruvchilardan himoya qilinishi kerak.

Gazlamalar tikuvchilik korxonalariga avtomashinalarda yuklatilgan -konteynerlarda to`plar yoki toylar tarzida keltiriladi. Konteynerlarni avtomashinadan tushirish uchun TA-5-911 elektr tali yoki 4046 avtopog`ruzchiki qo`llaniladi. Gazlamalar qo`l yordamida tushirilib, qabul qilish va o`rovini ochish zonasiga elektroshtabeler ESHPV-0,5, yuklovchi- konveyer PKP, harakatlanuvchi konveyer S-948, 9-17, elektropogruzchiklar yordamida tashiladi. O`rovi ochilgandan keyin ko`p qavatli javonlarga, supacha tagliklarga qo`yib saqlanadi va OP-0,25 kran-shtabeler yordamida olib qo`yiladi va tushiriladi. Sex ichida gazlamalarni tashish uchun quyidagi transport vositalari ishlatiladi:

- 250 kg yukni ko`taruvchi TR-0,25 qo`l aravachasi
- elektroakkumulyatorli EKB-G-1000 aravachasi
- kara EK-2
- elektrokara EK-2
- elektropogruzchik EP-103, 4004 A

Gazlamalarning sifati boshqa shahardan keltirilgan bo`lsa 20 kun muddatdan kechiktirmasdan, shu shahardan keltirilgan bo`lsa 10 kun muddatdan kechiktirmasda tekshirilishi lozim.

Gazlama nuqsonini topish uchun nuqson topish "BPM-2", "BPM-3", "Edelman" mashinalari yoki 3 metrli o`lchov stollari ishlatiladi. O`lchash natijalari har qaysi to`pning pasportig`a yoziladi.

Yaponiyaning "Kominami" firmasining VK-50L mashinasi gazlamalarning uzunligi va enini o'lchaydi, sifatini tekshiradi va avtomatik tarzda to'pning pasportini yozib chiqaradi. Bu operatsiyalarni bajaruvchi Frantsiyada chiqarilgan "Alpis" mashinasi ham mavjud.

Sifati tekshirilayotgan gazlamalarda nuqson topilsa, gazlamaning yuz tomoniga bo'r yoki sovun bilan belgilanadi va milkiga rangli iplar yoki yopishqoq lenta bilan "signal" biriktirib qo'yiladi. Uzun tukli gazlamalarda tukning yo'nalishi strelka bilan ko'rsatiladi.

Tekshirish natijalari to'pning pasportiga yoziladi. To'pning pasporti ikki nusxada to'ldirilib, birinchisi to'pga biriktirib qo'yilib, ikkinchi nusxasiga gazlama namunasi yopishtirilib, hisobchilarga yuboriladi.

Sifatini tekshirish va o'lchashdan keyin gazlama saqlash zonasiga o'tqaziladi. Ular supacha taglik, polkali javon, ari uyasimon javon, archasimon javonlar yoki elevatorlarda bir donalab saqlanadi.

Hisobchilar gazlamalarni qoldiqsiz bichish uchun gazlama to'plarini hisoblaydilar. Gazlamani qoldiqsiz bichish taxminan 1939 yildan boshlandi. qoldiqsiz bichish muallifi gazlama to'plarini to'shayotganda faqat ratsional qoldiqlar (yaroqli laxtaklar) chiqarishni taklif qildi. Bunda to'shamadagi oxirgi qavatni qirqishdan oldin uni o'lchab ko'rib, qanday qoldiq chiqishi aniqlanadi. Agar qoldiq noratsional chiqadigan bo'lsa, u qirqib olinmay, balki oxirgi qavat bilan birga ajratib olinib, bo'yi uzunrok to'shamada ishlatiladi.

1955-56 yillarda ba'zi tikuvchilik korxonalari hisoblashning ko'p to'shamali usuliga o'tdilar. Bu sistemada bichish uchun muayyan shartlarga rioya qilinishi kerak. Bu shartlardan biri "qizil" deb ataladigan (nuqsonli) qavatlarni bittalab bichishdan iborat (umuman tukimachilik nuqsonlari borligi sababli, asosiy to'shamalarda bichish mumkin bo'lmagan qavatlar "qizil" qavatlar deb ataladi).

Gazlama to'plarini hisoblashning 3 xil: qo'lda hisoblash, mexanizatsiyalashtirilgan va nomografiya yordamida hisoblash usullari mavjud.

Qo'lda hisoblash usulida, qanday uzunlikdagi qavatlardan nechtdan to'shalashi kerakligi, barcha qavatlar uzunligining yig'indisi gazlama to'pining umumiy uzunligiga teng keladigan (qoldiqsiz hisoblash) yoki undan mumkin kadar kam farq qiladigan (yo'l qo'yiladigan qoldiqsiz hisoblash) qilib aniqlanadi.

Gazlama to'pini to'la hisoblash mana bu tyenglama shartini qanoatlantirishi kerak:

$$L - (l_1n_1 + l_2n_2 + \dots + l_nn_n) = 0 \div 1 \text{ y.k.}$$

Bu erda L - gazlama to'pining uzunligi;

$l_1, l_2, \dots, l_n$ - to'shama uzunligi;

$n_1, n_2, \dots, n_n$ - har qaysi to'shamada nechtdan qavat bo'lishini ko'rsatadigan koeffitsiyentlar;

l y.k. - gazlama to'pidagi yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan 10-15 sm.ga teng laxtak (qoldiq).

Bunday hisoblashning asosiy kamchiligi shundaki, unda ish unumi kam bo'ladi.

Mexanizasiyalashtirilgan usulda "Kashtan", "Razdan-2", "Minsk-22", "Nairi", "Ural", "Iskra-555", "ES-1032", EHMlaridan foydalaniladi. "Ratnap-Analog" avtomatik loyihalash sistemasi to'plarni avtomatik tarzda hisoblab, hisoblash kartasini yozib chiqaradi.

Mashinada hisoblash natijalari odatdagi bichish kartasi shaklida bosilib chiqib, unda kiyimning fasoni, to'shamalarning uzunligi va balandligi ko'rsatilgan, shuningdek, har bir gazlama to'pini bichishning hisoblangan natijasi yozilgan bo'ladi.

Gazlama to'plarini hisoblash bo'yicha matematik masalani tadqiqot qilish asosida I.V.Safronova bilan I.I.Galinker bu masalani nomografiya yordamida echish mumkinligini topdilar. Bunday usulni ishlab chiqishdan asosiy maqsad, bo'yi unchalik uzun bo'lmagan (30-35 m.) gazlama to'plarini hisoblash masalasini yechish edi.

Gazlama to'plarini hisoblashning nomografik usuli to'shama qavatlari (joylashmalar) uzunliklarini va hisoblanayotgan gazlama to'pi uzunligini ifodalovchi turli uzunlikdagi kesmalarni qo'shish va ayirishga asoslangan. Nomog'ramma quyidagi tyenglama talabiga javob beradigan qilib ko'riladi:

$$L = (l_1 n_1 + l_2 n_2 + l_3 n_3 + \dots + l_n n_n) + l_k$$

Bu yerda l_k - gazlama to'pidan chiqqan qoldiqning uzunligi;

Hisobning eng yaxshi variantida $l = 0$ ga bo'ladi.

So'ngra pasportning birinchi nusxasi va hisoblash kartasiga asoslanib, to'shama uchun gazlama to'plari komplektlanadi.

Ba'zi korxonalarning tayyorlov sexlarida eksperimental sexidan olingan andazalar joylashmasi namunasiga asoslanib, to'shamaning yuqori qatlami uchun bo'rlama tayyorlanadi.

Tayyorlov sexida tanlab olingan avralik, astarlik, qotirmalik, bezak materiallar va bo'rlamalar birgalikda qo'l yoki mexanizasiyalashtirilgan aravachalar, 10 ta to'p sig'imli elevatorlar yordamida bichish sexiga yuboriladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Sifati tekshirilgan gazlamalar qanday saqlanadi?
2. Gazlamalarning nuqsoni, to'pdagi gazlamaning uzunligi va eni qanday aniqlanadi?
3. Gazlamalarni qoldiqsiz bichishning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Supacha taglik, javon, aravacha, to'p, toy, elevator, bo'rlama, gazlama, nuqson, andaza.

MA`RUZA № 4
BICHISH SEXINING VAZIFALARI

REJA:

1. Gazlamalarni bichish jarayonining bosqichlari
2. To`shamalar tayyorlashga qo`yiladigan talablar
3. Gazlamalarni bichish usullari
4. Bichish uchun ishlatiladigan jihozlar.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Bichish sexida quyidagi operatsiyalar bajariladi:

1. Tayyorlov sexidan gazlamalarni qabul qilish;
2. Avra, astar, qotirmalik va bezak materiallarni to`shash;
3. To`shama sifatini tekshirish;
4. Detallarning noaniq chiziqlarini bo`rlash;
5. To`shamaning ustki qavatiga nomerlangan talonlarni tikib ulash yoki yelim yordamida yopishtirish
6. Buyum detallarini bichish;
7. Nuqsonli gazlamalarga bo`rlama tayyorlab bichish;
8. Bichim pachkalarini yig`ish va komplektlash;
9. Bichim detallarini nomerlash;
10. Kalkulyatsion va preyskurant yarliklarni tayyorlash;
11. Marshrut varaqlarini to`ldirish.

Tayyorlov sexidan gazlamalar komplektda, ya`ni avra, astar, qotirmalik gazlamalar birgalikda qabul qilinadi va gazlama to`plari ma`lum vaqtgacha saqlanadi. Keyin ishlab chiqarish dasturiga muvofiq, ko`tarish-tashish vositalari yordamida, to`shash joylariga keltiriladi. SHuning uchun yuk tashish vositalarining o`zi gazlamani vaqtincha saqlashga ham xizmat qiladigan bo`lgani ma`qul. Bunda, tashish vositalaridan, saqlash vositalariga yukni o`tqazish uchun vaqt ketmaydi. Sharnir-g`ildirakli yashiklar, platformalar, yoki 10 to`p sig`imli ko`chma elevatorlar ana shunday

transport vositalaridandir. Gazlamalarni saqlash joyidan to'shash uskunolari yoniga olib kelish uchun TSHP-63 o'ziyurar aravachalarni ishlatish mumkin. Bu aravacha 50 kg. gacha yuk olishi, uni 1,3 m. balandlikka ko'tarishi mumkin. Aravachaning gabarit o'lchamlari 2,63 x 0,71 x 2,20 m.

Gazlamalarni to'shash.

Bichiladigan gazlamaning va bo'lajak kiyimning turiga qarab, gazlama asosan "o'ngini pastga qaratib yalang" qavat yoki "o'ngini o'ngiga qaratib yalang qavat" to'shaladi. Ikkala holda ham gazlama eniga to'la ochib yuborilib to'shalishi kerak.

O'ngini pastga qaratib to'shaganda, kiyimning barcha detallari to'shamaning bitta qavatidan chiqishi kerak. O'ngini o'ngiga qaratib yalang qavat to'shaganda esa, bitta kiyimning detallari to'shamadagi ikkita qo'shni qavatdan chiqariladi, shuning uchun to'shama qavatlari juft bo'lishi, kiyimlar esa simmetrik juft detallardan iborat bo'lishi kerak. O'ngini o'ngiga qaratib to'shash andazalarni joylashtirishni osonlashtiradi, gazlama 1,5-2,0 % kam sarf bo'ladi va o'ngini pastga qaratib to'shagandagidan 15-20 % kamayadi va andazalarni zichroq joylashtirish mumkin.

Gazlama to'shalayotganda barcha detallaridagi tuklar bir tomonga qarab turishi zarurligini nazarda tutish kerak. Katak, yo'l-yo'l, gullari ma'lum tomonga qaragan gazlamalar to'shalayotganda, barcha qavatlarda gazlama gulini bir tomonga yo'naltirib to'shash kerak. Yo'nalishi aniq bo'lmagan yoki sezilar-sezilmas mayda gulli gazlamalar sidirg'a gazlamalar to'shalganidek to'shalaveradi.

Bir to'shamada gullari yoki artikullari har xil gazlamalar bo'lgan takdirda, avval bir xil gulli yoki bir xil artikulli gazlamalarni to'shab bo'lib, keyin ikkinchi gulli yoki ikkinchi xil artikulli gazlamalar to'shaladi.

Gazlama to'pida biron nuqson bo'lsa, bo'rlama yoki trafaretning qaysi joyiga to'g'ri kelishini tekshirib ko'rish kerak. Agar bu nuqson detalga to'g'ri kelib qolsa, unda gazlamaning shu qavatini bir yoqqa surib yoki ikki uchini o'rni almashtirib to'shaladi, nuqson bor joyi chiqindi chiqadigan joyga to'g'ri keltiriladi.

Gazlamalarni to'shash jarayonida barcha qavatlarning milklari to'shamaning bir tomoniga to'g'ri keltiriladi. To'shamaning ikkinchi tomonidagi qavatlar eni orasidagi farq esa, yo'l qo'yilishi mumkin bo'lganidan ortib ketmasligi kerak.

To'shamadagi gazlama qavatlarini tortib joylashtirish yoki tortib to'g'rilash yaramaydi. To'shama oxirida va gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlama aniq perpendikulyar qirqiladi.

To'shovchilar to'shashni boshlashdan oldin bichish kartasi bilan tanishib, mo'ljaldagi gazlama to'plari bor yo'qligi, ularning nomerlari va metrajlariga qarab tekshirib chiqadilar. To'shama stoliga kerakli belgilar qo'yib chiqilgandan keyin, to'shama boshlanadigan joyga cheklovchi chiziq o'rnatiladi.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga o'rnatadilar va gazlama uchining ikki burchagini ushlab, stol ustidan tortib borib, cheklovchi chiziqliqacha etkazadilar. Gazlama uchini cheklovchi chiziq bilan bostirib qo'yib, milkini to'g'rilaydilar. qavat oxirini maxsus kesgich yoki nihoya chizgichida kesadilar.

Tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni ketma-ket, parallel yoki aralash (parallel-ketma-ket) usulda to'shash mumkin. Ketma-ket usulda avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shala boriladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalib bitishi kutilmay, bir to'shamadan ortib qolgan qismi keyingi stolga to'shash uchun olib qo'yilaveradi. Shunday qilib bir to'shamani tugallagandan keyingina navbatdasisiga o'tib boradilar. To'shashni 2 kishi bajaradi.

Bu usulning afzalligi quyidagilar:

- bichish sexi sathidan ratsioanl foydalanish mumkin;
- keyingi stollardagi to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmay, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirqaveriladi.

Kamchiligi: rulon o'ramini ochish ko'p marta takrorlanadi, bitta to'pni keyingi to'shamalarda ishlatish uchun bir necha marta olib qo'yiladi, boshqa usullardagiga qaraganda to'shash jarayoni cho'zilib ketadi.

Parallel to'shash usuli shundan iboratki, unda har qaysi gazlama to'pi oxirigacha to'shama seksiyalarga yoki bir necha stolga bir vaqtda to'shaladi, to'shamalar esa barcha to'plar to'shab bulingandan keyingina qirqiladi. Parallel to'shash usulida bir to'p gazlama butunlay tugaguncha to'shaladi.

Afzalligi: qancha gazlama sarf bo'lishini yeng maqbul hisoblash imkoniyati tug'iladi, nuqsoni ko'p bo'lgan gazlama to'plarini ratsional ishlatish uchun katta imkoniyat paydo bo'ladi.

Kamchiligi: bichish sexining sathi keng bo'lishi kerak.

Gazlamalarni aralash to'shash usuli parallel to'shash usulining ikki yoki undan ortiq marta ketma-ket takrorlanishdan iborat.

Gazlamalar qo'lda yoki mashinalar yordamida to'shaladi. Gazlamalarni to'shash jarayoni sermehnat ishlardan hisoblanadi. Shuning uchun gazlamalarni to'shashni mexanizatsiyalashtirishga katta ahamiyat berilmokda. Hozirda gazlama to'shashdagi barcha ishlarni mexanizatsiyalashtirish imkonini beradigan to'shash mashinalari bor. Mashinalar gazlamani to'shash stoli bo'ylab tortib boradi, qavatning bir yoq milkini to'g'rilaydi, to'shama oxirini avtomatik bostirib qo'yadi.

To'shovchilar mehnatini yengillashtiradigan mexanizmlardan biri milk to'g'rilash qurilmasidir.

Mashinada to'shashning bir yangi yo'li shundagi, unda ma'lum uzunlikdagi to'shama qavatlari oldindan kesib olinib, keyin to'shaladi. Bu MRM (o'lchamlari: 1500 x 2170 x 2000 mm)

o'lchab-qirqish mashinasidir. Bu mashinada gazlama tekisroq qirqiladi va chiqindilar 2-2,5 marta kamayadi. Tayyorlangan qavatlarini to'shash uchun MNT-2-00-000 to'shash mashinasini TsNIISHP ishlab chiqqan. Galamalar bunday to'shalganda, har qaysi to'shash stolining mahsuldorligi ortib, stollarning soni kamayadi, qirqib olingan qavatlar stol ustiga bimalol to'shalgani uchun u hech cho'zilmaydi, nuqsonli detallar soni 12 % ga kamayadi. Mashinaning o'lchamlari 492 x 1965 x 690 mm., to'shama balandligi 150 mm.gacha.

Bundan tashqari PNK yarim avtomatik to'shash kompleksi mavjud. Bu kompleks to'shash mashinasi, gazlama to'plarini saqlaydigan elevator, rulonlarni to'shash zonasiga tashiydigan mexanizmlardan iborat. Bundan tashqari bu kompleksda to'shash paytida gazlama qavatini kesadigan, to'shamaning 2 uchini qisib qo'yadigan moslamalar bor. PNK ning qo'llanilishi mehnat unumdorligini qo'lda to'shalganga qaraganda 50 % oshiradi. Avra gazlamalarni to'shovchi PNKning o'lchamlari 8500 x 2000 x 900 mm., to'shash mashinasining eni 2000 mm., to'shamaning uzunligi 6 m. gacha, to'shama balandligi 120 mm.gacha, rulonning diametri 300 mm gacha, og'irligi 30 kg. Ishni bitta ishchi bajaradi.

Avtomatik tarzda to'shamani tayyorlash uchun Frantsiyada chiqarilgan "Lektra" sistemasining "Lektra E-73" to'shash qurilmasi bor.

Erkaklar kostyumi avrasini to'shash uchun "Bul'mer" firmasining 30G`31A to'shash mashinasi qo'llaniladi. Uning ESV 25G`160 yuklash moslamasi bor. Bunda gazlamalarning milki ± 3 mm. aniqlikgacha avtomatik tarzda to'g'rilanadi. Bu komplektga 2 ta TK-112 to'shash stollari (o'lchami 15 x 1,8) bor. Oldindan qog'oz to'shalgan stolga jun gazlamalar 60 qavatgacha, velvet, duxoba 40 qavatgacha to'shalishi mumkin.

To'shama tayyor bo'lgandan keyin uning ustiga bo'rlama to'shaladi va o'chirilgan noaniq chiziqlari bo'r bilan chiziladi.

To'shamaning sifati tekshirilgandan keyin kiyimning hamma detallariga kiyimning razmeri, rosti, fasonning nomeri yozilgan gazlama parchasi tikiladi yoki qog'ozga yozilib yelim bilan yopishtiriladi, bu detallarni to'g'ri komplektovka qilishni ta'minlaydi.

Gazlamalarni qirqish.

To'qimachilik sanoatida ishlatiladigan materiallarning xususiyati va tuzilishi (strukturasi) va tikiladigan kiyimlar assortimenti turli-tumandir. Shuning uchun gazlamalarni bichish usullari ham xilma-xildir.

Gazlamalarni bichishning ikki xil usuli: gazlamani universal asbobda va maxsus asbobda bichish usullari bor.

Gazlamalarni universal usulda bichishda xilma-xil qaychilar va arralar ishlatiladi. Bundan tashqari universal usulda qirqishda EZM-2, EZDM-1, EZDM-2, OM-2, OM-3, Vyengriya "Pan-noniya" firmasining Ss-529, Ss-530 markali vertikal va disk pichoqli ko`chma bichish mashinalari ishlatiladi. Bu mashinalar to`shamani alohida qismlarga (seksiyaalarga) bo`lish, shuningdek alohida detallarni qirqish uchun ishlatiladi.

Vertikal pichoqli EZM-2, Cs-529, Cs-530 markali ko`chma bichish mashinalarining qirqish organi kengligi 20-22 mm., qalinligi 1-1,5 mm.li po`lat pichoqdir. Pichoqning charxlangan tig`ining burchagi  $15-20^0$ , o`rtacha tezligi 3 m/s. Bu mashinalar bandligi 150-180 mm. gacha bo`lgan to`shamalarni kesishga qodir. Hozir vertikal pichoqli ko`chma bichish mashinalarini takomillashtirish ustida ish olib borilmokda. Buning uchun elektr dvigatel podshipniklari avtomatik moylanadigan, mashina mexanizmlari gazlama changidan, tolalardan, iplardan mexanik yo`l bilan tozalanadigan qilinmoqda, pichoq tig`ini charxlash va qirovini to`kishni avtomatlashtirilmoqda.

Pichoqning xizmat muddatini oshirish uchun ko`rinishi har xil qilinmoqda. Masalan, juda dag`al materiallarni kesish uchun dami silliq pichoqlar, maxsus kiyimlar, qalin gazlamalarni va dag`al sun`iy charmni qirqish uchun dami arrasimon, serpardozi va sintetik tolali gazlamalarni qirqish uchun dami to`lqinsimon pichoqlar ishlatish tavsiya etilmoqda.

Disk pichoqli EZDM-1, EZDM-2, OM-2, OM-3 mashinalarning qirqish organi diametri 120-150 mm., qalinligi 1,5 mm. li disk pichoqdir. Disk pichoq charxlangan tig`ining burchagi  $15-20^0$ . U soat strelkasiga qarama-qarshi tomonga harakat qiladi. Tezligi 9-10 m/s. Bu mashinalar to`shamani alohida qismlarga (seksiyaalarga) bo`lishda va shakllari murakkab bo`lmagan detallarni qirqishda ishlatiladi. Bunday mashinalardan ich kiyimlik va ko`ylaklik ip gazlamalarni, ipak, yupqa jun va yarimjun gazlamalarni, shuningdek astarlik gazlamalarni bichishda foydalaniladi. Bunda to`shamaning balandligi 5-7 sm.dan ortmasligi kerak. Chet davlatlarda ko`pburchak shaklidagi pichoqli mashinalar ham mavjud.

Lenta pichoqli ZLSHV, RL-3A, RL-3B, RL-4, RL-6 markali statsionar mashinalar ma`lum o`lchamdagi to`plama seksiyaalaridan mayda detallarni va murakkab shaklli detallarni uzil kesil qirqib olish uchun ishlatiladi. Ular ikki va to`rt shkivli bo`ladi. Hozirgi vaqtda ko`pincha to`rt shkivli mashinalar ishlab chiqarilmaoqda. Bu mashinalarning qirqish organi shkivlarga tortilgan bir tomoni charxlangan eni 20 mm.ga yaqin, qalinligi 0,4-0,7 mm. po`lat lentadan iborat. Lenta pichoqning harakat tezligi shkivlar diametriga va ularning aylanish tezligiga bog`liq bo`ladi. Lenta pichoqning tezligi 20 m/sek. bo`lib, lentaning charxlangan tig`i $15-20^0$ burchakli, shkivlarning diametri 1000 mm. Bu mashinalar balandligi 250 mm. gacha bo`lgan to`shamalarni bichadi.

Lenta pichoqli mashinalarning ko`pchiligida pichoq tig`ini avtomatik charxlaydigan moslama, mashina mexanizmiga ip yoki charx gardi tushishiga yo`l quymaydigan g`ilof, shuningdek, ishchi qo`lini jarohatlanishdan saqlaydigan, bosimni tez o`zgartiradigan moslamalar bo`ladi.

Lentali mashinaning pichog'i qizib ketishi natijasida bichilayotgan sintetik materiallar eriy boshlashi mumkin. Bunga yo'l quymaslik uchun mashinalar tezligini o'zgartiradigan moslama o'rnatilgan. Pichoq bilan gazlama orasida hosil bo'ladigan ishqalanish kuchini kamaytirish uchun pichoq kerosin va mashina moyi aralash suyuqlik yordamida moylanib turiladi. Pichoq yuqoridan pastga qarab harakatlanadi.

Bundan tashqari bichish sexida AQSH "Gerber" firmasining S-91 avtomatik bichish sistemasini qo'llash mumkin.

Kiyim detallarini o'yib olish

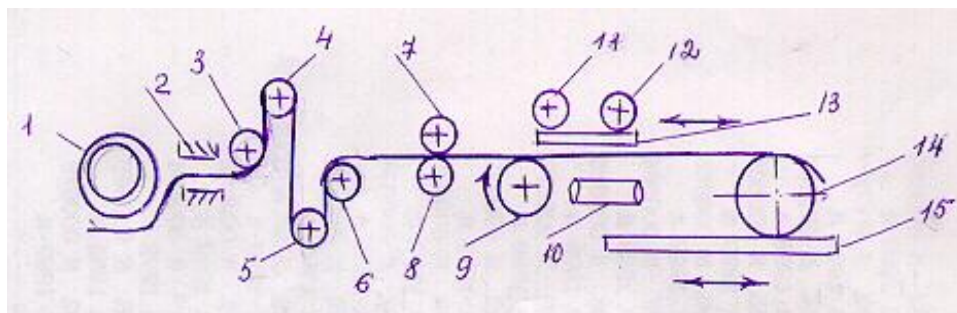
Keyingi vaqtlarda kiyim detallarini presslarda o'yib olish yo'li bilan to'shamalarni bichish odat bo'lmokda. Bunda bir necha operatsiya parallel bajarilgani sababli, mehnat unumi lentali mashinada qirqilganidagidan ortiqroq bo'ladi. Bunda detallar aniq bichiladi va ularni tekislab qirqish zarurati qolmaydi. Bu usul xavfsizroq. Bunda to'shama yuqori qavatida detallar shaklini chizish kerak bo'lmaydi, chunki ular detallar shaklida yasalgan po'lat chopqilar yordamida o'yib olinadi. Presslar pnevmatik, mexanikaviy va gidravlik harakatlanadigan bo'ladi.

O'yish presslarining stoli harakatlanadigan bo'lishi mumkin. Stolga to'shama qo'yilib, uning ustiga chopqilar o'rnatiladi. Stol vaqti-vaqti bilan urilib turadigan bosqon tagida siljiy boshlaydi. Ba'zan gidravlik pressi ko'chma bo'lib, bichish stoli qo'zg'almas bo'lishi mumkin.

O'yib olish yakka chopqilar yoki bir guruh chopqilar yordamida bajariladi. Yeng unumdori yakka chopqilar yordamida o'yish hisoblanadi.

Kamchiligi shundaki to'shamada detallar orasida 2-2,5 mm. masofa qoldiriladi, bu esa chiqindilarning ko'payishiga yoki gazlamaning ko'p sarflanishiga olib keladi.

O'yib olish sirpantirish (2.3.1-rasm.) va valiklarda bichish (2.3.2-rasm) usullaridan iborat. Sirpantirish usuli bilan bichishda gazlamalar yalang qavat qilinadi va bichish sexida to'shama stollar qo'yiladigan joylar bo'shaydi.



2.3.1-rasm. Detallarni sirpantirish usuli bilan o'yib olish .

1 - gazlama ruloni.

2 - rama.

3, 4, 5, 6 - taranglovchi roliklar.

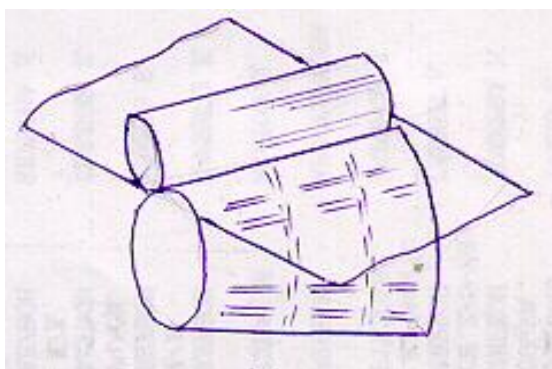
7, 8 - uzatuvchi roliklar.

9, 10 - valiklar.

11, 12 - bostirma valiklar.

Gazlama rama, taranglovchi roliklar va uzatuvchi roliklardan o'tib, ustiga bostirma valiklar o'rnatilgan, pastki sahnida chopqilar o'rnatilgan ilgarilama - qaytar harakatlanuvchi stol 13 dan iborat bichish zonasiga o'tadi. 14 baraban gazlamani tortib olib, pastki 15 stol tomon olib boradi va detallar birin-ketin ustma-ust taxlanadi. Pastki stol ustki stol bilan birga borib-kelib turadi. Bu usul Peterburgdagi "Rassvet" tikuvchilik birlashmasida joriy etilgan.

Valiklarda bichish usulida gazlama aylanib turadigan 2 ta valik orasidan o'tqaziladi. Ularning birtasi qirqadigan, ikkinchisi gazlamani bosib turadigan bo'ladi. qirqadigan valikda detallar shaklidagi pichoqlar teriladi. Bu usulda bichishni avtomatlashtirish osonlashadi.



Detallarni valiklar orasida o'yib olish.

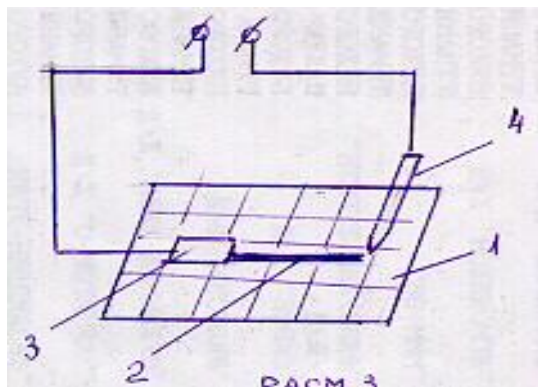
Hozir Oryol mashinasozlik zavodi chiqargan VPE, NPE PV-38 markali presslar o'yib olish uchun ishlatilmoqda. AQSH, Germaniya va boshqa davlatlarda erkaklar ko'ylaklaridagi mayda detallarni o'yib olishdan foydalanilmoqda. Bunda to'shama balandligi 110 mm.ga, ya'ni 150 qavatga etadi.

Biroq gazlamalarni faqat mexanik usulda emas, balki mexanik bo'lmagan usulda ham qirqish mumkin. Ularning bir biridan farqi shundaki, mexanik usulda qirqish asboblari, gazlama bevosita tegib turishi shart bo'lsa, mexanik bo'lmagan usulda gazlamaga qirqish asbobi bevosita tegib to'rmaydi. Shuning uchun bu usul kontaktsiz qirqish usuli deyiladi. Bu usullarga: lazer nurida bichish, elektr uchqunida bichish, gidromonitorda bichish kiradi.

Gazlamani lazer nuri bilan qirqishda uzluksiz rejimda ishlaydigan optikaviy kvantaviy generatorlar (OKG) ishlatiladi. U SO₂ bilan ishlaydi. U yana o'zgaruvchan tok bilan ishlaydigan bo'lishi mumkin. To'shamalar lazer nuri bilan katta tezlikda qirqilsa, qirqilgan joylarning cheti tikroq tushadi. Sun'iy tolali gazlamalarning esa chetlari erib qolib, qirqilgan joy titilib ketmaydi.

OKG ning foydali ish koeffitsienti 12-15 %. Keyinchalik gazli lazer yordamida qirqib olish uchun "Luch" mashinasi yaratildi.

Elektr uchquni bilan bichish usulida gazlama 1 ustida grafit chiziq 2 chizilib, unga elektrod 3 ulanadi. Grafit chiziqning narigi uchida yana bitta elektrod 4 bo'ladi. Elektrodga yuqori kuchlanishli tok berilsa, gazlama butun grafit chiziq bo'ylab quyib qirqiladi.



2.3.3-rasm. Gazlamalarni elektr uchquni bilan bichish

Gidromonitorda bichishga gazlamalarni nihoyatda katta bosim kuchi bilan otilib chiqayotgan ingichka suv oqimida qirqish usuli kiradi. Bu usullar tayyorlov bichish ishlarini to'la avtomatlashtirish imkonini bermaydi.

Yu.S. Pavlyonko va V.I. Sigalov kabi olimlar gazlamani potok usulida bichishni taklif etdilar. Bu usulda bichiladigan agregatning ishlash printsipi quyidagicha. Bichiladigan gazlama o'rish iplari yo'nalishida, qirqish asboblari esa arcoq iplari yo'nalishida harakat qiladi. Bichish paytida gazlamaning siljish tezligi gazlamani uzatish tezligi deb ataladi. Potok usulida bichish uchun universal qirqish asbobi sifatida mikroplazma yoyi ishlatilishi mumkin.

Nuqsonli gazlamalarni bichish uchun, ularning ustiga detallarni joylashtirib, bo'rlama tayyorlanadi va bichiladi.

Detallarni bitta komplektga yig'ish uchun bir xil razmer, rostdagi model detallari pachkasi tanlanadi.

Kiyimni tikib yig'ishda detallarning bir-biriga qo'shib ketmasligi uchun bitta buyumning hamma avra detallariga tartib nomerlari yozilgan talonlar TM-1 kl., 68-1 kl. tikuv mashinalarida tikib qo'yiladi, yoki detallarni avtomatik tarzda nomerlash uchun AQSH "Saobar Company" firmasining "Saobar-16" mashinasi ishlatiladi. Astar detallariga esa bo'r yordamida qo'lda nomer yoziladi yoki "Kimball" etiketen GMBX (Germaniya) firmasining METO-220 RA-1 va METO RA-2 moslamalari yordamida nomerlangan yelimli talonlar yopishtiriladi.

Komplektlangan pachkalar marshrut varag'i va yarliklar bilan birga bichimlar omboriga yoki tikuvchilik sexlariga yuboriladi. Yarliklar GOST 10581-68 "Tikuvchilik buyumlari" ga asoslanib tuldirliladi. Yozuv aniq va tuzatilmagan bo'lishi kerak.

Osma karton preyskurant yarliklari PYa-3 yarim avtomatida tayyorlanib, unga korxona tovar belgisi, buyumning nomi, modelning nomeri, razmeri, rosti va to'laligi, gazlama artikoli, sorti, chiqarilgan sanasi yoziladi.

Ip-gazlama va ipak tolali gazlamadan kalqo'lyatsion yarliklar (lentalar) UAA yarim avtomatida tayyorlanib, unda buyumning razmer, rost to'laligi va narxi yoziladi.

Bichuv kartasini tuldirgandan keyin bichuv sexida marshrut varaklari yoziladi. Marshrut varag'i bo'yicha bichim tikuvchilik sexiga, so'ngra esa tayyor buyumlar omboriga yuboriladi.

Marshrut varag'iga smena, brigadaning nomerlari, bichuv kartasining nomeri, buyumning nomi, soni, preyskurant nomeri, avra va astarlik gazlamalar artikuli va birinchi sort buyumning narxi yoziladi. Marshrut varag'i 3 nusxada to'ldiriladi: 1- va 3- nusxasi tikish jarayonida bichimni ko'zatib boradi va tayyor buyumlar omboriga tayyor buyumlar bilan birga topshiriladi. 2- nusxasi esa bichimlar omborida qoldiriladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. To'shash stollari ustida qanday operatsiyalar bajariladi?
2. Bichishning qanday usullari bor?
3. Kontaktsiz bichish usullariga nimalar kiradi?
4. Detallarni o'yib olishning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Bichim, qirqim, o'yib olish, qizil qavat, chopqi, valik, press, pichoq, asbob, to'shama.

MA'RUZA № 5

QO'LD A BAJARILADIGAN QAVIQQATORLAR

REJA:

1. Qo'lda bajariladigan ishlar.
2. Qo'lda bajariladigan qaviqlar turlari va ularning ishlatilishi.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Tikuvchilikdagi texnologik jarayon asosan gazlama bichishdan, kiyim tikishdan, pardozlashdan va sifatini tekshirishdan iborat. Bular quyidagi ishlardan iborat:

- bichish, dazmollash va bug`lash yo`li bilan kiyim detallari yoki uzellarining shaklini o`zgartirish va hosil qilingan shakllarni mustahkamlash

- kiyim detallarini ip, yelim bilan yoki payvandlash usuli bilan ulash;

kiyim detallariga zarur fizik-mexanikaviy xossalarni hosil qilish;

- kiyim detallari ziylariga ishlov berish, kavib berish, yupqalashtirish, gazlama qirqimlarini titil-maydigan qilish;

- kiyimni tikma gullar, bezak baxiyalar, qoplama bezaklar bilan bezash

Kiyim detallariga ishlov berish va ularni biriktirib tikish uchun ip, yelim va payvandlash usulidan foydalaniladi.

Ip yordamida kiyim detallarini ulashda ishlar ijro etish usuliga qarab, qo`lda yoki mashrinada bajariladigan bo`lishi mumkin.

Qo`lda bajariladigan ishlar

Boshdan oyoq qo`lda bajariladigan barcha operasiyalar qo`lda bajariladigan ishlar hisoblanadi. Bular igna, qaychi, bo`r yordamida bajariladigan, shuningdek kiyimni ip, bo`r, changdan tozalash kabi ishlardir. qo`lda bajariladigan operasiyalarga mashinada bajarishdan ko`ra ko`p vaqt ketadi.

Qo`l ishlari: tik turib bajariladigan ishlar va o`tirib bajariladigan ishlarga bo`linadi.

Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo`yiladi, o`tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detal ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo`yib qilinishi mumkin.

Ish vaziyatining to`g`ri bo`lishi ishchining kayfiyatiga va bajariladigan texnologik operasiyaning sifatiga katta ta`sir ko`rsatadi. Tikuvchining ko`zi bilan buyum orasidagi masofa 25 - 30 sm. ga teng bo`lishi kerak. Tik turib ishlaydigan ishchi gavgani to`g`ri va qattiq tutib turishi, bo`yin va ko`krak qismida umurtqa to`g`ri turishi kerak.

Bu masofani vintli stulning o`rindig`ini ko`tarib yoki tushirib rostlash mumkin.

Oyoqlarni taglik yoki stol tagiga uzunasiga qoqilgan tayoq taxtaga qo`yish lozim.

Ish holatining noto`g`ri bo`lishi umurtqaning qiyshayib qolishiga sabab bo`lishi mumkin.

qo`lda bajariladigan ishlarning quyidagi texnik shartlari mavjud.

Bort, yoqa burchaklari ag`darma choklarining bezak baxyaqatorlar chiziqlarini yordamchi andazalar bilan belgilaganda, belgi chiziqlar yug`onligi 0,1sm. dan oshmasligi lozim.

Detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqator bilan ko`klashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak.

Qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin - yupqaligiga va shu qaviqqa qo`yilgan talablarga bog`liq bo`ladi.

Ipning uchi qaviqqator boshida to`gilib, oxirida bir joyning o`ziga ikki- uchta qaviq solib puxtalanadi.

Doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo`lishi kerak.

Qalinligi har xil gazlamadan bichilgan detallarni ulashda yupqa gazlamadan bichilgan detailni ust tomonga qo`yish kerak.

Kertmalarning uchi detallarning qirqilgan chiziqlarining uchlari baxyaqator yo`liga 0,1 - 0,15 sm. etmasligi kerak.

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

Ko`klash operasiyasini osonlashtirish va tezlashtirish hamda sifatini yaxshilash uchun detallar oldin to`g`nagichlar bilan tug`nab olinadi.

Ko`klash qaviqqatorlarining keyingi tikish paytida mashina baxyaqatori tagiga qolmasligi uchun hamma ko`klash iplari bo`r bilan belgilangan chiziqdan detalning qirqimi tomonga 0,1 - 0,15 sm . yaqinlashtirib bajariladi.

Detallarni vaqtincha ko`klab qo`yilgan iplarini so`kib tashlash uchun qaviqqatorni har 10 - 15 sm. oraliqda qaychi bilan qirqib, so`ngra iplar uchidan tortib olinadi.

Ignalarning nomeri gazlama qalinligiga va bajariladigan operasiyaning xarakteriga mos bo`lishi kerak.

Ipak ip bilan bajariladigan bezak qaviqqatorlarning (izma yo`rmalash, puxtalash ) uchlari teskari tomondan uch - to`rt qaytma qaviq bilan puxtalab qo`yiladi.

Gazlamada igna hosil qilgan qo`shni teshiklar orasida iplar chalishuvining bitta tugallangan tsikli qo`lda bajarilgan bo`lsa, qaviq deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan qaviqqator hosil bo`ladi.

Qaviq va qaviqqatorlarni qo`lda bajarishda diametri 0,6 - 1,8 mm., uzunligi 30 - 75 mm. bo`lgan 1 - 12 nomerli ignalardan foydalaniladi. qaviq solishning 2 usuli bor:

- 1) Igna materialning 1 tomonidan sanchilib, shu tomondan chiqariladi.
- 2) Bir tomondan sanchilib, boshqa tomondan chiqariladi.

Qo`lda bajariladiga qaviqlar turlari

Qaviqlar 5 xil bo'ladi: to'g'ri qaviq, qiya qaviq, iroqisimon qaviq, halqasimon va halqa qaviq.

To'g'ri qaviqlar: sirma, bostirma, bukib ko'klash, ziy ko'klash, nusxalama turlariga bo'linadi.

Sirma qaviqqator - osongina so'kiladigan bo'lib, detallarni vaqtincha biriktirish (kiyimlarning yon, yelka qirqimlarini ulash, yyenglarni yeng o'miziga o'tqazish) uchun ishlatiladi. qaviq uzunligi solqisiz ko'klaganda 2-3 sm., solqi bilan ko'klaganda 1-2 sm. bo'ladi (3.1.1-rasm, a). Sirma qaviqning qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uning nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq.

Bostirma qaviqqator - ustma-ust qo'yilgan ikkita detalni mahkamlashda ishlatiladi, (masalan bort qotirmasini old bo'lakka bostirib tikishda). Uzunligi 3-5 sm (b).

Bukib ko'klash qaviqqatori - detallarning buklangan chetlarini (kiyim etagi, yeng uchlari) vaqtincha mahkamlashda ishlatiladi. qaviq uzunligi 1-3 sm. (v).

Ziy ko'klash qaviqqatori - mashina baxyaqatorlari bilan biriktirib olingan va o'ngiga ag'darilgan detallar ziylarini (cho'ntak qopqoq, bort, yoqalarni) mahkamlash uchun ishlatiladi. qaviq uzunligi 7-10 mm. (g).

Nusxalama qaviqqatorlar - belgilangan chiziqni bir detaldan 2 - simmetrik detalga aniq o'tqazish uchun (vitachkalarni, cho'ntaklarni) qo'llaniladi. Bunda ip tarang tortilmaydi, gazlama sirtida 0,2 - 0,7 sm. balandlikda solqilar qoldiriladi. So'ngra detallarni surib, qaviq iplari taranglanadi va 2 detal o'rtasida qirqiladi. qaviq uzunligi 10-15 mm. (d).

qiya qaviqlar - bilan doimiy va vaqtinchalik qaviqqatorlar hosil qilinadi. Vaqtinchalik - bostirma, ziy ko'klash, doimiy - yo'rma, tepchima, biriktirma (yashirin), iroqisimon turlarga bo'linadi.

Bostirma qaviqqator - 2 ta detalni bir-biridan siljib ketmaydigan qilib biriktirishga ishlatiladi (adipni old bo'lakka, ustki yoqani ostki yoqaga). qaviq uzunligi 7-20 mm. qaviqqator detallar qirqimidan 10-30 mm naridan tikiladi (g).

Ziy ko'klash qaviqqatori - mashina baxyaqatori bilan biriktirib olinib, o'ngiga o'girilgan detallar chetini (ziyini) mustahkamlash uchun ishlatiladi. (CHO'ntak qopqoqlar, bortlar, yoqa, astarli qoplama cho'ntaklar ziylarini). qaviq uzunligi 7-10 mm. (j).

Yo'rma qaviqqatori - detallar qirqimlarini titilib ketishidan saqlash uchun ishlatiladi (titiladigan gazlamalardan tikilgan shim, yubka, ayollar ko'ylagi va astarsiz kiyimlar qirqimlarini yo'rmalashda) qaviq uzunligi 5 - 7 mm (z). Yo'rma qaviq chapdan o'ngga tomon solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi.

Tepchima qaviqqatori - asosiy detallarni qotirmaga ulashda, ba'zi detallarga turg'unlik berish uchun (adip qaytarmasi, ostki yoqani qavishda) ishlatiladi. qaviq uzunligi 5-7 mm., qaviqlar

orasidagi masofa 4 - 5 mm. (i). qaviqlar gazlama qalinligiga qarab 40 - 80 nomerli iplar bilan bajariladi, ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos kelishi kerak.

Qiya biriktirma qaviqqatori titilmaydigan gazlamadan ust kiyim tikishda ochiq qirqimli detallarning bukilgan chetini, yoki berk qirqimli detallarning chetlarini mahkamlash (masalan kiyimning etagi, yyenglarini qayirib tikish) uchun ishlatiladi. qaviq uzunligi 0,7 - 1 sm. (k). Har 1 sm. da 2 - 3 qaviq tushiriladi.

Iroqisimon qaviqqatori titiladigan gazlamadan tikiladigan detallar chetini (masalan ayollar paltosi, kuylagi, yubkalar etaglarini va shimlar pochalarini buklab tikish) uchun qo'llanadi. Ba'zan esa ayollar va bolalar kiyimlarini tikishda bezak rolini ham o'ynashi mumkin. U chapdan o'ngga qarab tikiladi, igna o'ngdan chapga qadaladi. Gazlama zichligiga qarab, qaviq yirikligi 5 - 7 mm., qaviqqator kengligi esa 3 - 7 mm. bo'ladi (l).

Halqa qaviqlar izmalarni yo'rmalashda yoki titiladigan gazlamadan tikiladigan detallar qirqimini yo'rmalashda, tugma takish uchun mo'ljallangan. Halqa qaviq hosil qilish uchun igna gazlama chetidan 3 mm. beriroqqa sanchiladi, keyin igna ko'zi tomonidagi ipni igna uchiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir maromda tortiladi. qaviqlar orasida ochiq joy qoldirmay, zich qilib yo'rmanadi. Izmalarni yo'rmalashda qaviq zichligi 1 sm. da 6 - 8 ta bo'ladi.

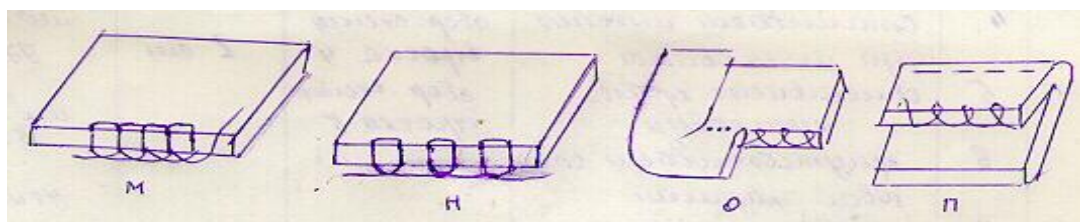
To'r qaviqqatorlar - detallarni mashinada tikish qiyin bo'lgan joylarini doimiy qaviq bilan tikish uchun ishlatiladi. qaviq uzunligi 0,1 - 0,4 sm. qaviqning tashqi ko'rinishi mashinada bajarilgan baxyaqatorga o'xshaydi (m). Bunda igna gazlama qalinligidan to'la sanchib o'tqaziladi, yana gazlamadan oldingi teshikdan qaytarib o'tqaziladi.

To'rsimon qaviqqatorlar - ko'proq cho'ziladigan choklarning pishiqligini oshirish va yeng astari astar o'miziga o'tqazilgan chokni avra yengi yeng o'miziga o'tqazilgan chokka mahkamlash uchun ishlatiladi. qaviq uzunligi 1- 1,5 sm. (n). Igna birinchi sanchib o'tqazilgandan keyin gazlamaga yarim qaviq yirikligicha beriroqqa sanchiladi. To'rsimon qaviq kurinishdan to'r qaviqqa o'xshaydi, lekin siyrakroq.

Yashirin biriktirma qaviqqatorlar - bukilgan detallar chetlarini doimiy mahkamlash (qoplama cho'ntakni kiyimga, pastki yoqani yoqa o'miziga biriktirish uchun ishlatiladi (o).

Yolg'on qaviqqator - detal ziylarini (cho'ntak qopqoq, yoqa, bort ziylarini) zichlashtirish, shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Yolg'on qaviqni hosil qilish uchun igna gazlamaga oldinga og'diribroq sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqoriga yo'naltirib, gazlamadan chiqariladi. Ignaning navbatdagi sanchiladigan joyi igna chiqqan joydan 0,5 - 1 mm. masofada bo'ladi. Yolg'on qaviq iplari detalning o'ngi va teskari tomonlaridan ko'rinmaydi. Bu qaviqlarni bajarishda 33, 65, 75 ipak iplar ishlatiladi. qaviq yirikligi 3 - 4 mm. bo'ladi (p).





3.1.1 - rasm. Qaviqlar turlari

Maxsus qaviqlar:

Puxtalama qaviq - cho`ntak, izma uchlarini puxtalash uchun ishlatiladi. Bu qaviqni bajarish uchun 2-3 to`g`ri qaviq tushiriladi, shu qaviqlar atrofidan qiya qaviq tushirib, o`rab chiqiladi. Puxtalamaning uzunligi 3-15 mm., o`ram qaviqlarning zichligi 10 mm.da 7-10 ta. Puxtalama qaviq 9 - 13 nomerli ip bilan bajariladi. qaviq iplari bir-biriga juda yaqin joylashtiriladi. Ip uchini detal teskari tomonidan o`tkazib, ikki - uch qaviq bilan puxtalab qo`yiladi.

Tugma qadash. Tugma kiyimga tirgakli yoki tirgaksiz qilib qadaladi.

Tirgali qilib qadashda ipdan solqi qoldiriladi. SHu solqi iplar ustiga 4-5 marta ip o`rab, tirgak hosil qilinadi. To`rt teshikli tugma 6-8 qaviq bilan, ikki teshikli tugma 4-5 qaviq bilan qadaladi. Ust kiyim tugmalarini qadashda ikki qavat 1 - 10 nomerli , ich kiyim yoki ko`ylaklarda 40 - 50 nomerli ip ishlatiladi. Temir ilgak, izma va knopkalar 3-4 joyidan, har bir ko`zi va bukilgan joyiga 3-4 qiya qaviq solib chatiladi. Ommaviy kiyim tikishda ilgak va knopkalarni maxsus mashinalarda chatish mumkin.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qo`l ishlarini bajaradigan ishchining ish o`rni qanday bo`lishi kerak?
2. Qo`l ishlarini bajarishda qanday asbob va moslamalardan foydalaniladi?
3. Qaviqlarning qanday turlari bor?
4. Vaqtincha ko`klashda qanday qaviqlardan foydalaniladi?
5. Kiyim etagini bukib tikishda qanday qaviqlar ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Qaviq, qavish, ko`klash, burma, igna, ip, to`g`ri qaviqlar, qiya qaviqlar, iroqisimon qaviq.

