

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

**QARSHI DAVLAT UNIVERSITETI**

**«Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» fanidan**

**ma'ruzalar matni**

**5540600 – «Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi»  
yo'nalishi bakalavrlari uchun**

## ANNOTATSIYA

Ushbu ma'ruza matni 5140900 - Kasb ta'limi (5540600- Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi) yo'nalishi talabalar uchun mo'ljallangan bo'lib, ma'ruza matnida tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni bichishga tayyorlash, bichi texnologik jarayonlari va turli assortimentdagi tikuv buyumlarini tayyorlash texnologiyasi asoslari hamda buyum qismlariga ishlov berish usullari yoritilgan.

Tuzuvchi :

Azimova.Sh.G', "Kasbiy ta'lim" kafedrası  
katta o'qituvchisi.

Taqrizchilar:  
Qarshi qurilish kasb-hunar

Omonova G,  
kolleji o'qituvchisi

M.Xurramov , QDU "Kasbiy ta'lim" kafedrası  
dotsenti , tex.fan.nomzodi.

Ma'ruza matni "Kasbiy ta'lim" fakultetining o'quv- uslubiy kengashida 2012 yil sentaybrdagi №2 bayonnoma) muhokama qilingan, ma'qullanlangan va QarDu o'quv-uslubiy kengashida (2012 yil noyabr №3 bayonnoma )tasdiqlangan va foydalanishga tavsiya etilgan.

**Mavzu: Tikuvchilik sanoatining umumiy tavsifnomasi,  
perspektiv rivojlanishi. Kiyim, uning vazifasi.  
Kiyimga qo'yiladigan talablar.**

**Dars o'quv maqsadi:** O'quv kursi haqida umumiy tasavvurni shakllantirish. Tikuvchilik sanoatining umumiy tavsifnomasi bilan tanishtirish. Kiyim, uning vazifasi va unga qo'yiladigan talablar to'g'risida gi bilimlarni mustahkamlashdan iborat.

**Tayanch iboralar:** yengil sanoat, assortiment, aksionerlik jamiyati, klassifikatsiya, ichki kiyim, ustki kiyim, maishiy kiyim, utalitar, iste'molchi talablar, gigienik talablar, ekspluatatsion talablar, estetik talablar, ishlab chiqarish talablari, tejamkorlik.

**Reja:**

- 1.1. Kirish. Fanning maqsad va vazifalari.
- 1.2. Tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarini mavjudligi va nomlari.
- 1.3. Kiyimning tavsifnomasi va klassifikatsiyasi.
- 1.4. Kiyimning vazifalari va unga qo'yiladigan talablar.

**1.1. Fanning maqsad va vazifalari**

Mamlakatimiz mustaqillikka erishgandan so'ng, barcha jabhalar qatorida sanoat ishlab chiqarishida ham, jiddiy o'zgarishlar ro'y berdi. Jumladan, yengil sanoat korxonalarini qaytadan qurish, zamonaviy asbob – uskuna va mashinalar bilan jihozlash, ilg'or texnologiyalarni qo'llash, kam vaqt sarflab ko'p mahsulot ishlab chiqaradigan ishlab chiqarish oqimlarini qurish, ularni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish kabi ishlar amalga oshirildi.

Ma'lumki, yengil sanoat tarmog'i aholini xalq iste'moli tovarlariga bo'lgan ehtiyojini qondirish uchun xizmat qiladi. Xalqimizni iste'mol tovarlariga: kiyim – kechak, charm – poyafzal, triotaj mahsulotlariga bo'lgan ehtiyojini qondirish uchun bejirim, zamonaviy modaga mos, raqobatbardosh mahsulotlarini ishlab chiqish zarur. Buning uchun esa, soha mutaxassislaridan kiyim tayyorlash jarayonini takomillashtirish, kiyim detallarini biriktirishning yelimlab ulash va payvandlab ulash kabi ilg'or usullarini texnologik jarayonlarida qo'llash, namlab – isitib ishlov berish va pardozlash jarayonlarini takomillashtirish borasida izlanish olib borishlari talab etiladi. “Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi” fanining maqsadi – yengil sanoat korxonalarida, jumladan, tikuvchilik korxonalarida buyumlarni xom – ashyo holatidan tayyor mahsulot bo'lgunga qadar bo'lgan texnologik jarayonlar:

- gazlamalarni qabul qilish;
- bichish;
- tikish;
- namlab – isitib ishlov berish;
- pardozlash

bosqichlarida qo'llaniladigan barcha texnologik operatsiyalarni xususiyatlarini o'rganish, bilim va ko'nikmalarni hosil qilishdan iborat.