MA`RUZA № 6

MASHINADA BAJARILADIGAN BAXYA VA BAXYAQATORLAR

REJA:

1. Mashinada bajariladigan baxyaqatorlarning qanday turlari bor?
2. Birlashtiruvchi choklar
3. Ziy choklar
4. Bezak choklar.

ADABIYOTLAR:

1. SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Tikuv mashinasi turlarini sistemalashtirish uchun, mashina chiqaradigan zavodlarning har qaysisi o`z klassifikatsiyasini ishlatib, mashinagab o`z belgisini qo`yadi. Masalan: Orshansk tikuvchilik mashinasozligi zavodi 97 kl. OZLM mashinasini chiqaradi. SHu mashina asosida sintetik materiallar uchun 597 kl. 697 kl., tikib bir vaqtda yo`rmaydigan va qirqadigan 797 kl. mashinalarini chiqaradi. Birinchi raqam shu mashina variantini, 2 ta oxirgisi klassini belgilaydi. Tikuv mashinasi standart o`lcham (1,2 - 0,65 m.) stol ustiga joylashtiriladi. Ish o`rni stolga montaj qilingan mahalliy yoritgich, maxsus o`rindigi rostlanadigan vintli stul bilan jihozlangan. Mashinani yurgizish uchun vklyuchatel bosiladi. Ikki oyoqni pedal ustiga qo`yib, o`ng oyoq bir oz oldinroq, chap oyoq esa orqaroq qo`yiladi. Shunda o`ng oyoq bilan mashina yurgizilsa, chap oyoq bilan mashina to`xtatiladi.

Ish bajarishda tikilayotgan detal ishchining ko`zidan 30 - 40 sm. masofada, tirsaklar stol balandligida bo`lishi kerak.

Parallel baxyaqator yuritish, detal chetidan ma`lum oraliqda bezak baxyaqator yuritish, detallarni bir tekisda bukib tikish kabi bajarish qiyin bo`lgan operatsiyalarni tekis va oson bajarish uchun kichik mexanizatsiya vositalari ishlatiladi. Masalan : Gazlama cheti ignagacha bir xil oraliqda yo`nalib turishi uchun yunaltiruvchi lineyka ishlatiladi.

Operasiya bir qismini bajarishga yo`naltiruvchi lineyka kerak bo`lib, qolgan qismini bajarishga kerak bo`lmasa, bunda ko`zg`aluvchan yo`naltiruvchi lineyka ishlatiladi.

Har xil kenglikdagi choklarni tikish zarur bo`lsa, ikki yoki uch shoxli lineyklar , parallel baxyaqatorlar yuritish uchun uchiga g`ildirakcha o`rnatilgan yo`naltiruvchi lineyka, sutajni to`g`ri

bostirib tikish uchun tagi o`yma ariqchali maxsus tepki ishlatiladi. Detal chetini bukib, ma`lum masofada baxyaqator yuritish uchun buklagich tepkilar kerak bo`ladi. Detal chetini mag`izlash uchun mag`izlagich ishlatiladi.

Mashinada bajarilgan baxyaqator iplarining chalishish yo`liga qarab mokili va zanjirsimon turlarga bo`linadi. Moki yordamida hosil qilingan baxyaqator ikkita ipdan iborat bo`ladi. Ustki ipi " igna ipi ", pastki ipi " moki ipi" deyiladi.

Bu iplar material o`rtasida chalishadi. Moki baxyaqatorli mashinalarda uch xil baxyaqator: to`g`ri baxyaqator, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqator bajarish mumkin. Ular bir ignali va ko`p ignali bo`lib, ularda bitta yoki bir yo`la bir necha parallel moki baxyaqator hosil qilish mumkin.

Mokili choklash mashinasida igna materialni teshib, ustki ipni sudrab o`tadi. Yuqoriga ko`tarilganda igna ipidan solqi hosil bo`ladi. Mashinalarga 60 nomerdan 400 nomergacha bo`lgan 26 turli nomerli ignalar (Masalan: yeng ko`p ishlatiladigan 75, 90, 100, 110, 120 va h.k.) ishlatiladi. So`ngra mokining uchi igna hosil qilgan halqani ilintirib olib, uni kyengaytirib, ip o`ralgan naycha yarim atrofiga aylantiradi.

Iptortgich richagi pastga tushib, ustki ipni bo`shashtiradi va yuqoriga harakatlanib, ipni naychani ikkinchi yarim atrofiga aylantiradi va baxya hosil qiladi. So`ngra material navbatdagi baxya tushishi uchun gazlama surgich mexanizmi yordamida suriladi

Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qushni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan tsikli baxya deyiladi. Ketma - ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo`ladi.

Zanjirsimon baxyalar bir ipli, ikki ipli va uch ipli bo`lishi mumkin. Zanjirsimon baxyaqatorning ko`rinishi ustki tomonidan oddiy moki baxyaqatoriga o`xshaydi, ostki tomondan zanjirsimon ko`rinishda bo`ladi.

Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson so`kilishidir. Zanjirsimon baxyaqatorning iplari gazlama yuzasida chalishadi. Bu baxyaqator bo`yiga yaxshi cho`ziladi (13-15 % o`rniga 30-35 % gacha cho`ziladi), shuning uchun detallar ko`p cho`ziladigan joylarda bu baxyaqator qo`llaniladi.

Zanjirsimon baxyali mashinalar trikotaj sanoatida ko`p ishlatiladi. Uning yeng oddiysi bir iplisidir. Bunda baxya birgina igna ipidan hosil bo`ladi va material pastki tomonidan bir-biri bilan chalishib boradigan halqalar hosil qiladi. Bu baxyalar kiyim tikishda ishlatilmaydi. U kiyim detallarini vaqtincha ko`klashda, kiyim detallari qirqimlarini yo`rmalashda, bosh kiyim tikishda, ayollar va qiz bolalar ko`ylaklarini maxsus VM-50 kashta tikish mashinasida kashta bilan bezashda, tugma qadash va izma yo`rmalashda ishlatiladi

Zanjirsimon baxya quyidagicha hosil bo`ladi: Igna materialni teshib, ipni uning orasiga o`tkazadi va halqa hosil qilib, yana yuqoriga ko`tariladi. CHatirichning nayza uchi halqa ichiga kirib, uni tortib uzaytiradi. Halqa chalishtirgich uchidan sirpanib, uning badaniga tushadi. Material baxya uzunligiga siljiydi, halqa chalishtirgich orqasiga suriladi va orasidan igna o`tishi qulay bo`lgan darajada og`ib qoladi. Chalishtirgichning orqa qiya qismi halqaning uch tomonini orqadan oldinga o`tkazadi. Natijada halqa 180 gradus aylanib, chalishtirgichning tashqi tomonidan o`tib ketadi. Igna materialni teshib ipni olib o`tadi va uning uchi oldin hosil bo`lgan halqa ichiga kiradi. Keyin igna yana yuqori tomonga harakatlanib, o`z teshigi atrofida 2-halqa hosil qiladi, to`la aylanib chiqqan chalishtirgichning uchi ana shu 2-halqa orasiga kiradi, uni olib 1-halqa ichiga o`tqazadi. Iptortgich yuqori tomon ko`tarila borib g`altakdan ip chiqaradi.

Kiyim kiyib yurganda choklar so`kilib ketmasligi uchun ular mustahkam bo`lishi shart. Tez so`kilmaydigan choklarga moki baxyaqatorli mashinada hosil qilgan choklar kiradi. Bunday choklarda iplar chalishuvi materiallar orasida bo`lib, materiallar bir-biriga qattiq yopishib turgandagina mustahkam bo`ladi. Agar iplar chalishuvi material yuzasida bo`lsa, u tez so`kilib ketadi. Bunday baxyaqatorlar burmalar hosil qilishda, siniq baxyaqatorlar esa izmalar yo`rmalashda qo`llaniladi.

Bir ipli zanjirsimon baxyaqator ipining bir uchi tortilsa, u tez so`kilib ketadi. Bunday baxyaqatorlar detallarni o`zaro vaqtincha ko`klash uchun (ziy ko`klash), yoki buyum ko`rinmaydigan joylarini doimiy ulash (adip qaytarmalarini va ostki yoqalarni qavish, bortlar qirqimlariga uqa bostirib tikish, mo`ynali kiyim detallarini o`zaro ulash, kiyimga izmalar yo`rmalash va tugmalar qadash) uchun ishlatiladi.

Bir ipli yashirin zanjirsimon baxyaqatorlar ayollar ko`ylagi, paltosi, yubkasi etaklarini, shimlar pochalarini bukib tikishda qo`llaniladi.

Zanjirsimon baxyaqator hosil qilishda mokili baxyaqatorga nisbatan 1,5 marta ortiq ip sarf bo`ladi.

Kiyim tikishda sarflanadigan ip normasi tajriba usuli bilan aniqlanadi. Buning uchun baxyaqatordan ipni bo`shatib o`lchash, yoki baxyaqator solishdan oldin ipni o`lchab, shu uzunlikdan baxyaqatordan qolgan ipni ayirish yo`li bilan aniqlash mumkin.

Ipak tolali, sintetik tolali, jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlarning yuz tomoniga yurgiziladigan baxyaqatorlar uchun ipak, lavsan va kapron tolali iplar ishlatiladi. SHu iplar bilan shifon, krep-jorjet, sintetik tolalardan tikilgan ayollar ko`ylaklarining qirqimlari yo`rmlanadi. Erkaklar va o`g`il bolalar ko`ylaklarini tikishda, tashqi choklar paxta yoki lavsan tolali iplar yordamida bajariladi. Iplar rangi kiyim avra va astari materiallari rangiga mos bo`lishi kerak.

Mashinada bajariladigan ishlar uchun oddiy (universal), maxsus va yarim avtomatlardan foydalaniladi.

Univesal mashinalarga 97-A kl. OZLM, 1022-M kl. PMZ, 697 kl. OZLM, 8332/2705 kl. "Tekstima", 292/163061 kl. "Dyurkopp", 803 kl. PMZ kabi mashinalar misol bo`la oladi. Maxsus mashinalar moki va zanjirsimon baxyali bo`ladi. Moki baxyali maxsus mashinalarga yengni yeng o`miziga o`tqazuvchi 302 kl. PMZ, siniq baxyaqatorli 26 kl. PMZ, 335-121 kl. Minerva", 1026 kl. PMZ, bortga adipni ulaydigan 297 kl. OZLM, 272-140042-E 2f " Dyurkopp", astarni isitu- vchi qatlam bilan qaviydigan KSI22 ESO "Meka", shim pochasiga tasma bostirib tikadigan 428-2 kl. "Minerva", 72314-101 "Minerva" va ikki ignali 852-1kl. mashinalari kiradi.

Zanjirsimon baxyali maxsus mashinalarga detallar chetlarini yo`rmaydigan 51-Akl. PMZ, detallar ziyini ko`klaydigan 2222 kl., yashirin baxyali bukib tikadigan 85 kl. PMZ, kamar tutgich tayyorlaydigan 3076-1kl. PMZ, tikib-yo`rmaydigan 408-AM kl., detallarni bir-biriga vaqtincha ko`klaydigan 63 kl., mo`ynadan tikiladigan kiyimlar detallarini biriktirib-yo`rmaydigan 10-B kl., Trikotaj kiyimlar detallarini biriktirib tikadigan 851 kl. mashinalari kiradi.

Yarim avtomatlarga cho`ntak qopqoqni tayyorlaydigan 570-1 kl. PMZ, ASD-59555 "Djuk-ki", izma yo`rmaydigan 525 kl. OZLM, 811 kl. Minerva", 73401-R3 "Minerva", vitachka tikadi- gan 3022-M kl. OZLM, puxtalaydigan 220-M kl. OZLM, qirqma cho`ntaklarni tayyorlaydigan 746 kl. Dyurkopp", tugma qadaydigan 1095 kl. PO, 1495 kl. PO, 1695 kl. PO, erkaklar ko`ylagi man- jetini tikadigan 570-2 kl. kabilar kiradi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko`ra uch turli bo`ladi: birlashtiruvchi chok kiyim detallarini birlashtirishga, ziy chok detallar ziylarini ishlashga va qirqim- larini titilib ketishdan saqlashga, bezak chok kiyim detallarini bezatishga xizmat qiladi. Birlashtiruvchi choklar quyidagilardan iborat: biriktirma chok, yorma chok, quyma chok, bostirma chok, ichki chok, tutashtirma chok, qo`sh chok.

Biriktirma chok - yeng ko`p tarqalgan choklardan bo`lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi (3.1.2-rasm, a). U yorib yoki bir tomonga yotqazib dazmollab qo`yiladi. Chok kengligi 5, 7, 10, 12, 15 mm. bo`lib, gazlamalarning turiga, choknig va- zifasiga bog`liq bo`ladi.

Yorma chok - ham bezak ham birlashtiruvchi hisoblanadi. Bu chok dazmol tutmaydigan, sun`iy charmdan kiyim tikishda, sport kiyimlari tikishda ishlatiladi. Oldin detallarga 7-10 mm. kengliklarda biriktirma chok solinadi, chok ikki tomonga yorib dazmollanadi va chokning ikki tomoniga undan 0,2 sm. masofada baxyaqator yuritiladi (b), quyma chok - yopiq (v) va ochiq qirqimli bo`ladi. Ochiq qirqimli quyma chok bort qotirmasi, yoqa qotirmasi kabilarni biriktirishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli quyma chok asosiy detallarga qoplama cho`ntaklarni, koketkalarini bostir- ib tikishda ishlatiladi. Chok kengligi ustki kiyimda 1 sm. bo`ladi.

Bostirma chok -paltoning yon, yelka, ort bo`lak o`rtasidagi choklarni tikish uchun ishlatiladi. Bu chok ochiq (g) va yopiq qirqimli bo`ladi. Chok kengligi 1 sm., bezak choki kengligi esa 0,2 - 0,5 sm.

Tutashtirma chok - bort qotirmasining qismlari va vitachkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi (d). Bunda 2 detal bir-biriga taqab, tagiga kengligi 3-4 sm. ip gazlama qo`yiladi va ikkita parallel baxyaqator yuritib chiqilgandan keyin, ular orasiga siniq baxyaqator yuritiladi. Chok kengligi 1.0 sm.

Qo`sh chok - ko`rpa-yostiq jildlari, choyshablar, cho`ntak xaltalarni tikishda ishlatiladi. qo`sh chok hosil qilish uchun detallar teskari tomonlari bir-biriga qaratilib 0,3 - 0,5 sm. kenglikda biriktirma chok bilan tikib olinadi. Keyin detallar o`ngiga ag`darilib, chok to`g`rilanadi va detallar chetidan 0,6 - 0,7 masofada ikkinchi baxyaqator yuritiladi (e).

Ichki chok - ich kiyim detallarini, ip gazlamadan tikilgan pidjak, shim detallarini biriktirib tikishda ishlatiladi. qo`sh chokni tikishda qo`sh ignali maxsus mashinada moslama yordamida ikki detalning qirqimlarini ichkariga bukib turib, bir yo`la ikkita baxyaqator yuritib tikiladi (j). Chok kengligi 0,6 - 0,7 sm.

Ziy choklar - buklama chok, mag`iz chok, ag`darma choklardan iborat.

Buklama chok - ochiq yoki yopiq qirqimli bo`ladi. Ochiq qirqimli buklama chok qalin gazlamalardan kiyim (yubka, ayollar paltosi etaklarini) tikishda ishlatiladi. Chok kengligi 0,7- 4 sm. Yopiq qirqimli buklama chok (z) erkaklar, ayollar ko`ylaklari etaklarini, yeng uchlarini, choyshablar chetlarini tikishda ishlatiladi.

Mag`iz chok - ochiq qirqimli, yopiq qirqimli va tasmali bo`ladi. Ochiq qirqimli mag`iz chok (i) adip ichki qirqimlarini, astarsiz ust kiyimlar qirqimlarini mag`izlash uchun ishlatiladi.

Yopiq qirqimli mag`iz chok ayollar ko`ylaklarining va ich kiyimlarning yoqa, yeng o`mizlariga mag`iz qo`yish uchun ishlatiladi. Mag`iz chok solish uchun maxsus 2-35 buklagich moslamadan yoki 1022-3 kl., 1022-4 kl. tikuv mashinalaridan foydalanish mumkin. Mag`iz parchasi o`rniga maxsus tasma ishlatilsa, tasma chetini bukmay turib, tasma milkidan 0,1 - 0,15 sm. oraliqda baxyaqator yuritib tikiladi.

Ag`darma chok - kantli, ramkali, qistirma kantli bo`ladi. Bu chok cho`ntak qopqoqlarning, yoqalarning, bortlarning chetlarini tikishda ishlatiladi.

Kantli ag`darma chokda detallardan biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm. qochiribrok bukilgan bo`ladi (k).

Ramkali ag`darma chok pidjak cho`ntaklari, ko`ylakning tugmalanadigan joylarini tikishda ishlatiladi. Hosil bo`lgan ramkani saqlab qolish uchun ag`darma chok ustidan baxyaqator yuritib qo`yiladi. qistirma kantli ag`darma chok yoqalarni, ko`ylak bortlarini bezashda, xizmat formalarining yoqalari, shim yon choklarini tikishda ishlatiladi.

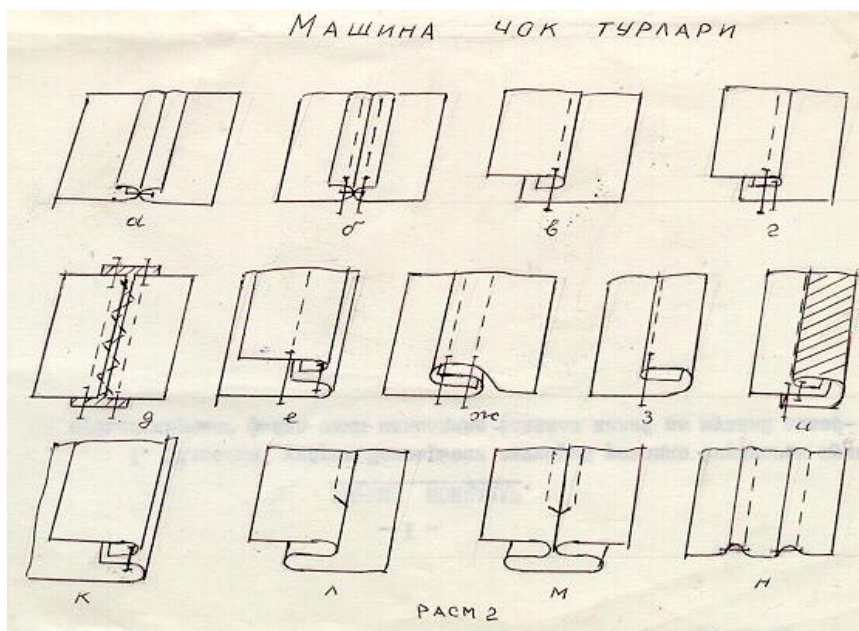
Bezak choklar - har xil taxlamalar va bo`rtma choklardan iborat bo`lib, kiyim detallarini bezatish uchun ishlatiladi.

Taxlamalar - bezatuvchi yoki birlashtiruvchi bo`ladi. Bezak taxlamalar bir tomonga (l) yoki bir-biriga qaratilgan (m) bo`lishi mumkin. Taxlama haqi bir tomonga qilib yoki yorib dazmol dazmollanadi. Modelga muvofiq o`ng tomonidan baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi.

Birlashtiruvchi taxlamalar bir necha detalni ulab, taxlama hosil qiladi. Bu taxlamalar bir tomonlama, bir-biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo`lishi mumkin.

Bunday taxlamalarni tikishda detallar o`ngi bir-biriga qaratilib ko`klanadi, hosil bo`lgan taxlama bir tomonga qaratilib dazmollanadi-da, taxlama qirqimlari bir biriga ulanadi, detalning o`ngiga baxyaqator bostirib bezatiladi. Ko`klangan ip so`kib tashlanadi.

Bo`rtma choklar - xilma-xil shakldagi murakkab choklardir. Ular mayda-mayda taxlangan (n), shnur qo`yib bo`rtirilgan, ichki va ustki baxyaqator bilan bo`rttirilgan ko`rinishda bo`lishi mumkin.



3.1.2-rasm. Mashina chok turlari.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim tikishda ip qanday tanlanadi?
2. Kiyim tikish uchun qanday mashinalar ishlatiladi?
3. Tikuv mashinalarida qanday baxyalar hosil qilinadi?
4. Birlashtiruvchi choklar qaerlarda ishlatiladi?
5. Ziy choklarning qanday turlari bor?

6. Bezak choklar qaerlarda ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Baxya, chok, ziy chok, biriktirma chok, bezak chok, mashina, buklama chok, ag`darma chok.

MA`RUZA № 7.

KIYIM DETALLARINI YELIMLAB ULASH.

REJA:

1. Tikuvchilik sanoatida qullaniladigan yelimli materiallar turlari va ularning qo`llanilishi.
2. Yelim qoplangan kotirmalik materiallar.
3. Yelimli materiallr yordamida detallarga ishlov berish.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.. Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Sintetik smolalar paydo bo`lgandan beri tikuvchilik sanoatida yelimlab ulash keng tarqaldi. Ilgarilari yopishqoq modda sifatida un yoki kraxmaldan qilingan sirach ishlatilar edi. Yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo`yish, detal chetlarini pishiqlash (baxyaqator yuritilganda yolg`on qaviq o`rniga), yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash cho`ntak qopqoq, yoqa va shu kabilarni yelimlab yig`ishda ishlatiladi.

Asosi qizdirilganda suyuqlanib, sovitilganda yana qotadigan yelimlar termoplastik yelimlar deyiladi. Asosi qizdirilganda qotadigan yelimlar termoaktiv yelimlar deyiladi. Bunday yelimlarni qotgandan keyin suyo`ltirib bulmaydi.

Yelim tanlashda uning ommaviy kiyim tikish sharoitida detallarni ulash talablarga to`g`ri keladigan bo`lishiga e`tibor qilish kerak.

Yelimlarga quyidagi talablar qo`yiladi :

1. Chokning pishiq chiqishi
2. Yuqori elastiklik
3. Mayinlik
4. Suvga va kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan moddalarga chidamlilik
5. Fizik-mexanikaviy xossalarning kiyim kiyadigan sharoitdagi haroratga chidamliligi.

6. Yorug`lik va havo o`zgarishlariga chidamlilik

7. Qimmat va defitsit bo`lmaslik.

Detallarni yelimlab ulaganda yelimdagi ulash kuchi (kozeziya) va yelimning gazlama sathiga yopisha olish xususiyati (adzeziya) gazlamalar pishiqligidan kamroq bo`lsa, zo`riqqan vaqtda gazlama butun qolib, yelimlangan chok ajralib ketadi.

Bog`lovchi va qo`shimcha moddalar yelimning asosini tashkil etadi. Bu asos yumshoqrok, elastikroq, yumshalish harorati pastroq bo`lishi uchun, unga qo`shimcha plastifikatorlar aralashtiriladi. Masalan: dibutilftolat, kamfara, kanakunjut moyi, glitserin, etilyenglikol. Yelimning asosi issiqqa va sovuqqa chidamli bo`lishi uchun unga qorakuya, kaolin, talk, bo`r kabi to`ldiruvchi moddalar qo`shiladi. Fizikaviy jihatdan yelim suyuq, quyuq, yuqori elastik, qattiq va dag`al qattiq bo`ladi. Tikuvchilik sanoatida sintetik yelimlardan polialidli P-54, P-548, P-12/66, P-12AKR va polietilyonli PVD (yuqori bosimli polietilyon) keng qo`llanilmokda.

Kiyimni kiyib yurish sharoiti va qo`llanilishiga qarab, u yoki bu turdagi yelimlar ishlatiladi. Masalan: pagon, xlyastiklar qattiq bo`lishi, palto va pidjaklar yelimli ziy choklari yuqori elastik va egiluvchan bo`lishi, qoplama cho`ntaklarni tayyorlashda esa, yelimli biriktirma chok pishiq bo`lishi, ko`p yuviladigan va qaynatiladigan kiyimlarda (erkaklar ko`ylagi, bluzkalar) ishlatiladigan, yelimlar pishiq va elastik bo`lishi lozim. Ayniqsa kiyim tikishda yelimli birikmalarning kimyoviy tozalashga chidamliligiga katta ahamiyat beriladi. Hozirgi paytda kimyoviy tozalashda xlorli erituvchilar va og`ir byonzin (uayt-spirit) ishlatiladi. SHuning uchun kimyoviy tozalanadigan palto va kostyumlarni tayyorlash P-54, P-548 markali yelimlar ishlatiladi, chunki ular hamma organik erituvchilar ta`siriga chidamli.

Yelimli birikmalar atmosfera sharoitlari ta`sirida (quyosh yorug`ligi, havo kislorodi, namlik, harorat) eskiradi va o`z xususiyatlarini o`zgartiradi va qattiq bo`lib elastiklik va pishiqligini yuqotadi. Poliomid yelimlarining eskirish muddati 3-5 yil bo`lib, ustki kiyimlarning eskirish muddatiga teng. Yelimli birikmalarning hammasi sovuqqa juda chidamli bo`ladi.

Yelimlab biriktirish uchun yelimli gazlama, yelimli uqa, o`rgimchak uya tipidagi noto`qima yelim material, yelim ip va yelim plyonka ishlatiladi.

Yelim qoplangan qotirmalik materiallar - zig`ir tolali gazlamaning bir tomoniga yirikligi 0,4-0,8 mm. bo`lgan P-54, P-12G`6G`66 yelim kukuni qoplab hosil qilinadi. Bunda 1 m.kv. gazlamaga 25-30 g. yelim kukuni sarflanadi. Ular yeng uchi, bort, yoqalarga qotirma sifatida ishlatiladi. Jun kiyimlar detallarini turg`unlashtirish uchun P-548, P-12/6/66 yelim kukuni nuqtalar tarzida qoplangan gazlamalar ishlatiladi (1m.kv.ga 15-25 g. kukun sarflanadi). Ayollar va erkaklar ko`ylaklarining yoqa, manjetlariga qotirma sifatida nuqtalar tarzida yuqori bosimli polietilyon (PVD) qoplangan qotirma ishlatiladi.

Yelimli uqa - 300, 301, 302 artikuldagi oq surp gazlamaning bir tomoniga P-54 yoki P-12/6/66 yelim kukuni qoplab tayyorlanib, undan 6-14 mm. kenglikda qirqib olinadi va bort chetlariga yeng uchlariga cho`ntak og`ziga va boshqa joylarga qo`yib, detallarni cho`zi-lishdan saqlaydi.

Yelim ip - 0,3-0,5 mm. qalinlikdagi yakka ip bo`lib P-548 , P-12/6/66 poliamid smolasidan olinadi . Yuviladigan kiyimlar uchun esa yuqori bosimda olinadigan polietilyondan (PVD) olinadi. Uni cho`zish yo`li bilan turg`unlashtirib, hamma joyda bir xil qalinlikda erishiladi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho`ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko`rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi. Buning uchun detal ziylarini ko`klashdan oldin chok haqi tomoniga, yoki etakning bukish haqi tomoniga oddiy choklash mashinasining mokisiga yelim ip o`rab, baxyaqator yuritiladi. Dazmolaganda yelim ip asosiy detalga yopishadi.

O`rgimchak uya tipidagi noto`qima yelim material P -548, P-12/6/66 yelimlarining eritmasidan olingan tolalar yoki yuqori bosimda olingan polietilyon tolalar bir-biri bilan tartibsiz chalishgandan hosil bo`lgan noto`qima material. Uning eni 0,6-0,9 m., 1 m.kv.ning massasi 25-60 g., tolalar yo`g`onligi juda kichik. U bort chetlarini tikishda, kiyim etaklarini, yeng uchini bukib yopishtirishda ishlatiladi. Bort ziyini ko`klashda, kiyim etagini bukib ko`klashda 1-1,5 sm kenglikdagi o`rgimchak uya tipidagi yelim material shunday qo`yiladiki, u chok tagiga kirsin.

Yelim plyonka - termoplastik polietilyon yelimdan tayyorlanadigan material. U 3-6 mm. kenglikda maxsus mashinada kesib olinadi va ulanadigan detallar chetiga MPP-1, PPT-2 mashinasida yopishtiriladi va yarim avtomat apparatda yig`iladi. Masalan: erkaklar paltosi yengining uchi, ort bo`lak kesimini yig`ish uchun GPKS - R, GPKSp, GPKSl yarim avtomatlari ishlatiladi. Bu presslarga ishlov berilayotgan joyda qotirma rulondan, yelim ip esa g`altakdan avtomatik tarzda uzatiladi. Kiyim detallariga ishlov berib turg`unlashtirish texnika va texnologiyaning yangi yo`nalishi bo`lib, to`g`ridan-to`g`ri turg`unlashtirish usuli deyiladi. Bu usulda suyuqlik fazasidagi polimer aralashma kiyim detallarining teskari tomoniga sepiladi. Yelim aralashmasi bir necha sekund issiq ta`sir ettirish natijasida qotadi. To`g`ridan-to`g`ri turg`unlashtirish texnologiyasini qo`llash tikuvchilik korxonalaridagi qo`shimcha qotirmalarini detalga yopishtirish operatsiyalariga hojat qoldirmaydi, har bir kiyimga sarflanadigan 0,5 m.kv. gacha qotirma gazlama tejab qolinadi.

Kiyim detallariga kerakli qattiqlik va egiluvchanlik berish uchun har bir qavatli turli fizik-mexanikaviy xususiyatlarga ega bo`lgan ko`p qavatli qotirmalar ishlatiladi. Masalan: bort qotirmasi - asosiy qotirma, qil qatlam va yelka taglikdan iborat. Press ostki yostig`iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelim kukuni sepilgan yelka taglik qo`yilib yopishtiriladi. Yelimlab yopishtirishda, yig`ish bilan bir vaqtda, biri qabariq ikkinchisi botiq yostiqchalari bor pressda bort qotirmasiga kerakli shakl beriladi (3.2.1-rasm. a)



3.2.1-rasm. Bort qotirmasini tayyorlash.

Erkaklar paltosi va pidjagi old bo`laklarini turg`unlashtirish uchun zonalari bo`yicha turli zichlik va qattiqlikka ega bo`lgan qotirmalik gazlama ishlatiladi (3.2.11-rasm, b). Bu zonali qotirmalik gazlamani hosil qilish uchun, gazlama uchastkalariga turli qalinlikda yelimlovchi pasta surtiladi. Zonali gazlamani 3 ta institut: TSNIISHP, TSNIISHERST va TSNILV birgalikda yaratgan. Bu gazlama kiyim paketining qavatlar sonini, massasini, gazlama sarfini kamaytirib, ishlov berish texnologiyasini soddalashtiradi va mehnat unumdorligini oshiradi.

- 1 - poliamid qoplangan pishiq qismi.
- 2 - nuqtalar tarzida yelim qoplangan yumshoqroq qismi.
- 3 - yeng yumshoq qismi.

Kiyim detallarini ulashda ulangan joy qattiq bo`lmasligi katta ahamiyatga ega. Ulanayotgan kiyim detallari ko`pincha egiluvchan bo`lib, qattiq bo`lmasligi lozim. Bunday ko`rsatkichga ip bilan ulashda erishiladi. Yelim bilan biriktirilgan detallarning qattiqligi yelim sifatiga, surtilgan qalinligiga, qotirma materialning qalinligiga, yelimning strukturasiga (siding`a yoki nuqtali yopishtirilganligiga) bog`liq bo`ladi. Agarda adip qaytarmasini qavish operatsiyasida qotirmaga siding`a qilib yelim yopishtirilsa (plyonka shaklida), detalning birlashtirilgan joyining qattiqligi ip bilan qavilgandan 5 marta ortiq bo`ladi.

Qotirma gazlamalarga nuqtali yelim kukuni qoplangan bo`lsa, biriktirilgan joyning qattiqligi ip bilan biriktirilgan detalning qattiqligiga teng bo`ladi.

Detallarni bir-biriga yelim ip yordamida ulash oddiy dazmallash presslarida yoki dazmollarda bajariladi. Buning uchun presslarda termorostlagich hamda vaqt relesi, dazmollarda esa termorostlagich bo`lishi kerak.

Yelimli birikmalar yordamida detallarga ishlov berish.

Kiyim tikishda yelimli birikmalarni ishlatish turli usullarda bajariladi. Bunda operatsiyalarning bir qismi ketma-ket bajariladi. Masalan: uqa qo`yish, yelimli ip yordamida baxyaqator yuritish, o`rgimchak uya tipidagi noto`qima materilni yopishtirish. Bir qismi esa parallel bajari-

ladi. Masalan: detallarning butun yuzasi bo'yicha yelim qotirmani ulash. Ya'ni ostki yoqaga qotirmani ulash, old bo'lakka bort qotirmasini va hokazo. SHuning uchun ko'pincha parallel - ketma-ket usuli ishlatiladi. CHunki yelimlab ulashning bu usulining unumdorligi ip yordamida ulashdan ancha katta.

Detallarni yelimlab ulashda quyidagi parallel - ketma -ket usullar ishlatiladi:

1. Uqa qo'yish
2. Detaillarning butun yuzasi bo'yicha qotirma yopishtirish
3. Detal ziylarini ochiq qirqimli qilib bukish
4. Detal ziylarini berk qirqimli qilib buklash
5. Detaillarni biriktirma chok bilan ulash

1. Uqa qo'yish - uqa dazmol yordamida belgilangan chiziq bo'ylab palto old bo'laging kesimiga, yoqa va yeng o'miziga (3.2.1-rasm, a) qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga (b), yengning pastki qirqimiga (v) ziylarni cho'zilishdan saqlash uchun yopishtiriladi.



3.2.11-rasm. Detaillarga yelimli uqa qo'yish.

Pidjaklarga kengligi 10 mm, paltolarga 12 mm, qotirmasiz kiyimlarga esa 6 mm li uqalar ishlatiladi. Uqalarni yopishtirish uchun Rossiyada chiqarilgan UPP-M dazmolli SU dazmollash stoli, Vyengriyaning "Pannoniya" firmasida chiqarilgan Ss-392 dazmolli Ss-394 KE dazmollash stoli ishlatiladi. Erkaklar pidjagining yeng o'miziga uqa yopishtirish uchun esa Frantsiyada chiqarilgan "Vestra" maxsus yarim avtomati ishlatiladi.

2. Detalning butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish - ostki yoqalarga (3.2.3-rasm , a), cho'ntak qopqoqlarga (b) qotirma qo'yishdir.



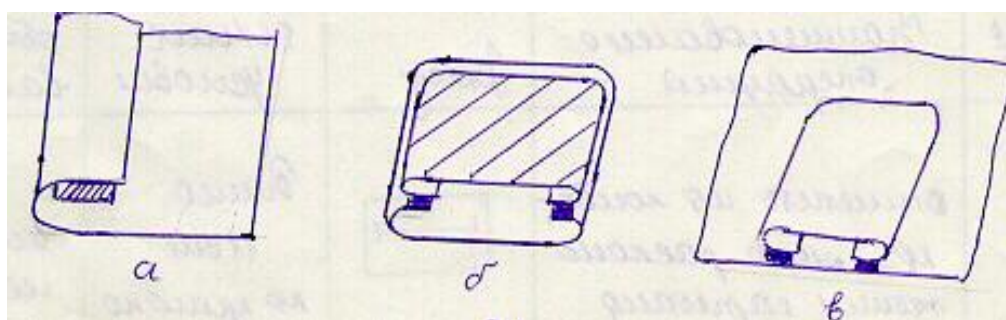
3.2.3-rasm. Detallarga butun yuzasi bo'yicha qotirma qo'yish.

Masalan: ostki yoqaning qotirmasi 2 bo'lakdan iborat bo'lib, ostki yoqaning o'rta choki biriktirib tikilib, choklari yorib dazmollangandan keyin press yordamida yopishtiriladi. Moskva institutida Savostitskiy taklifi bilan bort qotirmasining yangi konstruksiyasi ishlab chiqilgan. Bunda yelka tagligi 45 gradus burchak ostida bichiladi. Bu usul old bo'lakka forma berish bilan birga uning qattiqligini oshiradi.

3. qirqimi ochiq usulda detallarni bukib ishlash - yeng uchini, ort bo'lak kesimini, yoqani ishlashda ishlatiladi (3.2.4-rasm, a). Masalan: ostki yoqa chetiga ishlov berish uchun OVK-6, OVK-7 yarim avtomat presslari, ort bo'lak kesimi uchun esa OKSH-1 presslari ishlatiladi.

4. Detal qirqimlarini yopiq qilib ishlash - listochka, cho'ntak qopqoqlarini ishlashda ishlatiladi. Buning uchun avval cho'ntak qopqoq avrasi falts press yordamida buklanib, buklangan chetiga dozator yordamida yelim kukuni sepiladi yoki yelim plyonka yopishtiriladi, so'ngra cheti buklangan astar bilan birlashtirilib, press yordamida yopishtiriladi (3.2.4-rasm, b).

5. Biriktirma chok bilan ulash - qoplama cho'ntaklarni asosiy detalga yopishtirishga ishlatiladi (3.2.4-rasm, v).



3.2.4-rasm. Detallar chetlarini yelim yordamida ulash.

Yelimlash usullari faqatgina detallarni ulashgagina emas, balki detal qirqimlariga ishlov berish uchun ham ishlatiladi. Bunda bichilgan detal pachkalari piramida shaklida balandligi 1m. gacha ustma-ust qo'yiladi. Detailarni siljishdan saqlash uchun yuqorisida og'ir yuk qo'yiladi. yuqorigi pachka va razmerlari har xil bo'lgan detallar orasiga iflos bulmasligi uchun qog'oz qo'yiladi. So'ngra operator pistolet purkalgich yordamida yoki robot detal qirqimlariga tarkibida polimer bo'lgan modda purkaydi. Keyin ishlov berilgan detallar 10 min. davomida avtomatik tarzda bir-biridan ajratilib, 15 min. davomida harorati 140 gradus bo'lgan quritish kamerasiga joylashtiriladi.

Birta yubka qirqimlariga ishlov berish uchun 17 g. kimyoviy modda ishlatiladi. Natijada 1 kunga 3.5 ming dona yubka chiqarish uchun 8 kishi kamayadi. Ishlov berish vaqti 1.2 minutdan 5

sekundgacha kamayadi. Yuqori unumdorlikka ketma-ket ishlov berish usulini parallel usuliga almashtirish bilan erishiladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyimning qanday detallarini yelimlab ulash mumkin?
2. Tikuvchilik sanoatida qanday yelimlar ishlatiladi?
3. Yelimli materiallarning qanday turlari mavjud?
4. Detallarni yelimlab ulash haqida nimalarni bilasiz?

TAYANCH IBORALAR:

Qotirma, yelim, yelim plyonka, uqa, detallarni yelimlab yopishtirish, yelim ip, o`rgimchak uya tipidagi yelim material.

MA`RUZA № 8

KIYIM DETALLARINI PAYVANDLAB ULASH

REJA:

1. Termoplastik materiallarni payvandlash.
2. Payvanlashning usullari.
3. Payvandlash yo`li bilan hosil qilinadigan choklarning turlari.

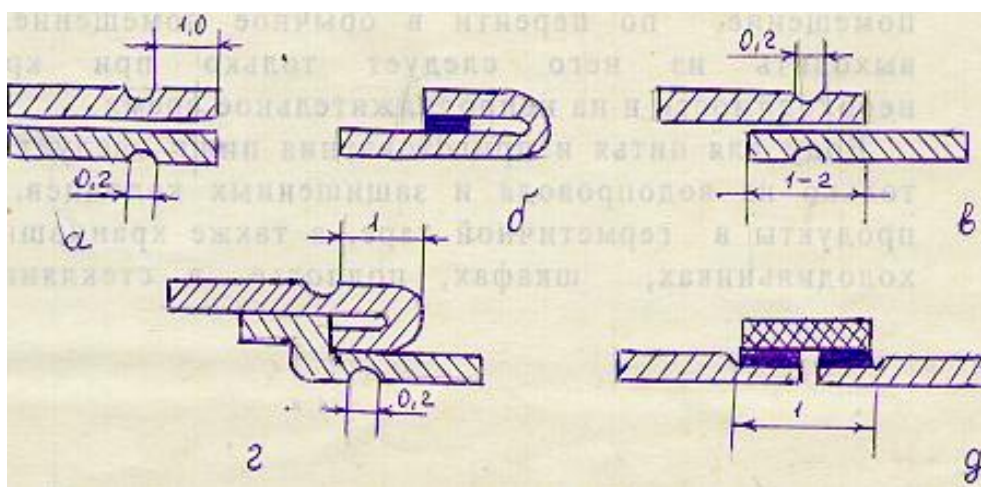
ADABIYOTLAR:

- 1.M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
- 2.G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Plashlar tayyorlash uchun polivinilxlorid, polietilyon va poliamid plyonkali materiallar keng qo`llaniladi. Ular suvga chidamli, elastik, yumshoq va arzon. Maxsus kiyimlar, kurtka va paltolar tayyorlash uchun ustiga polivinilxlorid qoplangan ip-gazlama, sintetik tolali material yoki trikotaj polotnosi ishlatiladi. Ularni ip bilan ulashda choklar pishiq chiqmaydi, pressda presslash mumkin emas, shuning uchun yelimlab ulab bo`lmaydi. Shuning uchun payvandlash usulidan foydalaniladi.

Termoplastik material ma`lum haroratgacha qizdirilganda yuksak elastik holatdan yopishqoq cho`ziluvchan holatga o`tadi, ma`lum kuch ta`sir ettirilib, sovitilsa, payvand chok hosil bo`ladi.

1. Biriktirma payvand chok - oddiy bo`lib, suv o`tkazmaydi, unchalik pishiq emas (3.2.6-rasm, a).
2. Ochiq qirqimli bukma chok - bort cheti, yoqa chetiga ishlov berishda, yeng va kiyim etagini bukib payvandlashda ishlatiladi (b).
3. Ochiq qirqimli quyma chok - kiyimning yon, yelka, yeng qirqimlarini biriktirishda ishlatiladi. U suv o`tkazmaydi (v).
4. Bir qirqimi yopiq quyma chok - qoplamali materiallarning hamma detallarini biriktirishda ishlatiladi. U pishiqroq va chiroyliroq (g).
5. Tutashtirma chok - adip bo`laklarini, ostki yoqa bo`laklarini payvandlashda ishlatiladi (d)



3.2.6-rasm. Payvand chok turlari

Payvandlashni robotlashtirishda YuCHT va UT bilan payvandlash katta ahamiyatga ega. Masalan: kiyimga emblema yopishtirish uchun UZP-2500-A (Bolgariya) pressi ishlatiladi. UT pressining UPU-1 qurilmasi esa kiyim detallariga izma va puxtalama tayyorlash uchun ishlatiladi. Payvand chokning konstruksiyasi va o`lchamlari materialning qalinligiga, payvandlash usuliga va chok nimaga mo`ljallanganiga qarab har xil bo`ladi. Payvand chokning qalinligi payvand qilinayotgan gazlama bitta qatlamining qalinligidan kam bo`lmasligi kerak. Agar chokning qalinligi payvand qilinayotgan gazlama bitta qatlamining qalinligidan kam bo`lmasa, uning statik pishiqligi kamayadi.

Chokning konstruksiyasi va o`lchami chok nimaga mo`ljallangan ekaniga ham bog`liq. Agar chok unchalik zo`r kelmaydigan detallarni ulashga mo`ljallangan, uning cheti odam badaniga tegmaydigan bo`lsa, bunday chok qirqilgan, ochiq bo`lishi mumkin.

Payvand chokning xususiyatlarini belgilaydigan asosiy kursatkichlar chokning uzilishga nisbatan pishiqligi, uning cho`ziluvchanligi, qattiqligi, chidamliligi hisoblanadi. Uzilishga nisbatan pishiqlik chok buzilgunga qadar unga bir bor ta`sir etgan kuch qiymati qanchaligini belgilaydi.

Agar bu kuch qiymati chokning uzilishiga nisbatan pishiqligi qiymatidan ortiq bo'lsa, chok yirtilib ketadi. Demak kiyim ishlatilishi jarayonida uning chokiga ta'sir etadigan kuchlardan ko'ra chokning uzilishiga nisbatan pishiqligi ancha ortiq bo'lishi kerak. Chokka ta'sir etadigan kuchlarning bir qismini gazlama o'ziga olib, chok bilan birga cho'ziladi. Chok gazlama bilan birga qancha ko'p cho'zilib turgan bo'lsa, chokni yirtadigan darajadagi kuchning qiymati shuncha kam bo'ladi. Shuning uchun choklar cho'zila olishining payvand choklar xususiyatini baholashda ahamiyati katta. Choklar qanchalik qattiq bo'lsa, buyumni ishlatish jarayonida chok pishiqligining shunchalik ko'p qismi yuqoladi. Nihoyat, choklarning chidamliligi tikuvchilik buyumining qancha vaqt ishga yarashini belgilaydi. Choklarning chidamliligi qancha yuqori bo'lsa, ularning xizmat qilish muddati shuncha uzoq bo'ladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qanday tolali materiallarni payvandlash mumkin?
2. Payvandlashning qanday usullari bor?
3. Payvand choklarning qanday turlari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Payvandlash, material, payvand chok, qizdirib payvandlash, ultratovush bilan payvandlash, yukori chastotali tok bilan payvandlash, teflon, elektrod.

MA'RUZA № 9

TIKUVCHILIK BUYUMLARINI NAMLAB-ISITIB ISHLASH

REJA:

1. Gazlamalarning fizik holatlari.
2. Namlab-isitib ishlash bosqichlari.
3. Namlab-isitib ishlash operatsiyalari.
4. Namlab-isitib ishlashda qullaniladigan jihozlar.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O'zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G'afur G'ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Kiyim detallariga va umuman tayyor kiyimga ma'lum shakl berish yoki tashqi ko'rinishini yaxshilash uchun ularga namlab-isitib ishlov beriladi. Namlab-isitib ishlov berishga kiyim tikishga

sarflanadigan vaqtning 20-25 foizi sarflanadi. Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o`simliklardan yoki hayvonlardan olingan sun'iy yoki sintetik ekanligini hisobga olish kerak. Tukuvchilikdagi polimer tolalar uch xil fizikaviy holatda bo`ladi. Bular shishasimon, yuqori elastik va yopishqoq-cho`ziluvchan holatlardir. Tabiiy tolalar esa faqat ikki xil-shishasimon va yuksak elastik-fizik holatda bo`ladi. Past haroratdagi (havo harorati) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo`qoladigan bo`ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho`ziluvchan holatda deformatsiya juda katta, yuqolmaydigan bo`ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Yuqori elastik holati shishasimon va yopishqoq - cho`ziluvchan holatlar orasidagi haroratga to`g`ri keladi. qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastik holatga o`tdi va paydo bo`lgan deformatsiya yuqoladi.

Namlab-isitib ishlashda harorat katta ahamiyatga ega. Chunki gazlamalarning issiqbardoshligi tolalar issiqbardoshligiga bog`liq. K.N Kukin va A.N Solov'evlarning ko`rsatishlaricha jun tola 130-150 S gacha, ipak tola 150-170 S gacha, viskoza tola 120- 130 S gacha atsetat tola 95-100 S gacha yarim efir tolalar 160-170 S gacha o`z xususiyatlarini o`zgartirmaydi. Bu haroratlardan ortiq qizdirilsa gazlama o`z chidamliligi, pishiqligi va rangini o`zgartiradi. Hosil qilingan deformatsiyani gazlama ortiqcha namlikdan xalos bo`lgandagina saqlab qolishi mumkin. Namlab-isitib ishlash jarayoni uchun tolalarning issiqbardoshligi katta ahamiyatga ega, chunki shunga qarab optimal rejim tanlanadi. Gazlama oddiy sharoitda issiqni yomon o`tkazadi. SHuning uchun tikuvchilik buyumlarini namlab-isitib ishlashda nam katta ahamiyatga ega.

Gazlama yoki dazmolmato ustiga purkalgan suv pressning qizigan ustki yostig`i yuzasiga yoki dazmolning qizigan yuzasiga tegib bug`ga aylanadi. Natijada gazlamaning ustki va ostki qatlam tolalari qizib, shishasimon holatdan yuksak elastik holatga o`tdi va detallarga kerakli deformatsiya beriladi.

Tikuvchilik buyumlariga elektr dazmolda yoki elektr pressda namlab-isitib ishlov berilganda ish sifati bug`li dazmol yoki bug`li pressdagiga qaraganda ancha pastroq bo`ladi. Chunki gazlamaga qo`lda (LPK-1m purkagichi yordamida) suv purkaladi, bunda suv har xiljoyda har xil mikdorda purkaladi. Natijada ko`proq suv purkalgan joyning yuqori va ostki qatlamlari yaxshi bug`lanib, hamma tolalari elastik holatga o`tdi, kam suv purkalgan joyning tolalari qisman elastik holatga o`tgan bo`lsa, bug`lanmay qolgan joydagi tolalar shishasimon holatda qolaveradi va deformatsiyasi etarli darajaga bormaydi. Elektr-bug` va bug` press yoki bug` dazmollardan yuboriladigan bug` paketning hamma qatlamlariga bir xil ta'sir etadi va hamma tolalar bir xil yuqori elastik holatga o`tdi va bir xil deformatsiyaga erishadi. Namlab-isitib ishlashda hosil qilingan shaklni saqlab qolish uchun gazlamani sovitib, tolalarni yana shishasimon holatga qaytarish kerak. Buning uchun gazlamada qolgan namni butunlay quritish lozim.

Gazlama orasidagi namni yuqotish asosan so`rib tashlash yo`li bilan, ya'ni vakuum sistemi orqali bajariladi. Sovitishning uch xil usuli bor: tabiiy, shamollatib (ventilyatorlar qo`llab), vakuumli uskunalar ishlatib so`rish yo`li bilan sovitish.

Kiyim detallarida hosil bo`lgan deformatsiyani turg'unlashtirish va doimiyrok bo`lishi uchun turli kimyoviy reagentlar bilan dastlabki kimyoviy ishlov beriladi. Jun gazlama kiyimlarda bunday usul bilan hosil qilingan taxlamalar uzoq vaqt kiyilganda ham buzilib ketmaydi. Bunday ishlov berish ham ikki xil bo`ladi.

Birinchi, kimyoviy ishlov berish, bevosita termik ishlash oldidan (pulvelizator vositasida) beriladi. Ikkinchi ishlov berishda esa gazlamaga to`qimachilik korxonasining o`zida kimyoviy ishlov beriladi. Kimyoviy ishlov berishning birinchi xilida taxlamalar aniq, tez buzilmaydigan bo`ladi. Ikkinchi xil ishlov berish ommaviy ishlab chiqarish uchun qulayroq, chunki tikuvchilik korxonalarida maxsus uskunalar o`rnatish, kimyoviy reagentlar bilan ishlash talab qilinmaydi. Kimyoviy ishlov berilgan gazlamalar amalda nuqsonsiz bo`ladi, suv ta'siriga yaxshi chidaydi, yuvilgandan yoki namlab va quruq tozalagandan keyin dazmollashga ehtiyoj tug`ilmaydi. Lekin kamchiligi shundaki gazlamalar elastik xususiyatga ega bo`lib koladi. Bu esa qo`shimcha qiyinchiliklar tug`diradi: bichish vaqtida gazlama surilib ketadi, tikayotganda esa detallarning ostki qavatidagi solqilik ko`payib ketadi. Termik ishlash maxsus termokameralarda, yuqori haroratda o`tkaziladi. Dastlabki kimyoviy ishlashda shimdirilgan kimyoviy reagent termokameradagi yuqori harorat ta'sirida gazlama bilan aloqa bog`lay boshlaydi, ya'ni polimerizatsiya jarayoni boshlanadi. Bu usul "forniz" (formirovanie nesminaemo`x izdeliy) g`ijimlanmaydigan buyumlarni shakllantirish deyiladi va erkaklar ko`ylagi, bolalar kiyimi, shim, pidjak, yubka, kostyum, sportchilar kiyimi, maxsus kiyimlar tikishda ishlatiladi.

Forniz usuli har qanday tolali gazlamalardan turli kiyimlar tikishda qo`llaniladi. Bu usulda buyumlarga ishlov berish mehnat unumdorligini oshirish, mehnat sharoitini yaxshilash, tayyor kiyimni ko`rkamroq qilish, taxlamalarni turg'un qilish imkonini beradi.

Xulosa qilib aytganda namlab-isitib ishlov berish jarayoni uch bosqichdan iborat:

- gazlamani shakl berishga tayyorlash
- gazlamaga shakl berish
- berilgan shaklni saqlab qolish

Namlab-isitib ishlash uch xil usulda bajariladi: dazmollash, presslash, bug`lash.

Dazmollash - dazmolning qizdirilgan sathini namlangan gazlama sirtida sal bosib yurgizish. U dazmol yordamida bajariladi.

Presslash - gazlamani surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqish. U presslar yordamida bajariladi.

Bug`lash - gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug` bosimi ta'sirida ishlash. Bu uchun bug`li-havo manekeni ishlatiladi.

Namlab - isitib ishlash jihozlari: dazmollar, presslar va bug`li-havo manekenlari.

Dazmollar bug`, elektr-bug` bilan qizitilishi mumkin. Elektr dazmollar spiral yoki naychali elektr isitkichli bo`lishi mumkin. Ular nimaga mo`ljallaganligiga qarab, har xil og`irlikda bo`ladi. Masalan, Yengil kiyimlarni dazmollashga 4 kg li, kostyum va ip gazlamadan tikiladigan buyumlar uchun massasi 6 kg li, paltolar uchun massasi 8 kg. li dazmol ishlatiladi. Dazmol yuzasi 140-220 S gacha qizishi mumkin. Dazmolmato qo`yib dazmollashda dazmol yuzasini odatdagidan 20 S ortiq qizitish mumkin. Gazlamaga dazmolmatosiz va namlamay turib isitib ishlov berilsa gazlamaning ustki qatlamlaridagi fizik-mexanik xususiyatlari buzilishi, ya`ni kuyishi mumkin. Dazmolmatodagi to`qilgan gullar ochiqdan-ochiq seziladigan bo`lmasligi, uning tolalarining elastiklik xususiyatlari ishlanayotgan gazlama tolalarining elastiklik xususiyatlaridan kam bo`lishi kerak. Bu gazlama strukturasini buzilishidan saqlaydi va yaltirab qolish ehtimolini kamaytiradi.

Dazmollash ishlari ustiga movut va eig`ir tola gazlama qoplangan stolda turli taxta qoliplar ishlatib bajariladi.

Elektr, bug`, elektr-bug` dazmollaridan tashqari dazmollash yuzalari qizdiriladigan va bug` so`rib olinadigan dazmollash stollari ishlatiladi.

Masalan: SU-1, SU, SU-OK dazmollash stollari ishlatiladi. Bu stollarda 2,5-5kg bo`lgan UPM elektr- bug`, UP-2,UP-3 bug` dazmollari bo`ladi. Vyengriyaning "Pannoniya" firmasida ishlab chiqarilgan Ss-294 dazmollash stolida massasi 3-5 kg. li Ss-392 elektr - bug` dazmoli, Ss-395 bug` dazmoli bo`ladi. Germaniya " TEST " firmasining BTFD, BTARP dazmollash A1-SU dazmollash qatori 4ta yoki 6ta SU-1 dazmollash stollari va elektr-bug` dazmollaridan, suv tozalagichi bor UP-13m bug` generatoridan bug`ni va havoni so`rib olishga mo`ljallangan UVG-1 vakuum qurilmasidan iborat. Stolning qizish harorati 100 gradus S.

Bundan tashqari namlab-isitib ishlash operasiyalarida juda ko`p xil dazmollash presslari ishlatiladi. Presslash kuchiga qarab, dazmollash presslari Yengil (10kN gacha), o`rta (15-20 kN gacha) va og`ir (30 kN dan ortiq) xillarga ajratiladi. Ularda chalafabrikatlarni namlash va qizitishda bug`dan namni so`rib olish, quritish va sovitishda vakuumdan foydalaniladi. Ularda turli shakl va o`lchamdagi press yostiqlari o`rnatiladi.

Texnologik jihatdan presslar dazmollovchi, buklovchi va bug`lovchi turlarga bo`linadi.

Presslar pnevmatik (siqilgan havo yordamida ishlaydi) va elektromexanik (elektrodvigateldan ishlaydi) yuritmal bo`ladi. Ustki yostiqlari elektr toki bilan,ostki yostiqlari esa bug` bilan qizitiladigan quyidagi presslar ishlatiladi: PLTs, PSTs, PTTs, PPU-1, PLPU-1 Vyengriya "Pannoniya "firmasining Chs-311, Chs -313 , Chs -317KM, Chs -351R2. Detallarga qotirma yopishtirish uchun Germaniya "Mayer" firmasining ANV-1690, RPS-1400 markali

maxsus presslari ishlatiladi. Yuqori sifatli erkaklar kostyumlarini ishlab chiqarish va oxirgi bezak berish jarayonida quyidagi presslar ishlatiladi: Germaniyaning "TEST" firmasining ARAP pressi yenglarni dazmollash uchun, KTRL-8S pressi-bort, yoqa, adiplarni dazmollash uchun, Frantsiya "Lemer" firmasining BORL-59S pressi DDS dazmoli bilan pidjak old bo'lagini dazmollash uchun, RRL 59 S pressi-pidjak yon va orqa bo'lak o'rta choklarini dazmollash uchun, EPMA-17 pressi DDS dazmoli bilan- yeng o'mizlarini dazmollash uchun ishlatiladi. Bundan tashqari shimni bukib dazmollash uchun Germaniya "TEST" firmasining XRLS va "Goffman" firmasining XR-2A-13-19-016 presslari mavjud.

Erkaklar shimining yuqori qismini dazmollash uchun PLPU-1-03 (PSP-G yostiqli), palto-larni dazmollash uchun PPU-1 (bir necha yostiqli: o'ng old bo'lakni dazmollash uchun POMPPp, chap bo'lagi uchun PO-MPPl, ort bo'lak uchun PTsU-1), paltoning yelka qismi, yoqasi va umuman yuqori qismini dazmollash uchun PLPS-1 va PLPS-4, Chexoslavaqiya "UMOV" firmasining VSR-800QRS20, "Protomet" firmasining LW-29 chap, LW-30 o'ng tomon presslari ishlatiladi. Erkaklar ko'ylagini dazmollash uchun AQSH "Ayaks" firmasi va Germaniya "Kannegiser" firmasining 4 mashinadan iborat namlab-isitib ishlash komplekt uskunalari bor:

PK-4- yenglarni dazmollash uchun

PK-3O-yoqa va manjetlarni dazmollash uchun

PK-29-old va ort qismlarni dazmollash uchun

PK-22-ko'ylakni taxlab, yoqasini bostirib dazmollash uchun

Namlab-istib ishlashning yakunlovchi bosqichida gazlamani sovitishning uch xil usuli bor:

- a) ostki yostiq ustida tabiiy sharoitda sovitish;
- b) namini so'rib chiqarish yordamida sovitish;
- v) ostki yostiq ustida shamol bilan sovitish.

Namlab-isitib ishlashda gazlamaning xususiyatlari o'zgaradi. Bu jarayon to'g'ri bajarilsa, gazlamaning xususiyati yaxshilanadi. Lavsan aralashgan gazlamalarni namlab-isitib ishlash to'g'ri bajarilsa, hosil qilingan gofre yoki plisse taxlamalari yuvilganda ham buzilmaydi. Aksincha namlab-isitib ishlash noto'g'ri bajarilsa, issiqlik ta'sirida gazlama kirishishi yoki uning rangi aynashi natijasida kiyim buzilib qolishi mumkin.

Pressning pastki va ustki yostig'i quyma cho'yandan yoki quyma alyuminiy qotishmasidan yasaladi. Ishlash printsipli oddiy. Ustki yostiq doira yoyi bo'ylab (350- 400mm) ochilib yopiladi. Vakuum presslarining ustki yostiqidani berilgan bug` detal orasidan o'tib, uni isitadi va namlaydi. Pastki yostiqni 2 ta kamerasi bo'lib, ustki kameraning teshiklari orqali bug` vakuum qurilmasi yordamida so'rib olinadi. Kiyim old qismining va qotirmaning ko'krak ustidagi joylarini kirishtirib dazmollash uchun qabariq va botiq shaklli yostiqlar ishlatiladi.

Presslar yostiqlarini qoplash uchun quyidagi materiallar ishlatiladi: zanglamaydigan po'latdan qilingan setkalar, gazlamalardan - nomeks, molleton, yashil muss, lyonil, steynil, padding, teflon, gaflon, silikonli rezina.

Bug'lash-gazlama tolalarida oldingi ishlovlar natijasida hosil bo'lgan kuchlanishni yuqotadi, ularning asli holatini tiklaydi va gazlamani yiltiramaydigan qiladi. Gazlamani tikuvchilik fabrikalarida ishlatishdan ilgari bug'lash, ya'ni kirishmaydigan (dekatirovka) qilishadi. Gazlama maxsus bug'lagichning bug' chiqib turgan cho'tkasi bilan qo'lda bug'lanadi yoki dazmolga o'ralgan nam dazmolmato gazlamaning yiltirab qolgan joylariga qo'yib-qo'yib olinadi. Bug' dazmollarda yoki bug' presslarda namlab-isitib ishlashda yiltiragan joylar hosil bo'lmaydi.

Bitgan kiyimni bug'li-havo manekenida ham dazmollash va bug'lash mumkin. Bunda kiyim manekeniga kiydirilib, unga navbat bilan bug' va issiq havo ta'sir ettiriladi. Natijada gazlamaning ezilgan va notekis joylari to'g'rilanib, kiyim dazmollangan ko'rinishga kiradi. Bug'li-havo manekeni temir karkasdan iborat. Bug'li-havo manekenining ish organi puflaganda badan formasini qabul qiladigan kapron qobiq hisoblanadi. qobiqdan o'tgan bug' 5-10sek. davomida ta'sir ettiriladi, so'ngra 105-S haroratdagi issiq havo bilan qobiq to'ldiriladi va kiyim quritiladi.

Hozir tanishib ishlab chiqqan 2 vaziyatli universal PVM-2 manekeni ishlatiladi. U ixcham, ish unumi katta, ishlov berish sifati yaxshi. Ishchi kiyimni faqat manekyenga kiydirib va echib olib turadi. Shimni bug'lab dazmollash uchun Germaniya "Tekstima" firmasining XF-7 manekeni, Yaponiya "Inoue" firmasining manekeni mavjud. Erkaklar paltosiga shakl berish uchun "Tekstima" firmasining "Xogess" manekeni ishlatiladi. Bundan tashqari kelajakda qattiq qobiqli bug'li-havo manekenlarini qo'llash ko'zda tutilmokda. qattiq qobiqli manekenda buyumga tashqi tomondan bug' va issiq havo yuborganda hosil qilingan shakl gazlamaning tuqima iplari og'ishi o'zgarishi hisobiga turg'unlashib qoladi.

Ma'lum bir turdagi razmer va to'lalidagi buyumga mo'ljallangan qattiq qobiqli bug'li-havo manekenining yuqori tayanch yuzasining shakli o'zgarmas bo'lishi mumkin, chunki bir xildagi razmer va to'lalikli, ammo har xil modellar yuqori qismlarning ichki shakllari amalda o'zgarmaydigan bo'ladi. Muayyan modeli, razmerli va bo'yli kiyimga to'g'rilash mumkin bo'lsin uchun manekenning tayanch yuzasidan pastki qolgan uchastkalaridagi qattiq qobiq ham eniga, ham bo'yiga suriladigan bo'lishi kerak.

Tikuvchilikda namlab - isitib ishlash operatsiyalari quyidagilardan iborat:

1. Bir tomonga yotqizib dazmollash - SU - V - UTP-2EP dazmollash stollarida yupqa gazlamalardan tikiladigan ayollar ko'ylagining yeng, yelka choklari bir tomonga yotqazib dazmollanadi.

2. Yorib dazmollash - Vyengriya "Pannoniya" firmasining Chs -351, Chs - 371, Germaniya "TEST" firmasining FA-4S markali dazmolli maxsus presslari yordamida ust kiyim yelka, yon, yeng, ort bo`lak o`rta choklari dazmollanadi.

3. Dazmollab yupqalantirish - Chs -351, Chs -371 markali "Pannoniya" firmasining presslari va Frantsiya "Lemer" firmasining BORL-59S, RRL-59S VSLR-24 markali presslari yordamida kiyim yoqalari, yeng uchi, bortlari, etagi dazmollab yupqalashtiriladi.

4. Bukib dazmollash - Bukish presslari yordamida qoplama cho`ntaklar, xlyastiklar, taqilma qopqoqlari chetlari bukib dazmollanadi.

5. Kirishtirib dazmollash - Chs -394 dazmoli va PPU, Cs-371 markali presslar yordamida ust kiyim old bo`lagi qotirmasining ko`krak qismida qabariq hosil qilish uchun va vitochkalar oxiridagi solqilarni yo`q qilish uchun kirishtirib dazmollanadi. Bu presslarining pastki yostig`i botiq, ustki yostig`i esa qabariq shaklga ega.

6. Cho`zib dazmollash - Chs -371 markali Germaniya "TEST" firmasining SVDS markali presslar va Cs-394 dazmollash stollari yordamida ostki yoqaning ko`tarma va qaytarma joylari bo`ylab, yeng ustki bo`lagining old qirqimi bo`ylab cho`zib dazmollanadi.

7. Bo`rttirib dazmollash - Oqish gazlamalardan tikiladigan ko`ylak, bluzkalarga belgi chiziq o`rnida (taxlamalar o`rnini, cho`ntak o`rnini belgish) bo`rttirib dazmollanadi.

8. Bug`lash - Bug`li presslar va bug`li-havo manekenlari yordamida kiyimda hosil bo`lgan yiltiroqlikni va g`ijimlarni yuqotish uchun bug`lanadi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Namlab - isitib ishlashning qanday ahamiyati bor?
2. Namlab-isitib ishlashda qanday asbob - uskunalar ishlatiladi?
3. Bug`li-havo maneken qanday ish bajarishga mo`ljallangan?
4. Namlab-isitib ishlashning qanday operatsiyalari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Namlab - isitib isitib ishlash, presslash, dazmollash, bug`lash, maneken, operatsiya.

MA`RUZA № 10

AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARIGA BOSHLANG`ICH ISHLOV BERISH

REJA:

1. Texnologik jarayonda kiyim detallariga ishlov berish usullari.
2. Ishlov berish usullarini iqtisodiy baholash.
3. Vitachkalarni tikish
4. Kiritma va koketkalarni tikish.

5. Bezaklarni tayyorlash va detallarga ulash.
6. Belbog` va xlyastiklarni tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Kiyimning biron shaklda bo`lishi uchun gazlamani detallarga bo`lib bichib, ularni birin-ketin ulash yo`li bilan erishish mumkin. Bundan tashqari gazlamaning plastikligi va boshqa xossalardan foydalanib, uni cho`zilish va boshqa ta`sirlardan saqlaydigan turli qotirmalar, uqalar ishlatib ham kiyimga shakl berish mumkin. Namlab-isitib ishlaganda kirishtirilgan va cho`zilgan joylarini saqlab qolish mumkin bo`lgan gazlamalardan tikilgan kiyimlarga materialning plastik xossasi hisobiga kerakli shakl beriladi. Gazlamaning bunday xossali bo`lishi dazmollab kirishtirish va dazmollab cho`zish operatsiyasini bajarishga imkon beradi.

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarga ishlov berganda ort bo`lak bel qismidagi yon qirqimlari tortib cho`ziladi, ort bo`lak o`rta chizig`ining bel qismidagi joylari esa dazmollab kirishtiriladi. Dazmollab kirishtirganda namlik, issiqlik va bosim ta`sirida gazlamaning kirishtirish yo`nalishidagi iplari qisqaradi, ularga perpendikulyar yo`nalishdagi iplari esa zichlashadi. Dazmollab cho`zilganda cho`zish yo`nalishidagi iplar uzayadi va ularga perpendikulyar yo`nalishdagi iplari orasi ochilib, gazlama sathi kyengayadi.

Kiyimga solqirok tikish yo`li bilan kerakli shakl berish gazlamaning kirishishi hisobiga bo`ladi. Buning uchun mashinada chok solayotganda ulanayotgan detallarning bittasi solqirok tikiladi. Masalan: yengning old chokini hosil qilishda uning ostki bo`lagining tirsak qismi solqirok qilib tikiladi yoki yengni o`mizga o`tqazayotganda yengning qiyama qismi terib o`tqaziladi.

Kiyim va uning ayrim qismlarini qalin, elastik va issiq saqlaydigan qilishga gazlama qatlamlarini ko`paytirib erishiladi. Masalan: avraning o`zidan 2 qatlam tikiladi (ko`ylak manjetlari, xlyastiklar, belbog`lar) yoki bir qatlam avra va bir qatlam astar tikiladi. Ular orasiga bir yoki ko`p qatlamli yordamchi material qo`yilsa ham bo`ladi. Masalan: erkakalar pidjagining bort qotirmasi ko`p qatlamli hisoblanadi. Detailarni qattiqroq va elastikroq qilish, ularga parallel baxyaqator solish yo`li bilan ham erishish mumkin. Gazlamaning qalinligiga, baxyaning tortilish darajasiga va baxyaqatorlar oralig`ining kattaligiga qarab, detalning egilishga qarshilik ko`rsatishi har xil bo`ladi. Egilishga qarshilik baxyaqator bo`ylab yeng ko`p, ko`ndalangiga esa yeng kam bo`ladi. Egilishga qarshilik ko`rsatish darajasi baxya turiga (mokili yoki zanjirsimon) qarab ham har xil bo`ladi. Zanjirsimon baxyaqatorlar bilan biriktirilgan detallarning egilishga qarshilik ko`rsatish uzunasiga

ham, ko'ndalangiga ham mokili baxyaqatorlar bilan biriktirilgan detallarga nisbatan kamroq bo'ladi. Erkaklar qishlik paltosining ostki yoqasini qavishda baxyaqatorlar bir-biriga yaqin, shuning uchun yoqa tik turadigan bo'lib chiqadi. Bundan tashqari yelim bilan yopishtirilgan detallar qattiqroq va elastikroq bo'ladi.

Berilgan shaklni saqlab turish uchun yelka tagliklaridan keng foydalaniladi.

Kiyimning issiq saqlash xususiyati kerakli darajada bo'lishining ham ahamiyati katta. Ko'pincha kiyimning issiq saqlash xususiyatini oshirish uchun vatindan va paxtadan tayyorlangan isituvchi qatlamlar ishlatiladi. Bunda kiyim qatlamlarini quyidagi tartibda joylashtirish ma'qulroq: avra - shamol to'suvchi qatlam, issiqlik saqlovchi qatlam va astar. Issiq saqlovchi qatlam g'ovak bo'lsa, kiyimning issiq saqlash xususiyati yaxshilanadi. So'nggi vaqtlarda penopoleuretan materialidan issiqlik saqlaydigan maxsus qatlam ishlatilmoqda. Penopoleuretan elastik, Yengil, issiqlik saqlash xususiyati juda yaxshi materialdir.

Kiyim detallariga quyidagi usullar bilan kerakli fizik-mexanikaviy xossalar berish mumkin :

- qattiqligini oshirish uchun bort qotirmasiga, yoqaga , belbog'ga qo'shimcha detallar-qotirmalar qo'yish bilan;
- cho'zilishga chidamliligini oshirish uchun bort qotirmasini, ostki yoqani, adip qaytarmasini qavish, cho'ntaklar tagiga bo'ylamalar qo'yish, izmalar tagiga qo'shimcha detallar qo'yish bilan;
- yupqalashtirish uchun bort, yoqa o'mizi, izmalar cheti bo'ylab qo'yilgan qotirmalardan qirqib olish yo'li bilan;
- ishqalanishga chidamliligini oshirish uchun pidjakning old vitachkalariga, bo'rtma choklarga qo'shimcha detal ulab, yorib dazmollash , kiyimning tizza va tirsak qismlariga qo'shimcha detallar qoplamalarni bostirib ulash, shim pochalariga maxsus tasma ulash bilan;
- issiqlikni saqlash uchun qishki kiyimlarga isituvchi qatlamlarni qo'yish;
- havo o'tkazuvchanligini oshirish uchun plash va boshqalarning qo'ltiq taglari va ort bo'laklarida teshik va kesiklar hosil qilish bilan ;

Yuqori sifatli kiyim ishlab chiqarish, mehnat unumdorligini oshirish, kiyim tan narxini va ishlov berishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun ishlov berish jarayonlarini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga ega.

Texnologik jarayonda detallarga ketma-ket, parallel yoki aralash (parallel ketma-ket) ishlov berish mumkin.

Ketma-ket ishlov berishda - operatsiyalar birin-ketin bajariladi, kiyimning hamma joylariga bir vaqtda emas, balki birin-ketin bitta yoki bir nechta asbobda ishlov beriladi.

Ketma-ket usulida operasialarni bajarish harakatlari murakkab va unga ketadigan vaqt ko'p bo'ladi. Mashina tezligini, presslar bosimini, uskunalarning qiziydigan sathi haroratini oshirish kabi yo'llar bilan ish bajarishga ketgan vaqtni qisqartirish mumkin.

Parallel ishlov berish - usulida bir operasiyadan ikkinchisiga o'tishlarning barchasi bir vaqtda bajarilib, unda chala fabrikatning barcha ishlov beriladigan joylariga bir yoki bir necha asbob yordamida bir vaqtda baravar ta'sir ko'rsatiladi.

Masalan: bir vaqtda bajariladigan ba'zi namlab-isitib ishlov berish operasialari, presslarda detallarni o'zaro yelim bilan ulash. Parallel ishlov berish usuli yeng unumdor va progressiv hisoblanadi. Chunki namlab-isitib ishlov berish operasialarini presslarda bajarish mehnat unumdorligini bir necha marta oshirishga imkon beradi.

Aralash ishlov berish - usuli ikkala usulning aralashmasidan iborat. Bunda operasialarga o'tishning bir qismi ketma-ket, qolgan qismi esa parallel bajariladi.

Masalan: ikki ignali mashinada detallarni qavish aralash ishlov berishdir, chunki unda ikki qator parallel qavilgandan keyin, navbatdagi ikki qator qaviladi va hokazo. Bunda mehnat unumdorligi ketma-ket usulidagidan ikki baravar ortadi. Bundan tashqari 797 kl. mashinasida detallar qirqimlarini birlashtirib tikish va yo'rmalash, 746 kl. yarim avtomatida qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish.

Bir ishchiga to'g'ri keladigan mehnat unumdorligi quyidagi formula orqali hisoblanadi.

$$M_y = \frac{K}{N}$$

$$\text{agar } K = \frac{R : N}{T} \quad \text{ga teng bo'lsa}$$

$$\text{unda } M_y = \frac{R}{T} \quad \text{ga teng bo'ladi.}$$

Bu erda: K - bir smenada ishlab chiqariladigan mahsulot soni, dona (oqim quvvati).

R - smena davomiyligi, sek (29520 sek yoki 8,2 soat smenalik ish vaqti).

N - ishchilar soni, kishi.

T - birta buyumni tikishga sarflanadigan vaqt, sek.

Qo'llaniladigan progressiv ishlov berish usullarini iqtisodiy baholash uchun mehnat samardorligini oshirish va vaqt sarfining kamayish foizi hisoblanadi.

Yangi jihozlar, unumli ishlov berish usullarini qo'llash natijasida vaqt sarfini kamayish foizi quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$BCK\Phi = \frac{T_{\text{э}} - T_{\text{я}}}{T_{\text{а}}} \cdot 100\%$$

Bu erda : BCKΦ - vaqt sarfining kamayish foizi, %

Tэ - mahsulot tayyorlanishiga sarflangan eski vaqt, sek.

Tя - mahsulot tayyorlanishiga sarflanadigan yangi vaqt, sek.

Mehnat samaradorligining oshish foizi esa formula bilan aniqlanadi

$$MCO\Phi = \frac{T_{\text{э}} - T_{\text{я}}}{T_{\text{я}}} \cdot 100\%$$

Bu erda : MCOΦ - mehnat samaradorligining oshish foizi, %

Detallarga boshlang`ich ishlov berish

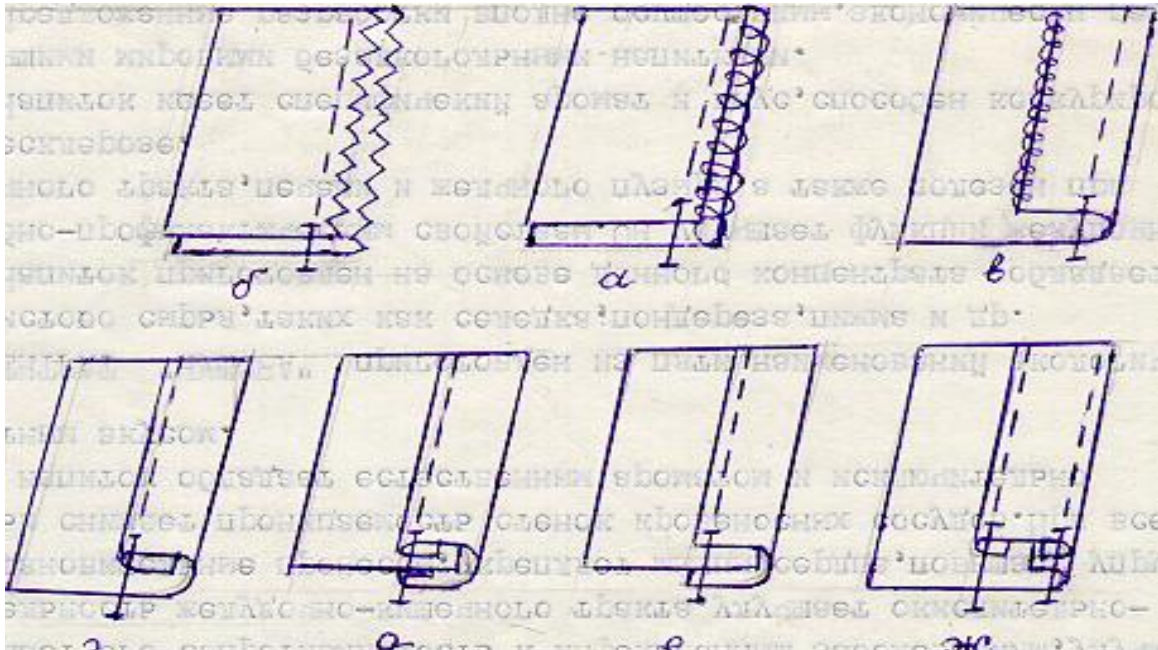
Boshlang`ich ishlov berishga detallarni turg'unlashtirish, kiyim qirqimlariga ishlov berish kiradi. Kiyimning yoqasi, bortlari, cho`ntak qopqoqlari va manjetlariga turg'unlik berish uchun ularga yelim kukuni qoplangan xilma-xil qotirmalar ishlatiladi. Bunday qotirmalar kiyimni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan xlorli eritmalarga, sovun eritmasiga, qaynatishga va yuvishga chidamli bo`ladi. Bu qotirmalar kiyim tashqi ko`rinishini yaxshilaydi va berilgan dastlabki shaklni uzoq vaqt saqlay oladigan bo`ladi.

Qotirma asosiy detal shaklida, chok haklari qoldirmay yoki ag`darma chok bilan tikiladigan cheti chokka 0,1- 0,2 sm kirib turadigan qilib bichiladi. Detallar tikilmasdan oldin, ularga qotirma yopishtiriladi. Yopishtirishda qotirma namlanmaydi, dazmollovchi sathning harorati 140-160 gradus S, ta`sir etish vaqti 10 -30 sek, bosim 0,5 Mpa bo`ladi.

Ayollar va qiz bolalar ko`ylaklari tikilayotganda biriktirma choklarning barcha qirqimlari maxsus 51-A kl., 851 kl., 208-A kl., 8515 kl. mashinalarida yo`rmanib chiqiladi. Yorib dazmollanadigan choklarning qirqimlari chok tikilmasdan oldin, bir tomonga yotqazib dazmollanadigan choklarning qirqimlari esa chok tikilgandan keyin yo`rmanadi (4.1-rasm, a). Tabiiy shoyi, duxoba kam titiladigan bo`lgani uchun ularning qirqimlarini arratishsimon qilib kertib qo`yilsa ham bo`ladi (b). Sintetik materiallarning qirqimlariga issiqlik ta`sir ettirib, eritilib, so`ngra sovitilsa, qirqimlari titilmaydigan bo`ladi.

Adiplar ichki qirqimi, yeng uchi mag`izi, cho`ntak mag`izi, yoqa o`mizi mag`izining ichki qirqimlari yo`rmanadi (v). Asosiy detal qirqimlari bukilib, yopiq qirqimli qilib tikiladi (g). Ayrim detallar qirqimi mag`iz qo`yib tikiladi (d).

Maxsus moslama (mag'izlagich) yordamida detal chetiga maxsus tasma ikki buklanib bostirib tikiladi (e). Mag'iz chok bilan yeng uchi, kiyim etagi, yeng va yoqa o'mizlari tikiladi. Bezak beykani qo'sh ignali mashinada maxsus moslama (buklagich) bilan bukib, bir yo'la ikkita parallel baxyaqator yuritib tikish mumkin (j).



4.1-rasm. Detallar qirqimiga ishlov berish.

Kiyim tashqi ko'rinishini yaxshilash va tikilgan paytdagi dastlabki shaklini uzoq vaqt saqlash uchun ko'ylak tikishda xilma-xil qotirmalar ishlatiladi. Bunday qotirmalar yoqa, bort, cho'ntak qopqoq, manjet va boshqa bezak detallar tikishda ishlatiladi.

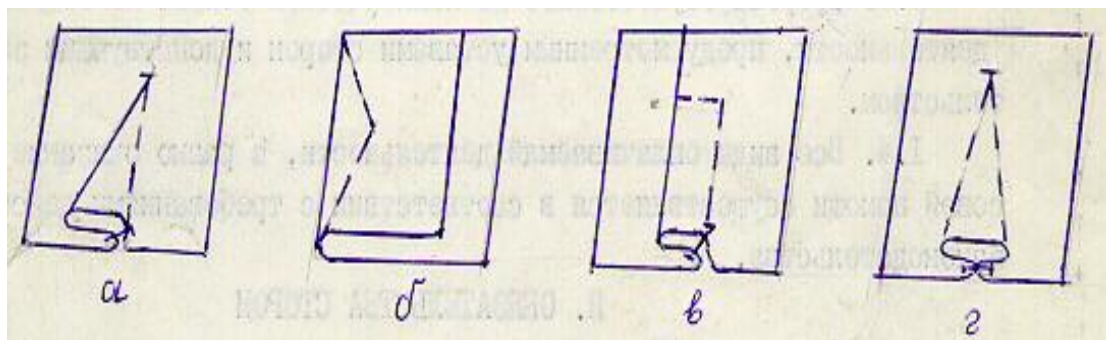
Qotirmani asosiy detal shaklida, chok haklari qoldirmay yoki ag'darma chok bilan tikiladigan cheti chokka 0,1 - 0,2 sm. kirib turadigan qilib bichiladi.

Ko'ylak tikishda yorib dazmollanadigan choklarning qirqimlari chok tikilmasdan oldin, bir tomonga yotqazib dazmollanadigan choklarning qirqimlari esa chok tikilgandan keyin maxsus (51-A kl., 208-A kl.) mashinalarda yo'rimalanadi, kam titiladigan gazlamalarnin chetlari esa arratishsimon qilib kertib qo'yiladi.

Kiyimni odam gavdasiga moslash va kiyimni gavdaga yaxshi yopishib turadigan qilish uchun asosiy detallarda vitochka qilinadi. Vitachkaning kengligi (chuqurligi) va vitachkalar soni kiyim gavdaga qay darajada yopishib turishiga bog'liq bo'ladi. Vitachkalar kiyim ko'krak qismida va bel qismida bo'lishi mumkin.

Kiyimning bel qismidagi vitachkalar kiyim gavdaga yopishib turishi uchun zarur. Yengil ko'ylaklarda vitachkalar yaxlit bo'ladi. Vitachkalarni tikish uchun detalga ikkita belgi chiziq qo'yiladi. Birinchi chiziq detalning bukish chizig'i, ikkinchi chiziq detalning kyengligini belgilovchi chiziq bo'ladi. Birinchi chiziq bo'yicha detal o'ngi ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi

belgi chiziq bo`ylab biriktirib tikiladi. Vitachka detal chetidan boshlangan bo`lsa (5.1.1-rasm, a), detal qirqimi tomonidan boshlab tikiladi. Detal o`rtasida joylashgan vitachka ( b ) esa uning bir uchi tomonidan boshlab tikiladi. Vitachkaning bir uchi taxlama hosil qiladigan bo`lsa, oldin vitachka uchini detal ko`ndalangiga biriktirib tikiladi, keyin detalni burchak qilib burib, belgi chiziq bo`ylab tikiladi (v). Vitachkalar modelga qarab yorib dazmollanishi mumkin (g).



5.1.1-rasm. Vitachkalar turlari.

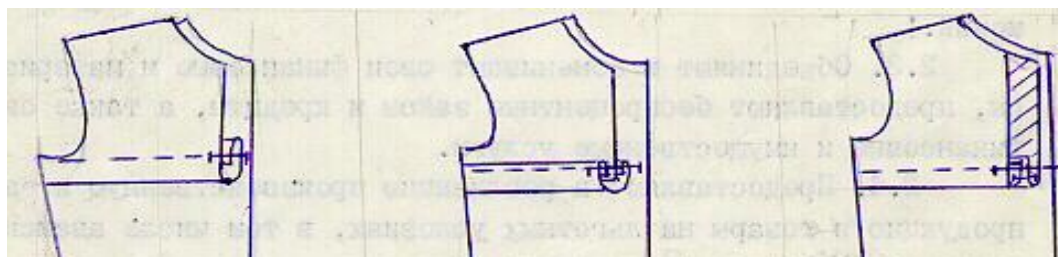
Kiritma va koketkalarini tikish

Kiyim old va ort bo`laklarini bezash uchun ularda kiritma va koketkalar bo`ladi. Ular to`g`ri, oval, murakkab shaklda bo`ladi. Bu detallar asosiy detallarga biriktirma, quyma yoki bostirma chok bilan tikiladi. Kiritma yoki koketkalar cheti ochiq qilib ulangan, kant qo`yib ulangan, quyma burma bilan ulangan, to`r qo`yib ulangan bo`lishi mumkin. To`g`ri yoki oval shakldagi koketkalarni asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularni o`ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo`yiladi va 1,5 sm. chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari yo`rmlanadi-da koketka tomonga yotqazib dazmollanadi. Modelga ko`ra bezak baxyaqator bo`lsa o`ngi tomonidan yuritiladi (5.1.2-rasm, a).

Koketkani asosiy detalga quyma chok bilan ulashda, koketka o`ngi tomonidan bukish chizig`i, asosiy detalda esa koketkaning birlashtirish chizig`i belgilanadi. Koketkani belgi chiziq bo`ylab bukib maxsus andaza yordamida dazmollanadi. Tayyor koketka asosiy detal belgilangan chizig`iga koketka ziyini to`g`rilab bostirib tikiladi (b).

Oval va murakkab shakldagi koketka va kiritmalarni quyma chok bilan ulashda baxyaqator kengligi 0.5 sm. dan kyengrok bo`lsa, koketka va kiritmalar qirqimiga shu shaklda qirqib olingan mag`iz ag`darma chok bilan tikiladi. Koketka o`ng tomonga ag`dariladi, koketka detaldan 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib ziylari dazmollanadi va asosiy detalga bostirib tikiladi (v).

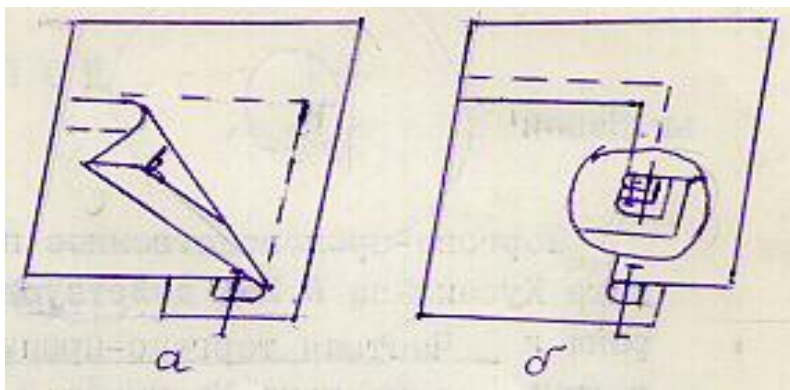
Cheti ochiq qilib ulanadigan koketkalarining qirqimlariga yopiq qirqimli buklama chok bilan (5.1.2-rasm , a), mag`iz chok bilan ( b ), astar bilan ag`darma chokli qilib (v) ishlov berilishi mumkin.



5.1.2-rasm. Koketkalarini asosiy detallarga ulash.

Tashqi burchakli asosiy detalni koketkaga yoki kiritmaga ulash uchun asosiy detalning o`ngi tomonidan bukish chizig`i belgilanadi. Bu chiziq baxyaqatordan 0,5-1,0 sm kyengroq bo`lishi lozim. Belgi chiziq bo`ylab asosiy detal bukib dazmollanadi. Burchaklaridagi ortiqcha chok haqi qirqib tashlanadi-da teskari tomondan 0,5-0,7sm kenglikda biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Asosiy detal burchaklari o`ngi tomonga ag`dariladi. Kiritma yoki koketkaga asosiy detalni bostirib tikish belgi chizig`i belgilanadi. Shu belgi chiziq ustida asosiy detal bukib dazmollangan ziylarini to`g`ri keltirib, bostirib tikiladi (5.1.3-rasm, a).

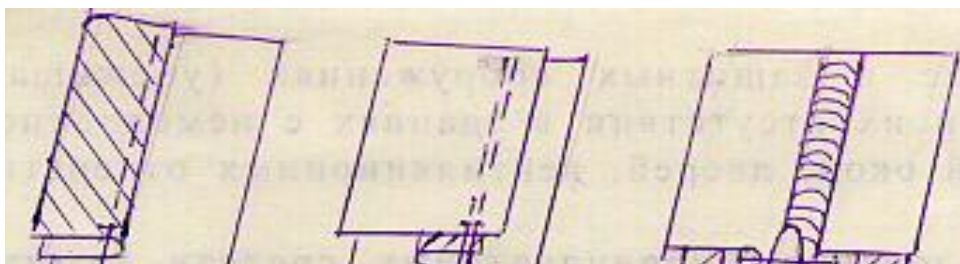
Ichki burchakli kiritma yoki koketkani asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularning ichki burchaklari baxyaqator kyengligiga kertib qo`yiladi. Keyin koketkani yoki kiritmani asosiy detal bilan o`ngini ichkariga qaratib qo`yilib, biriktirma chok bilan ulanadi. Detal o`ngi tomonga ag`darilib dazmollanadi va bezak baxyaqator yuritiladi (5.1.3-rasm, b).



5.1.3.-rasm. Kiritma yoki koketkalarini asosiy detalga ulash.

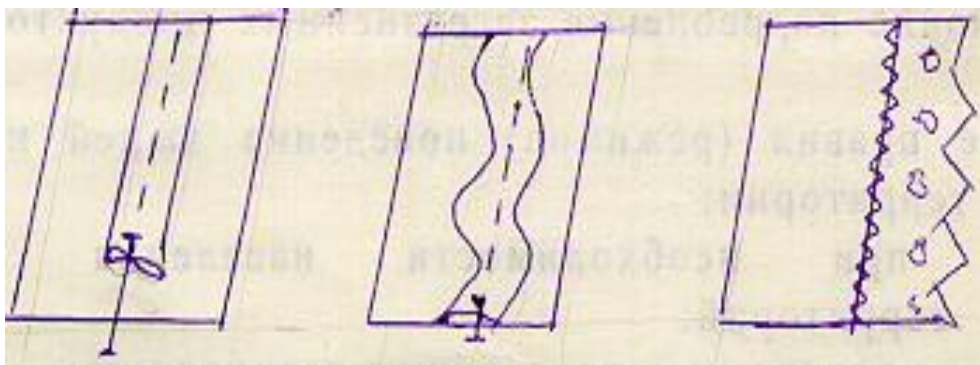
Bezaklarni tayyorlash va detallarga ulash

Ayollar ko`ylagi turli furnituralar, kashta choklar, quyma burmalar, turli bezak choklar, to`rlar, qoplama bezaklar bilan bezatiladi. quyma kantli bezak choklarni tikishda, kant detal 2 buklab dazmollanib, asosiy detal ustiga qo`yib baxyaqator yuritiladi, keyin 2-detal uning ustiga qo`yilib, 1mm. qochirib 2-baxyaqator yuritiladi. Bezak kant detal ziyida yoki o`rtasida bo`lishi mumkin . O`rtada bo`lsa yorib dazmollanadi (5.1.4-rasm.).



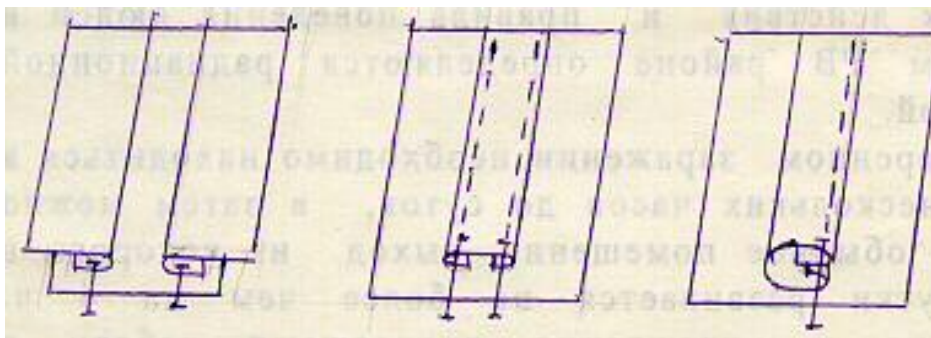
5.1.4-rasm. Bezak kantni asosiy detalga ulash.

Sutaj, jiyak, to`r 1 yoki 2 ignali mashinalarda to`g`ri yoki siniq baxyaqatorlar yordamida bostirib tikilada (5.1.5-rasm.a, b, v).



5.1.5-rasm. Sutaj, jiyak, to`rlarni detalga ulash.

Bezak beykalar yalang qavat yoki 2 qavat bo`lishi mumkin. Ular biriktirma (5.1.6-rasm, a ) yoki bostirma (b) chok bilan ulanadi. Maxsus buklagich yordamida beyka qirqimlari ichkariga bukilib, belgi chiziq bo`ylab bostirib tikilishi mumkin (v).



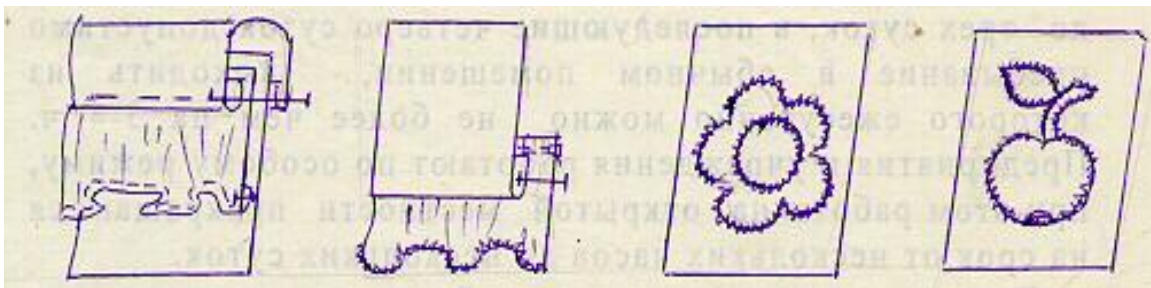
5.1.6-rasm. Beykalarni asosiy detalga ulash.

Quyma burmaning yuqori tomoni mag`iz chok bilan tikilgan bo`lishi mumkin. Bunda quyma burmada burma hosil qilingandan keyin yuqori qirqimiga mag`iz qo`yib, maxsus buklagich yordamida baxyaqator yuritib, mag`iz qo`yiladi (5.1.7-rasm, a).

quyma burmalarning bir uchi siniq baxyalı mashinada ishlov beriladi. Ikkinchi ochiq qirqimiga bir ignali yoki qo`sh ignali mashinada baxyaqator yuritib, burma hosil qilinadi. Bunda mashina ipining tarangligi bo`shatilgan bo`lishi kerak. quyma burma asosiy detalga biriktirma chok bilan tikiladi. Burma hosil qilish uchun yuritilgan baxyaqator so`kib tashlanadi (b).

O`yma bezaklarni tikishda asosiy detal o`ngi tomonidan belgi chiziqlar bo`ylab siniq baxyaqator yuritiladi. Baxyaqatorlar orasidagi gazlama qirqib olinadi (v).

Qoplama bezakni tikishda asosiy detal o`ngi tomoniga bezak detal belgi chiziq bo`ylab siniq baxyaqator bilan ziylari bo`ylab bostirib tikiladi ( g ). qoplama bezakning bir tomoni yelimli bo`lsa, bezak detal dazmol yoki pressda yopishtiriladi .



5.1.7-rasm. Burma va bezak detallarni asosiy detalga ulash.

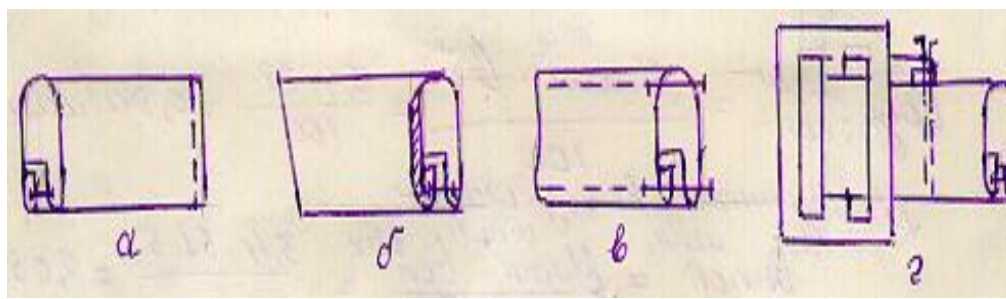
Belbog` va xlyastiklarni tikish

Belbog`lar ensiz va keng, yumshoq va qattiq, konstruksiyasi bo`yicha bir detaldan iborat yaxlit va astarli (avra yoki astar gazlamadan) bo`ladi.

Yaxlit bichilgan belbog` yoki xlyastik uzunasiga (o`ngini ichkariga qaratib) ikki buklab olinadi va ikki tomonga 0,5 -0,7sm. kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi. Belbog`ning ikkinchi uchini uning qirqimini teskari tomonga 0,7-1,0 sm kenglikda bukib tikiladi. Belbog` shu ochiq qolgan tomondan o`ng tomoniga maxsus moslama yordamida ag`dariladi. Ochiq qolgan tomonini bukilgan ziydan 0,1-0,15sm. oraliqda universal mashinada tikiladi (5.1.8-rasm, a).

Belbog` ichiga yelim qoplangan qotirma qo`yishda belbog`ning tashqi tomoni teskarisiga yelim qotirma qirqimini bukish ziyiga to`g`ri keltirib, belbog` uchlariga 0,7-1sm. yetkazmay, pastki qirqimidan 0,3-0,5sm. qochirib qo`yiladi va press yoki dazmolda yopishtiriladi. Belbog`ning ikkala uchi va belbog` yon tomoni uzunasiga tikib olinadi-da, o`rta qismida ozgina ochiq joy qoldiriladi. SHu ochiq joydan belbog` maxsus moslama yordamida o`ng tomonga ag`dariladi. Ochiq qolgan (tikilmay qoldirilgan) joy o`ng tomondan qo`lda yashirin qaviq bilan tikib qo`yiladi (b).

Belbog`ni, xlyastiklarni qo`sh ignali choklash mashinasida maxsus buklagich ishlatib, bostirma chok bilan tikish ham mumkin (v). Belbog` uchiga to`qa qo`yib tikishda, belbog` to`qadan o`tkaziladi. Belbog` uchini uning ichki tomoniga 2,4sm. o`tkazib, qirqimini ichkari tomonga 0,7 sm bukib, qaytma baxyaqator bilan bostirib tikiladi.



5.1.8 rasm. Belbog`larni tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Tikuvchilik buyumlariga ishlov berishning qanday usullari bor?
2. Detallarga boshlang`ich ishlov berishga qanday ishlar kiradi?
3. Detallar qirqimlariga qanday ishlov beriladi?
4. Koketkalarining qanday turlari bor va ular qanday choklar bilan asosiy detalga ulanadi?
5. Kiyimning qanday bezaklarini bilasiz?

TAYANCH IBORALAR:

Mehnat unumdorligi, xlyastik, belbog`, vitachka, koketka, kiritma, kirkim, kant, bezak.

MA`RUZA № 11

KO`YLAKLAR CHO`NTAKLARINI TIKISH

REJA:

1. Qirqma cho`ntaklarni tikish.
2. Chokdagi cho`ntaklarni tikish.
3. Qoplama cho`ntaklarni tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Cho`ntaklar uch turga bo`linadi: qirqma, chokdagi va qoplama cho`ntaklarga. qirqma cho`ntaklar qaerga joylashganiga qarab yon va tepa cho`ntak deb ataladi. qirqmasi yo`nalishiga qarab vertikal, gorizontal va qiyalama, cho`ntak og`zi shakliga qarab to`g`ri chiziq shaklida va murakkab shaklda bo`ladi. Cho`ntak yuqori tomonining bezalishiga qarab qopqoqli, listochkali va mag`izli bo`ladi, pastki tomoni ramkali yoki kantli bo`ladi.