**1. 2.Tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarini mavjudligi va nomlari.**

Tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalarida bir necha nuqtalar bo'lib, bo'lar asosan assortimentlar bo'yicha bo'lingandir.

1.”Qizil tong” aksionerlik jamiyati asosan ustki kiyim assortimentlarini ishlab chiqaradi. Ularga palto, kalta palto, erkaklar va ayollar plashlari kiradi.

2. “Yulduz” aksionerlik jamiyati asosan erkaklar kostyumlari, yakka tartibda shimlar, har xil razmerlarda ayollar jaketlari ishlab chiqaradi.

3.“Parizod” aksionerlik jamiyati engil assortimentlar bo'yicha ayollar va qizlar uchun kostyum va kuylaklar ishlab chiqaradi.

4.Namangan viloyatidagi tikuvchilik korxonasida erkaklar sorochkasi ishlab chiqariladi. Samarqandda ayollar va erkaklar plashi va kurtkalari, Krasnogorsk posyolkasida bolalar ustki kiyimi, paltolar va x.k.

### **1.3 Kiyimning tavsifnomasi va klassifikatsiyasi**

Kiyim – odam tanasini tashqi ta'sirlardan muhofaza qiluvchi va estetik funksiyalarni bajaruvchi buyum va buyumlar majmuidir. U badanning 80 % dan ortiq qismini yopib turadi va odamning tashqi muhitdan noqulay sharoitlardan saqlaydi, tananing normal sog'lom holatda bo'lishiga yordam beradi.

Hozirgi kiyimlarning bari turli-tumanligini quyidagi tartibda turkumlash qilish mumkin. Jins yosh elementlariga binoan, kiyimlar (erkaklar va ayollar kiyimiga va bolalar kiyimiga) bo'linadi. Bolalar kiyimi o'z navbatida yoshiga qarab bo'linadi, ya'ni yosh bolalar kiyimi va o'smirlar kiyimi kostyumlariga bo'linadi.

Ishlatilishiga binoan kiyim: ichki kiyim va ustki kiyimga bo'linadi. Ichki kiyim badan ustiga kuylak ichidan, ustki kiyim esa ustidan kiyiladigan kiyimga aytiladi.

Turli xil fasllarda mavsumiy kiyimlar ham kiyiladi, jumladan qishlik, baxorgi, yozgi va kuzgi kiyimlar bo'linadi. Mavsumga binoan bo'lishi iqlim sharoitiga bog'liqligidir. Mo'ljallanishga binoan kiyim: forma kiyimi, sport va tomosha kiyimiga bo'linadi. Bu turlarni har birini yana gruppaga va kichik gruppalariga bo'lishi mumkin. Maishiy kiyim: bunga; uxlashdagi, ertalabki va kechki kiyimlarga, uy ishlarini va mexmon kutish kiyimlari, ish kiyimi, turli marosimlar va bashang kiyilgan madaniyat va tomosha muassasalariga borish uchun mo'ljallangan kiyimlar kiradi.

Ishlab chiqarishda kiyimlar turlariga binoan bir-biridan farq qiladi va maxsus muhofaza ish kiyimlariga bo'linadi. Bo'lardan yo'l qurilish ishchilariga zarg'aldoq rangda tayyorlanadi.