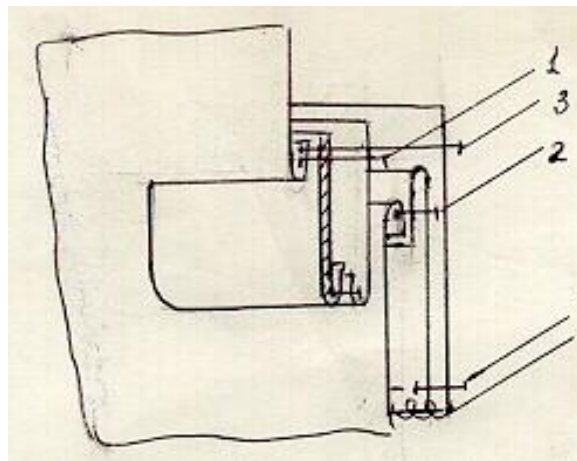
Ko`ylaklar cho`ntaklarida ko`rinma bulmaydi. Cho`ntakning hamma detallari asosiy materialdan bichiladi. Astar ko`rinma va bo`ylama funksiyasini bajaradi. Mag`iz cho`ntak xaltasi,

cho`ntak qopqoq astari bilan yaxlit bichilishi mumkin. Cho`ntak og`zini cho`zilishdan saqlash uchun bo`ylama va uqa ishlatmasdan, cho`ntak xaltasini gazlama tanda ipi yo`nalishida bichish lozim.

Qopqoqli qirqma cho`ntakni tikish

Cho`ntak qopqog`i 2 qismdan (ustki va ostki qopqoqdan yoki yaxlit) bichilgan bo`lishi mumkin. qopqoq yelimli qo`shimcha qatlamli ham bo`lishi mumkin.

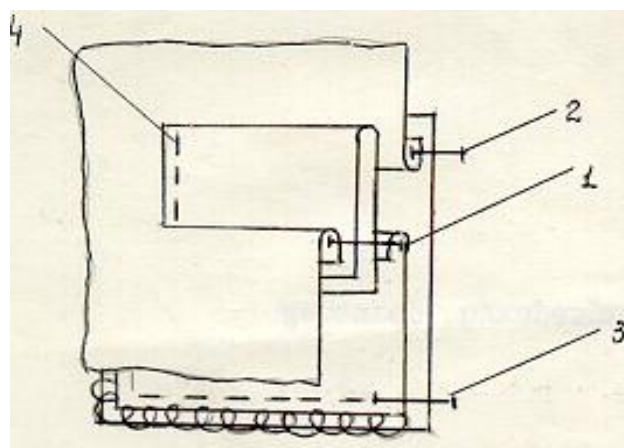
Cho`ntak xalta mag`iz bilan yaxlit bichilgan bo`lishi mumkin. Cho`ntak o`rni 1 ta gorizonttal va 2 ta vertikal chiziq bilan belgilanadi. Tayyor qopqoq o`ngi pastga qaratilib, belgilangan chiziq bo`ylab asosiy detalga ulanadi (chok 1), unga parallel qilib cho`ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag`iz ulanadi (chok 2). Ikki baxyaqator orasidagi material qirqiladi. Cho`ntak xalta teskariga o`tkaziladi. Ikkinchi cho`ntak xalta qopqoq ulangan chokka ulanadi (chok 3). Cho`ntak xalta birlashtirib tikiladi (chok 4), qirqimlari yo`rmlanadi (5.2.1-rasm, chok 5).



5.2.1-rasm. qopqoqli qirqma cho`ntakni tikish.

Listochkali qirqma cho`ntakni tikish

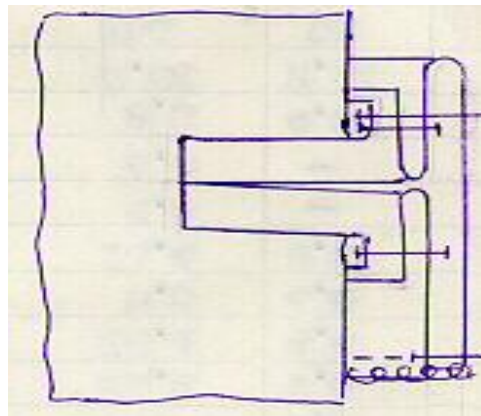
Listochka cho`ntak qopqoqday tayyorlanadi. Cho`ntak o`rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Listochka va cho`ntak xaltaning birinchi qismi belgilangan chiziq bo`ylab asosiy detalga ulanadi (chok 1), unga parallel qilib cho`ntak xaltaning ikkinchi qismi ulanadi (chok 2). Cho`ntak og`zi qirqiladi, cho`ntak xaltalar teskari tomonga ag`dariladi. Cho`ntak xalta tikib yo`rmlanadi (chok 3). Listochka yon tomonlari detalga bostirib tikiladi (5.2.2.-rasm, chok 4).



5.2.2.-rasm. Listochkali qirqma cho`ntakni tikish.

Ikki mag`izli ramkali qirqma cho`ntakni tikish

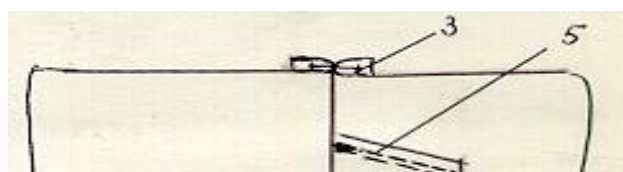
Asosiy detalning o`ngiga cho`ntak o`rni to`rtta (ikkita gorizontal va ikkita vertikal) chiziq bilan belgilab olinadi. Gorizontal chiziqlar o`rtasidagi oraliq cho`ntakning ikkala ramkasi kyengligiga teng, vertikal chiziqlar o`rtasidagi oraliq esa cho`ntak og`zi uzunligiga teng bo`ladi. Cho`ntak mag`izi cho`ntak xalta bilan yaxlit yoki alohida bichilgan bo`ladi. Cho`ntak xalta bilan yaxlit bichilgan mag`izni teskarisini ichkariga qaratib, kant kengligi va 0,5-0,7 sm. chok haqi kyengligiga teng qilib, bukib dazmollanadi. Gorizontal belgi chiziqlar bo`ylab, kant kyengligiga teng oraliqda mag`izlar ziyidan baxyaqator yuritib, asosiy detalga ulanadi (chok 1,2). Baxyaqator boshi va oxiri uchta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Detal teskarisidan ikki baxyaqator orasida detal qirqiladi. Uchlarida baxyaqator tomon burchak hosil qilib, baxyaqatorga 0,1 sm. yetkazmay qirqiladi. Cho`ntak xaltalar detal teskari tomoniga ag`darilib o`tkaziladi va biriktirib tikiladi (chok 3). Cho`ntak uchlari ikki-uchta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Cho`ntak xalta qirqimlari yo`rmlanadi (5.2.3-rasm, chok 4).



5.2.3-rasm. Ikki mag`izli qirqma ramkali cho`ntakni tikish.

Chokdagi listochkali cho`ntakni tikish

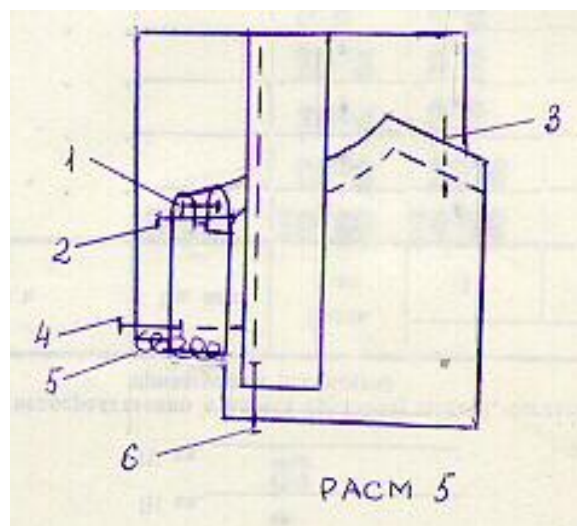
Listochka ham bezak ham xalta vazifasini o`tashi mumkin. Listochkaga qotirma ham yopishtirish mumkin. Detal biriktirma chokida cho`ntak o`rni belgilab olinadi. Belgi chiziq bo`ylab listochka bilan cho`ntak xaltaning bir qismi biriktirib ulanadi (chok 1), detalning ikkinchi bo`lagiga cho`ntak xaltaning 2 chi bo`lagi ulanadi (chok 2). Asosiy detal bo`laklari biriktirib tikiladi (chok 3). Cho`ntak xalta uchala tomoni biriktirib tikiladi va yo`rmlanadi. (chok 4). Listochkaning yon tomoni detalga bostirib tikiladi (5.2.4-rasm, chok 5).



5.2.4-rasm. Chokdagi listochkali cho`ntakni tikish.

Asosiy detaldan hosil qilingan cho`ntakni tikish

Detal yuqori qismiga cho`ntak xaltaning o`ngi asosiy detal o`ngiga qaratib qo`yilib, ag`darma chok bilan tikiladi (chok 1). Burchaklarida chok haqidan 0,2-0,3sm. qoldirib qirqib tashlanadi. Cho`ntak xaltani detal teskari tomoniga ag`darib, asosiy detaldan 0,1-0,2sm. kant chiqarib, cho`ntak ziyi ko`kalanadi yoki ko`kalanmay dazmollanadi. Cho`ntak ziyiga baxyaqator yuritiladi (chok 2). Cho`ntak xaltaning ikkinchi qismi asosiy detal bilan yaxlit bichilgan detalning ustiga ziylari tikilgan detalni belgi chiziqlarga to`g`ri keltirib qo`yiladi. Cho`ntak og`zi uzunligiga teng masofada ko`ndalangiga puxta baxyaqator yuritiladi (chok3). Cho`ntakning pastki tomoni biriktirib tikiladi (chok 4), qirqimi yo`rmlanadi (chok 5). Cho`ntakning yon tomonlari bo`rtma va yon qirqimlar biriktirma choklari bilan birga ulanadi (5.2.5-rasm,chok 6).



5.2.5-rasm. Asosiy detal dan hosil qilingan cho`ntakni tikish.

Qoplama cho`ntaklarni tikish

Qoplama cho`ntaklarlar atrofi beyka, kant, quyma burma, to`r qo`yib tikilishi mumkin. U astarli yoki astarsiz, qotirmali bo`ladi. Cho`ntaklar detalga biriktirma yoki quyma choklar bilan ulanadi.

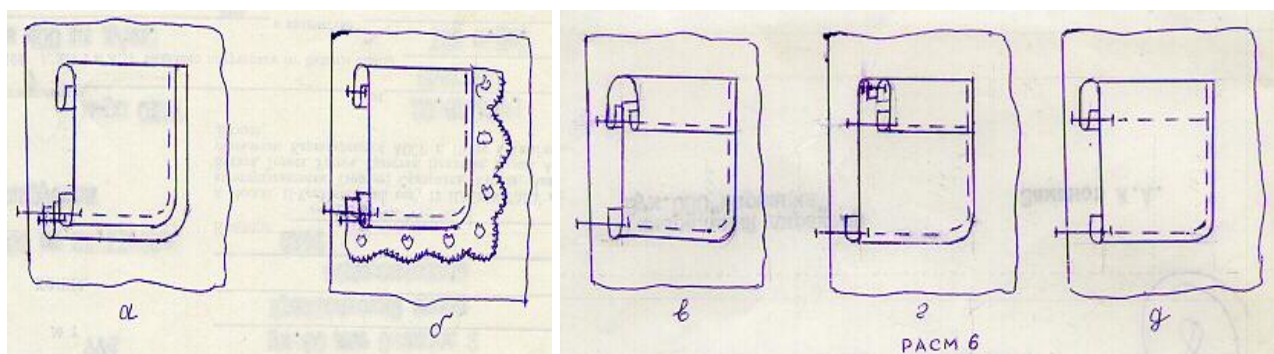
Qoplama cho`ntakni asosiy detalga kasetali yarim avtomatda bostirib tiksa ham bo`ladi. Qoplama cho`ntak atrofiga kant qo`yib tikishda gazlama parchasi ikki bukib dazmollanadi. Bezak kantning burchaklari ag`darma chok bilan tikiladi. Beyka qoplama cho`ntakning pastki va yon qirqimlariga biriktirib tikiladi (5.2.6-rasm, a).

Qoplama cho`ntak atrofiga burma yoki to`r qo`yib tikishda, bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Burma yoki to`r biriktirma chok bilan asosiy detalga tikiladi (b).

qoplama cho`ntak listochkasining ustki va ostki qismi yaxlit bichilgan yoki ustki qismi alohida, ostki qismi esa cho`ntak bilan birga yaxlit bichilgan bo`lishi mumkin. Listochka yaxlit bo`lsa, u cho`ntak yuqori qirqimiga biriktirib tikiladi va detal o`ngiga aylantirib o`tkaziladi va biriktirib tikilgan chokni 0,2 sm. yopadigan qilib, listochka qoplama cho`ntakka 0,1-0,2 sm kenglikda bostirib tikiladi (v).

Listochkaning ostki qismi cho`ntak detali bilan yaxlit bichilgan bo`lsa, cho`ntakka listochka ulangandan keyin, u detal o`ngiga aylantirib o`tkaziladi. Listochkadan 0,1-0,2 sm. kenglikda kant hosil qilib, cho`ntak yuqori tomoniga bukib dazmollanadi Listochkaning ikkinchi ochiq qirqimi baxyaqator kyengligidan 0,5-0,7 sm. ortiqroq qilib teskari tomonga bukiladi va cho`ntakka baxyaqator kyengligida bostirib tikiladi (g).

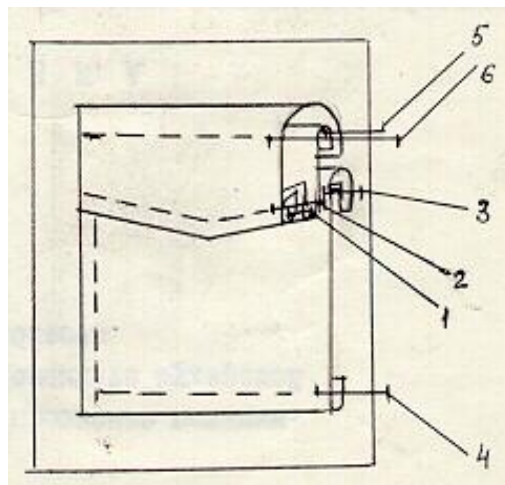
Bezaksiz cho`ntakning yuqori qirqimi 0,5-0,7 sm. teskari tomonga bukilib, bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm. oraliqda bostirib tikiladi (d).



5.2.6-rasm. qoplama cho`ntaklarni tikish.

Qopqoqli qoplama cho`ntaklarni tikish

Bu cho`ntakni tikishda ustki qopqoq ostki qopqoq bilan burchaklarida solqi hosil qilib, ag`darma chok bilan ulanadi (chok 1). qopqoq yuz tomonga o`girilib, ustki qopqoqdan 2 mm. kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. qopqoqqa bezak baxyaqator yurgiziladi (chok 2). qoplama cho`ntakning yuqori qirqimi yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi (chok 3). qoplama cho`ntakning uchala yon va pastki qirqimlari faltspress yordamida dazmollanadi. Asosiy detalga cho`ntak o`rni belgilanib, qoplama cho`ntak belgilangan chiziq bo`ylab quyma chok bilan bostirib tikiladi (chok 4). Cho`ntak qopqog`i old bo`lakka cho`ntakdan 1 sm. nariga ulanadi (chok 5), qopqoq cho`ntak tomonga o`girilib bostirib tikiladi (5.2.7-rasm, chok 6).



5.2.7-rasm. qopqoqli qoplama cho`ntakni tikish.

NAZORAT SAVOLLARI :

1. Qirqma cho`ntaklarning qanday turlari bor?
2. Kiyim chokida qanday cho`ntaklar bo`ladi?
3. Qoplama cho`ntaklar atrofiga qanday ishlov beriladi?
4. Qoplama cho`ntak asosiy detalga qanday usullar bilan ulanadi?

TAYANCH IBORALAR:

Cho`ntak, listochka, beyka, cho`ntak qopqoq, cho`ntak xalta, qotirma, mag`iz, ramka, bo`ylama.

MA`RUZA № 12

AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI TAQILMALARINI TIKISH

REJA:

1. Ko`ylak etagigacha tushadigan taqildmalarni tikish.
2. Ko`ylak chokidagi taqilmalarni tikish
3. Ko`ylak yaxlit detalidagi taqilmalarni tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Ayollar, qizlar ko`ylagining yyenglarida, ko`krak qismida, yubkalarida, erkaklar va o`g`il bolalar ko`ylagining yyenglarida va ko`krak qismida taqilma bo`lishi mumkin.

Kesimi ko`ylakning etagigacha tushadigan (ayollar xalatida, erkaklar kuylagida), kiyim chokida, yubkalarining yon va orqa chokida va yaxlit detallarda (ayollar ko`ylagi va bluzkalarida, erkaklar sarochkalarining old qismida) taqilmalar bo`ladi.

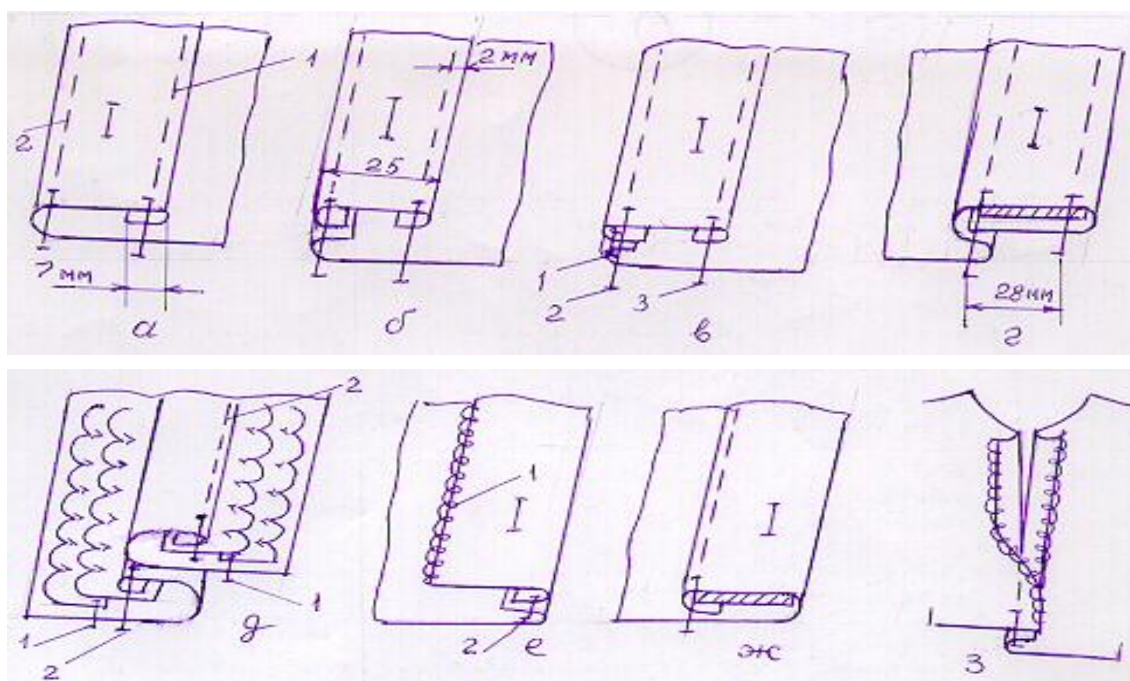
Kesimi ko`ylak etagigacha tushadigan taqilmalarga: old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlar (a), bostirma qopqoqli bortlar (b), ulanma qopqoqli bortlar (v), yaxlit bichilgan qopqoqli bortlar (g), bezak detallar (to`r, tasmalar) bilan tikilgan bortlar (d), adip qo`yib tikilgan bortlar (e) va adipi old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlar kiradi (5.3.1-rasm,jR).

Bortga adip qo`yib tikishda, adip uloqli bo`lsa, oldin uning uloqlari 0,7sm. kenglikdagi biriktirma chok bilan ulab olinadi. Ko`ylak yupqa gazlamadan tikiladigan bo`lsa, adip uloqsiz bo`ladi. Chok dazmollanadi. Adipning ichki qirqimi gazlama turiga qarab har xil tikilishi mumkin. Adipning ichki qirqimi maxsus buklagich moslama yordamida yopiq qirqimli qilib bukib tikilgan yoki maxsus mashinada yo`rmlangan bo`lishi mumkin. Adipga yelimli yoki yelimsiz qotirma qo`yilishi mumkin. Bunda yelim qotirma adipning ichki qirqimlariga 0,7-1,0sm, bort qirqimlariga 0,5-0,6 sm. etmasligi kerak. Tayyorlangan adip bilan old bo`lak o`ngini ichkariga qaratib qo`yiladi va adip qaytarmasi burchaklarida va izmalar orasida solqi hosil qilib ko`klanadi. Bort

old bo`lak tomonidan, ag`darma chok bilan yoqa o`qtqaziladigan joydan kertmagacha tikiladi. Bortning burchaklaridagi chok haqi qirqiladi, o`ngiga ag`dariladi va bortdan 0,1-0,2 sm. kant hosil qilib dazmollanadi (e).

Adipi old bo`lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda, old bo`laklar o`rtasini belgilovchi chiziq yoki kertmalar qo`yiladi. Yaxlit adipning ichki qirqimlari alohida qirqilgan adipday tikiladi. Bort belgi chiziq bo`yicha bukilib, yuqori va pastki bort burchaklari ag`darma chok bilan tikiladi, chok haqi qirqiladi va o`ngi tomonga ag`darib, dazmollanadi (j).

Kiyim chokidagi taqilmalar ayollar ko`ylagining orqa bo`lagi chokida, yubkalar yon va orqa bo`lagi o`rta chokida ishlov berilishi mumkin. Bunda taqilma uchun qoldirilgan haq material xususiyatiga bog`liq bo`lib, chok haqidan kam bo`lmasligi kerak (5.3.1-rasm, z).



5.3.1-rasm. Taqilmalarni tikish.

Chokdagi "molniya" tasmali taqilmani tikishda, 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 baxyaqator bukib dazmollangan ziylardan 0,4-0,7sm masofada,taqilma uchida esa kesimga perpendikulyar yo`nalishda, tasma tishlaridan 0,2-0,5 sm masofada o`tadi (Rasm 2, v).

Ko`ylaklar, bluzkalar yaxlit old bo`lagida tikiladigan taqilmalarning bostirma qopqoqli, bir mag`izli, o`tqazma qopqoqli, mag`iz chok bilan tikilgan, adip-mag`iz qo`yib tikilgan turlari bo`ladi.

Bostirma qopqoqli taqilmani tikish

Ustki va ostki qopqoqni kiyim old bo'lagi kesimining qirqimiga biriktirma chok bilan tikiladi. Chok haqi qopqoq tomonga to'g'rilanib, dazmollanadi. Ustki tomoni o'ngi ichkariga qaratilib bukiladi va belgi chiziqlariga moslab burchaklari ag'darma chok bilan tikiladi, burchaklar o'ngiga ag'dariladi, qirqimlari ichkariga 0,5-0,7sm ga bukiladi. Ostki qopqoq chokni 0,1- 0,2 sm yopib, bukilgan ziydan 0,1sm kenglikda bostirib tikiladi). Ustki qopqoq detal o'ngiga o'tqazilib, ziyidan bostirib tikiladi. Ochiq qirqimi va pastki uchi ichkariga 0,5-0,7sm buklanib, bostirib tikiladi. Oxiri ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.3.2-rasm, a).

Bitta mag'izli taqilmani tikish

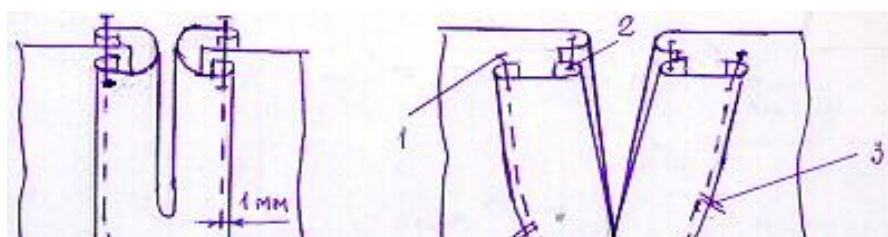
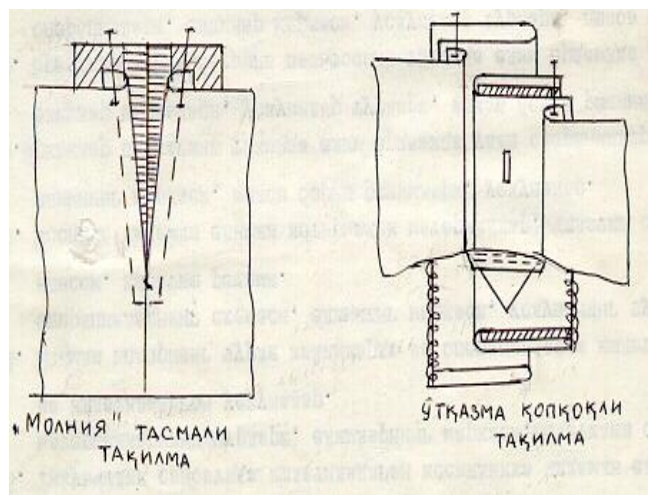
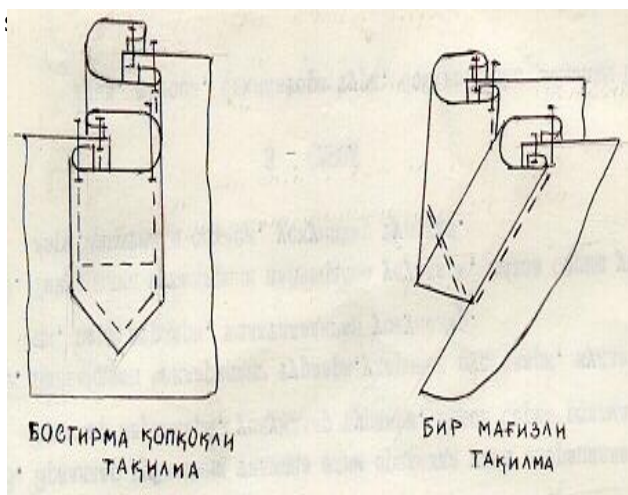
Asosiy detal teskarisiga mag'iz o'ngi bilan qo'yilib, ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz asosiy detal o'ngiga o'tkazilib, ochiq qirqimi ichkariga bukilib, ag'darma chokni yopadigan qilib, ziyidan 0,1 sm. oraliqda bostirib tikiladi. Taqilma 2 ga bukilib, 2 ta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi (5.3.2-rasm, b).

O'tqazma qopqoqli taqilmani tikish

Asosiy detalda taqilma o'rni belgilanadi, chok haqi 1-1,5sm. koldirilib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. qopqoq 2 ga buklanib, yuqori tomoni ag'darma chok bilan tikilib, burchaklari kirqilib, o'ngiga ag'dariladi, dazmollanib, taqilma kyengligida belgi chiziq o'tqaziladi. Taqilma asosiy detalga biriktirib tikiladi va oxiri qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. qopqoq ulangan chok yo'rmlanadi (5.3.2-rasm, g).

Taqilmani mag'iz chok bilan tikish

Taqilma kesimini mag'iz qo'yib, bir vaqtning uzida mag'iz qirqimlarini ichkari tomonga bukib maxsus moslama yordamida mag'iz chok solib, moslamasi bo'lmagan mashinada 2 ta baxyaqator solib tikish mumkin. Ya'ni detalning teskari tomoniga mag'iz o'ngi bilan qo'yilib, asosiy detal tomonidan 0,5-0,7 sm. kenglikdagi chok bilan ulanadi. Mag'iz chok atrofida aylantirilib, mag'iz ulangan chokni berkitib, 0,5 sm. mag'iz ichkariga bukilib, bukilgan ziydan 0,1



5.3.2-rasm. Yengil kiyimlar taqilmalarini tikish.

Taqilmani adip - mag`iz qo`yib tikish

Adip mag`izda kesim uzunligi aniqlab olinadi. Mag`izning ichki qirqimlari bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo`rmlanadi. Mag`iz o`ngini pastga, asosiy detal o`ng tomoniga qo`yiladi. Kesim asosiy detal teskari tomonidan, baxyaqatorni asta-sekin yuq qila borib, ya`ni kesim oxirida 1-2 baxyacha oraliq qolganda aylantirib ag`darma chok bilan tikiladi. Mag`iz detalning teskari tomoniga ag`dariladi, mag`iz tomonga asosiy detaldan 0,1 sm. oraliqda kant chiqarib to`g`rilanadi va dazmollanadi. Mag`izning ichki chetlari asosiy detalga yashirin qaviq bilan tikiladi (5.3.2-rasm, e).

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ko`ylak bortida qanday taqilmalar bo`ladi?
2. Adip qaytarmali bort qanday tayyorlanadi?
3. O`tqazma qopqoqli taqilma tikish tartibini aytib bering.
4. Bortga adip qo`yib tikishdagi texnologik tartibni aytib bering.

TAYANCH IBORALAR:

Bort, adip, taqilma, qopqoq, mag`iz, ko`ylak, kesim, qirqim, qotirma, adip-mag`iz.

MA`RUZA № 13

AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI YOQASINI TIKISH VA O`TQAZISH

REJA:

1. Qaytarmasi bilan ko`tarmasi alohida bichilgan yoqani tikish va o`tqazish.
2. Qaytarmasi bilan ko`tarmasi yaxlit bichilgan yoqani tikish va o`tqazish.
3. Adip qaytarmali yoqani o`tqazish.
4. Yalang qavat yoqalarni tikish.
5. Olib qo`yiladigan bezak yoqalarni tikish.
6. Yoqasiz kiyimlarning yoqa o`mizini tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Ayollar ko`ylagining yoqalari konstruktiv jihatdan qaytarma yoqa, shol yoqa, tik yoqa va matroscha yoqalarga ajratiladi. Gazlama turiga qarab ularga qotirma qo`yiladi yoki qo`yilmaydi. Yoqa o`miziga ulanish usuliga qarab o`tqazma va yaxlit bichilgan (old bo`lak bilan va adip bilan) bo`lishi mumkin.

Yoqa tayyorlash 2 bosqichdan iborat:

1. Yoqa tayyorlash
2. Yoqani yoqa o`miziga o`tqazish

Yoqalar ustki va ostki qismi alohida bichilgan, yalang qavat va olib qo`yiladigan bezak yoqalar turlariga bo`linadi.

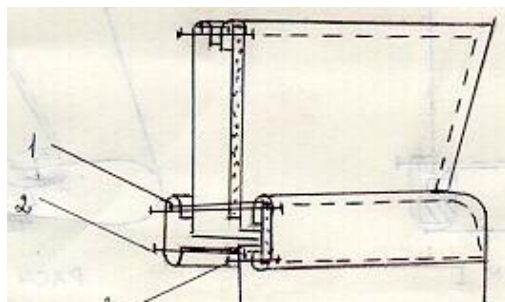
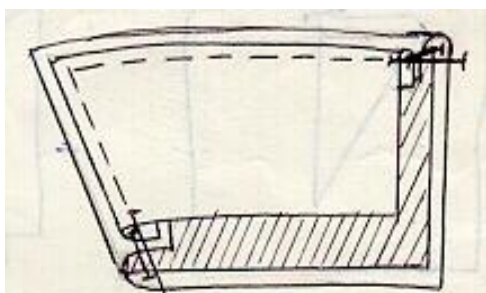
Erkaklar va o`g`il bolalar ko`ylagining ustki va ostki yoqasi orasiga qo`shimcha qatlam qo`yiladi. Yanada qattiqrok bo`lishi uchun yana bir qavat qo`shimcha qatlam yopishtiriladi. Keyingi qo`shimcha qatlamning chetlari yoqaning ag`darma chokiga qo`shib tikilmasligi kerak. Yoqalarning qaytarma qismi bilan ustki va ostki qismi alohida yoki yaxlit bichilgan bulishi mumkin.

Ustki va ostki qismi alohida bichilgan yoqani tikish

Ustki va ostki yoqa alohida bichilgan bo`lsa ularni o`ngini ichkariga qaratib qo`yib, yoqa burchaklarida ustki yoqadan 0,4 sm. solqi hosil qilib - 0,5 sm. kenglikdagi ag`darma chok bilan tikiladi. Yoqa burchaklaridagi chok haqi chokka 2 mm. yetkazmay qirqiladi, o`ngiga ag`darib, ustki yoqadan 0,2 sm. kant hosil qilib ko`kkanadi, dazmollanadi va yoqa chetlariga bezak baxyaqator yurgiziladi (5.4.1-rasm.).

Qaytarma va ko`tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish

Yoqaning qaytarma qismi bilan ko`tarma qismi alohida bichilganda, tayyor yoqa qaytar-masini yoqa ko`tarmasi 2 qismi orasiga to`g`rilab qo`yiladi va o`tqazilib (chok1), ayni vaqtda ko`tarmaning yon chetlari ag`darma chok bilan tikiladi. Ko`tarma o`ngiga ag`darilib, ostki ko`tarma yoqa o`miziga o`tqaziladi (chok 2), ustki ko`tarmaning pastki qismi ostki ko`tarma o`tqazilgan chokni yopib, buklangan ziydan 0,1 sm. naridan bostirib, ko`tarmaning yuqori cheti ham tikiladi (5.4.2-rasm, chok 3).

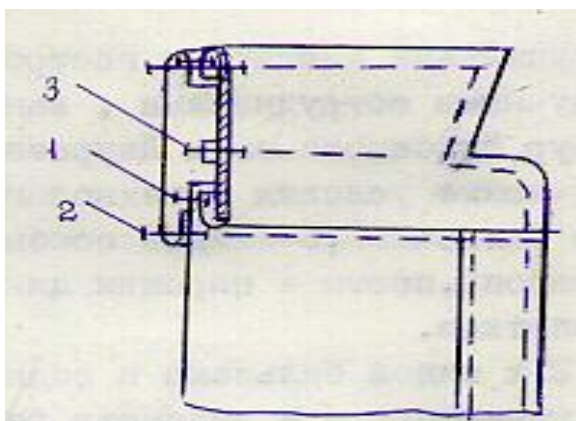


5.4.1-rasm. Ustki va ostki yoqani ag`darma chok bilan ulash.

5.4.2-rasm. qaytarma va ko`tarma qismi alohida bichilgan yoqani tikish.

Qaytarma va ko`tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish

Qaytarmasi bilan ko`tarmasi yaxlit bichilgan yoqa ag`darma chok bilan tikib olgandan keyin qo`shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko`tarmaga o`tish chizig`i bo`ylab, yoqa uchlariga 3-4sm. etmaydigan qilib yelim uqa qo`yiladi. Ustki yoqa qo`shimcha qatlam bilan birga yoqa o`miziga o`tzaziladi (1). Ostki yoqaning pastki cheti 0,7 sm. bukiladi va ustki yoqa o`tzazilgan chokni yopadigan qilib, bukilgan ziydan 0,1sm oraliqda bostirib tikiladi (2) va yoqa tayyor bo`lgandan keyin qaytarmaning ko`tarmaga o`tish chizig`i bo`ylab baxyaqator yurgiziladi (5.4.3-rasm, chok 3).



4.3- rasm. Qaytarma va ko`tarma qismi yaxlit bichilgan yoqani tikish.

Adip qaytarmali yoqani tikish

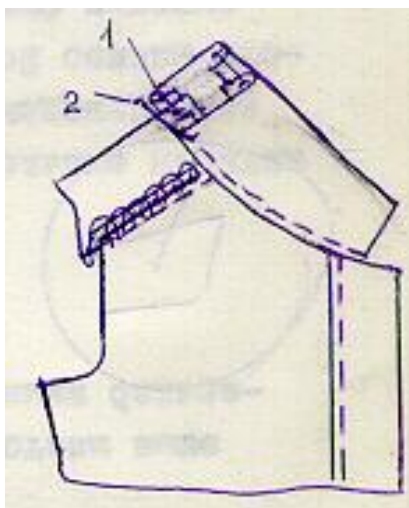
Adip qaytarmali yoqani o`tzazayotganda, adip bilan old bo`lak o`ngi ichkariga qaratilib juftlanadi va ular orasiga yoqani o`ngi yuqoriga qaratilib, adip tomondan yelka chokigacha tikilishi bilan birga bort ham ag`darma chok bilan Germaniya "Tekstima" firmasining 8332 kl. mashinasida tikiladi. Ustki yoqaning chok haqi kertilib, qaytarib qo`yiladi va ostki yoqa ort bo`lak o`miziga o`tzaziladi. Ustki yoqa qirqim tomonga bukilib, ort bo`lak yoqa o`miziga bostirib tikiladi (5.4.4-rasm).



5.4.4- rasm. Adip qaytarmali yoqani tikish.

Taqilmasi yoqagacha etgan ko`ylak yoqasini tikish

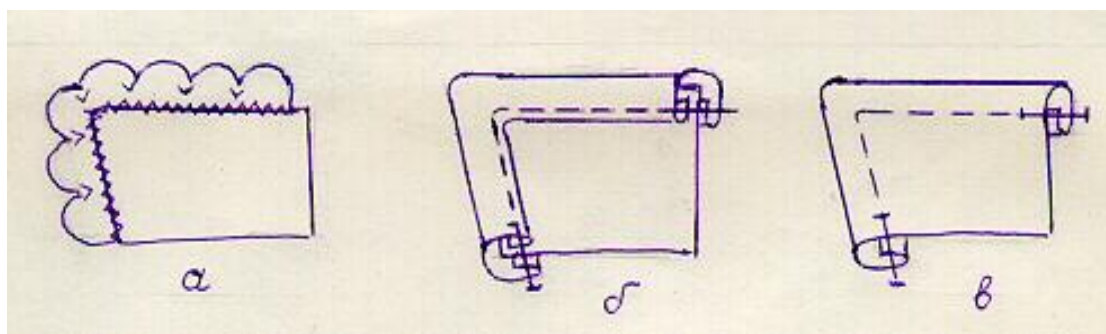
Taqilmasi yoqagacha etgan ko`ylak yoqasini o`tzazishda ostki yoqa asosiy detal bilan o`ng tomonlari ichkariga qaratilib juftlanadi va qirqimlari tekislanib, kertimlari to`g`ri keltirilib, ostki yoqa tomonidan 0,7-1sm. kenglikdagi chok bilan o`tzaziladi (chok1). Ustki yoqaning qirqim tomondagi cheti ichkariga bukilib, ostki yoqa o`tzazilgan chokni yopadigan qilib, bostirib tikiladi (5.4.5-rasm ,chok 2).



5.4.5-rasm. Taqilmasi yoqagacha etgan yoqani tikish.

Yalang qavat yoqalarni tikish

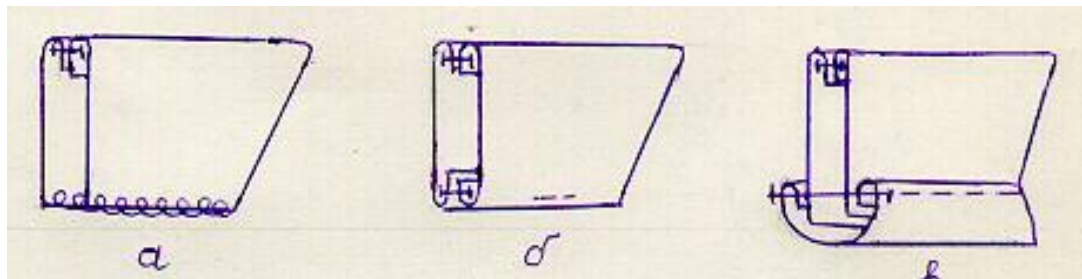
Yalang qavat yoqalarni turlicha tikish mumkin. Ularning yon va qaytarma qirqimlariga to`r qo`yib, siniq baxyaqator mashinada quyma chok bilan (a), mag`iz chok bilan (b), yoki yoqa qirqimlarini teskariga bukib, bostirib tikish mumkin (5.4.6-rasm, v).



5.4.6-rasm. Yalang qavat yoqalarni tikish.

Olib qo'yiladigan bezak yoqalarni tikish

Bunday yoqalarning ko'tarma qismining qirqimi yo'rmalanadi (a) yoki to'rtala tomoni tikiladi (3-4 sm. uzunlikda tikmay qoldirib), shu ochiq joydan o'ngiga ag'dariladi va ochiq joyi chok qirqimlari ichkari tomonga bukilib, ziylaridan 0,1-0,2 sm oraliqda tikiladi (b). Yoqaning ko'tarma qirqimiga mag'iz qo'yib tikish ham mumkin (5.4.7-rasm, v).

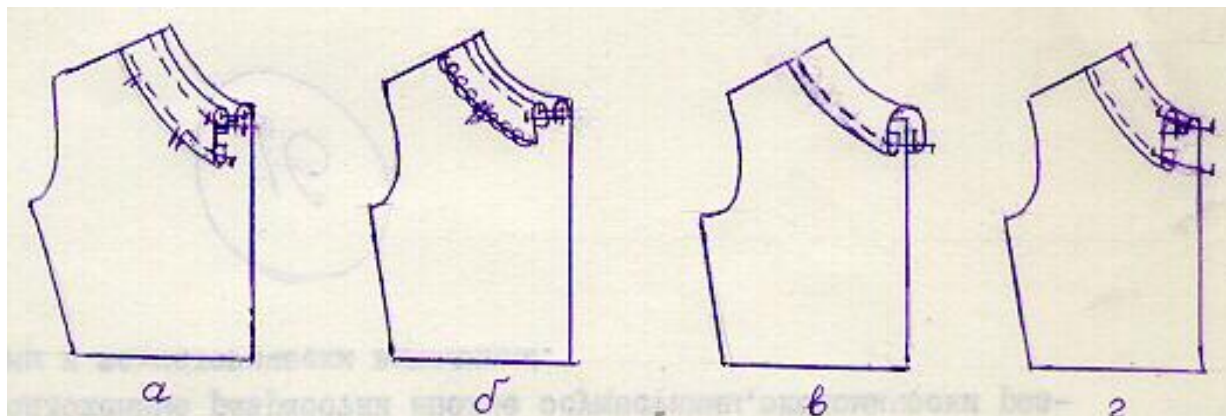


5.4.7-rasm. Olib qo'yiladigan yoqalarni tikish.

Yoqasiz kiyimlarning yoqa o'mizini tikish

Yoqasiz buyumda yoqa o'mizi qirqimlarini shu yoqa o'mizi shaklida bichib yoki qiya (tanda ipiga nisbatan 45 gradus burchak ostida) bichib olingan mag'iz yoki beyka bilan ag'darma chok solib, kant hosil qilib tikish mumkin. Avval mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi, chok haqi yorib dazmollanadi, keyin asosiy detal o'ng tomonga o'ngini pastga qilib to'g'rilanadi va ag'darma chok bilan tikiladi. Chok mag'iz tomonga bukilib, mag'izning o'ngidan ag'darma chokdan 0,1-0,3sm. oraliqda bostirib tikiladi. Keyin mag'iz buyumning teskari tomoniga qaytarilib, 0,1-0,2sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag'izning ichki qirqimlari buklab tikilgan (a), yoki maxsus mashinada yo'rmalangan bo'ladi (b). Keyin mag'iz asosiy detalga 7-8sm. oraliqda yashirin qaviq bilan qo'lda chatiladi yoki maxsus mashinada tikib qo'yiladi.

Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimning yoqa o'mizini mag'izli chok bilan (v) va ikki ignali mashinada beyka qo'yib tikish mumkin (5.4.8-rasm, g).



5.4.8-rasm. Yoqasiz kiyimlar yoqa o'mizini tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qaytarmasi bilan ko`tarmasi alohida bichilgan yoqa, yoqa o`miziga qanday ulanadi?
2. Qaytarmasi bilan ko`tarmasi yaxlit bichilgan yoqa qanday tayyorlanadi?
3. Yalang qavat yoqalarning qirqimlariga qanday ishlov beriladi?
4. Olib qo`yiladigan bezak yoqalar qanday tayyorlanadi?
5. Yoqasiz kiyimlarning yoqa o`miziga qanday ishlov beriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Yoqa, qirqim, kesim, bezak, yoqa o`mizi, adip qaytarmasi, ko`tarma, qaytarma, qotirma.

MA`RUZA №14

AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI YYENGLARINI TIKISH VA O`TQAZISH

REJA:

1. Yyenglar uchlarini bukib tikish usullari.
2. Yyenglar taqilmalarini tikish.
3. Manjetli yyenglarni tikish.
4. Yyenglarni yyenglar o`mizlariga o`tqazish.
5. Yengsiz ko`ylaklarning yeng o`mizlarini tikish.

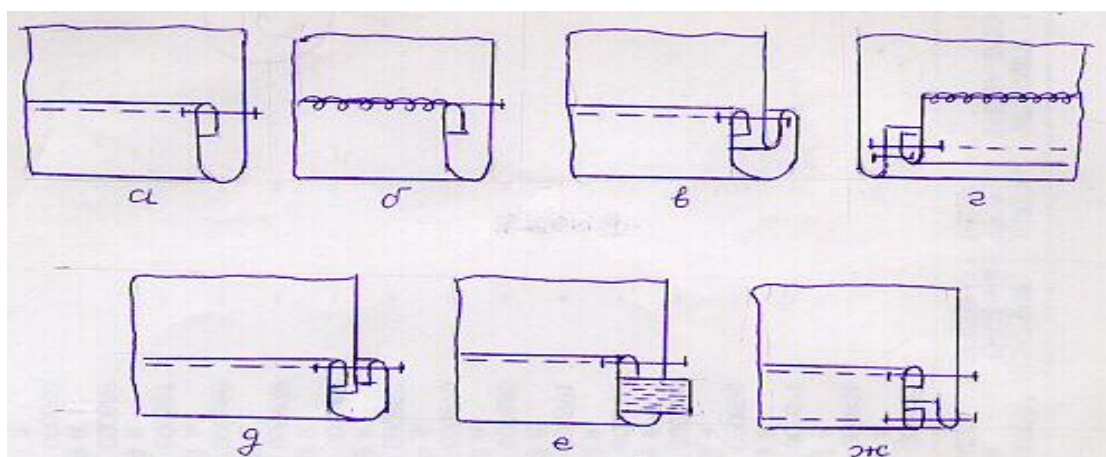
ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Ko`ylaklar bichimi yeng konstruksiyasi tuzilishiga va yeng o`mizining o`yilishiga qarab o`tqazma yengli, reglan yengli, ort va old bo`laklari bilan yaxlit bichilgan yengli bo`lishi mumkin. Yenglar tor, keng, yeng uchi ulanma, qaytarma manjetli, manjetsiz, terib burma hosil qilingan, taqilmali, uzun, kalta bo`lishi mumkin. Ular bir, ikki va uch chokli bo`ladi. Bir choklining choki ostki tomonda, 2 choklining yeng oldi va tirsak chokli yoki ustki o`rta chok va ostki chokli bo`ladi.

Bukib tikiladigan yeng uchlari andaza yordamida bo`rlanadi. Yeng uchining qirqimi teskariga 0,7-1 sm. bukilib va bukish chizig`i bo`ylab yana bukib 0,1-0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi ( a ). Ipak va jun gazlamadan tikilgan bo`lsa yopik qirqimli qilib yashirin baxiyali mashina-

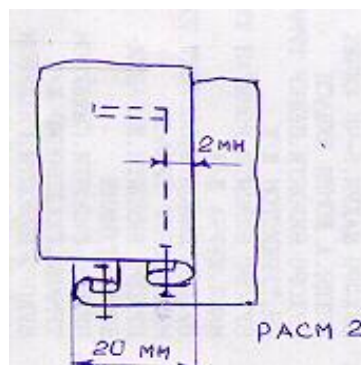
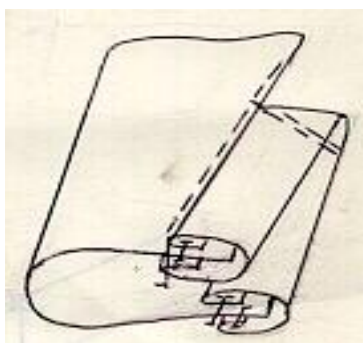
da bukib tikiladi (b). Yeng uchi qaytarmali bo'lsa, belgi chiziq qaytarma kyengligidan 2 baravar ortiq kenglikda chok haqi qo'shib belgilanadi. Yeng qirqimi teskari belgi chiziq bo'ylab bukiladi va sirma qaviq bilan ko'klanadi, yoki ko'klanmay maxsus igna bilan qadab qo'yiladi. Bukish haqi 0,5-0,7 sm. kenglikda teskariga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi (v). Yeng uchida bukish haqi qoldirmay bichiladigan yyenglarning uchiga mag'iz qo'yib tikiladi. Mag'iz ag'darma chok bilan yeng uchiga tikiladi, chok haqi mag'iz tomonga qaytarilib, ag'darma chokdan 0,1-0,2 sm. oraliqda mag'izga bostirib tikiladi. qalin gazlamadan tikiladigan bo'lsa ochiq qirqimi yo'rmalanadi va maxsus yashirin baxiyali mashinada tikiladi (g). Yeng uchini mag'iz chok bilan tikishda, mag'iz bukladich yordamida bukilib, 1 ta baxyaqator bilan tikiladi (d). Yeng uchiga elastik tasma qo'yilsa, yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukilib, bir yo'la ichiga elastik tasma qo'yib tikiladi (e). Yeng uchiga bezak yoki asosiy gazlamadan bichilgan beyka maxsus moslama yordamida, qirqimlari ichkariga 0,7 sm. bukilib, bostirib tikiladi (5.5.1-rasm, j).



5.5.1-rasm. Yenglar uchini tikish.

Yenglar taqilmalarini tikish

Manjetli yenglarning taqilmalari tirsak chokining davomida yoki yaxlit detalning kesimida tikilishi mumkin. Yaxlit detalning kesimi bitta mag'iz qo'yib tikiladi. Bunda mag'iz detalga o'ngini pastga qaratib maxsus moslama yordamida ulanadi. Mag'izning taqilma yuqori tomonini hosil qiladigan qismini teskari tomonga bukib, butun eni bo'ylab taqilma ziyiga burchak ostida 2 ta baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.5.2-rasm.).

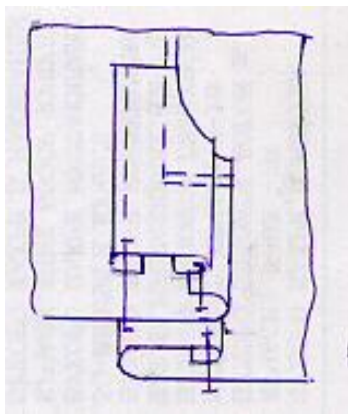


5.5.2-rasm. Yeng qirqimiga bitta mag'iz qo'yib tikish.

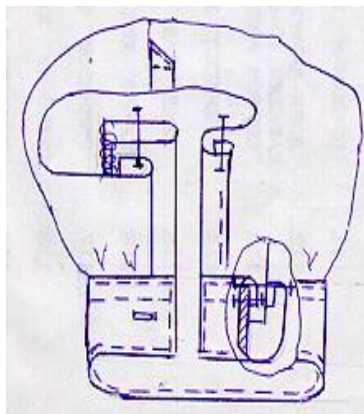
5.5.3-rasm. Yeng kesimini mag'izsiz tikish.

Kesimdagi taqilmani mag'izsiz ham tikish mumkin. Bunda asosiy detal belgilangan chiziq bo'ylab tanda ipi yo'nalishda qirqiladi va oxirida to'g'ri burchak ostida 0,5-0,7sm qirqma hosil qilinadi. So'ngra qirqmaga parallel qilib 0,5-0,7 sm. naridan qirqmalar bukiladi. Taqilmaning ustki tomonini hosil qiladigan cheti teskari tomonga, ostki tomonini hosil qiladigan cheti esa o'ng tomonga bukiladi. So'ngra ular ustma-ust qo'yilib, taxlama hosil qilinadi va yuqori qismi to'g'ri burchak shaklida baxyaqator yuritib puxtalanadi (5.5.3-rasm). Yengning tirsak choki davomida taqilmani tikish uchun taqilma joyida ishlov haqi tashlab bichiladi. Ostki tomon qirqim shakliga bichilgan mag'iz bilan ag'darma chok solib tikiladi, ichki qirqimi esa ochiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Mag'izga chok solib puxtalanadi (5.5.4-rasm.)

Tirsak choki davomida (yoki kiritma chokida) planka qo'yib yo'rmalab tikish mumkin (5.5.5-rasm.)



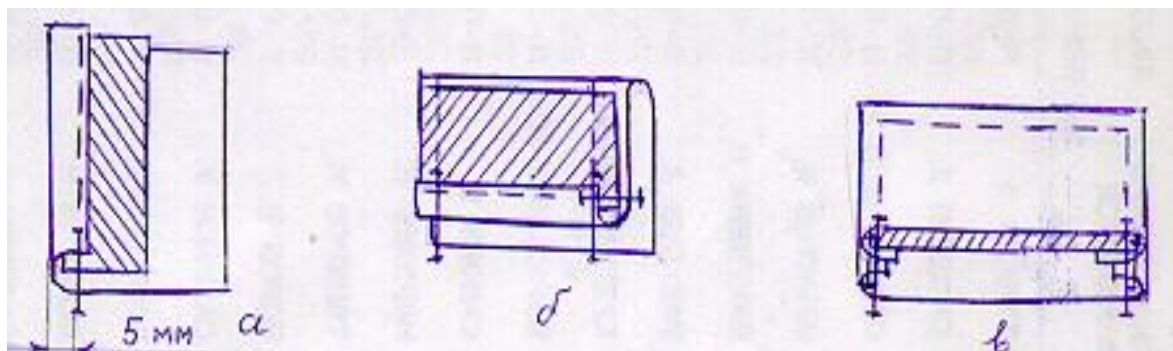
5.5.4- Yeng qirqimiga mag'iz qo'yib tikish.



5.5.5-rasm. Yeng qirqimiga planka qo'yib tikish.

Manjet tikish va yengga ulash

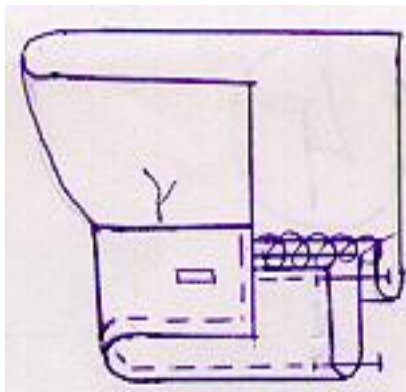
Manjetlar qotirma bilan yoki qotirmasiz tikiladi. Ulanma manjet tikishda qotirma buklama chok bilan ulanadi (a). So'ngra yon tomonlari ag'darma chok bilan tikiladi(b). Burchaklaridagi chok hakidan 0,2 sm. qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga ag'dariladi. Manjetga 0,5 sm. kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (5.5.6-rasm, v)



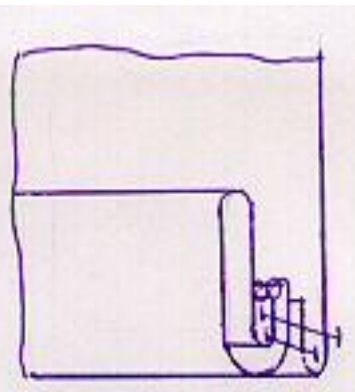
5.5.6- rasm. Manjet tayyorlash.

Ulanma manjet choklash mashinasida yoki tikish-yo`rmalash mashinasida yengga ulanadi. Manjetning ostki qismi yengga ulanib, chok manjet tomonga qaytarib qo`yiladi. Ustki manjet ulash baxyaqatorini yopadigan qilib 0,1 sm. oraliqda bostirib tikiladi (5.5.5-rasm).

Tikish-yo`rmalash mashinasida manjet yeng uchi bilan o`ngini ichkariga qilib mashinada yo`rmalanib ulanadi ( 5.5.7-rasm). qaytarma manjetli yengni tikishda birta bo`lakdan iborat manjetning yon tomoni biriktirib tikiladi. CHoklar yorib dazmollanadi. O`ngiga ag`darilib ikki buklab dazmollanadi. Manjet yengning teskarisiga qo`yib ulanadi, chok qirqimi yo`rmalanadi. Chok haqi biriktirma chokdan 0,1-0,2 sm. masofada yengga bostirib tikiladi. Yeng uchi dazmollanadi (5.5.8-rasm).



5.5.7-rasm. Manjetni yeng uchiga tikish-yo`rmalash mashinasida ulash.



5.5.8-rasm. Qaytarma manjetli yengni tikish.

Yengni yeng o`miziga o`tqazish

Yengni yeng o`mizi ichiga kiritib, ularning o`ngini ichkariga qaratib qo`yiladi va yeng tomondan maxsus 302 kl. mashinasida ustki materialdan qiyalama qismida solqi hosil qilib, yeng o`miziga 1,2-1,5 sm. kenglikdagi chok bilan o`tqaziladi. Hosil qilingan yeng solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib dazmollanadi (ip gazlamadan tikilgan bo`lsa kirishtirib dazmollanmaydi).

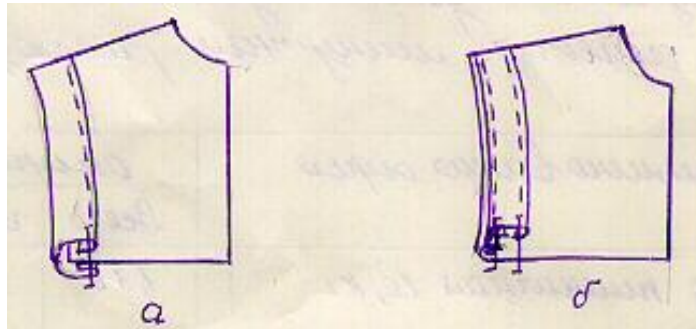
Bir chokli yenglarni o`mizga o`tqazishda yeng choki yon chokiga to`g`ri keltirib o`tqaziladi, chok qirqimlari yo`rmalanadi.

Yengsiz ko`ylaklarning yeng o`mizini tikish

Yeng o`mizini mag`izli chok yoki mag`iz qo`yib ag`darma chok bilan tikish mumkin. Mag`izli chok bilan tikishda, yelka qirqimlari tikilgandan keyin mag`izni maxsus buklagich

yordamida bukib, uning orasiga yeng o`mizi qirqimini to`g`rilab, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (Rasm 8 ,a).

Yeng o`miziga mag`iz qo`yib ag`darma chok bilan tikishda asosiy detalning o`ngiga mag`izning o`ngini qaratib, qirqimlarini to`g`rilab ag`darma chok bilan tikiladi. Chok haqini mag`iz tomonga bukib, ag`darma chokdan 0,1 sm oraliqda mag`izga bostirib tikiladi. Mag`iz detal teskarisiga o`tkaziladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Mag`izning ichki tomonidagi qirqimi universal mashinada 0,1 sm. kenglikda bukib tikiladi (Rasm 8, b) yoki maxsus 51-A kl. mashinasida yo`rmlanadi.



5.5.9. Yengsiz ko`ylaklar yeng o`mizini tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Yenglarning qanday konstruksiyalarini bilasiz?
2. Manjetsiz enlarning uchlari qanday tikiladi?
3. Yenglarda qanday manjetlar bo`ladi?
4. Yeng o`mizini tikishda qanday choklar ishlatiladi?
5. Yengsiz ko`ylaklarning yeng o`mizlariga qanday ishlov beriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Yeng, manjet, yeng o`mizi, qotirma, kesim, qirqim, mag`iz, yeng taqilmasi, tirsak choki.

MA`RUZA №15

UST KIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASI JARAYONLARI

REJA:

1. Kiyim tikishning umumiy printsipl sxemasi.
2. Kiyim mayda detallarini tikish.
3. Ort bo`lak kesimini tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Kiyim tikish usuli ko'p jihatdan uning konstruksiyasiga, unga qo'yilgan talablarga va materialning xususiyatlariga bog'liq. Har qanday kiyimni tikish jarayoni alohida detallar va uzellarni tikib, ularni asosiy detalga ulashdan iborat bo'ladi.

Ust kiyimlardan palto, kostyum, pidjak, plash kabilarning tikish usullari o'xshash bo'ladi. Shunga qaramasdan bir qancha operasiyalar turli uskunalarda va turlicha tartibda bajarilishi mumkin.

Kiyim tikishning umumiy printsipl sxemasi quyidagicha:

1. Old bo'lakni tayyorlash va bort qotirmasiga ulash
2. Cho'ntaklarni tikish
3. Adipni tayyorlash va old bo'lakka ulash
4. Old va ort bo'lakni ulash
5. Yoqani tayyorlash va yoqa o'miziga o'tqazish
6. Yengni tayyorlash va yeng o'mizga o'tqazish
7. Isituvchi qatlamni va astarni tayyorlash, ularni avraga ulash
8. Kiyimni so'nggi dazmollash va unga so'nggi bezak berish.

Kiyimning fasoni va konstruksiyasiga qarab, sxema o'zgarishi mumkin.

Masalan: Yenglar old va orqa bo'lak bilan yaxlit bichilgan yoki reglan konstruksiyali bo'lishi, ba'zi plashlarda astar bo'lmasligi, ayrim modellarda yoqa yoki cho'ntak bo'lmasligi mumkin. Ust kiyim detallarini turg'unlashtirish va foydalanish xususiyatlarini yaxshilash uchun, keyingi yillarda ularga to'qima yoki noto'qima materiallarning bir tomoniga yelim qoplab, yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtirilmoqda.

Pidjaklarga qotirma yopishtirish, shakl berish bilan bir vaqtning o'zida bajarilishi mumkin. Pidjakning yelka qismi bo'ylab solqi hosil bo'lmasligi va yeng o'mizining cho'zilmasligi uchun qo'yiladigan qotirma pidjak ipiga 45 gradus burchak ostida bichiladi.

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarga ishlov berganda ort bo'lak bel qismidagi yon qirqimlari tortib cho'ziladi, ort bo'lak o'rta chizig'ining bel qismidagi joylari esa dazmollab kirishtiriladi. Dazmollab kirishtirishda namlik, issiqlik va bosim ta'sirida gazlamaning kirishtirish yo'nalishlaridagi iplari qiskaradi, ularga perpedikulyar yo'nalishdagi iplari esa zichlashadi.

Dazmollab cho'zganda cho'zish yo'nalishidagi iplar uzayadi va ularga perpendikulyar yo'nalishdagi iplar orasi ochilib, gazlama sathi kyengayadi.

Gazlamaga solqiroq tikish yo'li bilan kerakli shakl berish gazlamaning kirishishi hisobiga bo'ladi. Buning uchun mashinada chok solayotganda ulanayotgan detallarining bittasi solqiroq tikiladi. Masalan: yengning old chokini hosil qilishda uning ostki bo'lagining tirsak qismi solqiroq qilib tikiladi yoki yeng o'mizga o'tqazilayotganda yengning qiyama qismi terib o'tqaziladi.

Kiyim va uning ayrim qismlarini qalin, elastik va issiq saqlaydigan qilishga gazlama qatlamlarini ko`paytirib erishiladi. Masalan: avraning o`zidan 2 qatlam tikiladi (ko`ylak manjetlari, xlyastiklar, belbog`lar) yoki 1 qatlam avra va 1 qatlam astar tikiladi. Ular orasiga bir yoki ko`p qatlamli yordamchi material qo`yilsa ham bo`ladi (Masalan: ust kiyim bort qotirmasi ko`p qatlamli hisoblanadi). Detallarni elastikroq va qattiqroq qilish, ularga parallel baxyaqator solish yo`li bilan ham erishish mumkin. Gazlamaning qalinligiga, baxyaning tortilish darajasiga va baxyaqatorlar orlig`ining kattaligiga qarab, detalning egilishga qarshilik ko`rsatish har xil bo`ladi. Egilishga qarshilik uzunasiga (baxyaqator bo`ylab) yeng ko`p, ko`ndalangiga esa yeng kam bo`ladi. Yelim bilan yopishtirilgan detallar qattiqroq va elastikroq bo`ladi. Bundan tashqari zanjirsimon baxyaqator bilan biriktirilgan detallar elastik bo`ladi.

Detallarni qattiqroq qilish uchun ular qaviladi. Masalan erkaklar qishlik paltosining ostki yoqasi qavilganda baxyaqatorlar bir-biriga yaqin solinadi, shuning uchun yoqa tik turadigan bo`ladi. Pidjakning, paltoning adip qaytarmasi turg`un shaklda bo`lishi uchun bort qotirmasi old bo`lakka bir necha baxyaqator yuritib tikiladi yoki yelim kukun bilan yopishtiriladi. Berilgan shaklni saqlab turish uchun yelka tagliklardan keng foydalaniladi.

Ko`pincha kiyimning issiq saqlash xususiyati kerakli darajada bo`lishining ham ahamiyati katta. Kiyimning issiq saqlash xususiyatini oshirish uchun paxta qavatlar ishlatiladi. Masalan: ustki kiyim tikishda avra, qotirma (shamol to`suvchi qatlam), isituvchi qatlam (vatin) va astar qo`yiladi. Isituvchi qatlam g`ovak bo`lsa, (penopoliuretan materiali) kiyimning issiq saqlash xususiyati yaxshilandi. Penopoliuretan elastik, yengil, issiqlikni saqlash xususiyati yaxshi materialdir.

Kiyim sifatini yaxshilashga qaratilgan ilg`or yo`nalishlardan biri erkaklar pidjagiga yopishtiriladigan ko`p zonali termoplastik qotirma materialidir.

Kiyim mayda detallarini tikish

Kiyimning mayda detallariga kamar tutgichlar, belbog`lar, xlyastiklar, pagonlar, cho`ntak qopqoqlar kiradi. Bezak detallar turli xil biriktiruvchi, quyma, ag`darma, mag`iz choklar bilan tikiladi. Bu detallar qotirmali va qotirmasiz bo`lishi mumkin. Tayyor holda bu detallar berilgan shaklni yaxshi saqlashi, juft detallari simmetrik bo`lishi, ag`darma chok bilan tikilganda avra gazlamadan kant hosil qilishi kerak. Buning uchun astarlik detallarda astar avradan 4-6 mm. ensizroq bichilishi kerak. qotirmalar qirqimi 1-2 mm. ag`darma choklarga kirishi kerak. Yelimsiz qotirmalar detallarga (cho`ntak qopqoq, listochka) ag`darma chok solayotganda ulanadi. Cho`ntak og`izlari cho`zilmasligi uchun cho`ntak qirqimlariga sal tortibroq yelimli uqa yopishtiriladi. Yelimsiz uqa esa qirqimidan 1-2 mm. masofada detal qirqimiga teskara tomondan bostirib tikiladi.

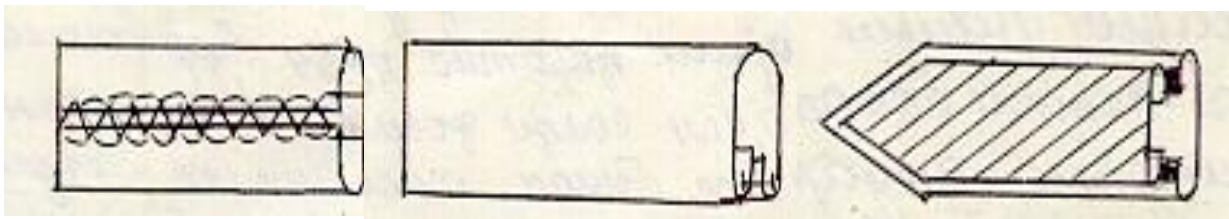
Kamar tutgichlar - keng va ensiz bo`lishi mumkin. Ular ochiq yoki yopiq qirqimli quyma chok, yelim yoki ip yordamida tutashtirma chok bilan tikilishi mumkin. Yeng unumdor usul ularni

2 ignali 3076-1 kl. PMZ va Yaponiya "Djukki" firmasining MFV-860 yarim avtomatida tikish hisoblanadi. Bunda kamar tutgichlar joylashmada hosil bo'lgan andazalar orasidagi chiqindilardan tikilishi mumkin (6.1.1-rasm).

Belbog'lar yumshoq va qattiq, keng va ensiz, konstruksiyasi bo'yicha astarli yoki yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

Belbog'ning o'ngi ichkariga qaratilib, uzunasiga ikki bukiladi, ag'darish uchun bir uchi qoldirilib, ikkinchi uchi va yon qirqimlariga ag'darma chok solinadi. Keyin burchak joylarida 0,2-0,3 sm. kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi. Belbog' maxsus moslama yordamida o'ngiga ag'dariladi va dazmollanadi (6.1.2-rasm).

Xlyastiklarni ip yordamida ag'darma chok bilan yoki yelimlab yopishtirish uchun chetlari qolip yordamida bukilib dazmollanadi, ziyiga yelim plyonka qo'yiladi yoki yelim kukuni sepiladi, avradan kant hosil qilib juftlanadi va presslab birlashtiriladi (6.1.3-rasm.).

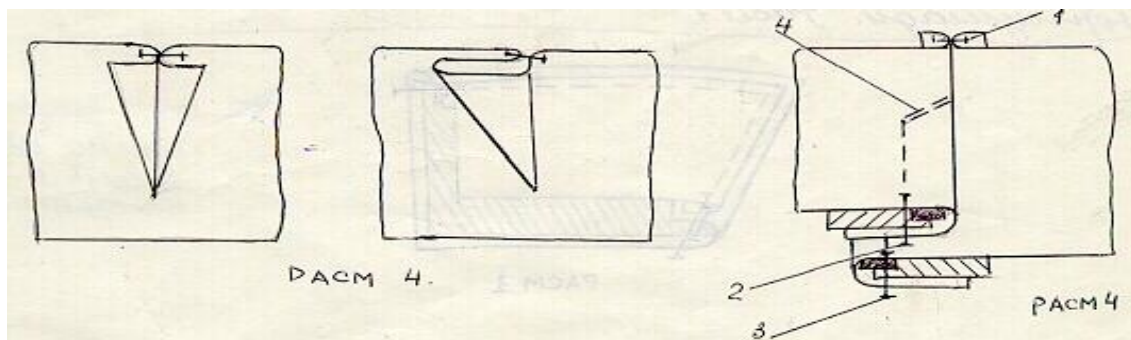


6.1.1-rasm. Kamar tutgich tikish.

6.1.2-rasm. Belbog' tikish.

6.1.3- rasm. Xlyastik tikish.

Vitachkalar qirqma (a) va yaxlit bo'lishi (6.1.4-rasm,b) mumkin. Vitachkalarni tikish uchun 3022 kl yarim avtomatini qo'llash mumkin.



6.1.4-rasm. Vitachkalarni tikish

Ust kiyim kesimini tikish

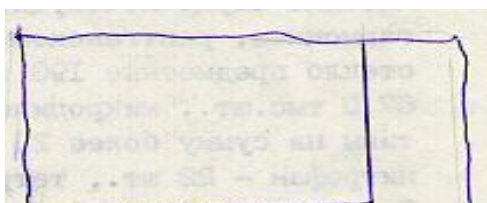
Yurish paytida erkin harakat qilishni va kiyimning formasini yaxshi saqlanishini ta'minlash uchun ayollar va erkaklar kiyimining orqa bo'lagining o'rta chokida, yon choklarida yoki yaxlit orqa bo'laklarida kesimlar (shlitsalar) tikiladi. Kesimlar yelimli yoki yelimsiz qotirma va uqalar yordamida ishlanadi. Pidjak ort bo'lagi o'rta chokidagi kesimini tikish uchun ort bo'lak chap va o'ng qismlarining teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimning ziylari belgilab olinadi. Yuqorigi chap de-

talga ort bo`lak o`rta chokining chizig`i ( qirqimdan 10 mm. naridan ), ort bo`lakning pastki o`ng detaliga kesimning bukiladigan ziyining chizig`i (kesim haqi qirqimidan 15-20 mm. naridan) chiziladi (a). Yo`l-yo`l va katak nusxali gazlamadan tikiladigan kiyimlarda bu chiziqlar belgilanmaydi. So`ngra ort bo`lak kesimining ziylariga belgilangan chiziqlar bo`ylab yelimli qotirma yopishtiriladi va sal tortibroq uqa bostirib tikiladi. Bunda qotirma belgi chiziqdan 0,5 sm. qochirib, uqa esa belgi chiziqning o`ziga to`g`rilab qo`yiladi. qotirma va uqa etakning bukilish chizig`ida tugashi kerak (b) Ort bo`lak o`rta qirqimi biriktirib tikiladi (chok 1), kesim yuqorisida chok kertilib, yorib dazmollanadi, ayni vaqtda kesim ziylari belgilangan chiziqlar bo`ylab bukib dazmollanadi. Bezak baxyali modellarda ort bo`lak kesimining ziylariga gazlamaning o`ng tomonidan baxyaqator ( chok 2,3 ) yuritiladi. Bunda baxyaqator etak uchidan 8-10 sm. narida tugallanishi kerak va kesimning o`ng qismida 0,5 sm. kenglikda, chap qismida esa modelga mo`ljallangan kenglikda chok hosil qilishi kerak. Kesimning yuqori tomoni qiya chiziq bo`ylab mashinada baxyaqator yuritib puxtalanadi (6.1.5-rasm, v, chok 4).

6.1.5-rasm. Ort bo`lak kesimini tikish.

Bezak baxyasiz modellarda ort bo`lak chap va o`ng qismida kesimga chiqarilgan joyga belgilangan chiziq bo`ylab yelim plyonka qo`yiladi yoki maxsus mashinada yashirin baxyaqator yuritiladi. Kesimdagi qotirmaning ichki qirqimi maxsus yashirin baxya mashinasida ort bo`lak avrasiga tikiladi, keyin ort bo`lak astarining kesimga ulangan joylari qotirmaga, qishki kiyimlarda esa, isituvchi qatlamga yashirin baxyali mashinada tikib qo`yiladi.

Erkaklar paltosining kesimli ort bo`lagini tayyorlash uchun maxsus GPKS pressi ishlatiladi. Avval ort bo`lakning chap va o`ng bo`laklaridagi kesimning burchaklari tikilib, o`ng tomonga ag`dariladi. Kesimning o`ng tomoniga uqa qo`yish, bukish, bukilgan ziyni va ort bo`lakning pastini dazmolashni GPKS-P pressi yordamida, chap tomoniga uqani, qotirmanini, yelimli ipni qo`yish, kesimni va ort bo`lakning pastini bukish GPKS-L pressi yordamida bajariladi. So`ngra kengligi 10 mm. chok bilan ort bo`lakning o`rta qirqimi 862 kl. mashinasida tikiladi va kesimning yuqori qismi 8 mm. chuqurlikda kertiladi. O`rta chok PO-VSHV yostikli PSTs pressida yorib dazmollanadi. Oxirida kesimning yuqorisi 862 kl. mashinasida puxtalanadi. Bu GPKS pressining ishlatilishi bir nechta ketma-ket bajariladigan operatsiyalarni, sarflanadigan vaqtni kamaytirib, ish unumdorligini oshiradi (6.1.6-rasm.).



6.1.6-rasm. Erkaklar paltosi ort bo`lagi kesimini tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ustki kiyimlarda vitachkalarining qanday turlari bor?
2. Kiyimning mayda detallariga nimalar kiradi?
3. Kiyim qanday sxema bo`yicha tayyorlanadi?
4. Kiyimning qaysi detallariga qotirma yopishtiriladi?
5. Ustki kiyimning qaysi qismida va nima uchun kesimlar tikiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Detal, kiyim, kesim, vitachka, kamar tutgich, pogon, belbog`, qotirma, uqa, xlyastik.

MA`RUZA: № 16

UST KIIYIMLAR QIRQMA CHO`NTAKLARINI TIKISH

REJA:

1. Qopqoqli qirqma cho`ntaklarni tikish.
2. Listochkali qirqma tepa cho`ntakni tikish.

ADABIYOTLAR:

- 1.M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
- 2.G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Cho`ntaklar qirqma, chokdagi, qoplama va ichki turlarga bo`linadi. Ular listochkali, qopqoqli, ramkali bo`ladi. Qirqma cho`ntaklar qaerga joylashganiga qarab yon cho`ntak, yuqori cho`ntak deb ataladi. Cho`ntak qirqmasi yo`nalishiga qarab vertikal, gorizontal va qiyalama, cho`ntak og`zi shakliga qarab to`g`ri chiziq shaklida va murakkab shaklda bo`ladi. Yuqori tomonini bezatilishiga qarab listochkali, mag`izli va qopqoqli, pastki tomoni ramkali yoki kantli bo`ladi.

Qopqoqli ikki mag`izli qirqma cho`ntakni tikish

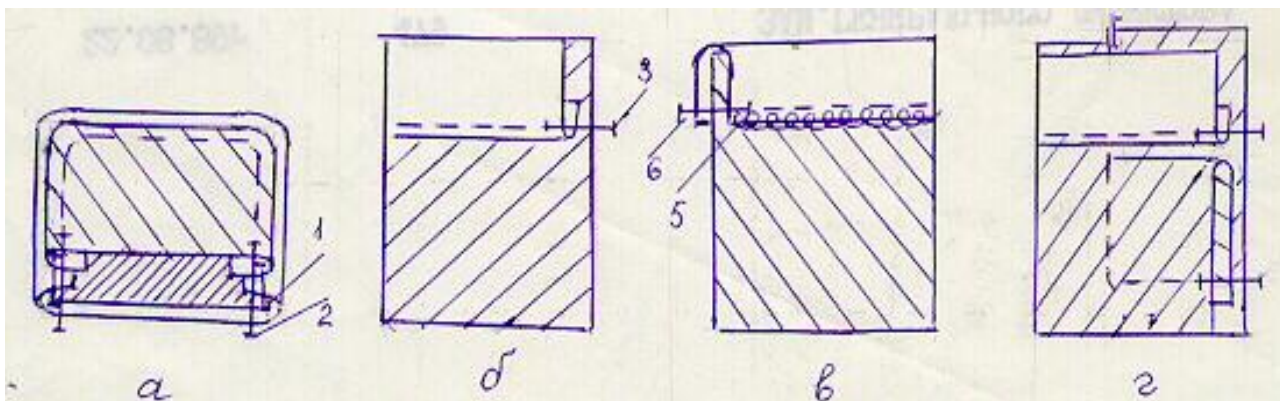
Bu cho`ntaklarni tikish 3 bosqichdan iborat:

1. Mayda detallarni (qopqoq, listochka) tikish
2. Cho`ntak xaltalarni tikish
3. Cho`ntakni tikib yig`ish

1. Cho`ntak qopqoq avra, astar va qotirmadan iborat. Ularni ip yoki yelim yordamida ulash mumkin.

Cho`ntak qopqoqni turg`unlashtirish uchun unga yelimli yoki yelimsiz qotirma Cs-371 pressida yopishtiriladi. qopqoq avra va astarini o`ngini ichkariga qaratib, aylana yoki uchli joylarida avradan 0,2-0,3 sm. solqi hosil qilib, astar tomondan ag`darma chok bilan tikiladi (6.2.1-rasm. chok 1). Qopqoqning astari avrasidan ko`ra 0,4-0,6 sm. ensiz bo`lishi kerak. So`ngra burchak joylarida 0,2-0,3 sm. kenglikda chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi.

Cho`ntak qopqoqni 570 kl. yarim avtomat mashinasida tikishda, qopqoq detallari maxsus qisqichlar bilan qisilib, belgilangan chiziq bo`ylab ag`darma chok solish bilan birga, ortiqcha chok haqi qirqiladi. Cho`ntak qopqoqni o`ngiga ag`darib, shablonlarga kiygizib, cho`ntak qopqoq avrasidan 0,2 sm. kenglikda kant hosil qilib, "TEST" firmasining FG2PS pressida dazmollanadi. So`ngra bezak baxyaqator yurgiziladi (6.2.1-rasm , chok 2).



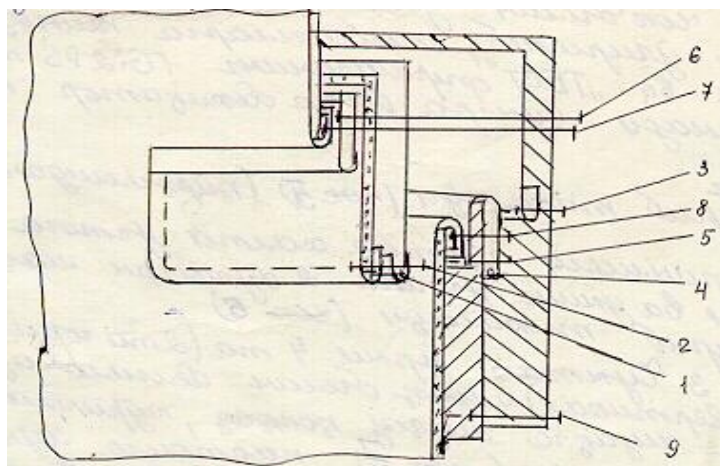
6.2.1-rasm. Cho`ntak qopqoq tikish.

6.2.2-rasm. Cho`ntak xaltalarni tikish.

2. Ko`rinma cho`ntak xaltaga qirqimlarini 0,7 sm. kenglikda ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 0,1- 0,2 sm. narida bostirib tikiladi (6.2.2-rasm a, chok 3).

Pastki mag'izning qirqimi yo'rmlanadi (chok 4). Mag'izni ikki bukib orasiga cho'ntak xaltani qo'yib, mag'iz qirqimidan 2 mm. naridan bostirib tikiladi (6.2.2-rasm b, chok 5).

O'ng cho'ntakda mayda pul solinadigan ichki cho'ntak tayyorlanishi mumkin. Cho'ntak xaltaning kesib buklangan joyining tagiga ichki cho'ntak xaltasi qo'yilib, baxyaqator yuritiladi (kesimning kengligi ko'rinma kengligiga teng). So'ngra ko'rinma yuqorida aytib o'tilganday cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi (6.2.2-rasm, v). Ko'rinmali cho'ntak xalta ustiga cho'ntak qopqoqni va uning ustiga 2 bukilgan mag'izni qo'yib, biriktirib tikiladi (6.2.3-rasm, chok 6). 3. Old bo'lakka cho'ntak o'rni 4 ta (2 ta gorizontaal va 2 ta vertikal) chiziqli bilan belgilanadi. Yuqorigi chiziqqa mag'iz, qopqoq va ko'rinmali cho'ntak xalta ulanadi (chok 7), pastki chiziqqa cho'ntak xaltali mag'iz 0,6sm. kenglikda chok solib ulanadi (chok 8). Baxyaqatorlar orasida old bo'lak cho'ntak uchlariga 15 mm. yetkazmay qirqiladi. Cho'ntak xaltalar teskari tomonga ag'darilib, choklar to'g'rilanadi, xaltalar yonlari tikiladi (chok 9). Tayyor cho'ntak dazmollanadi.



6.2.3-rasm. Qopqoqli ikki mag'izli qirqma cho'ntakni tikish.

Listochkali qirqma tepa cho'ntakni tikish

Bu cho'ntakni tikish 3 bosqichdan iborat:

1. Listochka tayyorlash
2. Cho'ntak xalta tayyorlash
3. Cho'ntakni tikib yig'ish

1. Yaxlit bichilgan listochka ikki buklanib dazmollanadi. Hosil bo'lgan bukilish chizig'i bo'ylab listochkaga qotirma yopishtiriladi. Listochka ikki buklanib, yon qirqimlari tikiladi. Burchaklaridagi chok haqlari kesib tashlanadi. Listochka yuz tomonga ag'dariladi. Tayyor listochkaga cho'ntak xaltaning 1 qismi ulanadi (6.2.4-rasm, chok 1).

2. Cho'ntak xaltaning ikkinchi qismiga ko'rinma 7 mm. kenglikdagi chok bilan ulanadi (chok 2).

3. Old bo'lakka cho'ntak o'rni 3 ta chiziqli bilan belgilanadi. Belgilangan chiziqli bo'ylab listochka old bo'lakka ulanadi (chok 3). Ko'rinma old bo'lakka listochka ulangan chokdan 10 mm.

masofada ulanadi (chok 4). Old bo`lak baxyaqatorlar orasida cho`ntak uchlariga 10-15 mm., baxyaqatorlar tomoniga 2 mm. yetkazmay qirqiladi. Cho`ntak xaltalar teskari tomonga ag`darilib, biriktirib tikiladi (chok 5), listochka uchlari old bo`lakka siniq baxyaqator bilan bostirib tikiladi (chok 6). Tayyor cho`ntak dazmollanadi.

6.2.4-rasm. Listochkali qirqma tepa cho`ntakni tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qirqma cho`ntaklarning qanday turlari bor?
2. Qopqoqli qirqma cho`ntaklarning qanday detallari bor va ular qanday materiallardan tayyorlanadi?
3. Listochkali qirqma cho`ntaklarning qanday turlari bor?
4. QIRqma cho`ntaklarni tikish necha bosqichdan iborat?

TAYANCH IBORALAR:

Cho`ntak, ko`rinma, bo`ylama, qopqoq, listochka, qotirma, mag`iz, cho`ntak xalta, old bo`lak.

MA`RUZA № 17

UST KIYIMLAR CHOKDAGI CHO`NTAKLARINI TIKISH

REJA:

1. Chokdagi listochkali cho`ntaklarni tikish.
2. Chokdagi listochkasiz cho`ntaklarni tikish.
3. Shim old bo`lagi chokidagi qiyalama cho`ntakni tikish.

ADABIYOTLAR:

- 1.M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
- 2.G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Bu cho`ntaklar detal choklarida, bo`rtmalarda joylashgan bo`ladi. Ular listochkali yoki listochkasiz bo`ladi.

Chokdagi listochkali cho`ntaklarni tikish

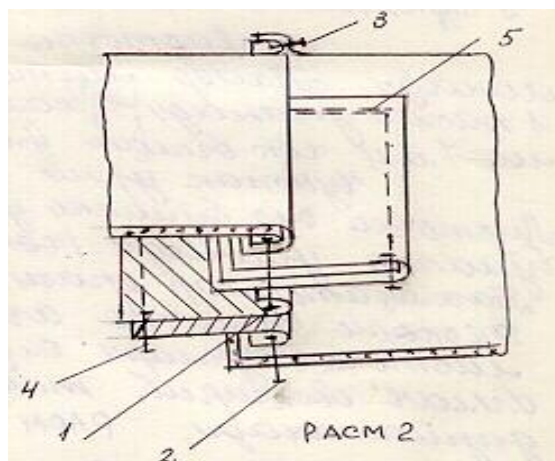
Bu cho`ntaklarni tayyorlash 2 bosqichdan iborat:

1. Listochka tayyorlash
2. Cho`ntakni tikib yig`ish

Ustki va ostki listochkalar yaxlit va alohida bichilgan bo`lishi mumkin.

1.Yaxlit bichilgan listochkada bukilish chizig`i belgilanadi. Belgilangan chiziq bo`ylab qotirma ulanib, listochkaning yon chetlari tikiladi, burchaklaridagi chok haqlari kesiladi va listochka yuz tomonga o`giriladi. Listochka dazmollanadi va chetlariga bezak baxyaqator yurgiziladi.

2.Tayyor listochka cho`ntak xaltaning bir qismi bilan kengligi 10 mm. chok bilan old bo`lakka ulanadi (6.2.5-rasm,chok 1), chok old bo`lak tomon dazmollanadi. Yon bo`lakka cho`ntak xaltaning ikkinchi qismi kengligi 7 mm. bo`lgan chok bilan ulanadi (chok 2). Old va yon bo`laklar birlashtirib tikiladi (chok 3), cho`ntak xalta kengligi 10 mm. chok solib tikiladi (chok 4). Listochka uchlari old bo`lakka bostirib tikiladi (chok 5). Tayyor cho`ntak dazmollanadi.

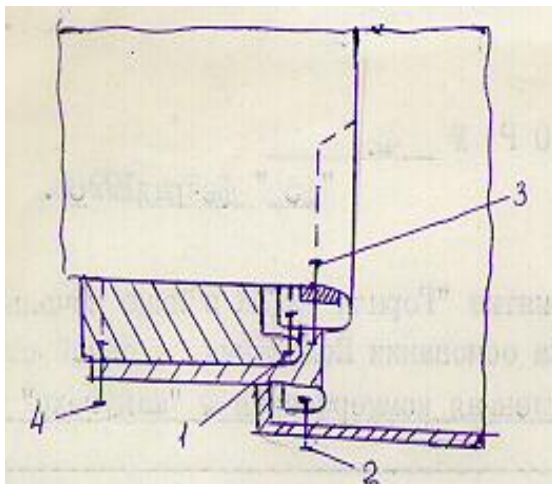


6.2.5-rasm. Chokdagi listochkali cho`ntakni tikish.

Chokdagi listochkasiz cho`ntakni tikish

Old bo`lakning cho`ntak tikiladigan joyiga cho`ntak ziyini cho`zilishdan saqlash uchun yelimli uqa yopishtiriladi. Old bo`lakka qotirma ulangan bo`lsa, uqa qo`yilmaydi. Old bo`lak qirqimiga cho`ntak xaltaning bir bo`lagi 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan biriktirib tikiladi (6.2.6-rasm, chok 1). Belgilangan chiziq bo`ylab old bo`lak bukilib dazmollanadi. Yon bo`lakka cho`ntak xal-

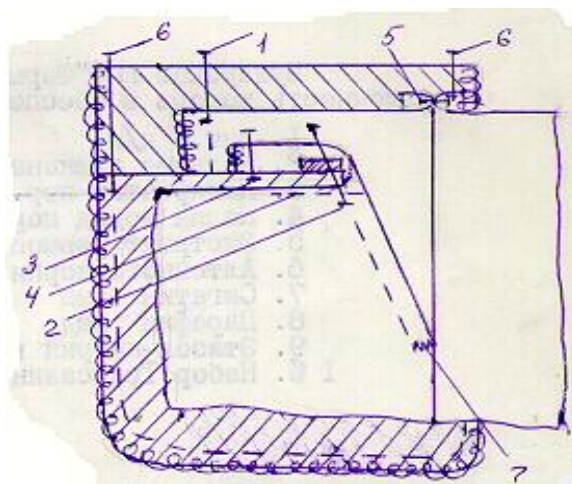
taning ikkinchi bo`lagi 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan tikiladi ( chok 2 ). Old va yon bo`lak ulangandan keyin, old bo`lakning bukilgan qismi ustidan bezak baxyaqator yuritiladi ( chok 3 ). Cho`ntak xalta tikiladi (chok 4). Tayyor cho`ntak dazmollanadi.



6.2.6-rasm. Chokdagi listochkasiz cho`ntakni tikish.

Shim old bo`lagi chokidagi qiyalama cho`ntakni tikish

Bu cho`ntaklarda cho`ntak mag`izi old bo`lak bilan yaxlit bichilishi mumkin. Old bo`lakning qirqilgan qismi ko`rinma xizmatini o`taydi. Mag`izning va ko`rinmaning qirqimlari yo`rmlanadi. Ko`rinmaning yo`rmlangan qirqimi cho`ntak xaltaning bir qismiga bostirib tikiladi (6.2.7-rasm , chok 1). Cho`ntakning bukilish chizig`iga yelimli uqa yopishtiriladi. Shim old bo`lagi buklanib dazmollanadi. Cho`ntak xaltaning ikkinchi qismi mag`iz tagiga qirqimlari shimning yuqori qirqimiga tekislab qo`yiladi, va cho`ntak cheti bo`ylab undan 0,7 sm. narida bezak baxyaqator yuritiladi ( chok 2 ). Mag`izning yo`rmlangan ichki qirqimi cho`ntak xaltaga bostirib tikiladi (chok 3). Cho`ntak detallari shim yuqori qirqimidan 0,5sm. narida biriktirib qo`yiladi (chok 4). Old va ort bo`laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to`g`rilanib, old bo`lak tomondan yon choklarni biriktirib tikilayotgan vaqtda, old bo`lakka ko`rinma ham ulanib boriladi (chok 5). Yon chok yorib dazmollanadi. Cho`ntak xalta tikib-yo`rmlanadi va bir vaqtning o`zida orqa bo`lak chok haqiga ulanadi (chok 6). Cho`ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanadi ( chok 7 ). Tayyor cho`ntak dazmollanadi.



6.2.7-rasm. Shim cho`ntagini tikish .

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Chokdagi cho`ntaklar kiyimning qayerida joylashgan bo`lishi mumkin?
2. Shimda qanday cho`ntaklar ishlov beriladi?
3. Ko`rinma nima uchun ishlatiladi?
4. Cho`ntak tikish uchun qanday jihozlar ishlatiladi?

TAYANCH IBORALAR:

Cho`ntak, ko`rinma, cho`ntak xalta, mag`iz, qotirma, uqa, old bo`lak, listochka.

MA`RUZA № 18.

UST KIIYIMLAR QOPLAMA CHO`NTAKLARINI TIKISH

REJA:

1. Qoplama cho`ntaklarning yuqori qirqimini tikish.
2. Astarli qoplama cho`ntaklarni tikish.
3. Qoplama cho`ntaklarni asosiy detallarga ulash.

ADABIYOTLAR:

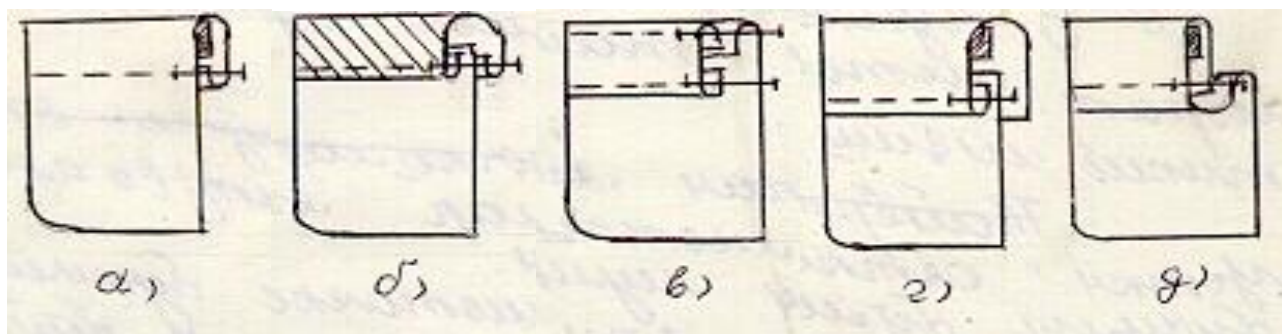
1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Bu cho`ntaklar ustki kiyimlarda ko`p ishlatiladi. qoplama cho`ntaklarni tikish ikki bosqichdan iborat:

1. Qoplama cho`ntakni tayyorlash
2. Tayyor cho`ntakni asosiy detalga ulash

Qoplama cho`ntaklarning asosiy detallariga quyidagilar kiradi: qoplama cho`ntakning o`zi, yuqori qismining bezak detallari (listochka, mag`iz, cho`ntak qopqoq), cho`ntak astari, yelimli qotirma.

Qoplama cho`ntakning yuqori qismiga yelimli uqa qo`yilib, cho`ntak og`zi ochiq yoki yopiq qirqimli buklama chok bilan (6.2.8-rasm, a), TsNIISHP 4-20 MOMZ maxsus moslamasi yordamida yuqori qirqimiga mag`iz qo`yib (b), TsNIISHP 3-62 MOMZ maxsus moslamasi va 852x 19 Podol'skshveymashning 2 ignali mashinada beyka qo`yib (v), alohida (g) yoki yaxlit listochka (d) bilan yoki astar qo`yib ishlov berish mumkin.



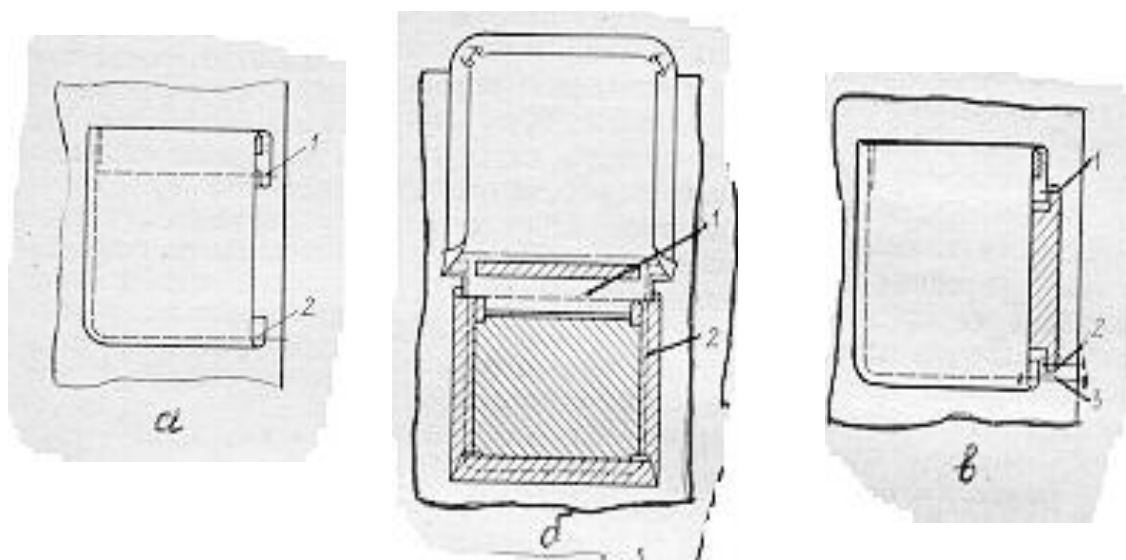
6.2.8-rasm. qoplama cho`ntaklarni tikish.

Qoplama cho`ntaklar old bo`lakka ip bilan yoki yelimlab ulanadi. Ip bilan cho`ntaklar quyma, biriktirma va bostirma chok bilan ulanishi mumkin.

Qoplama cho`ntaklar quyma chok bilan ulanadigan bo`lsa, old bo`lakka cho`ntak o`rni 3 ta ( 1 ta uzunasiga va 2 ta ko`ndalangiga) chiziq bilan, agar biriktirma chok bilan ulanadigan bo`lsa 4 ta ( cho`ntakning hamma tomonlarini bildiradigan) chiziq bilan belgilanadi.

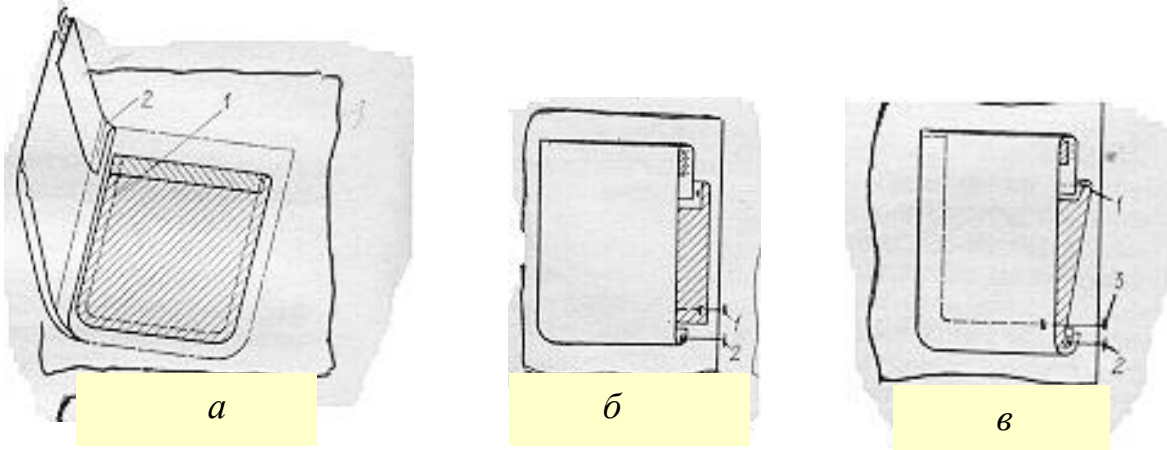
Astarsiz qoplama cho`ntaklar old bo`lakka quyma chok bilan ulanadigan bo`lsa, cho`ntakning pastki va yon qirqimlari maxsus buklovchi (falts) press bilan buklanadi , belgilangan chiziq bo`yicha old bo`lakka bostirib tikiladi va yuqorigi burchaklari cho`ntakning yuqori ziyidan 15-20 sm. masofada qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi (6.2.9-rasm, a).

Astarli qoplama cho`ntakni old bo`lakka quyma chok bilan ulash uchun astar avraning yuqori qismining bukish haqiga tikiladi (6.2.9-rasm,b, chok 1). Keyin avra qayriladi, astar esa qirqimlari 0,5- 0,7 sm. buklanib asosiy detalga bostirib tikiladi (6.2.9-rasm, b, chok 2). Baxyaqator astar ziyidan 0,2 sm. narida yuritiladi. Keyin cho`ntak modelga muvofiq old bo`lakka bostirib tikiladi (6.2.9-rasm, v, chok 3).



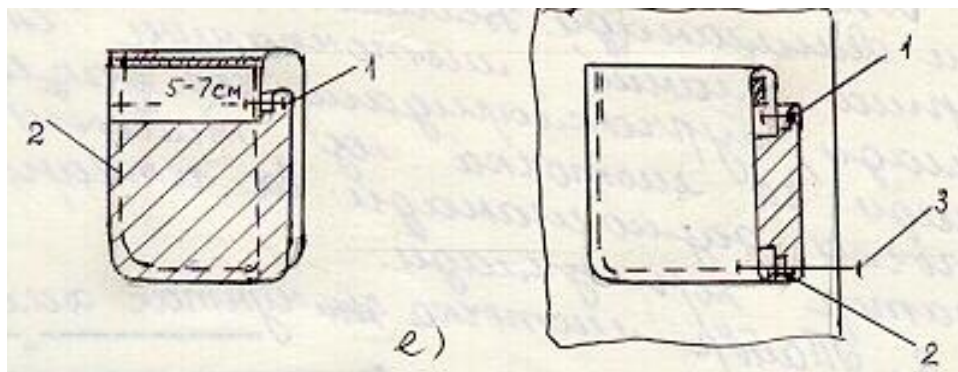
6.2.9- rasm. Qoplama cho`ntaklarni buyumga quyma chok bilan ulash.

Astarli qoplama cho`ntakni old bo`lakka biriktirma chok bilan ulashda, cho`ntak astarining ostki va yon tomonlari, qirqimlari buklanmasdan, old bo`lakka 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan bostirib tikiladi (6.2.10-rasm, a, chok 1). Cho`ntak avrasining ostki va yon qirqimlari buklovchi pressda buklanib, old bo`lakka yon va ostki ziylari bo`ylab kengligi 0,5 sm. chok bilan belgilangan chiziq bo`ylab, burchaklarini solqiroq qilib ulanadi (6.2.10-rasm, a, chok 2). Astarining yuqori ziylari avraga qo`lda qiyalama yashirin qaviq solib yoki yelim plyonka bilan yopitiriladi (6.2.10-rasm, b). Astarli qoplama cho`ntakni bostirma chok bilan ulash uchun, qoplama cho`ntak astari bilan birga old bo`lakka biriktirma chok bilan ulangandan keyin (6.2.10-rasm, v, chok 2), ulangan chok ustidan bostirib tikiladi (6.2.10-rasm, v, chok 3)



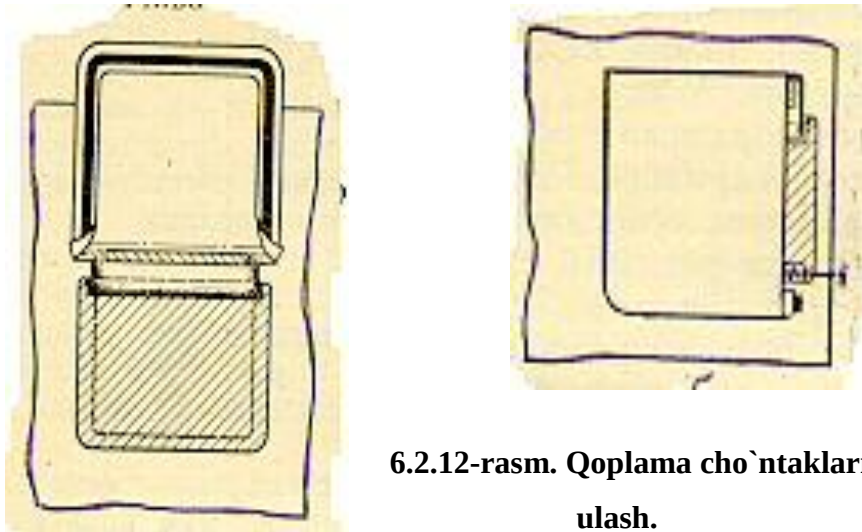
6.2.10-rasm. Qoplama cho`ntaklarni buyumga biriktirma va bostirma chok bilan ulash.

Astarlik qoplama cho`ntakni tikishda asosiy detalga bukish ziylari bo`ylab uqa qo`yiladi. Avraning bukish haqi qirqimiga astar o`rtasida 5-7 sm. ochiq joy qoldirib, biriktirib tikiladi (6.2.11-rasm, chok 1). Avra bukish chizig`i bo`ylab teskariga bukiladi va cho`ntakning uchala tomoni ag`darma chok bilan tikiladi (chok 2). Burchaklarda chok haqi 0.3 sm. qoldirib, qirqib tashlanadi. Cho`ntak bukish haqining ochiq joyidan o`ng tomonga ag`dariladi. Ochiq joyi yashirin qaviqlar bilan tikiladi va dazmollanadi. Tayyor cho`ntak asosiy detalga quyma chok bilan bostirib tikiladi (chok 3).



6.2.11-rasm. Astarlik qoplama cho`ntaklarni tikish va buyumga ulash.

Qoplama cho`ntaklarni yelimlab yopishtirish uchun cho`ntakning teskarisidan uning buklangan ziylariga kengligi 0,3-0,4 sm. bo`lgan yelim plyonka maxsus mashina yordamida cho`ntakning teskarisidan buklangan ziylariga 0,1 sm. yetkazmay qo`yiladi (6.2.12-rasm).



6.2.12-rasm. Qoplama cho`ntaklarni buyumga yelimlab ulash.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Qoplama cho`ntaklar qanday detallardan iborat?
2. Qoplama cho`ntaklarning yuqori qirqimiga qanday ishlov beriladi?
3. Qoplama cho`ntaklarni asosiy detalga ulashning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Cho`ntak, astar, qotirma, uqa, listochka, mag`iz, beyka, old bo`lak, chok, plyonka.

MA`RUZA № 19

UST KIIYIMLAR ICHKI CHO`NTAKLARINI TIKISH

REJA:

1. Astar gazlamadan listochka qo`yilgan ichki cho`ntaklarni tikish.
2. Avra gazlamadan listochka qo`yilgan ichki cho`ntaklarni tikish.
3. Ikki mag`izli ramkali ichki cho`ntaklarni tikish.
4. Ayollar va qizlar kiyimidagi ichki cho`ntaklarni tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

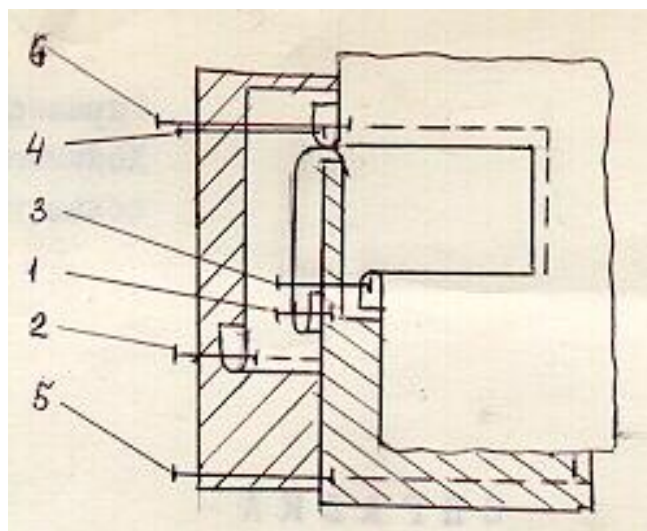
Ichki cho`ntaklar konstruksiyasi turli tuman bo`lib, erkaklar va o`g`il bolalar ustki kiyimining old bo`lagi astarida, ayollar ustki kiyimining esa adip bilan astarning ulanish choklarida tikiladi va qirqma, chokdagi turlariga bo`linadi. Korxonaning tovar belgisi ko`pincha ko`rinma ustiga bostirib tikilgan yoki ko`rinmani cho`ntak xaltaga tikish chokiga qo`yilgan bo`ladi. Ko`pincha erkaklar kiyimi ichki cho`ntaklarining tugma va izmali taqilmasi bo`ladi.

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

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

Astar gazlamadan listochka qo`yilgan ichki cho`ntaklarni tikish

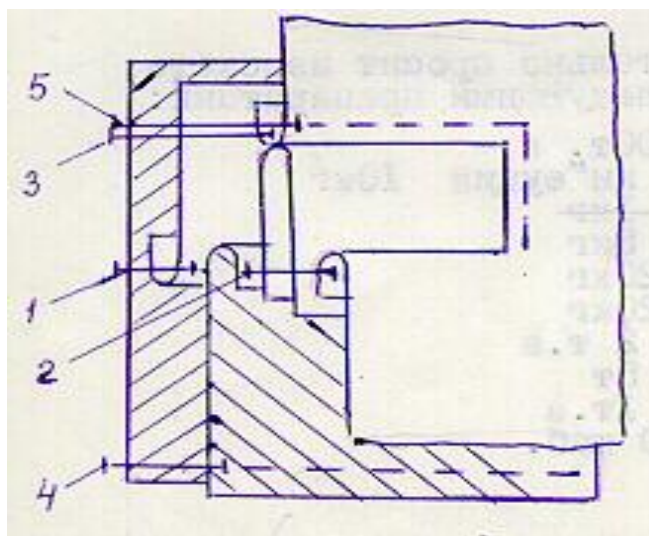
Old bo`lakka cho`ntak o`rni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Listochka tayyorlash uchun cho`ntak xalta ustiga astarlik gazlama parchasi bostirib tikiladi (chok 1). So`ngra cho`ntak xaltaning yuqori qirqimi bu bo`lak bilan o`ralib listochka hosil qilinadi. Cho`ntak xalta unga qotirma bo`lib xizmat qiladi. Ikkinchi cho`ntak xaltaga ko`rinma bostirib tikiladi (chok 2). Tayyor listochka old bo`lakka belgilangan chiziq bo`ylab ulanadi (chok 3). Ulangan listochka etak tomon qayrilib, cho`ntak xaltaning ko`rinma ulangan qismi listochka ulangan chokdan tayyor listochka eniga teng masofaga ulanadi (chok 4). Baxyaqatorlar orasida old bo`lak astari cho`ntak uchlariga 1,5 sm. yetkazmay qirqiladi va baxyaqator tomonga 0,1 sm. yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho`ntak xaltalar teskari tomonga ag`darilib, listochka uchlari teskari tomonga o`tqaziladi. Cho`ntak xaltaning uchala tomoni tikiladi (chok 5). Cho`ntakning yon va ust tomoniga uning pishiqligini oshirish uchun choklardan 2 mm. naridan baxyaqator yuritiladi (6.2.13-rasm, chok 6).



6.2.13-rasm. Astar gazlamadan listochka qo`yilgan ichki cho`ntakni tikish.

Avra gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntaklarni tikish

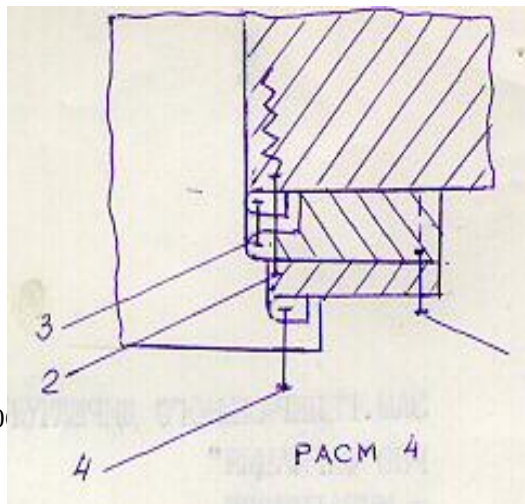
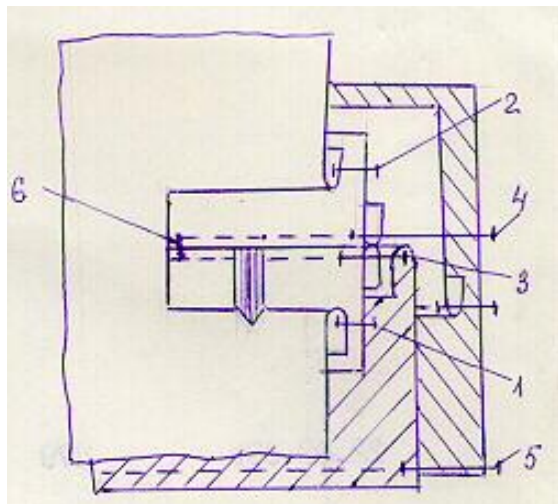
Cho'ntak xaltaga ko'rinma pastki chetlari 0,7 sm. bukilib, bostirib tikiladi (chok1). Cho'ntak o'ni 3 ta chiziq bilan belgilanadi. Avralik gazlamadan olingan listochka o'rtasidan buklanib dazmollanadi. Belgilangan chiziq bo'ylab listochka qirqimi yuqoriga qilinib, ustiga cho'ntak xaltaning bir qismi o'ngi pastga qilinib, old bo'lak astariga ulanadi (chok 2). Ko'rinma ulangan cho'ntak xaltaning ikkinchi qismi tayyor listochka kyengligiga teng masofada old bo'lakka ulanadi (chok 3). Baxyaqatorlar orasida old bo'lak astari qirqiladi. Cho'ntak xaltalar teskari tomonga ag'darilib to'g'rilanadi va uchala tomoni cho'ntak og'zi uchlarini puxtalab tikiladi (chok 4). Pishiq bo'lsin uchun listochka yon tomonlariga va ko'rinma ulangan chok ustiga baxyaqator yuritiladi (6.2.14-rasm, chok 5).



6.2.14-rasm. Avra gazlamadan listochka qo'yilgan ichki cho'ntakni tikish.

Ikki mag'izli ramkali ichki cho'ntaklarni tikish

Astar old bo'lagiga cho'ntak o'ni belgilanadi. Belgilangan chiziqlar bo'ylab mag'izlar bir yoki ikki ignali pichoqli mashinada tikiladi (chok 1,2). Choklar astar tomon bukiladi, mag'izning chetlari modelga muvofiq ramka hosil qilib, pastki mag'iz ostiga cho'ntak xaltani qo'yib, ustki mag'iz ostiga osma izmani va ko'rinmali cho'ntak xaltani qo'yib tikiladi (chok 3, 4). So'ngra cho'ntak xalta tikiladi (chok 5), cho'ntak uchlari maxsus 220 kl. mashinasida puxtalanadi (6.2.15-rasm, chok 6). Tayyor cho'ntak dazmollanadi.

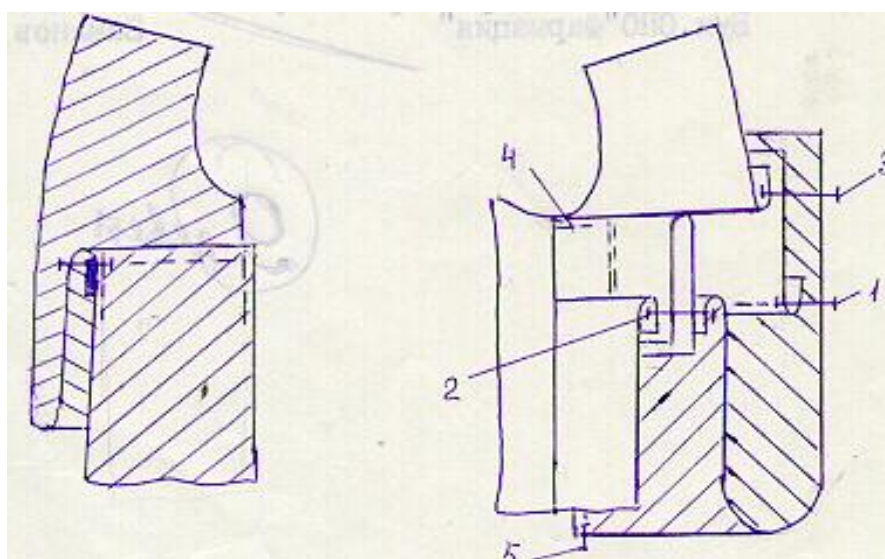


6.2.15- rasm. Ramkali ichki cho`ntakni tikish. 6.2.16-rasm. Ayollar ustki kiyimi ichki cho`ntagini tikish.

Ayollar va qizlar kiyimida ichki cho`ntak o`ng old bo`lakning adip bilan astari ulangan chokida tikiladi. Cho`ntak xalta 0,8 sm. kenglikdagi chok bilan og`zi tikiladigan qirqimgacha 1 sm. yetkazmay tikilib yo`rmlanadi (chok 1). Old bo`lak astari bilan cho`ntak xalta 10 mm. kenglikdagi ag`darma chok bilan tikiladi (chok 2). Old bo`lakdan 0,2 sm. kenglikda kant hosil qilib, ziya siniq chiziqli baxyaqator bilan puxtalanadi (chok 3). Cho`ntak xaltaning ikkinchi qismi adipga astarni ulayotganda birga tikiladi (6.2.16-rasm.chok 4).

Ichki cho`ntakni yaxlit bichilgan astarning old bo`lagida ham tikish mumkin. Old bo`lakning cho`ntak joylashadigan bukiladigan joyiga rulondan beriladigan uqani qo`yib, bezak baxyaqator yuritiladi (chok 1) . So`ngra kertimlar bo`ylab bukilgan ziya ko`ndalangiga cho`ntak og`zi puxtalana borib, bostirib tikiladi (chok 2). Cho`ntak xaltalarning bir tomoni adipni astarga ulash paytida, ikkinchi tomoni astar yon tomonni ulayotgan paytda tikiladi (6.2.17-rasm).

Ichki cho`ntakni yaxlit bichilgan cho`ntak xalta bilan tikishda, cho`ntak xaltaning bir qismiga ko`rinma bostirib tikiladi (chok 1). Cho`ntak xaltaning ikkinchi tomoni va ikki buklab dazmollangan avra gazlamalik mag`iz kertimlar bo`ylab old bo`lakning pastki qismiga ulanadi (chok 2). Cho`ntak xaltaning ko`rinmalik qismi old bo`lakning yuqori qismiga ulanadi (chok 3). Old bo`lakning ustki va pastki qismlari ustma - ust qo`yilib bostirib tikiladi (chok 4). Cho`ntak xaltaning yon qismlari tikiladi (6.2.18-rasm, chok 5).



6.2.17-rasm. Yaxlit bichilgan ichki cho`ntakni tikish.

6.2.18- rasm. Cho`ntak xaltasi yaxlit bichilgan ichki cho`ntakni tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ichki cho`ntaklar kiyimning qaerida ishlov beriladi?
2. Ichki cho`ntaklarning qanday turlari bor?
3. Ichki cho`ntaklarni tikish necha bosqichdan iborat?

TAYANCH IBORALAR:

Ichki cho`ntak, ko`rinma, cho`ntak xalta, mag`iz, listochka, astar, ramka,osma izma.

MA`RUZA № 20

AYOLLAR YUBKALARINI TIKISH

REJA:

1. Yubka taqilmasini tikish.
2. Yubka yuqori qirqimini tikish
3. Yubka etagini tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`qituvchi", 1989.
3. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnollogiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.

Yubkalar etagi toraytirilgan, "klyosh", "keng klyosh", etagi kyengaytirilgan bo`lishi mumkin. Tikiladigan choklar soniga qarab, bir chokli, ikki chokli, to`rt chokli, olti chokli va sakkiz chokli bo`ladi. Yubkalar astarli bo`lishi mumkin. Yubkaning hamma biriktirma choklarining qirqimlari maxsus 51-A kl., 208-A kl. mashinalarida yo`rmlanadi. Vitachkalari tikilib, yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Yubkaning taqilmasi chokda, taxlamada bo`ladi yoki maxsus tikiladi.

Yubkani tikish 3 bosqichdan iborat:

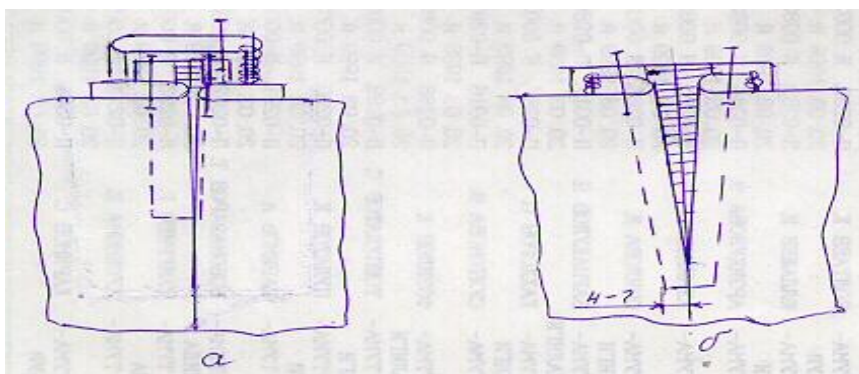
- taqilmasini tikish
- yuqori qirqimini tikish
- pastki qirqimini tikish

Yubkaning molniya tasmali taqilmasini tikish

"Molniya" tasmani asosiy detalga ko`rinmaydigan qilib ulash mumkin. Taqilma molniyasining tishlari ich kiyimni ilmasligi uchun yubka teskarisiga ehtiyot ko`rinma ulanadi. Ehtiyot ko`rinma asosiy materialdan bichiladi, uning eni 8-9 sm., uzunligi taqilma uzunligiga teng bo`ladi.

Ko`rinmani o`ngini ichkariga qaratib, uzunasiga ikki bukiladi va yuqori tomoni ag`darma chok bilan tikiladi. Keyin o`ngiga ag`dariladi va ikkita ochiq qirqimli tomoni maxsus 51-A kl mashinasida yo`rmlanadi. Tayyor ehtiyot ko`rinma dazmollanadi. "Molniya" tasmani asosiy detal teskarisiga qo`yib, asosiy detal o`ngidan bostirib tikiladi. Keyin asosiy detalni qaytarib turib, ort bo`lak chok haqiga ehtiyot ko`rinmani uning qirqimlarini ort bo`lak tomonga qaratib qo`yib, chok haqiga birlashtirib tikiladi. Taqilma pastki uchi old bo`lak teskarisidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi (6.8.1-rasm, a).

Yubkaning "molniya" tasmasini birlashtirma chok bilan tikishda, yubka choklari birlashtirib tikilgandan va yorib dazmollangandan keyin, tasma detal teskarisidan chok haqi tagiga qo`yiladi va tasma chetidan 4-7 sm. masofada baxyaqator yuritiladi. "Molniya" tasmasining yuqorigi qirqimlari yubka yuqori chetidan 0,5 sm. narida tikiladi. Taqilma oxirida "molniya" oxirgi tishlaridan 5 mm. masofada kesimga perpendikulyar qilib, baxyaqator yurgiziladi (6.8.1-rasm, b).

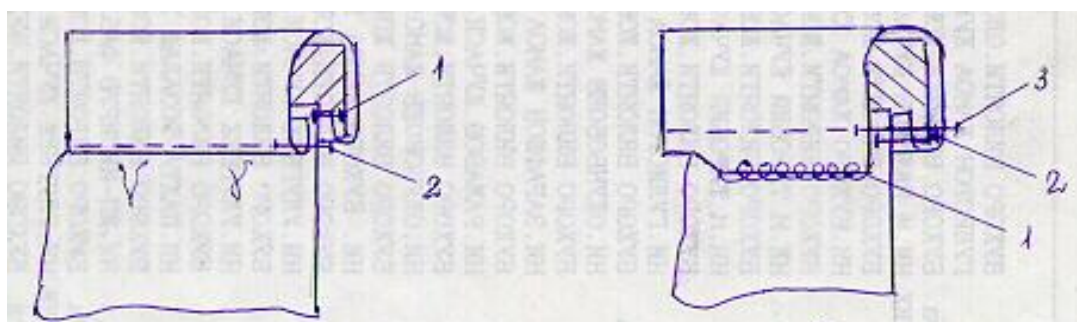


6.8.1-rasm. Yubkaning "molniya" tasmali taqilmalarini tikish.

Yubkaning yuqori qirqimini tikish

Yubkaning yuqori chetida qaytarma belbog`, ulanma belbog` va korsaj tasma bo`lishi mumkin. Yubkaning yuqori cheti ulanma belbog`li bo`lsa, asosiy detal teskarisiga belbog`ning o`ngini qaratib qo`yib, 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan ulanadi (chok 1). Belbog`ning o`ngini ichkariga qaratib, ochiq qirqim tomonini birlashtirma chokdan 1,0 sm. o`tqazib bukiladi va belbog` uchlari ag`darma chok bilan tikiladi. Belbog` uchlari chok haqidagi 0,2-0,3 sm. qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog` burchaklari o`ngiga ag`dariladi va ochiq qirqimi tomoni 0,5-0,7 sm. ichkariga bukiladi. Bukilgan belbog` ziyr belbog` ulangan chokni 0,1-0,2 sm. bekitadigan qilib, bukilgan ziydan 0,2 sm. masofada bostirib tikiladi (6.8.2-rasm a, chok 2).

Qalin gazlamadan tikiladigan yubkalarining pastki belbog`ini ichki qirqimlari yo`rmlanib (chok 1), ochiq qirqimli qilib, ustki belbog` ulanib (chok 2), belbog`ning uchlari ag`darma chok solib tikilgandan keyin, ustki belbog` yuz tomonidan bostirib tikiladi (6.8.2-rasm b, chok 3).



6.8.2-rasm. Yubka belbog`ini tikish.

Yubkaning etagini tikish

Yubkaning etagini tikish uchun, yubka o`ngiga ag`dariladi, yon choklarini bir-biriga to`g`rilab, ort va old bo`laklar o`rtasidan bukib, andaza qo`yib, etakning notekis va bukish haqi bo`rlanadi. Notekis joylari qirqib tashlanadi.

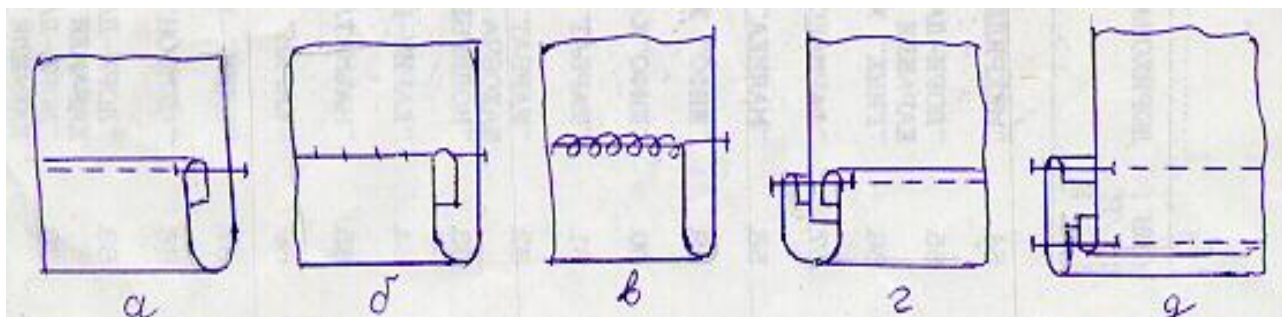
Kiyim jun, ipak, lavsan va boshqa aralash tolalardan tikiladigan bo`lsa, etakning bukish haqidan 2 sm. uzunroq oraliqda taxlama choklari va boshqa choklar baxyaqatorga 0,2 sm. yetkazmay kertib qo`yiladi va chok etak qirqimidan kertimgacha yorib dazmollanadi. Ip gazlamadan tikiladigan kiyim etaklari universal mashinada maxsus tepki ishlatib, yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,15 sm. oraliqda yurgiziladi (a).

Yupqa jun, lavsan, ipak gazlamalardan tikiladigan kiyimlar etagi belgi chiziq bo`ylab yopiq qirqimli qilib bukiladi va maxsus yashirin baxyali 285 kl. mashinasida tikiladi (b).

Lavsan va qalin jun gazlamalardan tikiladigan kiyimlar etagining qirqimi yo`rmlanib, maxsus yashirin baxyali 285 kl. mashinasida ochiq qirqimli chok bilan tikiladi (v).

Kiyim etagiga mag`iz qo`yib, mag`iz chok bilan tikishda asosiy detalda bukish haqi qo`yilmay bichiladi. Kiyim etagini faqat bitta chiziq bilan bo`rlab, shu bo`r chiziq bo`ylab notekis joylari qirqib tashlanadi. Yubkaning bironta chokida 4-5 sm. uzunlikda tikmay ochiq joy qoldiriladi. Mag`iz chok maxsus 1023-3 kl. mashinasida bitta baxyaqator yuritib tikiladi. Tikilmay qoldirilgan chok biriktirib tikiladi (g).

Mag`iz yoki beykani maxsus buklagich yordamida bukib, asosiy detalga qo`sh ignali mashinada bostirib tikish ham mumkin (6.8.3-rasm , d).



6.8.3-rasm. Yubka etagini tikish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Yubka yuqori chetini tikishning qanday usullari bor?

2. Yubkaning qanday taqilmalari bo`ladi?
3. Yubka etagi qanday usullar bilan ishlov beriladi?

TAYANCH IBORALAR:

Yubka, taqilma, belbog`, "molniya tasma", tugma, temir ilgak, temir izma, qirqim.

MA`RUZA № 21

SHIM TIKISH

REJA :

1. Shim taqilmasini tikish.
2. Shim yuqori qirqimini tikish
3. Shim pochasini tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.
4. П.П. Кокеткин, Г.Т. Кочегура, «Промышленная технология одежды». Справочник М. «Легпромбытиздат», 1988.

Shimning modeli qandayligiga qarab ulanma belbog`li, pochasi manjetli yoki manjetsiz bo`lishi mumkin. qattiqroq bo`lishi uchun belbog` tagiga tasma yoki qotirma bilan astar qo`yiladi. Pochasining ziya titilib ketmasligi uchun pochasi chetiga bir yoq ziya bo`rttirilgan tasma bostirib tikiladi. Old bo`laklarga taxlama vitachkalar, ort bo`laklarga vitachkalar tikiladi va modelga muvofiq bir tomonga yotqazib dazmollanadi.

Cho`zilishdan saqlash uchun old bo`lak tagiga ipak gazlamadan astar qo`yiladi. Old bo`lak astarining pastki qirqimi arratishsimon qilib qirqiladi, mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi yoki yo`rmlanadi. Astarining taqilmadan pastki qismi avradan 0,5 sm. torroq qilib bichiladi.

Shim old va ort bo`laklarining yon va odim qirqimlari Germaniya "Mauzer spetsial" firmasining 9632-420/15213-17x 301 kl. mashinasida yo`rmlanadi. Astarli shimlarda old bo`lak yon qirqimlari va odim qirqimlari astar bilan birga qo`shib yo`rmlanadi. Shim ort bo`lagining og`iga uloq (qiyiq) solingan bo`lsa, bu qiyiqning uchala qirqimi ham yo`rmlanadi. Shimning o`rta qirqimi Germaniya "Pfaff" firmasining 54-814/01-706/ 82-6 / 41 VS kl. bir ignali qo`sh ipli zanjirsimon baxiyali mashinasida tikiladi.

Shim ort bo'laklariga namlab-isitib ishlov berish operatsiyasi "Pannoniya" firmasining maxsus yostiqli Ss - 374 pressida kirishtirib dazmollanadi.

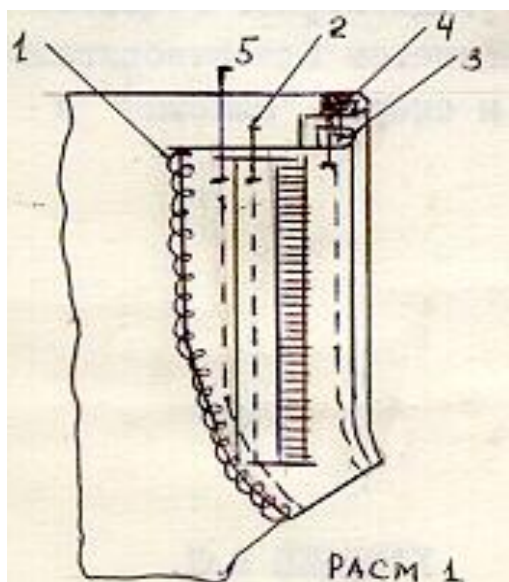
Shimning taqilmasi tugma va izmali yoki "molniya" tasmali bo'ladi. Taqilmaning tugma solinadigan joyi gulfik, tugma chatiladigan joyi esa tugma joyi deb ataladi. Tugma joy pishiqroq bo'lishi uchun unga qotirma qo'yiladi. Chap old bo'lak taqilmasining cheti cho'zilib ketmasligi uchun unga yelimli yoki yelimsiz uqa qo'yiladi.

"Molniya" tasmali taqilmada gulfik o'rniga asosiy gazlamadan bichilgan mag'iz qo'yiladi.

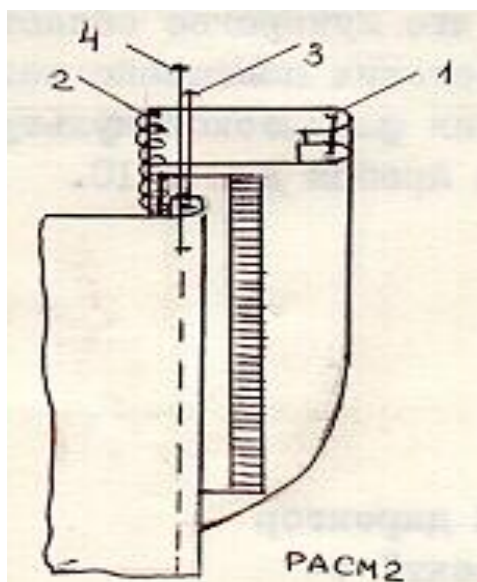
Shimning molniya tasmali taqilmasini tikish

"Molniya" tasmali taqilmani tikkanda mag'izning ichki qirqimi maxsus 208-A kl. mashinasida yo'rmalanadi (chok 1) va belgilangan chiziq bo'ylab "molniya" tasma 0,2 sm. masofada chetidan bostirib tikiladi (chok 2). Chap old bo'lak qirqimidan 0,8 sm. masofada yelim uqa yopishtiriladi. Chap old bo'lak bilan mag'iz ag'darma chok bilan ulanadi (chok 3). Taqilma cheti o'ngiga ag'darilib 0,2 sm. kenglikda kant hosil qilinadi va mag'iz ag'darma chok haqiga chokdan 2 mm. masofada bostirib tikiladi (chok 4). Chap old bo'lak o'ngiga bezak baxyaqator yuritiladi (6.7.1-rasm, a, chok 5).

Tugma joy astari bilan ag'darma chok bilan ulanadi (chok 1), tugma joydan 2 mm. kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Tugma joy bilan astarning qirqimi yo'rmalanayotganda "molniya" tasma ham biriktiriladi (chok 2). Tugma joy old bo'lakka biriktirib tikiladi (chok 3). Chok 1 mm. kenglikda bostirib tikiladi (6.7.1-rasm, b, chok 4).



a



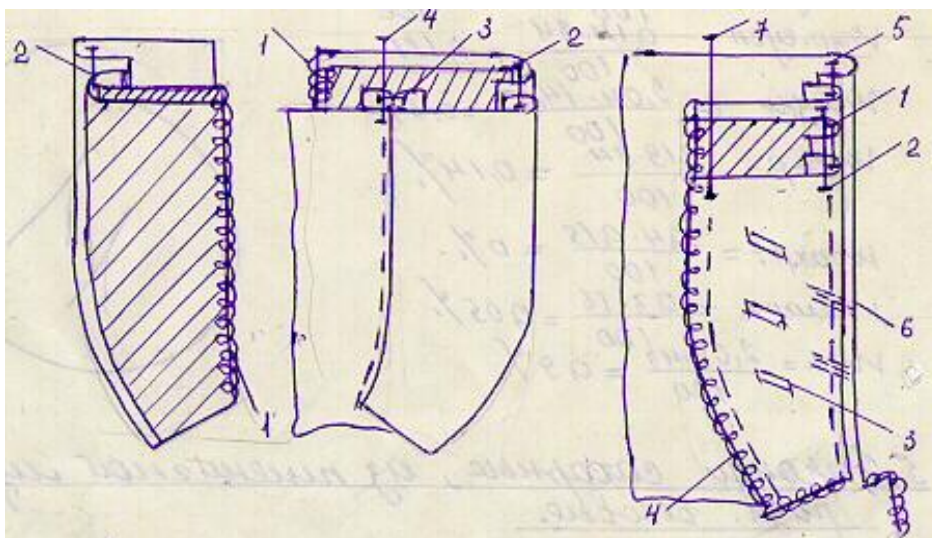
b

6.7.1-rasm. Molniya tasmali shim taqilmasini tikish.

Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish

Tugma va izmali taqilmani tikish uchun tugma joyga qotirma qo'yilib, qotirma qirqimi astari bilan 0,5 sm. kenglikda ag'darma chok solib tikiladi yoki yo'rmalanadi (chok 1). Tugma joy astari tashqi qirqimi bo'ylab tugma joy avrasiga 0,5 sm. kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi (chok 2). Tugma joy o'ngiga ag'darilib, avrasidan 0,1-0,2 sm. kant hosil qilib dazmollanadi (6.7.2-rasm, a).

Tugma joy shimning o'ng old bo'lagiga kertimdan yuqori qirqimigacha 0,7 sm. kenglikda chok solib ulanadi (chok 3). Chok yorib dazmollanadi. Tugma joy astari va qotirmasining tashqi qirqimi tugma joy ulangan chokdan 0,1 sm. narida, shim old bo'lagi o'ngidan baxyaqator yuritib ulanadi (6.7.2-rasm ,b, chok 4).



6.7.2-rasm. Shimning tugma va izmali taqilmasini tikish.

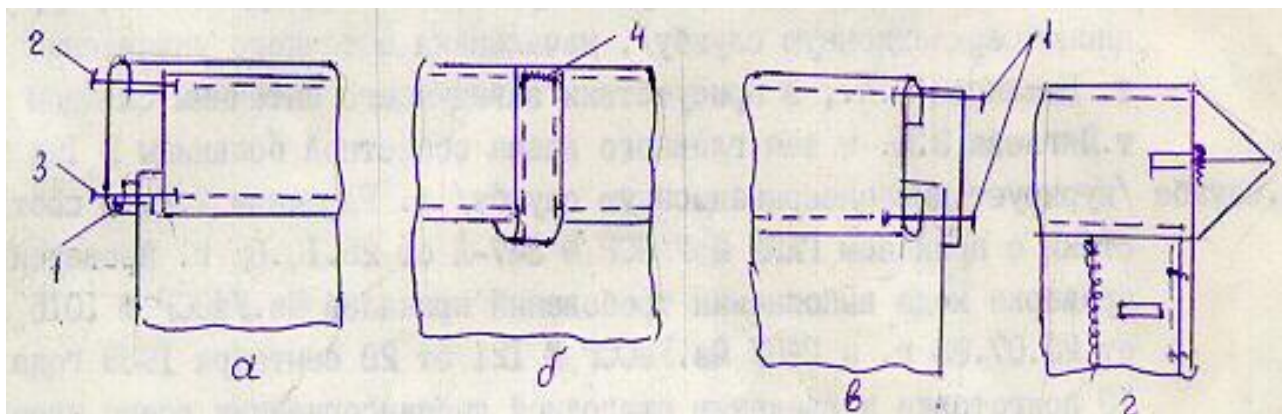
Gulfik bilan astari 0,4-0,5 sm. kenglikda ag'darma chok solib tikiladi (chok 1). O'ngiga ag'darilib, 0,1 sm. kant hosil qilib, ziyidan 0,2 sm. masofada baxyaqator yuritiladi yoki bostirma chok solib tikiladi (chok 2). Gulfikka izmalar o'rni belgilanib yo'rmalanadi (chok 3). Tayyor gulfik taqilma astari qirqimiga 0,4 sm. yetkazmay qo'yilib, qirqimlari qo'shilib yo'rmalanadi (chok 4). Old bo'lak taqilma astari bilan taqilma qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi (chok 5). Avradan 3 mm. kant hosil qilinadi va bukib dazmollanadi. Taqilma astari ustiga gulfik qo'yilib, izmalar orlig'ida uzunligi 0,7-1,0 sm. ikkita yoki 3 ta qaytma baxyaqator bostirib tikiladi (chok 6). Gulfik taqilma orqasiga o'tkazilib, unga bostirma chok yuritiladi (6.7.2-rasm, v, chok 7).

Shim tikishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun, shimning tugma joyi va gulfigi old bo'laklar bilan birga yaxlit bichilishi mumkin.

Shim belbog'ini tikish

Shimning belbog'i ulanma bo'lsa, unga ip yoki ipak gazlamadan astar qo'yiladi. Astar o'rniga kengligi 6-7 sm. maxsus tasma qo'ysa ham bo'ladi. Belbog'ini turg'unlashtirish uchun unga qotirma qo'yiladi. Belbog` shimning yuqori qirqimiga qo'sh ignali 852x32 kl. mashinada ulanadi.

Shimning belbog'i bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog` avrasi shimning yuqori qirqimiga ulanadi (chok 1). Kamar tutgichlar o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yib, belbog` ulanayotganda qo'shib tikiladi. Chok belbog` tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog`ning yuqori qirqimi teskari tomonga 0,7 sm. bukiladi va ostki tomoniga tasma qo'yilib, belbog` avrasidan 0,1 sm. kant hosil qilib bostirib tikiladi ( chok 2 ). Belbog` ulangan chok yuz tomonidan tagiga tasmani to'g'rilab qo'yib, bostirib tikiladi (6.7.3-rasm, a, chok 3). Kamar tutgichlarni 0,3-0,4 sm. bo'shroq qoldirib, ularning yuqori uchi belbog` yuqori qirqimiga puxtalanadi (6.7.3-rasm, b, chok 4).



6.7.3-rasm. Shim belbog'ini tikish.

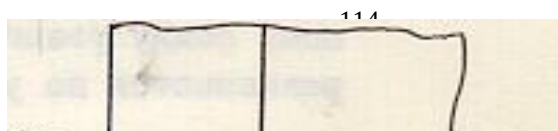
Belbog` qo'sh ignali 852 x 32 kl. mashinasida ulanishida belbog` avrasi bilan tasma shim yuqori qirqimiga maxsus buklagich yordamida bir vaqtda ulanadi (Rasm v, chok 1). Belbog` shim-ga ulangandan keyin, belbog` qismlarining bir-biriga ulangan choklari kesilib, belbog` uchi ag'darma chok bilan tikiladi, yuz tomonga ag'darilib dazmollanadi. Belbog` uchi qirqimi puxtalanadi va izma yo`rmlanadi. (6.7.3-rasm, g).

Shim pochasini tikish

Shimning pochasi manjetli yoki manjetsiz bo'ladi.

Jun gazlamadan tikiladigan shimning manjetsiz pochasini tikish uchun oldin andaza qo'yib bukiladigan chiziqlari belgilanadi. Pochasi ziya titilib ketmasligi uchun bir yoq ziya bo'rttirilgan tasma shimning o'ngiga gir aylantirib 428-2 "Minerva" yoki 72314-101 "Minerva" firmasining (Chexoslovakiya) qo'sh ignali mashinasida bostirib tikiladi (chok 2).

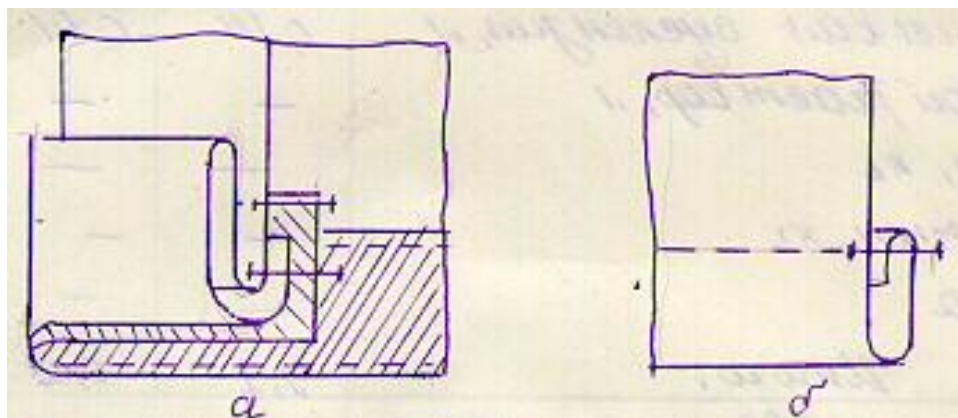
Tasmaning bo'rtma ziya pochaning bukish chizig'idan yuqoriroq chiqib turishi kerak. Pochaning qirqimi oldin 51-A, 208-A kl. maxsus mashinalarida yo`rmlab olinadi (chok 1) va bel-



gilangan chiziq bo`ylab bukib, yashirin baxyalı 285 kl. mashinasida tikib qo`yiladi (6.7.4-rasm, chok 3)

6.7.4-rasm. Manjetsiz shim pochasini tikish.

Shim pochasi manjetli bo`lsa, shim pochasi belgi chiziq bo`ylab bukiladi. Pocha qirqimi ustiga undan 0,2 sm. chiqarib tasma Chexoslavaqiya "Minerva" firmasining maxsus qo`sh ignali 428-2 kl. yoki 72314-101 kl. mashinalarida bostirib tikiladi. Manjet shim o`ng tomoniga qaytarilib, maxsus moslamada dazmollanib, yon va odim choklari ustiga to`g`ri kelgan joylari maxsus 220 kl. mashinasida puxtalab qo`yiladi (Rasm 2, a).



6.7.5-rasm. Shimning manjetli va manjetsiz pochalarini tikish.

Ip gazlamadan tikiladigan shimlarning pochasiga tasma qo`yilmaydi, balki universal mashinada yopiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi (6.7.5-rasm, b).

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Shimning yuqori qirqimiga belbog` va tasma qanday usulda ulanadi?
2. Shim belbog`ini tikishda qanday jihozlar ishlatiladi?
3. Shimning manjetsiz pochasini tikishda qanday jihozlar ishlatiladi?
4. Shimning manjetli pochasi qanday tikiladi?
5. Shim pochasining ziyr tez eyilib ketmasligi uchun nima qilish kerak?

TAYANCH IBORALAR:

Shim, manjet, korsaj lentasi, belbog`, taqilma, qotirma, uqa, "molniya tasma", gulfik.

MA`RUZA № 22

UST KIIYIMLAR BORTLARINI TIKISH.

REJA :

1. Bort qotirmasini ip va yelim yordamida tayyorlash.
2. Adip tayyorlash.
3. Bortni tikib va yelimlab yig`ish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Bortni tayyorlash va yig`ish nihoyatda ko`p operasialardan iborat. Bort tikishga sarflanadigan vaqt, kiyim tikishga sarflanadigan vaqtning 25 foizigacha etadi. Kiyimning tashqi ko`rinishi va sifati bortga qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga, texnologiyasiga, konstruksiyasiga bog`liq.

Bort taqilmasi qirqma va osma izmali, "molniya" tasmali, yashirin bo`lishi mumkin.

Bortlarni tayyorlash 3 bosqichdan iborat:

1. Adiplarni tayyorlash
2. Bort qotirmasini tayyorlash
3. Bortni tikib yig`ish.

Bort qotirmasini tayyorlash

Bort qotirmasi old bo`lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi va tugma qadash, izma yo`rmalashda bortning mustahkamligini oshiradi. Erkaklar kiyimida bort qotirmasi qo`shimcha qatlamlardan iborat, chunki 1 qavat qotirma kerakli qattiqlik bilan ta`minlamaydi. qo`shimcha qatlamlar asosiy qotirmaga ip yoki yelim yordamida ulanadi. Ayollar va bolalar kiyimida esa qo`shimcha qatlam qo`yilmaydi. qotirma hajmli shaklda bo`lishi uchun unda vitachkalar tikiladi.

Qotirma yarim jun, zig`ir va yarim zig`ir yelimli yoki yelimsiz gazlamalardan tayyorlanadi. Hozirgi paytda yelimli yoki yelimsiz noto`qima Syunt-100, Syunt-140, Viva, Liyva kabi materiallar keng tarqalgan. Bu materiallar namga, bug`ga, ximiyaviy tozalashga bardoshli, berilgan shaklni tez oladigan bo`lishi kerak.

Bort qotirmasini tikib tayyorlash

Qotirmaning uloqlari va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada quyma chok bilan yoki tagiga ip gazlama parchasi qo'yib, tutashtirma chok bilan tikiladi.

Bort qotirmasi qil qatlam (1) va yelka taglik (2) qo'yib yig'ilayotganda, qil qatlam atrofiga ip gazlamadan cheklama (3) o'rtasi qil qatlam qirqimlariga to'g'rilanib bostirib tikiladi (6.3.1-rasm, a).

Qil qatlam quymay tikilayotganda yelka taglik qo'yib, universal mashinada siniq baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi (6.3.11-rasm, b). Keyin bort qotirmasi dazmolda yoki maxsus yostiqlari bor pressda namlab-isitib kirishtirib dazmollanadi.

Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash

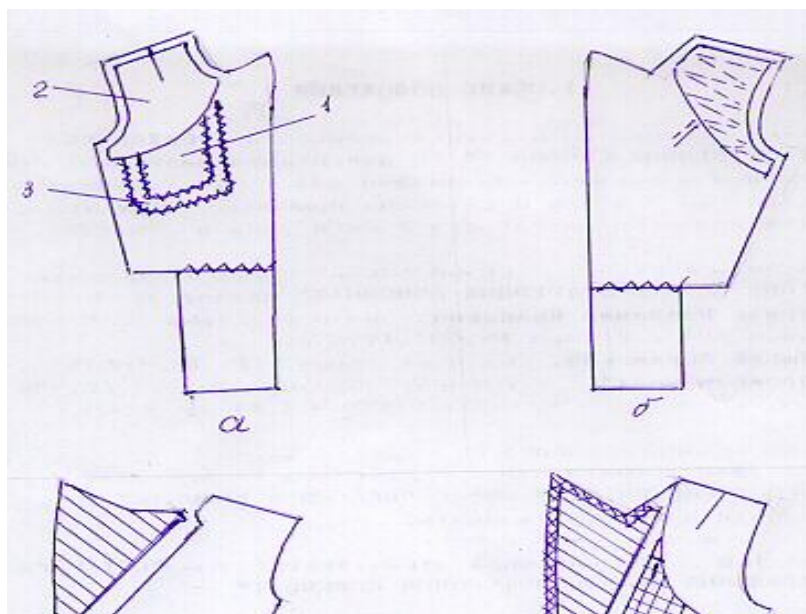
Bort qotirmasining uloqlari va vitachkalari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo'yib dazmollab yopishtiriladi. Adip qaytarmalmi bortlarning qotirmasi qaytariladigan qismisiz bichiladi. Yelka tagligi ham yelim kukuni sepilgan qotirma gazlamadan alohida bichiladi (6.3.1-rasm, v).

Yelimlab yopishtirishda yig'ish bilan bir vaqtda maxsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasining kerakli shakli hosil qilib boriladi. Press yostiqlarining biri qabariq, ikkinchisi botiq bo'ladi. Press ostki yostig'iga asosiy qotirma, qil qatlam va yelka taglik qo'yilib yopishtiriladi.

Bort qotirmasi yig'ilgandan keyin, uning adip qaytarmasi universal mashinada yelimli tomonini pastga qilib 1 sm. kenglikdagi quyma chok bilan qotirmaning asosiy qismiga ulanadi.

Bort qotirmasini old bo'lak bilan yopishtirish uchun va bort ziylarini cho'zilishdan saqlash uchun bort qotirmasi etagi, bortlari, adip qaytarmalari bo'ylab dazmollab yoki maxsus mashinada bort qotirmasi qirqimidan 0,5 sm. chiqaribroq uqa qo'yiladi (6.3.1-rasm, g).

Adipi yaxlit bichilgan bortlarda qotirma va uqa qirqimlari birlashtirib qo'yiladi.



6.3.1-rasm. Bort qotirmasini tayyorlash.

Adip tayyorlash

Gazlamani tejash maqsadida adip bir necha bo`lak qilib bichiladi (bo`laklar soni 3 tadan oshmasligi kerak), so`ngra 904 kl. yarim avtomatida 0,5-0,7 sm. chok solib ulanadi va yorib dazmollanadi (6.3.2-rasm).

Taqilmasi yuqorigacha bo`lgan kiyimlarda ko`pincha adip old bo`lak bilan yaxlit, adip qaytarmali kiyimlarda esa birinchi izmadan pasti old bo`lak bilan yaxlit bichilib, adip qaytarmasi qismi alohida bichiladi.

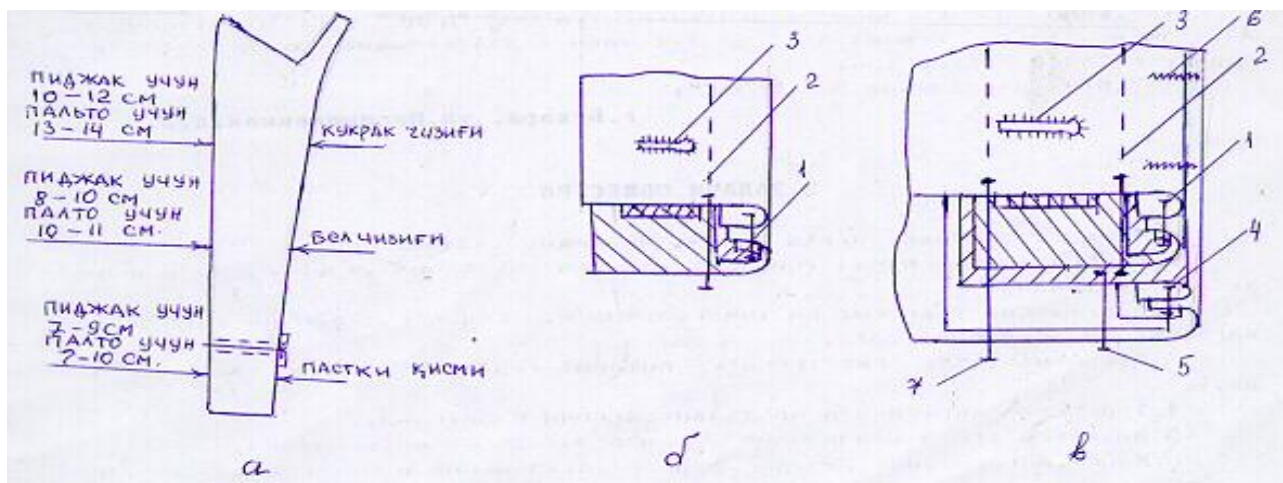
Astarsiz kiyimlarda adipning ichki qirqimi maxsus tasma, astarlik gazlama parchasi bilan mag`iz chok solib tikiladi yoki yo`rmlanadi. Adipdagi izmalar "ko`zsiz" yoki ko`zli bo`ladi.

Yashirin taqilmali bortni tikish

Yashirin taqilmali kiyimlarda old bo`lak bilan bort qotirmasi ulab olingandan keyin erkaklar kiyimlarining chap tomon old bo`lagida, ayollarning esa o`ng tomon old bo`lagida 0,7 sm. kenglikda chok haqi qoldirib, 0,5 sm. kertik qilib, taqilma joyi belgilanadi. Izmaning mustahkamligini oshirish uchun adip teskarisiga, adipning tashqi qirqimidan 1,0-1,5 sm. masofada qotirmalik gazlama kolenkor parchasi qo`yib, maxsus mashinada ko`klanadi. Adipning taqilma joyi astarli gazlamadan mag`iz qo`yib, 0,5 sm. kenglikda ag`darma chok bilan tikilayotganda, uqa qo`yib, adipdan 0,5 sm. solqi hosil qilinadi (chok 1). Adip ziyi 0,3 sm. kenglikda kant hosil qilib ko`klanada va dazmollanadi. Modelda mo`ljallangan bo`lsa, bezak chok solinadi (chok 2). Adip ziyidan 2-2,5 sm. masofada izmalar yo`rmlab qirqiladi (6.3.3-rasm, a, chok 2, a).

Taqilma joyida old bo`lakka astarlik gazlamadan bichilgan mag`iz 4 sm. kenglikdagi chok bilan ulanadi (Rasm v, chok 4). Mag`izni bort teskari tomoniga o`girib, 0,3 sm. kenglikda kant hosil qilib, bezak baxyaqator yuritiladi (chok 5). Tayyor adip old bo`lak ustiga qo`yilib, ziylari bir-

biriga to'g'rilanadi. Bortning yuqori va pastki qismlari ag'darma chok bilan tikiladi. Bort ziya ko'klanadi va izmalar orasida puxtalanadi (chok 6). Taqilmani mustahkamlash uchun bort o'ngidan bezak baxyaqator yuritiladi (6.3.3-rasm, b, chok 7).



6.3.2-rasm. Adip tayyorlash.

6.3.3-rasm. Yashirin taqilmali bortni tayyorlash..

Old bo'lakka bort qotirmasini ulash

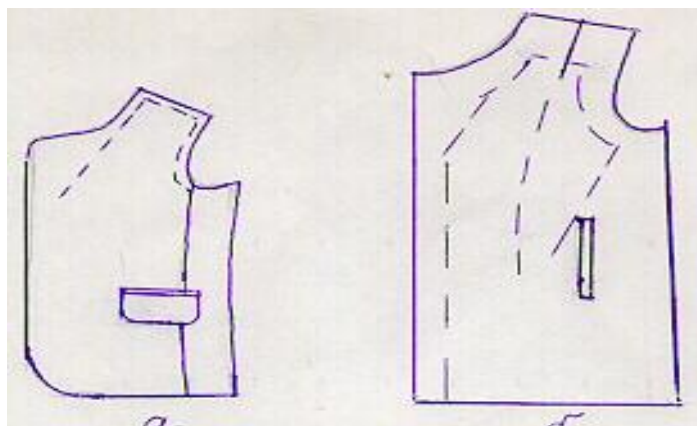
Bort qotirmasini old bo'lak bilan yelim yoki ip yordamida ulash mumkin.

Choklash mashinasida ip yordamida ulash

Choklash mashinasi yordamida ulashda baxyaqator old bo'lakning yuz tomonidan adip qaytarmasining qayrilgan chizig'i, yoqa o'mizi, yelka qirqimi va yeng o'mizi bo'ylab, 0,5 sm. qirqimdan naridan (tayyor holda choklar ko'rinmasligi uchun) yuritiladi (6.3.4-rasm, a).

Ko'klab ulash usuli

Bu usul ko'pincha ayollar ustki kiyimini tikishda ishlatiladi. Bunda old bo'lak bort qotirmasining chetlari va ko'krak bo'rtmalari bir-biriga moslanadi va old bo'lak o'ngidan maxsus 63 kl. mashinasida ko'klanadi. Birinchi baxyaqator yelka qirqimidan 5-6 sm. qochirib, ko'krak bo'rtmasi o'rtasidan yuritiladi va yon cho'ntak ro'parasida to'xtatiladi, ikkinchi baxyaqator yoqa o'miziga adip qaytarmasining qayrilgan ziyiga va bort chetiga parallel qilib, ulardan 3-4 sm. masofada yuritiladi. Uchinchi baxyaqator yelka qirqimidan 5-6 sm. narida, o'mizning qirqimidan va bort qotirmasining ichki qirqimidan 3-4 sm. narida parallel qilib yuritiladi (6.3.4-rasm, b).



6.3.4-rasm. Old bo`lakka bort qotirmasini ulash.

Adip qaytarmasini yanada qattiqroq qilish uchun qaytarma qismi yashirin baxiyali mashinada qaviladi. U adip qaytarmasining qayrilgan chizig`idan yeng o`mizi tomon 1sm. nariroqda, key-ingilari undan 0,7-1,0 sm. oraliqda yuritiladi (qirqimga 1-1,5 sm. etmasligi kerak).

Yelimlab ulash usulida bort qotirmasi old bo`lak bilan maxsus yostiqlari bor pressda ulanishi bilan birga maxsus shakl beriladi.

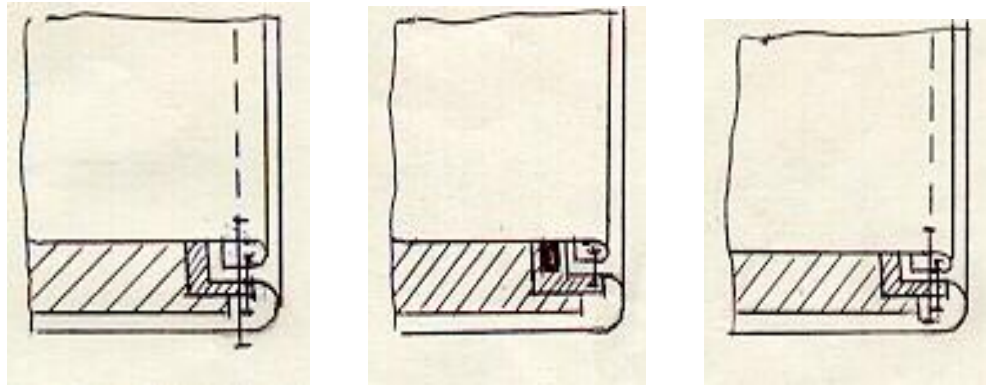
Old bo`lakka adipni ulash

Adip bilan old bo`lak oldindan ko`klab olib yoki ko`klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Ko`klanmay ulash uchun pastki detalda solqi hosil qilib tikadigan maxsus 297 kl. OZLM mashinasi ishlatiladi. Oldindan ko`klab ulash uchun adip old bo`lakka oson so`kiladigan baxyaqatorli 63 kl.mashinasida bort va adip qirqimlaridan 1,5-2 sm. narida solqilar hosil qilib yuritiladi. Kiyim tayyor bo`lganda burchaklari aniq chiqishi uchun, yordamchi andaza qo`yib, adip qaytarmasi bi-lan bort uchlarida ag`darma chok chiziqlari belgilab olinadi. Bort old bo`lak tomondan ag`darma chok bilan tikiladi va ishlov berish usuliga qarab quyidagi kenglikda chok haqi qoldiriladi: "sof ziy" li ishlov berilsa 0,6-0,7sm, yolg`on qaviqli yoki bezak baxyaqatorli ishlov berilsa 0,3-0,4 sm. Solqilar quyidagicha bo`ladi: adip qaytarmasi uchlarida 0,5-0,7sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5sm, izmalar orasida 0,2-0,3 sm. hosil qilinadi. Maxsus yostiqlari bor pressda choklar yorib dazmollanadi. Adip qaytarmasi bilan bort uchlari kengligi 0,2 sm. chok haqi qoldirib, kesib tashlanadi. Adip qaytarmasi uchining oxiri kertib qo`yiladi.

Bortga bezak baxyaqatorli ishlov berilsa bort va adip uchlari o`ngiga ag`dariladi va adip qaytarmasi ziylari old bo`lak tomondan, bort ziyi adip tomondan 0,2sm. kenglikda kant hosil qilib, 2222 kl. maxsus ziy ko`klash mashinasida bort ziylari ko`klanadi, kiyim etagi esa buklab ko`klanadi. Adipning ichki cheti maxsus mashinada qirqimidan 2-3 sm. masofada old bo`lakka ilintirib qo`yiladi yoki yelim plyonka bilan yopishtiriladigan bo`lsa, adipning ichki qirqimidan 2,5-3,5 sm. masofada yelim plyonka qo`yib chiqiladi. So`ngra bort chetiga bezak baxyaqator yuritiladi (6.3.5-rasm, a).

Bort chetlariga "sof ziy"li ishlov berilganda ag`darma choklarda 0,3 sm. kenglikda chok haqi qoldirilib, old bo`lak tomondan qirqib tashlanadi. Choklar bort qotirmasiga mahkamlanadi. Chokni yelimlab mahkamlash uchun old bo`lak teskarisiga ag`darma chokidan 0,1 sm. masofada maxsus mashinada yelim plyonka qo`yiladi yoki universal mashinada yelim ip qo`yiladi (6.3.5-rasm, b).

Bortning ag`darma choklari universal mashinada ham mahkamlanishi mumkin. Bunda taqilmasi yuqorigacha etgan kiyimlarning choki adip tomondan etagidan bortning uchigacha bostirib tikiladi, adip qaytarmali kiyimlarda esa bortning choki adip tomondan, etakdan adip qaytarmasi qayriladigan chiziqgacha, adip qaytarmasidagi choklar esa old bo`lak tomondan ag`darma chokdan 0,2 sm. masofada bostirib tikiladi. Adip qaytarmasi uchlarida va qayrilish chizig`i boshlanishida bort ag`darma chokining 3-4 joyi tikmay qoldiriladi (6.3.5-r, v).



6.3.5-rasm. Bort ziylariga ishlov berish.

Yolg`on qaviq bilan ishlov berishda ko`pincha yelim plyonka ishlatiladi. Buning uchun bort qotirmasi chokidan 0,1 sm. masofada yelim plyonka qo`yiladi. Taqilmasi to`g`ri chiziq shaklida bo`lgan bortlarda adip bilan old bo`lak yaxlit bichilishi mumkin. Agar adip qaytarmasining formasi boshqacha bo`lsa, adip qaytarmasi qismida alohida, pastki qismi yaxlit bichiladi. Yaxlit bichilgan old bo`lakning teskari tomonidan bortning ziy chizig`i belgilanadi. Bort qotirmasi bilan uqa yuqoridagidek ulanadi. Adip qaytarmasining yuqori va pastki uchlar bo`r chiziq bo`ylab ag`darma chok bilan tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Bort bilan adip qaytarmasi uchlar ag`darib to`g`rilanadi. Shu uchlar ziylarini ko`klash bilan 1 vaqtda bort chetlari maxsus mashinada buklab ko`klanadi. Keyingi ishlov berish adipi alohida bichilgan kiyimlardagi kabi bo`ladi. Bortning bezak baxyaqatorini yoqasi avralik gazlamadan bo`lgan kiyimlarda kiyimga yoqa o`taqazilgandan keyin, bortlarning adip qaytarmalari, yoqaning cheti bo`ylab yuritish, mo`yna yoqali kiyimlarda esa yoqani kiyimga o`taqazishdan oldin yuritish tavsiya etiladi.

Bort tayyorlashni takomillashtirish quyidagi yo`nalishlarda olib borilmokda:

- yangi qotirmalik materiallarni, ko`p zonali qotirmalarni keng qo`llash;
- qotirma tayyorlashni unifikatsiyalashtirish (bir xil qilish, bir shaklga keltirish) va yuqori unumli mashinalar bilan qo`l mehnatini almashtirish, iloji boricha vitachka va uloqlarni, qatlamlar sonini kamaytirish;
- old bo`lakni adip bilan yaxlit bichib, gazlamani kamroq sarflash, ish unumdorligini oshirish va buyum sifatini yaxshilash;
- bort qirqimlarini va ziyini mahkamlashda yelimli materiallarni keng qo`llash;

- bortni ag`darma chok bilan tikish jarayonini mexanizatsiyalashtirish.

Masalan: 360 kl. PMZ yarim avtomati bortni ag`darma chok bilan tikib, bir yo`la uqa qo`yib, qirqimlarini kesadi.

- old bo`lakni yelimli qotirma bilan ulamasdan to`g`ridan to`g`ri old bo`lak teskari tomoniga tanda ipi yo`nalishiga ximiyaviy pastani yo`l-yo`l surtib turg`unlashtirish.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Bort ziyiga ishlov berishning qanday usullari bor?
2. Bort qotirmasi old bo`lakka qanday usullar bilan ulanadi?
3. Old bo`lakka adip qanday usullar bilan ulanadi?
4. Old bo`lakka bort qotirmasi qanday usullar bilan ulanadi?

TAYANCH IBORALAR:

Bort, adip, bort qotirmasi, kqa, ziy, taqilma, bo`ylama, yelka taglik, qil qatlam.

MA`RUZA № 23

UST KIYIMLAR YOQASINI TIKISH.

REJA:

1. Ostki yoqalarni tayyorlash va ularga qotirma ulash.
2. Ustki yoqalarni tayyorlash.
3. Ustki yoqaga ostki yoqani ulash usullari.
4. Yoqani yoqa o`miziga ag`darma va buklama chok bilan ulash.

ADABIYOTLAR:

1. M.SH.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Yoqalar konstruksiyasi bo`yicha turli tuman bo`lib, ular asosiy yoki bezak matolardan, sun`iy yoki tabiiy mo`ynadan tayyorlanadi. Yoqalar 3 detaldan: ustki yoqa, ostki yoqa va qotirmadan iborat. Yoqalarning tikilishi 3 bosqichdan iborat: ostki yoqa tayyorlash, ustki yoqaga ostki yoqani ulash va yoqalarni o`mizga o`tqazish.

Ostki yoqa tayyorlash

Gazlamalarni tejash va yoqalarga yaxshi shakl berish uchun ostki yoqalar bir necha bo`lakdan tikilishi mumkin. Bo`laklar kengligi 1 sm. chok bilan 904 kl. PMZ yarim avtomatida yoki universal mashinada tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi yoki yorma chok solinadi.

Ostki yoqaga qotirma ip yordamida yoki yelimlab ulanadi. Yoqa qotirmasi bir tomoniga yelim kukuni qoplangan zig`ir tolali gazlamadan bichilgan bo`lib, press yordamida quyidagicha ulanadi (6.4.1-rasm, a).

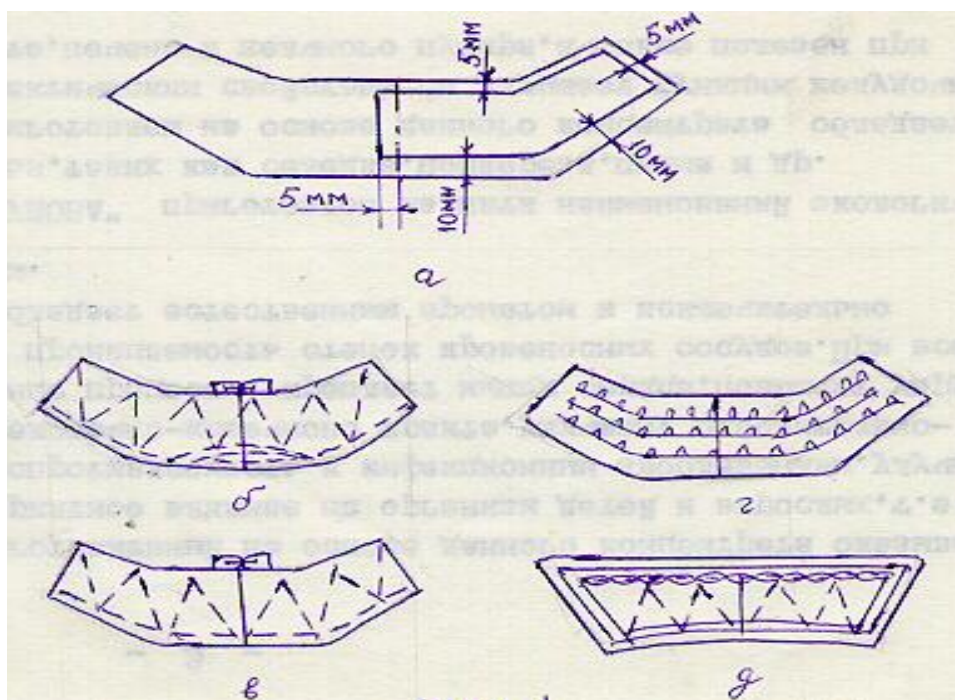
Erkaklar paltosi va yarim paltosi, o`g`il bolalar paltosida qotirma ip yordamida tikuv mashinasida ulanishi mumkin.

Yoqa qotirmasining qismlari quyma chok bilan tikiladi. Ko`tarmasi qattiqroq bo`lishi talab qilinadigan kiyimlar yoqasida ko`tarma qismi zichroq baxyaqator yuritib, yoqa qaytarmasidagi qismi universal mashinada siniq baxyaqator yuritib qavib ulanadi (6.4.1-rasm , b).

Ko`tarmasi alohida qavilmaydigan yoqalarda birinchi baxyaqator ko`tarma qirqimiga parallel holda undan 2 sm. masofada siniq baxyaqator yuritib qaviladi (6.4.1-rasm , v).

Ayollar paltolarida pishiqroq yoqa mo`ljallangan bo`lsa, ostki yoqa yashirin baxyali mashinada qaviladi. Birinchi baxyaqator ko`tarma qirqimidan 2 sm. masofada parallel qilib, qolganlari unga parallel qilib 0,7 sm. masofada bajariladi (6.4.1-rasm, g).

Erkaklar va o`g`il bolalar qishlik kiyimlarida qo`shimcha vatin qatlamini yoqa yelimli qotirmaning yelimsiz tomoniga qo`yib, universal mashinada siniq baxyaqator bilan pressda ulanadi (6.4.1-rasm , d).



6.4.1-rasm. Ostki yoqa tayyorlash.

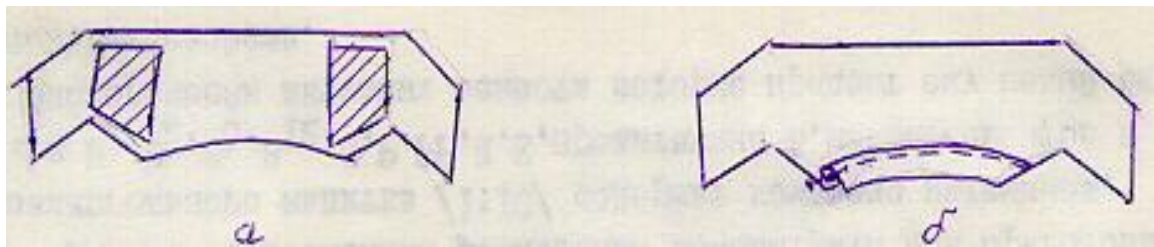
Oxirida ostki yoqa ustiga andaza qo'yib bo'rlanadi va qirqimlarini aniqlab qirqish bilan birga ko'tarmasiga yoqa o'miziga ulash joyini aniqlab bir nechta kertik qo'yiladi. Pressda dazmollab, konstruksiyasiga muvofiq shakl beriladi.

Hozirgi paytda, ko'pincha ostki yoqalar qalinligi 2 mm. bo'lgan noto'qima mato filtsdan tayyorlanadi. Bu mato beriladigan formani tez qabul qiladi, natijada namlab-isitib ishlov berish vaqti kamayadi, asosiy gazlama tejaladi, u yaxlit bichilishi sababli ulash choki kamayadi.

Ustki yoqani tayyorlash

Yoqaning ko'rinishini yaxshilash va sifatli qilish uchun ustki yoqaning uchlariga pressda qo'shimcha yelimli qotirma qo'yiladi (6.4.2-rasm, a).

Ustki yoqalarning ko'tarmasi ko'pincha alohida bichiladi. Ular siniq baxyaqatorli yoki universal mashinada kengligi 0,7 sm. chok bilan ulanadi. Chok haqini ko'tarma tomonga qayirib, chokdan 0,2 sm. naridan bostirib tikiladi (6.4.2-rasm , b).

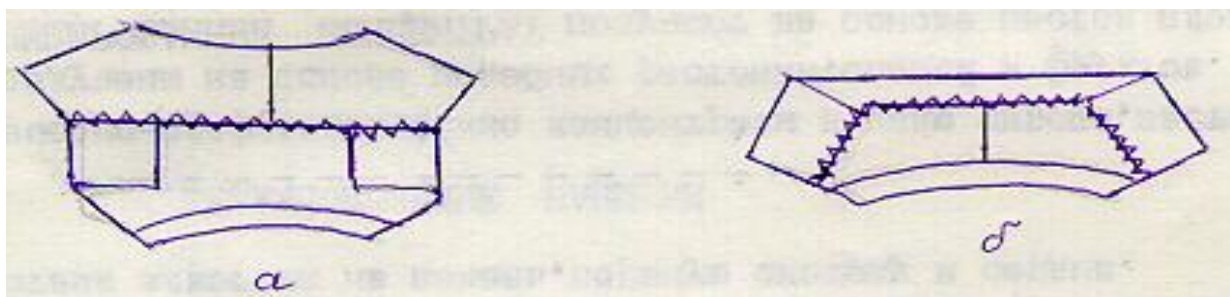


6.4.2-rasm. Ustki yoqani tayyorlash.

Ustki yoqani ostki yoqaga ulash

Ustki yoqa ostki yoqaga 2 xil usul bilan ulanishi mumkin: tikib yoki yelimlab. Tikib ulash qaytarmaning cheti bo'ylab buklama yoki ag'darma chok hosil qilib ulanadi.

1-usul: Ustki yoki ostki yoqaga uning qaytarmasi bo'ylab chetlarini buklab, kengligi 1 sm. chok bilan siniq baxyaqatorli mashinada bostirib tikiladi (6.4.3-rasm, a). Ustki yoqadan hosil bo'lgan burchak ag'darib to'g'rilanadi. Tikilmay qolgan yon qirqimlari ostki yoqa o'ngigi bostirib tikiladi. Ustki yoqa ostki yoqaga uning qaytarmasi bo'ylab chetlarini buklab, kengligi 1 sm. chok bilan siniq baxyaqatorli mashinada bostirib tikiladi (6.4.3-rasm , b). Ustki yoqa ostki yoqa qirqimi atrofidan zich aylantirib o'tqazib, qaytarma ziyo bo'ylab ko'klanadi. Yoqa presslanadi.

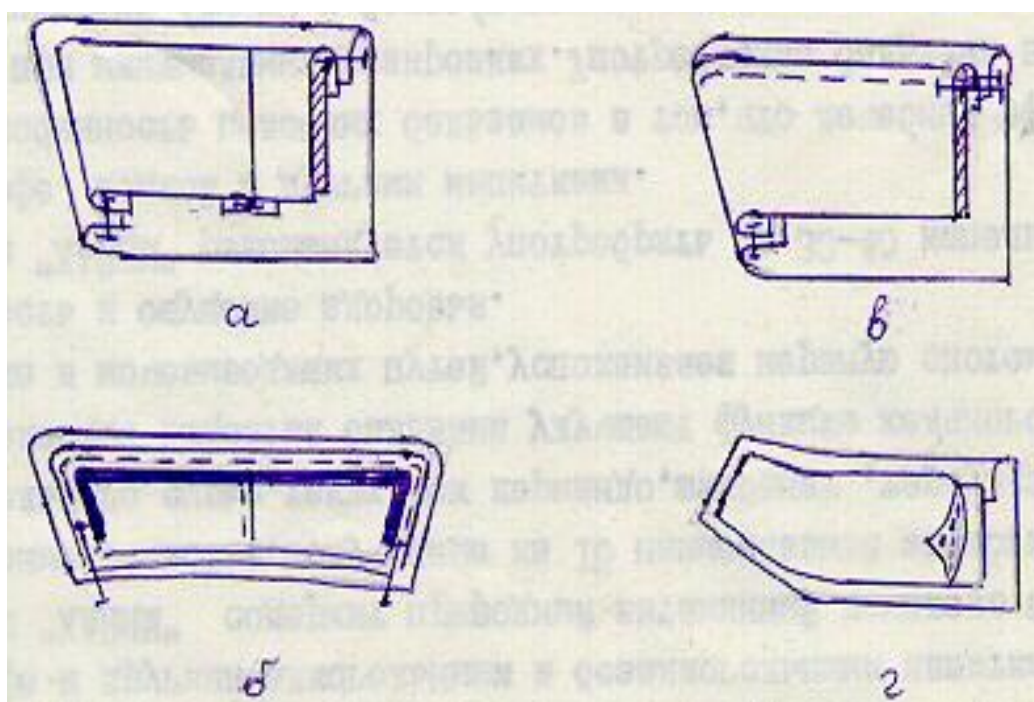


6.4.3-rasm. Ustki yoqani ostki yoqaga quyma chok bilan ulash.

2 - usul: Yoqa ag`darma chok bilan tikiladigan bo`lsa, ostki yoqaga andaza yordamida ag`darma chok joylari belgilanadi va 206 kl. PMZ mashinasida 0,7 sm. kenglikda, ustki yoqaning burchaklarida solqi hosil qilib, ag`darma chok solib tikiladi. Yoqa o`ngiga ag`darilib, uchlari to`g`rilanadi, ustki yoqadan 2 mm. kant hosil qilib, ostki yoqa tomondan maxsus 2222 kl. mashinasida ko`klanadi va dazmollanadi. Bezak choki yoqa o`mizga ulangandan keyin yuritiladi (6.4.4-rasm, a).

Qalin gazlamadan tikiladigan bezak choksiz yoqalarni tikishda ag`darma chok yoniga yelim plyonka yopishtiriladi. Chok haqi shu plyonka yordamida ostki yoqa qotirmasiga yopishtiriladi (6.4.4-rasm, b), yoki ag`darma chok yorib dazmollanib, yoqa o`ng tomonga ag`dariladida ag`darma chok ostki yoqa qaytarmasiga bostirib tikiladi (6.4.4-rasm, v).

Yoqani maxsus apparatda yelimlab ulash mumkin. Ustki yoqa asosiy gazlamadan, ostki yoqa bir tomoni yelim kukuni qoplangan filtsdan, qotirma esa yelim koplanmagan gazlamadan tayyorlanadi. Bunda ustki yoqa qaytarmasi va yon chetlari buklanib, unga yelimli filts bilan yelimsiz qotirma press yordamida ulanadi (6.4.4-rasm , g).



6.4.4-rasm. Ustki yoqalarga ostki yoqani ulash usullari.

Yoqani o`mizga o`tzazish

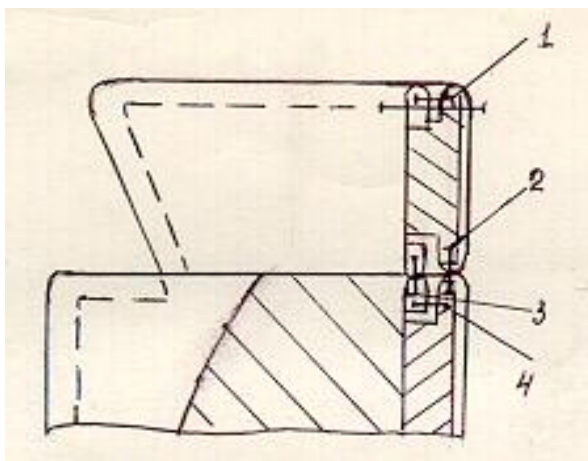
Yoqa o`mizga biriktirma yoki quyma chok bilan o`tzaziladi.

Yoqani yoqa o`miziga biriktirma chok bilan ulash

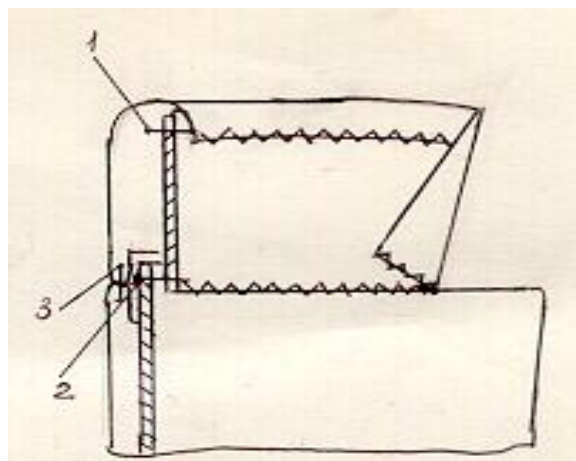
Biriktirma chok bilan ulash ko`pincha, ayollar va qiz bolalar kiyimida qo`llaniladi.

Yoqani o`mizga biriktirma chok bilan ulashda raskep ustki yoqa tomonidan, ostki yoqa esa ostki yoqa tomondan 1 sm. chok bilan biriktirib ulanadi. Bunda ostki yoqa yelka choklari ustida ( bo`yinning yon tomonida yaxshiroq turishi uchun) 0,5 sm. solqiroq qilib, har qaysi old bo`lakning yoqa o`mizida, (yoqa o`mizi qiya qirqimlarini cho`zilishdan saqlash uchun) 0,5 sm. solqi hosil qilib ulanadi (chok 2). Choklar yorib dazmollanadi. Ustki yoqa ostki yoqaga yoqa ko`tarmasi va raskeplar bo`ylab maxsus 2222 kl. mashinasida bostirib ko`klanadi. So`ngra ustki yoqa qirqimiga astar adipga ulash bilan bir vaqtda ulanadi (chok 3). Ustki va ostki yoqa ulangan choklar o`zaro biriktirib qo`yiladi (6.4.5-rasm, chok 4).

Yoqani o`mizga quyma chok bilan o`tzazishda raskeplar kengligi 0,8 - 1 sm. chok bilan biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Yoqa o`mizining o`ngiga ostki yoqa teskarisini qo`yib, old bo`lakka qotirma bilan, ort bo`lakka kolenkor qatlam bilan birga siniq baxyaqatorli maxsus 335-121 kl. "Minerva" mashinasida bostirib tikiladi ( chok 2 ). Yelka choklar orasidagi ustki yoqa ko`tarma qismiga astar ulanadi (6.4.6-rasm, chok 3). Astar ulangan chok orqa bo`lak yoqa o`miziga yopishtirilgan gazlama parchasiga biriktirib qo`yiladi.

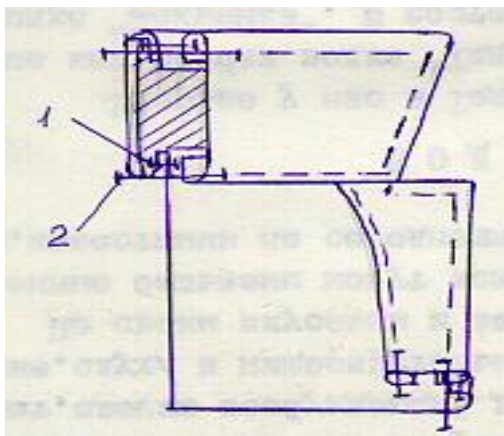


6.4.5-rasm. Yoqani yoqa o`miziga biriktirma chok bilan ulash.



6.4.6-rasm. Yoqani yoqa o`miziga quyma chok bilan ulash.

Astarsiz kiyimlarda yoqa o`miziga ustki yoqa ostki yoqa bilan birgalikda adip qaytarmasi uchidan kertmagacha biriktirilib, qolgan qismiga ostki yoqaning o`zi ulanadi (chok 1). Yelka choklari orasidagi ostki yoqaning ulangan choki ostki yoqa tomon qaytarib dazmollanib, ustki yoqaning ko`tarma qirqimi buklanib, ostki yoqa ulangan chokni yopib 0,2 sm. chok bilan bostirib tikiladi (6.4.7-rasm , chok 2).



6.4.7-rasm. Astarsiz kiyimda yoqani yoqa o`miziga ulash.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ostki yoqa qanday materiallardan tayyorlanadi?
2. Yoqa qirqimlari qanday nomlanadi?
3. Ostki yoqa bilan qotirma qanday usullar bilan ulanadi?
4. Ustki yoqa bilan ostki yoqa ulanishining qanday usullari bor?
5. Yoqa tikishni takomillashtirishning qanday usullari bor?

TAYANCH IBORALAR:

Ustki yoqa, ko`tarma, qaytarma, yelimli qotirma, yoqa o`mizi, adip, ostki yoqa.

MA`RUZA № 24

UST KIIYIMLAR YENGLARINI TIKISH VA O`TQAZISH

REJA:

1. Manjetsiz yenglarni tikish.
2. Taqilmali ulanma manjetli yenglarni tikish.
3. Qaytarma manjetli yenglarni tikish.
4. Yeng isituvchi qatlami va astarini tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.

2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Konstruksiyasi jihatdan yyenglar quyidagi turlarga bo`linadi: o`tqazma, reglan, old yoki ort bo`lak bilan yaxlit bichilgan.

Mavsumbop kiyimlarning yangi astarli, qishki kiyimlarniki esa isituvchi qatlamli ham bo`lishi mumkin.

Yenglarni tikish 2 bosqichdan iborat:

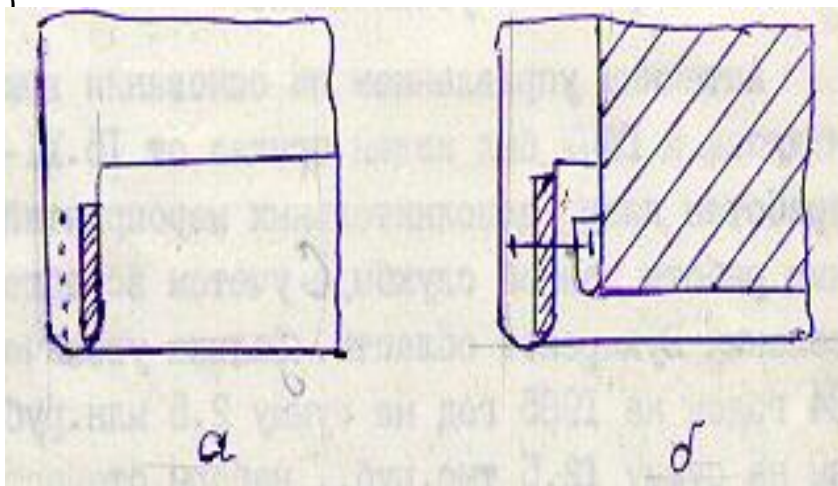
1. Yenglarni tayyorlash (avrasi, astari, avrasi va astarini o`zaro ulash)
2. Yenglarni yeng o`mizlariga ulash.

Yenglarni tayyorlash

Ikki chokli yyenglar ustki va ostki bo`laklardan, xuddi shunday qismlardan iborat astardan iborat. Yengning tirsak qirqimlari "PFAFF" firmasining 3518 kl. 2 ipli zanjirsimon baxyali mashinasi yordamida tikilib "Vestra" firmasining maxsus yostiqli "TEST" ARVS turdagi pressi yordamida choklari yorib dazmollanishi mumkin.

Andaza qo`yib yengning o`ngidan yeng uchini bukish chizig`i belgilanadi. Yeng uchi pishiqrok bo`lishi uchun yeng uchi bukish chizig`iga maxsus GPKS (r) maxsus pressida qotirma yopishtirish mumkin. Bunda yeng uchiga rulondan kelayotgan qotirma yopishtirilib, yeng uchi buklab dazmollanib, bukish haqi qotirmaga yopishtiriladi (6.5.1-rasm, a).

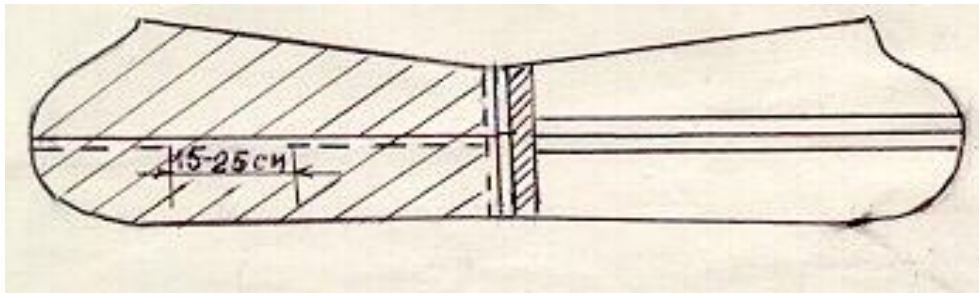
Yeng avrasi astari bilan tayyorlanganda, yengni astarga ulayotgan paytda qotirmani ham ulash mumkin. Bunda yengning avra va astarini yuzma-yuz qo`yib, avra teskarisiga qotirmani yeng uchi bukish chizig`iga qirqimi to`g`ri keladigan qilib, 7-10 mm. chok kyengligida biriktirib tikiladi (6.5.1- rasm, b)



6.5.1-rasm. Yenglar uchiga ishlov berish.

Yeng avrasining pastki qirqirqimini yeng astari pastki qirqimiga biriktirib tikkandan keyin. Yeng avrasi va astarining old qirqimlari bir vaqtning uzida "PFAFF" firmasining 5487 kl. ikki ipli zanjirsimon baxyalı mashinasida tikish mumkin.(6.5.2-rasm).

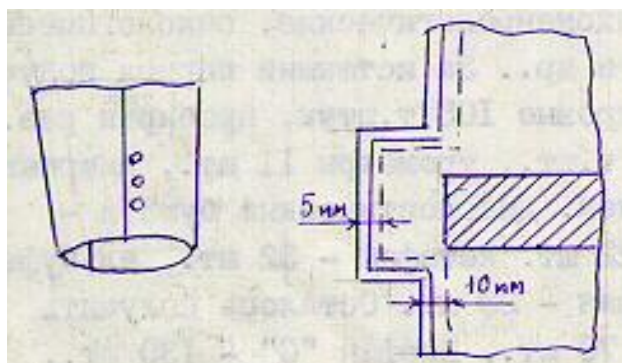
Astarning tirsak choki avraning tirsak chokiga universal mashinada astarning tirsak qismi solqirok qilib, puxtalab qo`yiladi. Bunda baxyaqator yeng uchiga 5 sm, yuqori qirqimiga esa 12-15 sm. etkazilmaydi. Yeng o`ngiga ag`darilib to`g`rilanadi va pressda maxsus yostiqlar yordamida dazmollanadi.



6.5.2-rasm. Avra yeng uchini astar yeng uchiga ulash.

Ko`pincha ustki kiyimlar yyenglarining tirsak chokida kesim ishlov beriladi. Kesimlar ag`darma chokli va ochiq kesimli bo`ladi.

Kesimi ag`darma chokli yenglarning tirsak choklari tikilayotganda, ayni vaqtda kesim qirqimlari ham 0,5 sm. kenglikda chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Kesim yuqori va pastki burchaklari baxyaqatorga 0,1 sm. yetkazmay kertib qo`yiladi. Tirsak choki yorib, kesim esa ustki bo`lak tomonga bukib dazmollanadi. So`ngra yeng uchiga qotirma qo`yib bukib dazmollab, old qirqimlari tikiladi (6.5.3-rasm).



6.5.3-rasm. Kesimi ag`darma chokli yenglarni tikish.

Ochiq kesimli yeng tayyorlashda ustki bo`lak bukish haqi kesim haqidan 2 baravar ortiq kesib olinadi va uni o`ng tomonga bukib, uning pastki chetida 0,5 sm. kenglikda chok hosil qilib,

yon qirqimga 0,5 sm. yetkazmay biriktirib tikiladi. Kiyim tirsak choki tikilayotganda ayni vaqtda kesimning yon choki ham tikiladi, burchaklari kertiladi. Kesim yeng ustki bo`lagi tomonga bukib dazmollanadi (6.5.4-rasm).

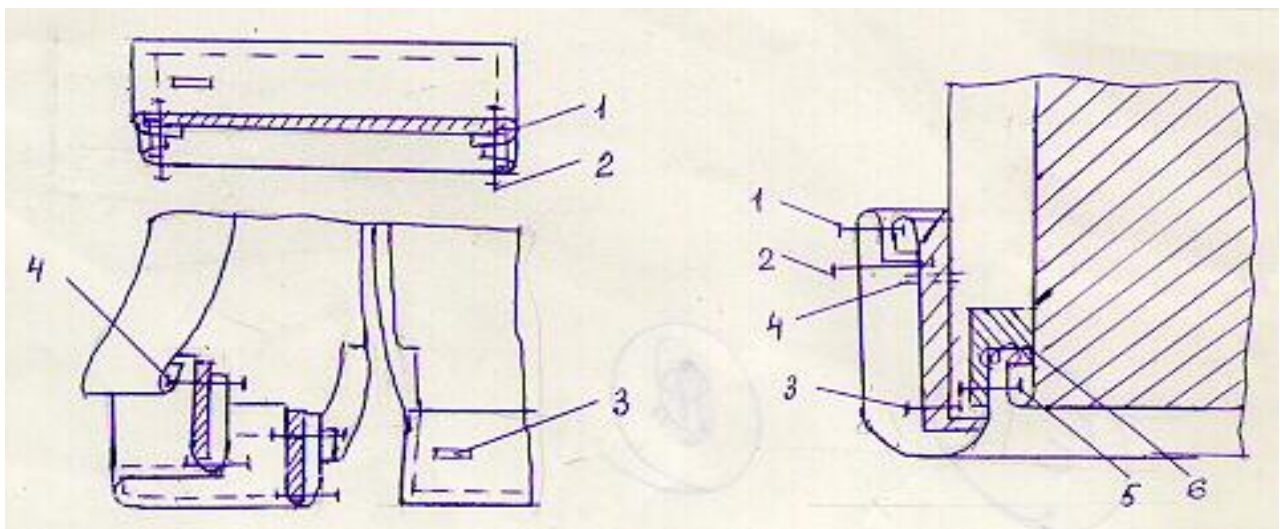
6.5.4-rasm. Ochiq kesimli yenglarni tikish.

Bundan tashqari yenglar ulanma va qaytarma manjetli bo`ladi. Ular asosiy matodan yoki mo`ynadan bo`lishi mumkin. Ulanma manjetlar taqilmali va taqilmasiz, qotirmali bo`ladi.

Taqilmali ulanma manjetli yengni tikish

Ulanma manjetlar astari bilan yaxlit bichiladi. Yupqa gazlamalardan tikiladigan manjetlarga qotirma qo`yiladi, andaza qo`yib bukilish chizig`i belgilanadi.

Manjetning o`ngi ichkariga qaratilib, ko`ndalangiga bukiladi. Manjet yon qirqimlari kengligi 0,5 sm. chok hosil qilib biriktirib tikiladi (chok 1). Burchaklaridagi chok haqi chokka 2 mm. yetkazmay qirqib tashlanadi. Manjet o`ngiga ag`darilib, 2 mm. kenglikda kant hosil qilinadi va bezak baxya-qator yurgiziladi (chok 2). Manjetga izma yo`rmalanadi (chok 3). Manjet yeng uchiga 10 mm. kenglikdagi chok bilan ulanadi (6.5.5-rasm, chok 4).



6.5.5-rasm. Ulanma manjetli yenglarni tikish.

6.5.6-rasm. Qaytarma manjetli yenglarni tikish.

Qaytarma manjetli yengni tikish

Manjetning yuqori cheti astar tomondan kengligi 0,5 sm. ag`darma chok bilan tikiladi (chok 1). Burchaklarida 0,3 sm. chok haqi qoldirib, qirqib tashlanadi. Manjet o`ngiga ag`darilib, burchaklari to`g`rilanadi va 0,2 sm. kant hosil qilib, astar tomondan maxsus mashinada manjet ziyi ko`klanadi, keyin ziylar dazmollanadi.

Yengga manjet kiydiriladi. Manjet astari yeng avrasiga 0,7 sm. chok hosil qilib, yeng tomondan ulanadi (chok 2). Manjet bukish haqini bo`rlangan chiziq bo`ylab yengning teskari tomoniga bukib, maxsus mashinada bukish chizig`idan 1-1,5 sm. masofada ko`klanadi va dazmollanadi. Manjet ziylari bo`ylab bezak baxyaqator yurgiziladi (chok 3). Ko`klash iplari uzib tashlanadi. Manjet avrasini qayirib turib, manjet astarining ikki- uch joyiga 4-5 sm. uzunlikda baxyaqator yuritib, manjetning yuqori ziyidan 5-6 sm. narida chatiladi (chok4). Yeng astari manjet bukish haqiga 0,7 sm. kenglikdagi chok bilan tikiladi (chok 5). Manjet bukish haqi yeng uchiga maxsus mashinada tikiladi (6.5.6-rasm, chok 6).

Yeng isituvchi qatlami va astarini tikish

Yenglar isituvchi qatlamlari vatin, sintetik paxtadan tayyorlanishi mumkin. Ular 1-2 qavatdan iborat bo`ladi. qavatlar o`zaro ko`p ignali mashinada orasi 10 sm. bo`lgan baxyaqator bilan qaviladi.

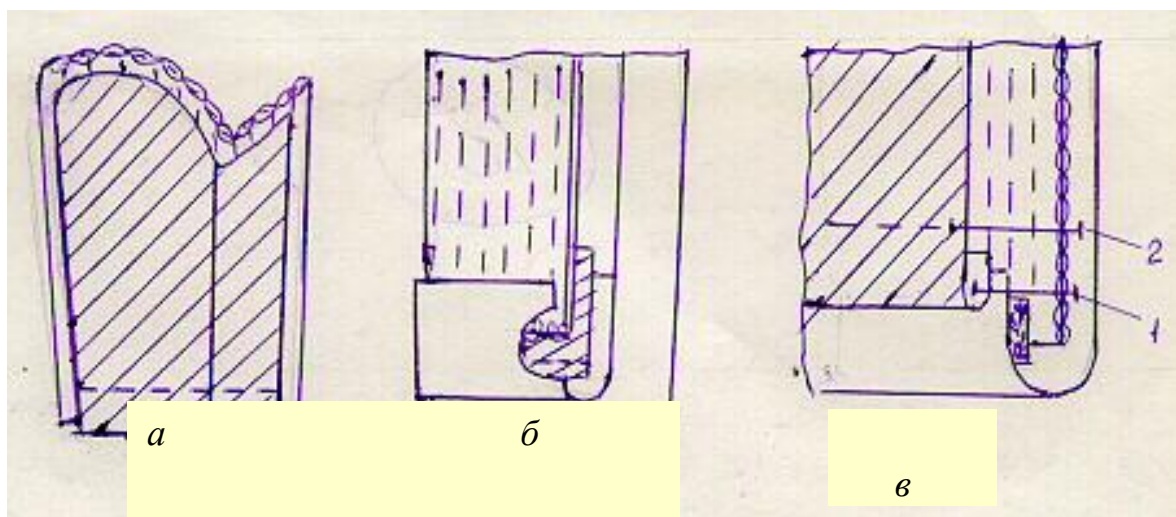
Yeng astari tayyorlanayotganda uning uloqlari shu uloqlar tomonidan tikiladi. Astarining old qirqimlari ustki bo`lak tomondan kertiklari to`g`ri keltirilib, tirsak chizig`ida solqi hosil qilib, tirsak qirqimlari esa ostki bo`lak tomondan tirsak chizig`idan yuqorirokda 0,4 sm. solqi hosil qilib, kengligi 1 sm. chok bilan biriktirib tikiladi.

Yeng tugmalanadigan ulanma manjetli bo`lsa, yeng astarining tirsak choki yuqori qirqimidan boshlanib, uchiga 8-10 sm. yetkazmay tikiladi.

Tayyor isituvchi qatlam ustiga yeng astari qo`yilib, astar tomondan astarning pastki qirqimidan 4-5 sm. naridan tikib ulanadi (6.5.7-rasm, a). Astarining tirsak qirqimlari yeng boshidan boshlab 12-15 sm. uzunlikda, isituvchi qatlamning ham tirsak qirqimlari 10-12 sm. uzunlikda yeng boshidan astarga ulanmay, alohida tikiladi, keyin ikkisi birgalikda kengligi 1 sm chok bilan biriktirib tikiladi.

Isituvchi qatlam yeng avrasiga tirsak choki bo`ylab tikuv mashinasida ulanadi, pastki qismi esa yeng uchidagi qotirmaga yashirin baxiyali mashinada ulanadi (6.5.7-rasm, b).

Isituvchi qatlamni yeng bilan yelimli qotirma va astar bilan birga ulash mumkin. Bunda yengning buklash haqiga bir vaqtda old choki tikilgan astar, yelimli qotirma va isituvchi qatlam tikiladi (6.5.7-rasm, v, chok1). So`ngra astarni bukib isituvchi qatlamga bostirib tikiladi (chok 2).



6.5.7-rasm. Yenglar isituvchi qatlami va astarini tikish.

Yeng o`tzazish

Yenglarni yeng o`miziga maxsus 302 kl. va 541 kl. "Dyurkopp" mashinalarida 1 sm chok bilan old bo`lakdan o`mizning yuqori qismida 1,5-2 sm, old bo`lakdagi o`mizning pastki qismida 0,7-1,5 sm, boshqa joylarida salgina solqi hosil qilib o`tzaziladi.

Yeng o`tzazilib bo`lgandan keyin, yengdagi solqilar dazmollab kirishtiriladi, uning o`tzazma choklari esa yorib dazmollanadi. ng o`tzazilayotganda bort qotirmasi qo`shib tikib yuborilishi ham mumkin. Bunday holda old bo`lak bort qotirmasi bostirib ko`kkanishi paytida bax-yaqatorni yeng o`miziga parallel qilib, uning qirqimidan 1,5-2 sm. masofada yuritiladi. qotirmaning ortiqcha joylari old bo`lakdagi yeng o`mizi qirqimlariga tekislab qirqib tashlanadi. Chok yorib dazmollanadi.

Reglan yengni o`tzazayotganda o`miz qirqimi cho`zilib ketmasligi uchun, shu o`miz qirqimi bo`ylab, undan 0,5 sm. masofada yelim uqa tarangroq qilib qo`yiladi.

Yeng o`miziga 1 sm chok bilan solqi hosil qilib, yeng tomondan tikiladi. O`mizning yon tomonlardagi chokining kertimlari orasidagi qismi yorib dazmollanadi.

Yengni o`miz ochiq vaqtida, ya`ni kiyim yon choklari tikilmasdan oldin o`tzazsa ham bo`ladi. Bunday holda yelka choki tikilgandan keyin yeng o`mizga o`tzazilaveriladi. Buning uchun oldin yengning tirsak choki, kesimi tikib olinadi. Agar yengning old choki kiyim yon chokiga to`g`ri keladigan bo`lsa, yeng bilan o`miz kertimlarini bir-biriga to`g`rilab, yeng o`mizga boshdan-oyoq to`la o`tzaziladi. Kiyim yengining old choki bilan kiyim yon choki birdaniga tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi va yeng uchiga ishlov beriladi. Yaxlit bichilgan yengda, ya`ni old bo`lak va ort bo`lak bilan birga bichilgan yoki bir qismi old bo`lak (ort bo`lak) bilan birga bichilib, ikkinchi qismi ort bo`lakka (old bo`lakka) o`tzaziladigan yengda ikkita chok bo`ladi. Ulardan biri yelka chokining davomi, ikkinchisi esa yon chokning davomi bo`ladi. Agar yengning bir bo`lagi o`tzazma

bo'lsa, u tegishli detalga 1 sm. kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi va yorib dazmollanadi. Keyin yeng ostki choki kiyim yon choki bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Konstruktiv jihatdan yyenglar qanday turlarga bo'linadi?
2. Yeng tayyorlash qanday bosqichlardan iborat?
3. Yengni qotirma bilan ulashning qanday usullari bor?
4. Yengning astari va isituvchi qatlami qanday tayyorlanadi?
5. O'tqazma yengni yeng o'miziga o'tqazishning texnikaviy shartlari nimalardan iborat?

TAYANCH IBORALAR:

O'tqazma yeng, manjet, kesim, astar isituvchi qatlam, qotirma, yeng o'mizi, reglan yeng.

MA'RUZA № 25

ASTAR VA ISITUVCHI QATLAM TAYYORLASH

REJA :

1. Isituvchi qatlam tayyorlash.
2. Astar tayyorlash.
3. Isituvchi qatlamni avrga ulash.
4. Avraga astar qo'yish.
5. Isituvchi qatlami tugmalanadigan kiyimlarni tikish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O'zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G'afur G'ulom", 2002.
3. A.B. Савостицкий, Е.Х. Меликов Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.

Isituvchi qatlam tayyorlash

Qishki kiyimlarda ishlatiladigan isituvchi qatlam ko'pincha vatin yoki penopoliuretandan tayyorlanadi. Isituvchi qatlamning yuqori qismi pastdan ko'ra qalinroq bo'ladi, chunki u 1,5 - 2,5 qavatdan iborat bo'lishi mumkin.

Penopoliuretan isituvchi qatlamning yuqori qismi ikki qavat, pastki qismi esa bir qavat qilib tayyorlanadi. Isituvchi qatlamning kiyim old bo`lagidagi ikkinchi qavati borta 1-1,5 sm etmasligi kerak, shunda isituvchi qatlamning qalinligi asta - sekin kamaya boradi.

Asosiy qavat bilan ikkinchi qavat universal mashinada borta qirqimi bo`ylab, undan 1 sm masofada bostirib tikiladi. Ikkinchi penopoliuretan qavati va choklar kiyimning astari tomonda bo`lishi kerak. Biriktirma chok unchalik qattiq tortilmasligi, baxyaqatorning yirikligi 0,5 sm. bo`lishi kerak.

Maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimlarida isituvchi qatlam bir qavatdan iborat bo`ladi.

Astar tayyorlash

Astar ustki kiyimlarda ularning chidamliligini oshirish va kiyib sug`urishda qulaylik yaratish uchun ishlatiladi. Shuning uchun ular sirg`anchik gazlamalardan tayyorlanadi. Ayollar kiyimida astarlik gazlamadan ilgak va bar tutgich tayyorlanadi.

Bar tutgich astarlik gazlamadan tayyorlanadi. U uzunchoq qilib bichilgan parcha o`ngini ichkariga qaratib, ikki buklab 1 sm. li ag`darma chok solib tikiladi. Maxsus moslama yordamida o`ngiga ag`dariladi. O`rtasidan 2 buklanadi va uchburchak qilib, tugma sig`adigan izma qoldirib, 2 ta baxyaqator yuritib pishiqlanadi. Yoki moslama yordamida chetlari buklanib, bostirib tikiladi. Baxyaqatorlardan bittasi uchburchakning asosi bo`ylab, ikkinchisi undan 1,5-2 sm. masofada ko`ndalangiga yuritiladi (har qaysi baxyaqatorning uzunligi 0,5-0,7 sm). Bar tutgich dazmollanadi.

Astarni tayyorlashda avval vitachkalari tikiladi, so`ngra yon, yelka qirqimlari, yenglarning tirsak va old qirqimlari orqa bo`lakning o`rta qirqimlari kengligi 1 sm. chok bilan biriktirib tikiladi. Yeng astarini astar o`miziga o`tqazish uchun yengning old yoki tirsak chokida 20-25 sm. uzunlikdagi joy tikilmay qoldiriladi. Astarining etak qirqimi avraning etak qirqimiga tikiladigan bo`lsa, orqa chokning o`rta qismi kiyimni o`ngiga ag`darish uchun 30-35 sm. uzunlikda tikilmay qoldiriladi.

Bar tutgich uchi yon chokka yoki yeng o`miz chokiga qo`yib tikiladi. Astar etak uchiga etmaydigan bo`lsa uning pastki cheti buklanib tikildi.

Astar etak uchiga etmaydigan bo`lsa, uning pastki cheti buklanib, bukish chizig`idan 0,1 sm. masofada baxyaqator yuritiladi.

Astar avraga ulanmaydigan bo`lsa, astar yon qirqimlari, orqa bo`lak o`rta choki qirqimlari maxsus mashinada yo`rmlanadi.

Yeng astari astar yeng o`miziga, ularning belgi kertimlari to`g`ri keltirilib, universal mashinada o`tqaziladi.

Yelka tagliklarini ulash

Kiyim tayyorlashda kiyimning yelka qismi ko`tarilibroq, tekis turishi uchun tepa yelka tagliklar, yengning qiyama qismi tekis turishi uchun qiyama tagliklar tayyorlanadi.

Kiyim avrasi bilan astari ulanishi oldidan namlab-isitib ishlov bergandan keyin uning tepa yelka tagliklari va qiyama tagliklari qo'yiladi. qiyama taglik yengning qiyama qismiga Germaniya "Pfaff" firmasining 3801-1/13 kl. ikki ipli zanjirsimon baxiyali mashinasida ulanadi.

Tepa yelka taglikning o'rtasi yelka chokiga o'rtasi to'g'ri keltirilib, Germaniya "Pfaff" firmasining 1-175-N4-702/01-913/02 kl. moki baxiyali mashinasida o'tqaziladi. Bunda taglikning o'miz tomondagi cheti yeng o'mizi qirqimidan 4 mm. chiqib turadigan qilib, yengning o'tqazma chokidan 0,1 sm. narida o'tqaziladi, bu chok yelka chokidan old bo'lak tomonga 6-7 sm., orqa tomonga 4-5 sm. davom etadi. Taglikning oval qismi yelka chokiga yoki bort qotirmasiga qo'lda 5-6 qaviq solib chatib qo'yiladi.

Isituvchi qatlamni avraga ulash

Isituvchi qatlam avraga moslab tekshiriladi. Bunda isituvchi qatlam yelka chokidan 1 sm chiqib turishi, adipning ichkari qirqimi tagiga 2-2,5 sm kirib turishi, yon qirqimlari esa yon choklardan 2 sm. o'tib turishi kerak. Isituvchi qatlamning bort qirqimi yashirin baxiyali mashinada bort qotirmasiga tikiladi. So'ngra isituvchi qatlamning yon va yelka qirqimlari tikiladi. Isituvchi qatlamning yon choklari avraning yon choklariga ulanadi. Bunda yeng o'mizining 8-10 sm. pastidan baxyaqator boshlanib, bel chizig'idan 20-25 sm. pastroqgacha davom etadi. Maktabgacha yoshdagi bolalar kiyimlarida isituvchi qatlamning yon choklari avraning yon choklariga tikib qo'yilmaydi.

Isituvchi qatlam yoqa o'mizi bo'ylab ostki yoqaning o'tqazma chokiga yoki ort bo'lak qotirmasiga (agar ostki yoqa o'mizga bostirib tikilgan bo'lsa) tikiladi. Isituvchi qatlam yeng o'mizlarini avra yeng o'mizlari qirqimiga to'g'rilab qirqiladi. Isituvchi qatlam yyenglarning o'tqazma chokiga yeng isituvchi qatlamlari bilan birga to'rsimon mashinada tikiladi.

Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda isituvchi qatlamning etak uchi avraning bukish haqi tagiga 1-1,5 sm. kirib turadigan qilib, astar etagi avraga ulanmaydigan kiyimlarda esa avraning bukish haqi qirqimiga 2-3 sm. etmaydigan qilib qirqiladi. Ort bo'lak kesimi bor kiyimlarda isituvchi qatlam qirqimlari avra kesimi chetlari tagiga kiritilib, kesim qotirmasiga yashirin baxiyali mashinada tikiladi.

Avraga astar qo'yish

Yelka choklari tikilgan avra va astar solishtirib tekshiriladi, ularning yelka va yon choklari bir-biriga to'g'rilanadi.

Erkaklar pidjagida astar adipga, yoqa ko'tarmasiga astar tomondan Germaniya "Pfaff" firmasining 5487-814/ 01-706/82-6/41 VS kl. bir ignali ikki ipli zanjirsimon mashinasida, kertimlarga ahamiyat berib ulanadi. Astarning ko'krakdagi bo'rtma joylari solqiroq qoldiriladi.

Ayollarning ichki cho'ntaklari bor kiyimlarida astarni adipga ulash bilan bir vaqtda cho'ntak xaltaning adip tomondagi qirqimi ham qo'shib tikiladi.

Kiyim o`ngiga ag`dariladi va adipning ichki cheti bort qotirmasiga yashirin baxyali mashinada ilintirib ko`klanadi yoki astarni adipga ulayotganda o`rgimchak uya tipidagi yelimli gazlama yordamida qotirmaga yoki isituvchi qatlamga yopishtiriladi.

Yoqaning choki astar bilan birga ostki yoqaning o`tqazma chokiga universal yoki yashirin baxyali mashinada ilgakning uchlari bilan birga puxtalaniq qo`yiladi. Ichki cho`ntak xaltasi bort qotirmasiga yashirin baxyali mashinada tikiladi. Kiyim o`ngiga ag`darilib, astari tekislanadi va yon hamda yelka choklari to`g`rilanib, yeng o`tqazma chokidan 3 sm masofada yeng o`miziga parallel to`g`ri baxya solib ilintirib ko`klanadi.

Astar yeng o`mizlarining choki avra yeng o`mizlari chokiga to`rsimon baxyali mashinada yeng astarida tikmay qoldirilgan joyi orqali tikiladi. Erkaklar kiyimida ayni vaqtda ichki cho`ntak bo`ylamasi yeng o`miziga tikiladi.

Yeng astari uchi avraning bukish haqiga yeng astaridagi tikilmay qoldirilgan joyi orqali, 1 sm chok hosil qilib, avra bilan astarning tirsak choklarini to`g`ri keltirib ulanadi. Isituvchi qatlam qo`yilgan kiyimlarda yeng uchi bukish haqi isituvchi qatlamga tikib qo`yiladi.

Astarning tirsak choki avra tirsak chokiga yoki isituvchi qatlamga universal mashinada chok qirqimlaridan 0,5 sm narida baxyaqator yuritib ulanadi

Astarning yon choklari avra yoki isituvchi qatlam yon choklariga universal yoki yashirin baxyali maxsus mashinada yeng o`mizidan 8-10 sm pastdan boshlab, bel chizig`idan 15-20 sm. pastroggacha biriktirib tikiladi.

Isituvchi qatlami bor kiyimlarda astar isituvchi qatlam etak uchidan 10-12 sm. masofada qo`lda qaviq solib ko`klanadi. Astarni isituvchi qatlam etak qirqimiga parallel qilib, 5-6 sm. bukish haqi qoldirib qirqiladi. Isituvchi qatlam cheti ustiga astardagi bukish haqi qayirilib, yopiq qirqimli qilib tikiladi. Astarning shu joyi ayollar va qiz bolalar paltosida siniq baxyali mashinada, erkaklar paltosida esa universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi.

Astarning etagi avraga ulab qo`yiladigan kiyimlarda kiyimni o`ngiga ag`darish uchun astarning ort bo`lak o`rta chokida 30-35 sm. joyi tikilmay qoldiriladi. Yengi o`tqazilgan astarning etagi avraga astar tomondan, avra bilan astar yon choklari bir-biriga to`g`ri keltirilib, uni o`rta chok ustiga bukib, 1 sm chok hosil qilib ulanadi.

Ort bo`lagi kesimli kiyimlarda ham kesim qirqib, uning yuqori uchi ikki tomonga 45 gradus qiyalatib kertiladi. Avradagi kesim ishlov haqining yuqori qismiga astarni ulash uchun ort bo`lak o`ng tomonidagi kesim haqining yuqori uchi qotirma bilan birga 2 sm kertiladi. Astarning qirqilgan joyi avra kesim haqining yon va yuqori chetlariga 1 sm. chok hosil qilib ulanadi. Bunda baxyaqator astardagi kertimlar uchidan 0,2 sm nariga o`tib, pastda astar avraning bukish haqiga ulangan chok to`g`risida tugashi kerak.

Astar adipga ulanayotganda, astar avra etagining bukish haqi ustiga sal buklanib turishi uchun imkon qoldirib tikilishi kerak. Adipning ichki cheti, yoqa ko'tarmasining ichki cheti, cho'ntak xaltalari, yon choklari etagi avraga ulanmaydigan astar qo'yishdagi kabi puxtalanadi. Etak chetiga bezak baxyaqator yuritilmaydigan kiyimlarda etak qirqimi yon choklarga mashinada chatib qo'yiladi. Etagidagi bukish haqi keng kiyimlarda astar etagi avraga ulangandan keyin, bukish haqining qirqimi astar bilan avraga yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Kiyim etagini dazmollayotganda astarni avra bukish haqi ustiga tushibrok turadigan qilib, bukib dazmollanadi. Ort bo'lak astarida tikilmay qoldirilgan joy orqali kiyim o'ngiga ag'dariladi. Yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astaridagi tikilmagan joy biriktirib tikiladi. Shundan keyin yeng astarining old chokida tikilmay qoldirilgan joy orqali yeng astarining o'tqazma choki yeng avrasining o'tqazma chokiga tikiladi.

Yeng astarining old chokidagi tikilmay qolgan joyi o'ngi tomonidan 1 sm. kenglikda ichkariga bukilib, bukilgan ziydan 0,1 sm narida baxyaqator yuritib biriktirib tikiladi. Yeng o'ngiga ag'darilib tekislanadi.

Isituvchi qatlami tugmalanadigan kiyimlarni tikish

Tugmalanadigan isituvchi qatlamning o'ngi kiyimning astariga qo'yiladigan gazlamadan bo'ladi. Bunday isituvchi qatlam yengli yoki yengsiz bo'ladi. Uning yengi kiyim yengidan 5 sm kaltaroq, umumiy uzunligi esa kiyim etak uchiga 5-10 sm etmaydigan yoki kiyim bel chizig'idan 20-30 sm pastroq tushadigan bo'ladi.

Tugmalanadigan isituvchi qatlam tayyorlash uchun, kiyim astaridan boshqacha astarlik gazlamadan bichilgan detalning teskarisiga vatin solib, ustiga doka yopiladi va uzunasiga qaviladi - bunda baxyaqatorlar orasi 10 sm. bo'ladi. Andaza qo'yib, detallar to'g'rilab qirqiladi hamda yon va yelka qirqimlari biriktirib tikiladi.

Kiyim astari gazlamasidan bichilgan detal qavilgan astarga solishtirib tekshiriladi va ularning o'ngi bir-biriga qaratib qo'yiladi va bort qirqimi, yoqa o'mizidagi, etagidagi belgi chiziqlar to'g'ri keltirilib, asosiy astar tomondan pichoqli mashinada 0,7 sm. kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ularning yon choklari o'zaro universal mashinada ulanadi.

Isituvchi qatlam yeng o'mizi orqali o'ngiga ag'dariladi. Yoqa o'mizi, bort chetlari, etagi ziyidan kant hosil qilib, ziyidan 0,4 sm. masofada baxyaqator yuritiladi. Yeng o'miziga mag'iz qo'yib tikiladi. Ort bo'lak o'rta chokining yoqa o'miziga yaqin joyida va bort chetlari bo'ylab tugmalar qadaladi.

Tugmalanadigan isituvchi qatlam yengli bo'lsa, yeng o'mizlariga mag'iz qo'yib tikilmaydi, balki yeng o'mizidagi asosiy astar qavilgan astarga universal mashinada o'miz qirqimidan 0,5 sm. masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Keyin isituvchi qatlamning yengi o'tqaziladi. Isituvchi qatlam

yengi uchidan 1 sm. masofada 2 ta izma yo`rmlanadi, kiyim yengiga esa uning ichki tomonidan ikkita tugma qadaladi.

Kiyim adipi old bo`lakka ulanishidan oldin uning ichki qirqimlariga astar gazlamadan 5 sm. kenglikda mag`iz qo`yiladi va 0,4 sm. kenglikda ag`darma chok bilan ulanadi. Mag`iz adip teskariyaga ag`darib o`tkaziladi va adip o`ngidan ag`darma chok yonginasidan bostirib tikiladi. Adipda maxsus mashinada izmalar yo`rmlanadi.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Kiyim tikishda astar va isituvchi qatlam qanday rol o`ynaydi?
2. Astar va isituvchi qatlam uchun ishlatiladigan gazlamalar qanday xususiyatlarga ega bo`lishi kerak?
3. Yelka tagliklari nima uchun ishlatiladi va yeng o`miziga qanday ulanadi?
4. Astar kiyim etagiga qanday usullar bilan ulanadi?
5. Tugmalanadigan isituvchi qatlam qanday tayyorlanadi?

TAYANCH IBORALAR:

Astar, isituvchi qatlam, yelka taglik, avra, kiyim, qiyami taglik, vatin, sintepon.

MA`RUZA № 26

KIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISHNI KOMPLEKS MEXANIZASIYALASHTIRISH VA AVTOMATLASHTIRISH

REJA:

1. Tikuvchilik ishlab chiqarishida mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish.

ADABIYOTLAR:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat maxsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.
3. П.П. Кокеткин, Г.Т. Кочегура, «Промышленная технология одежды». Справочник М. «Легпромбытиздат», 1988.

Tikuvchilik ishlab chiqarishida mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish yo`nalishini belgilashda hamma tur ishlar uchun va hamma xil buyumlar tikish uchun birdek yaraydigan tavsiyalar berib bo`lmaydi. Chunki ishlab chiqarish texnologiya jihatdangina emas, balki mazmuni va vazifasi jihatdan ham nihoyatda murakkabdir. Kiyim turlari doimo va uzluksiz yangilanib turadi. Har yili sanoatning bu tarmog`ida bichimi va fasoni xilma-xil bo`lgan minglab yangi modellar ishlab chiqarishga joriy qilinadi. Kiyimning asosiy boshlang`ich materiali bo`lgan gazlamalar ham faqat struktura, tashqi ko`rinish va rang-baranglik jihatdangina emas, balki xususiyat va tola jihatidan ham to`xtovsiz o`zgarib turadi.

Tikuvchilik ishlab chiqarishida hozir tayyorlov va bichish uchastkalarida gazlamalarni javonlarga ko`tarib qo`yib saqlash mexanizatsiyalashtirilmoqda, gazlama bo`yi va enini aniq o`lchaydigan yangi nuqsonlov-o`lchov mashinalari joriy qilinmoqda.

Zamonaviy hisoblash mashinalari ishlatila boshlanishi natijasida konstruksiyalashni matematika asosida rivojlantirib, elektronikadan foydalanish mumkin bo`ldi. Shu yo`l bilan andazalarni ko`paytirish, andaza joylashmalarni kerakli masshtabda tayyorlab berish, bo`rmasiz (plazma yoyi, lazer nuri bilan) bichish kabi ishlar bajarilmoqda.

Ayollar ich kiyimi, erkaklar va bolalar ko`ylagi, shim, bosh kiyim, maxsus ish kiyimi kabilarni bichishda o`yib olish uskunolari joriy qilinmoqda. Rotatsion presslarda uzluksiz o`tib turadigan gazlamalardan detallarni o`yib olish keng miqyosda ishlatilmoqda. Bunda parallel ketma-ket ishlov berish usulidan foydalanilmoqda

To`shamalarni qirqishda detallarni ortiqchasiz aniq qirqishdagina emas, balki to`shamalarni bo`laklab qirqishda ham mashinalardan maksimal foydalanish yo`li bilan to`shama qirqish pritsipini takomillashtirish kerak.

Tikuvchilikni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish uchun quyidagi ishlar qilinmoqda:

- yordamchi va qo`lda bajariladigan ishlarni avtomatlashtirishini ta`minlaydigan maxsus mexanizmlar joriy qilish;
- montaj uchastkalarini bir yo`la bir qancha operatsiya bajaradigan yarim avtomatlar bilan uskunalash (Masalan, chok solish bilan bir vaqtda chokning chetini yo`rmaydigan 797, 1097, 408 kl. mashinalarini, detallarni ag`darma chok bilan tikadigan 360 kl. yarim avtomatlarini ko`proq ishlatish);
- bichiq detallarini tikish mashinasi zonasiga etkazib beradigan, tikilgan detalni mashinadan olib keyingi operatsiyaga yoki pachkalash joyiga o`tkazib beradigan avtomat mexanizmlar ishlab chiqish;
- detallarni bir biriga ulash jarayonida chalafabrikatlarni belgilangan programma bo`yicha, operatorni ishtirokisiz avtomatik so`rib beradigan mexanizmlar ishlab chiqish;

- kiyim detallarini kasetalarda kerakli shaklga kiritish usullarini ishlab chiqarish;
- presslash operasiyalarini programmalashning refleksli sxemalarini ishlatish;
- rulon holidagi gazlamalarni to`g`ridan-to`g`ri tikaveradigan mashinalar uchun texnologiya usulini topib, shu asosda shunday mashinalarga moslamalar va agregat uzellarini ishlab chiqish;
- bir necha operasiyani birlashtirib (masalan, old bo`laklarni adipga va bort qotirmasiga bir vaqtda ulash) bajarish;
- kiyim detallarini kasetalarda kerakli shaklga kiritish usullarini ishlab chiqish;
- namlab-issitib ishlash rejimini avtomatlashtirish.

Nihoyatda muhim vazifalardan biri namlab-issitib ishlash rejimini avtomatlashtirishdir. Bu sohada ko`pgina ishlar qilingan, lekin ularning hammasi talab qilingancha darajada deb bo`lmaydi. Dazmollash uskunalari ish organlarining harorat rejimini tartibga solib turish avtomatlashtirilgan, dazmollanayotgan chalafabrikatning harorat rejimini tartibga solib turishni avtomatlashtirish esa endi boshlangan. Namlash uchun qancha suv purkash lozimligini belgilash sistemasi va bosimni butun yuza bo`ylab tekis taqsimlash sistemasi unchalik avtomatlashtirilgan emas. Lekin bug` bilan namlaydigan presslarda esa namlik aniq va kerakli taqsimlanadi.

So`nggi konstruksiyadagi dazmollash presslarida presslash, ma`lum vaqt kutib turish, namlash, quritish, sovutish operasiyalari va pressning ish organlari harakatini programmalaydigan komanda apparatlari mavjud.

Presslash operasiyalarini programmalashning refleksli sxemalarini ishlatish, ya`ni vaqtda mo`ljal olib komandalar berish yo`li bilan emas, balki qaysi jarayon qanday o`tayotganini bildirib turadigan xilma-xil datchiklar ko`rsatishiga qarab komandalar berish yo`li bilan jarayonni boshqarish yuzasidan ham ma`lum darajada tadqiqotlar olib borilmoqda.

Chalafabrikatning igna tagiga surilib turishini, uni mashinaga etkazib turishni, mashinada detalni to`g`ri yo`naltirib turishni va tikib bo`lingan detalni mashinadan olishni mexanizatsiyalashtirish jiddiy vazifalardan hisoblanadi.

Hozirgi vaqtda palto, erkaklar kostyumi va ko`ylagi kabi kiyimlarning asosiy uzellarini tikish va montaj qilish jarayonlarini mexanizatsiyalashtirish va qisman avtomatlashtirish negizida yuqori unumli oqimlar ishlab chiqilmokda.

Moskva to`qimachilik institutning ko`p yillik ilmiy-tadqiqot ishlari olib berishi natijasida ustki kiyimlarning (erkaklar kostyumi, paltolar) takomillashtirilgan konstruksiyalari yaratilgan. Bular cheti chokisiz yoqa va bortlar, old chokisiz yyenglar, yon chokisiz shimlardir. Bundan tashqari takomillashtirilgan konstruksiyali bortlar, yyenglar, yoqa va shimlarni tikish va yig`ish uchun ji-hozlarni loyixalash topshiriqlari ishlab chiqilgan.

Kurtka va plashlar ishlab chiqaradigan oqim uchun quyidagi ji-hozlarni :

Astar bilan isituvchi qatlamni qavish uchun Italiya "Meka" firmasining ko`p ignali KS 122 ESO kl. mashinasini, cho`ntak qopqoq va xlyastiklarni ag`darma chok bilan tikish uchun Yaponiya " Djukki" firmasining ASD -595550 kl. mashinasini, chok boshi va oxirini puxtalaydigan, iplarini kesib avtomatik to`xtaydigan Germaniya " Dyurkopp" firmasining 291-164062 va 219-115156 kl. universal mashinalarini, avra qirqimlarini tikadigan "Dyurkopp" firmasining DAR-6--345-1 kl. yarim avtomatini, izma yo`rmalash uchun "Dyurkopp" firmasining 556-1101 va tugma qadash uchun 564-30G`02-15 kl. yarim avtomatlarini, detallariga qotirmalarni yopishtirish uchun Germaniya "Mayer" firmasining RRR-1400 markali, Frantsiya " SHtoko" firmasining VP - 5021 markali presslarini taklif etish mumkin.

Bundan tashqari ustki kiyimlarni tikish uchun CHexoslovakiya "Minerva" firmasining 335-111 kl. va Germaniya "Pfaff" firmasining 417-706/82-6/61-900/51 V kl. siniq baxyaqatorli mashinalarini, bezak baxyaqator solish uchun "Dyurkopp" firmasining 294-184082kl., 243 kl. va bostirma chok solish uchun shu firmaning 292-163061 kl. mashinalarini, kashta tikish uchun Yaponiya "Djukki" firmasining MSM - 170 - 272 kl. yarim avtomatini, erkaklar pidjagining qirqma cho`ntaklarni tikish uchun "Dyurkopp" firmasining 238-213105 kl., 745-4-21 kl. yarim avtomatlarini, yengni o`mizga qiyama qismiga solqilar hosil qilib o`tqazish uchun shu firmaning 541 kl. maxsus mashinasini, ort bo`lagi o`rta qirqimini tikish uchun, adip qirqimlariga astarni ulash uchun, yyenglarning avra va astarining old qirqimlarini bir yo`la biriktirib tikish uchun Germaniya "Pfaff" firmasining 5487-814/01-706/82-6/41 BS ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinasini qo`llash mumkin.

" Dyurkopp" firmasining detallarni bir-biriga ko`klash uchun 547 kl., ziylarini ko`klash uchun Germaniya "STROBEL" firmasining 530 F kl. maxsus ziy ko`klash mashinalari , erkaklar shimi yon, og` va pochasi qirqimlarini yo`rmalash uchun Italiya " Rimol'di" firmasining 697 kl. va Germaniya "Mauzer spetsial" firmasining 9632-420/15213-17x S 301 kl. yo`rmalash mashinalari, shim yuqori qirqimiga belbog`ni ulash uchun " Dyukopp" firmasining 238 N -100 kl., shim pochasini tikish uchun " STROBEL" firmasining yashirin baxyali 45-260 kl., shim o`rta qirqimini tikish uchun "Djukki" firmasining MN-481-4 kl. ikki ipli zanjirsimon baxyali mashinasi va "Pfaff" firmasining 5487-814/01-706/82-6/41 BS kl. mashinasi, gulfikni shim old bo`lagiga ulash uchun "Pfaff" firmasining 483-6/02-900/01 BS mashinalari mavjud.

Pidjak yenglari old choklarini dazmollash uchun Germaniya "Test" firmasi ARMRL-1S pressini, bortlari, yoqasi va adip qaytarmalariga kerakli shakl berish uchun "Test" firmasi KTRL-8S pressini va Frantsiya "Lemer" firmasining VSL pressini, old bo`lak cho`ntaklarini dazmollash uchun "Test" firmasi SVDS pressini, shim o`rta chokini dazmollash uchun "Test" firmasi BTARP dazmollash stolini, yyenglarni dazmollash uchun "Lemer" firmasi EPMA-17 pressini, shimning yon va orqa qismlarini dazmollash uchun Germaniya "Goffman" firmasi XR-2A-08-18-016 presslarini

yaratganlar. Bunday yuqori unumli jihozlarni ishlab chiqarish korxonalarida qo'llash maqsadga muvofiqdir.

Ayollar ko'ylagini tikishda Yaponiya "Djukki" firmasining DDL 555-5-4V/ 210-AK-2 kl., Germaniya "Dyurkopp" firmasining 272-140042-E2 kl., Italiya " Nekki" firmasining 885-651 kl. universal mashinalarini, detal qirqimlarini tikib, bir yo'la ostki detalda solqilar hosil qilish uchun Germaniya "Pfaff" firmasining 489/6/01-900/99-918/15-911/95 BSN 46 kl. mashinasini, yyenglar-ni qiyama qismida solqilar hosil qilib o'tqazish uchun "Pfaff" firmasining 9732-542 FD 2/16-453 KN 211 A/OS 5x5 kl mashinalarini qo'llash tikiladigan ko'ylak sifatini yaxshilashga imkon beradi.

Erkaklar ko'ylagini tikishda: koketkani orqa bo'lak yuqori qirqimiga bostirib tikish uchun Yaponiyaning "Djukki" firmasi DLN 415-5 kl. mashinasini, qoplama cho'ntakni old bo'lakka bostirib tikish uchun Germaniyaning "Adler" firmasi 804-2/0 kl. yarim avtomatini, yeng uchiga manjetni bostirib tikish uchun Yaponiyaning "Djukki" firmasi MS-210 kl. mashinalarini yaratgan.

NAZORAT SAVOLLARI:

1. Ishlab chiqarishning tayyorlov va bichish uchastkalaridagi ishlarni me- xanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish bo'yicha qanday ishlar qilingan ?
2. Tikish jarayonida qo'lda bajariladigan ishlarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish qanday yo'nalishda olib borilmokda ?
3. Namlab - isitib ishlov berish jarayonini avtomatlashtirish bo'yicha yeng muhim vazifalarga ni- malar kiradi ?

TAYANCH IBORALAR:

Mashina, mexanizm, avtomatizatsiya, mexanizatsiya, tikish, namlab-isitib ishlov berish.

MEHNAT MUHOFAZASI VA XAVFSIZLIK TEXNIKASI

Mehnat muhofazasi ish jarayonida insonning mehnat qobiliyatini, sog'ligini va xavfsizligini ta'minlash uchun yunaltilgan qonunlar majmuasi, sotsial - iqtisodiy, tashkiliy, texnik, profilaktik tadbirlar va vositalardir.

Mehnatkashlarning sog'ligini muhofaza qilish, xavfsiz ish sharoitlari yaratib berish, kasbiy kasalliklarni va ishlab chiqarish jarohatlarini yo'qotish O'zbekiston Respublikasi hukumatining asosiy g'amxurligidan biridir.

Mehnat muhofazasi qonunlarida quyidagilar ko'rsatilgandir:

- korxonalarda mehnatni muhofaza qilishni tashkil etish qoidalari, uni rejalashtirish va mablag' bilan ta'minlash;
- xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi qoidalari, shu bilan birga kasbiy kasalliklar va ishlab chiqarish jarohatlaridan saqlanish shaxsiy vositalari, zararli ish sharoitlari uchun tovon to'lash;

- ayollarning, yoshlarning va mehnat imkoniyatlari cheklanganlarning mehnatini muhofaza qilish qoida va me`yorlari;
- mehnat muhofazasi sohasida davlat va jamoat nazorat tashkilotlari faoliyatini tartibga soluvchi qoidalar;
- mehnat muxofazasi qonunlari buzilganda qo`llaniladigan javobgarlik;

Ishlab chiqarish korxonalariada odamga ko`pincha past va yuqori harorat, kuchli issiqlik nurlari, chang, titrashlar (vibratsiya), elektromagnit to`lkinlari, zahararli ximiyaviy moddalar, shovqin va boshqalar ta`sir ko`rsatadi: bular kishi sog`ligining buzilishiga va ish qobiliyatining pasayishiga olib kelishi mumkin. Bunday noxush ta`sirotlar va ulardan kelib chiqadigan asoratlarning oldini olish uchun ishchilar sog`ligi, shuningdek sanitariya-texnika moslamalari va qurilmalarining holati, sanitariya-maishiy jihozlar, individual himoya vositalari sinchiklab tekshiriladi.

Kasbiy kasalliklar asosan to`rt guruhga: tashkiliy sabablar, gigienik sabablar texnik va ruxiy fiziologik sabablar bo`lishi mumkin.

Tashkiliy sabablar:

- xavfsizlik texnikasi, sanoat sanitariyasi va yengin xavfi bo`yicha yo`riqnomaning umuman o`tqazilmaganligi va sifatsiz o`tqazilganligi;
- ish joylari, yo`lak va transport yo`llarining to`silib qolishi;
- ish vaqtidan tashqari ishlash;

Gigienik sabablar

- oqava suvlaridagi va havodagi zararli moddalarning yuqori kontsentratsiyasi mavjudligi;
- yoritilganlikning etarli emasligi yoki ularning noqulay o`rnatilganligi;
- sexlarda shovqinning me`yoridan ortiq bo`lishi;
- har bir ishchiga to`g`ri kelishi kerak bo`lgan maydon va hajm bo`yicha qurilish me`yorlarining buzilishi;

Texnik sabablar

- uskuna va mexnizmlarning nosozligi;
- mashinalarning xavfli joylarining to`silimganligi;
- og`ir va sermehnat ishlarning etarli mexanizatsiyalashtirilmaganligi;

Ruhiy - fiziologik sabablar:

- haddan ortiq charchash;
- ishning og`irligi;
- ishning monotonligi;
- ishlab-chiqarish va mehnat intizomining buzilishi;
- ishchining nosog`lomligi;

Kasb kasalliklari mehnat qobiliyatini pasayishiga, o'tkir va surunkali zaharlanishning avj olishiga, umuman kasalliklarning ko'payishiga, uzoq muddat o'tgandan keyin paydo bo'ladigan yomon asoratlarga sabab bo'lishi mumkin.

Charchashning tez yoki sekin ro'y berishi mehnatning xususiyatiga bog'liq: kishi bir tarzda turib muskullariga zo'r keladigan ish bajarganda ancha tez, bir tekisdagi ish bajarganda birmuncha sekin toliqadi.

Charchashning oldini olish uchun bekorchi harakatlarni bartaraf qilishga, ish o'rinlarining ratsional tashkil etilishiga, ish vaziyatiga va mashq qilinishiga katta e'tibor berish kerak. Tikuvchining gavdasi stol chetidan 10 - 15 sm. narida turishi, tikayotgan detal bilan ko'zi orasidagi masofa taxminan 30 -35 sm. bo'lishi kerak. Tirsagi stol sathida bo'lib, qo'l panjalari mashina platformasida turishi lozim, oyoq muskullari zo'riqishini kamaytirish uchun oyoq tagiga taglik qo'yiladi, mashina tepkisining oldingi tomoni poldan 220 mm. baland turishi, tepki 20 gradus burchak ostida og'gan bo'lishi, oyoq qulay harakatlanishi, tepking oldingi chetidan stul o'rindig'ining orqa chetigacha bo'lgan oraliq (gorizontal bo'lib) 650 mm. dan oshmasligi lozim. Ish joylarida mikroiklim omillari- harorat, nisbiy namlik, havoning tezligi hamda atmosfera bosimi tashkil etadi. Bunday muhit kishi organizmiga salbiy ta'sir qilib, uni sovutib yoki qizitib yuboradi. Kishi organizmining me'yoriy harorati 36 -37 gradus bo'ladi. Organizm o'zi uchun zarur bo'lgan haroratni ta'minlab turish qobiliyatiga ega.

Sex havosining harorati yuqori bo'lganda qon tomirlar kyengayib, teriga qon me'yoridan ko'p kela boshlaydi va atrof muhitga issiqlik uzatish birmuncha ko'payadi. Shuning uchun issiq sexlarda sal sho'rlangan gaz suvlar beriladi.

Sexlardagi havo harorati pasayganda, qon tomirlar torayib, teriga qonning kelishi susayadi va tananing tashqi muhitga issiqlik berishi kamayadi. Kishi o'zini yaxshi his qilishi uchun harorat, nisbiy namlik va havo harakati tezligi uyg'un bo'lishi zarur.

Odamlar bino ichida uzoq vaqt bo'lganlarida bino havosi og'irlashadi. Shuning uchun binoni shamollatib, havosini almashtirish, iflos havoni chiqarib, tozasini kiritish zarurati tug'iladi. Sex havosini shamollatish tabiiy va mexanik bo'ladi. Mexanik shamollatish vyontilyator va konditsionerlar bilan amalga oshiriladi. Agar havoni almashtirish fortochka, deraza yoki devor teshiklari orqali amalga oshirilsa, tabiiy shamollatish deyiladi.

Ishlab chiqarish jarayonida sexlarda chang ajralib chiqadi. Kishi bunday havodan nafas olganda yuqori nafas yo'llari qichiydi va kishi o'zi xoxlamagan holda yuzaki nafas oladi, bu esa o'pka faoliyatiga salbiy ta'sir qiladi va turli kasalliklarni keltirib chiqaradi. Chang ko'z shilliq pardalarini qichishtirib, konyuktivit kasalligini keltirib chiqaradi. Bundan tashqari chang zarrachalari tuberkulyoz tayoqchalarini va zararli bakteriyalarni tashuvchi vositadir. U lampalar ustiga o'tirib, sexdagi yorug'likni kamaytiradi, bu esa ishchilar faoliyatiga va sog'ligiga ta'sir qiladi.

Sexdan shamollatish sistemasi orqali so`rib olingan havo atmosferaga chiqarib yuborishdan oldin zararli moddalardan tozalanadi, retsirkulyatsiya uchun sexga qayta yuboriladigan havoda zararli moddalarning miqdori 0,3 YKBK dan oshmasligi kerak. Hozirgi kunda changli havoni tozalovchi uskunalarning ko`plab turlari mavjud.

Ishlab chiqarish sharoitida yoritilganlik ishchilar salomatligiga zarar etkazmasligi uchun u ko`zni zuriqtirmaydigan, ish vaqtida xonaning hamma qismlarida bir tekis taqsimlangan bo`lishi talab qilinadi. Yorug`lik ko`zni qamashtirmaydigan bo`lishi, yorug`lik nurlari ko`zga to`g`ridan - to`g`ri to`shmasligi kerak.

Ma`lumki, tabiiy yorug`lik manbai quyoshdir. Sun`iy yorug`lik manbai esa elektr energiyasi bo`lib, u cho`g`lanma va lyuminestsyont lampalar orqali amalga oshiriladi.

Lyuminestsyont lampalar ishchilarni kamroq toliqtiradi, ranglarni idrok qilish qobiliyatlari ortadi.

Turli balandlikdagi va chastotadagi tovushlarning tartibsiz ravishda qo`shilib eshitilishi shovqin deb ataladi. Tovush fizik holat sifatida havoda, suvda va boshqa tarang muhitdan kelib chiqadigan to`lqinsimon harakatlardan iborat. SHovqin kasbiy kasallikka olib kelishi mumkin. U boshni aylantirib, miyada og`riq to`rg`izadi va kuloq shang`ib, asab sistemasiga ham yomon ta`sir qiladi. Ayniqsa fikrni to`plab, aqliy ish bilan shug`ullanishga imkon bermaydi, ish qobiliyatini (10-60 % ga) pasaytirib yuborishi mumkin.

Shovqin ta`sirida turli a`zolar va sistemalarning, hazm qilish (oshqozon shirasi sekretsiasining o`zgarishi), qon aylanishi (qon bosimining ko`tarilishi) va shunga o`xshashlarning normal faoliyati buziladi. SHu bilan birga gaz va suyuqliklarning harakati natijasida ham shovqin chiqishi mumkin.

Ishlab chiqarishda maxsus shovqin yutuvchi vositalar ishlatiladi. Chunonchi, poydevorlarni amortizatsiyalovchi, tovush o`tgazmaydigan va tovush yutuvchi qurilish materiallaridan qo`rish, tovushni izolyatsiyalovchi to`siqlar va qoplamalar ishlatish, mashinalarni izolyatsiyalash (ularni germetiklash) va boshqalar yordamida shovqin birmuncha pasaytiriladi.

Titrash kishi organizmiga salbiy ta`sir qiladi, natijada ish unumdorligini pasaytiradi, ko`pincha og`ir kasbiy kasallik - titrash kasalligiga olib keladi. SHuning uchun titrashga qarshi tadbirlarga alohida ahamiyat beriladi.

Titrash kasalligi kasbiy kasalliklarga kiradi. Titrash kasalligini davolash uzoq muddatga cho`zilishi mumkin. Kasallik ko`p hollarda o`tib ketsa, nog`ironlikka olib kelishi mumkin.

Mashina va mexanizmlarning titrashini kamaytirish quyidagi usullarda olib boriladi:

- rezonans holatidan chiqarish;
- titrashni dempferlash;
- titrashni dinamik so`ndirish;
- titrashni ixotalash va shaxsiy himoya vositalarini qo`llash;

Qo`lni titrashdan saqlash uchun maxsus qo`lqoplar ishlatiladi.

Elektr tokidan shikastlanish (tok urishi) ishlab chiqarishda ko`p kuzatiladi. Elektr toki organizm orqali o`tganda issiqlik, elektrolitik va biologik ta`sir ko`rsatadi.

Issiqlik ta`siri badanning ayrim joylarining quyishi, qon tomirlari, asab va boshqa to`qimalarning qizishi bilan harakterlanadi. Elektrolitik ta`sir qonning va boshqa organik suyuqliklarning qo`rishiga va ularning fizik-ximik tarkibining buzilishiga olib keladi.

Tok urgan joyga birinchi etib kelgan kishi hammadan avval shikastlangan kishini tok ta`siridan qutqarishi ( rubilnikni ajratib qo`yish, simni qirqish, tayok bilan simni urib tushirish) lozim. Tokni uzib qo`yishning iloji bo`lmasa, shikastlangan kishining ochiq badaniga tegmasdan, ustki kiyimlaridan ushlab, qo`lga rezina qo`lqop kiyib, avtomobil shinasi, taxta, quruq latta ustiga chiqib, yoki oyoqqa rezina poyabzal kiyib shikastlangan kishini, tok ta`siridan xavfsiz joyga olib chiqish kerak. So`ngra zudlik bilan tez yordam mashinasini chaqirish lozim. SHikastlangan kishini "Og`izdan - og`izga" yoki "Og`izdan - burunga" puflash usulida nafas oldirishga harakat qilinadi, yurak yopiq massaj qilinadi.

Xavfsizlik texnikasi

Xavfsizlik texnikasi mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan choratadbirlar sistemasidan iborat. Sexlarda qo`lga igna kirib ketishi, qo`lni nimadir kesib olishi, mashinalarning kiyim yoki sochni o`rab ketishi, dazmol yoki presslarda biron joy ko`yib qolishi, tugma yoki igna parchalari o`chib yuzga tegishi natijasida ishlovchilar jarohatlanib qolishi mumkin. Xavfsizlik texnikasi qoidalari noxushlik va baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

qo`l va mashina operasiyalarida ishlovchilar quyidagi qoidalarga rioya qilishlari lozim:

1. Ish bajayotganda ziyrak bo`lish kerak.
2. Mashina, asbob va moslamalarning ishga yaroqligini tekshirib turish lozim.
3. Simlarga ip, latta, simchalar osmaslik kerak.
4. Tugma qadash mashinasida ishlaganda saqlash ekranidan foydalanish zarur.
5. Elektr dvigatelni o`chirmasdan mashinaga moy surtish, uni tozalash, mashina shkiviga tasma kiydirish man etiladi.
6. O`z ish o`rnini toza tutish lozim. Asboblari sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo`yilmasligi kerak.

7. Ish o`rinlari orasidagi yo`lni to`smaslik lozim.
8. Elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasini tekshirish lozim.
9. Dazmolning, rubilnikning, shtepsel rozetkasining, vilkaning tok o`tzuvchi qismlariga qo`l tekqizmaslik kerak.
10. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
11. Pressda ishlashda uning ishga yaroqligini, to`siq borligini, korpusning erga ulanganligini, elektr qismida izolyatsiya borligini tekshirish kerak. Buzuq pressda ishlash man etiladi.
12. Qo`lni press yostiqlari orasida qolishidan ehtiyot bo`lish lozim.
13. Ishlayotgan pressni nazoratsiz qoldirish mumkin emas.
14. Buyumni namlayotganda suvni elektr apparatlarga va termorostlagichga tushirmaslik kerak.
15. Ish tugagach pressni to`xtatib, ish o`rnini yig`ishtirish kerak.

MUNDARIJA

	BET
KIRISH	3
MA`RUZA № 1 KIRISH	4
MA`RUZA № 2 EKSPERIMANTAL SEXINING VAZIFALARI	16
MA`RUZA № 3 TAYYORLOV SEXINING VAZIFALARI	24
MA`RUZA № 4 BICHISH SEXINING VAZIFALARI	27
MA`RUZA № 5 QO`LDA BAJARILADIGAN QAVIQQATORLAR	36
MA`RUZA № 6 MASHINADA BAJARILADIGAN BAXYA VA BAXYAQATORLAR	41
MA`RUZA № 7 KIIYIM DETALLARINI YELIMLAB ULASH	47
MA`RUZA № 8 KIIYIM DETALLARINI PAYVANDLAB ULASH	53
MA`RUZA № 9 TIKUVCHILIK BUYUMLARINI NAMLAB-ISITIB ISHLASH	56
MA`RUZA № 10 AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARIGA	63
BOSHLANG`ICH ISHLOV BERISH	
MA`RUZA № 11 KO`YLAKLAR CHO`NTAKLARINI TIKISH	72
MA`RUZA №12 AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI TAQILMALARINI TIKISH	78
MA`RUZA № 13 AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI YOQASINI TIKISH	82
MA`RUZA № 14 AYOLLAR VA ERKAKLAR KO`YLAKLARI YYENGLARINI TIKISH	
VA O`TQAZISH	86
MA`RUZA № 15 UST KIIYIM TIKISH TEXNOLOGIYASI JARAYONLARI	91
MA`RUZA № 16 UST KIIYIMLAR QIRQMA CHO`NTAKLARINI TIKISH	96
MA`RUZA № 17 UST KIIYIMLAR CHOKDAGI CHO`NTAKLARINI TIKISH	99
MA`RUZA № 18 UST KIIYIMLAR QOPLAMA CHO`NTAKLARINI TIKISH	101
MA`RUZA № 19 UST KIIYIMLAR ICHKI CHO`NTAKLARINI TIKISH	105
MA`RUZA № 20 AYOLLAR YUBKALARINI TIKISH	108

MA`RUZA № 21 SHIM TIKISH	111
MA`RUZA № 22 UST KIIYIMLAR BORTLARINI TIKISH	116
MA`RUZA № 23 UST KIIYIMLAR YOQALARINI TIKISH	122
MA`RUZA № 24 UST KIIYIMLAR YYENGLARINI TIKISH	128
MA`RUZA № 25 ASTAR VA ISITUVCHI QATLAM TAYYORLASH	133
MA`RUZA № 26 KIIYIM DETALLARIGA ISHLOV BERISHNI KOMPLEKS MEX ANIZATSIYALASHTIRISH VA AVTOMATLASHTIRISH.	139