Maxsus kiyim mehnat speksifikatsiyasiga va ishlab chiqarish sharoitiga bog'liq bo'ladi. U ishchilarni ishlab chiqarish ta'siridan muhofaza qiladi, masalan konchilarni, metallurglarning, ximiya sanoati xodimlarining kiyimlari yoki g'ayri tabiiy sharoitda muayyan ishlar bajarish maqsadida foydalanish mumkin. G'ovvozlar, o't uchiruvchilar, kosmonavtlar kostyumlari maxsus gazlamalardan GOST talabiga qat'iy rioya qilingan holda tayyorlanadi. Gazlamalarning GOST talabidan qat'iy ish kiyimlik vazifasi ishlovchining odatdagi ishidir. Ishdan chiqish va yirtilishdan saqlash yoki ishlovchi uchun bevosita kiyim bo'lib, masalan, sotuvchilar, mediklar, tuqimachilar, sartaroshlar kiyimlari xizmat qilishda ishlatiladi. Firma kiyimi, xarbiylar kiyimi, mahkamalar kiyimi masalan, militsiya xodimlarning, grajdan aviatsiya va flot xodimlarining, fermerlardagi, jamoat tashkilotlarining forma kiyimlariga, maktab formasi kiyimlarga bo'linadi. Jamoat tashkilotlarining forma kiyimlari oddiy va qulay qilib tikiladi.

Tomosha kiyimlari artistlar teatrdagi, estradada, sirkda kiyib chiqadigan ommaviy teatrlashtirilgan yurishlarda, kornovallarda, festivallarda, xalq bayramlarida va handalarda kiyiladigan rangi va shakli jihatdan nihoyatda turli tuman kostyumlarni o'z ichiga oladi. Kiyimlik kostyum nimaga mo'ljallanganligi ,mavsumga qarab har xil matolardan tuqiladi. Bu jihatdan kiyimni jun, shoyi, ip gazlamalar, zig'ir tolali materiallardan shuningdek so'ngi sintetik va boshqa tolali materiallardan tikilgan kiyimlar bo'ladi.

Kiyimni shuningdek, assortiment gruppalariga binoan ham klassifikatsiya qilinadi. Hamma kiyimlar sinflarga bo'linadi.

Tikuv buyumlari 85 raqami belgisi sinf deb tasdiqlanadi.

85 kiyim

851 ustki kiyim

852 kostyumli buyumli

853 ichki kiyim, kuyla

854 bosh kiyim

855 ishlab chiqarish va maxsus ish kiyim

856 texnikaga oid tikuv buyumlari

- 857 qo'shilma bo'lgan tikuv buyumi
- 858 maxsus talablarga oid tikuv buyumlari
- 859 zahira.

Ommaviy kiyim tikishda kiyimlar turli razmerda rostda va tulalik o'lchamlariga binoan tikiladi. Razmer ko'krak aylanasi bo'yicha aniqlanadi. Kiyim uzunligi esa gavda bo'yidan olinadi. Kiyim razmerlari santimert lentlarda quyidagicha 88-92-96,100-120 gacha o'lchanadi. O'smirlar uchun 88-92 razmerlar, kichik maktab yoshidagi bolalar uchun 64-68-72 razmer katta yoshdagi maktab bolalar uchun 76-80-84 maktabgacha bo'lganlar uchun 56-60 yoshli yoshdagi bolalar uchun 48-52 erkaklar kuylagining razmeri kukrak aylanasing o'lchami hamda bo'yin aylanasing o'lchami bilan aniqlanadi.

Ko'krak aylanasi 67,68,72,88,92,96 va x.k. bo'yin aylanasi 31,32,33 dan 37, 38, 39 va undan yuqori.

1. Maishiy kiyimlar uch to'lalilik gruppalariga ajratiladi. Erkaklar uchun bel aylanasi ko'ra 1,2,3 to'lalilik ayollar uchun bo'lsa, ko'krak aylanasi ko'ra kichik, o'rta, katta to'lalilikda bo'ladi. Ommaviy kiyim tikilgandagi uzunligini, razmeri va to'laligini markazlashda bir necha xillarda yoziladi, masalan 3 rost o'rta razmer, 2 to'lalilik gruppasi bo'lsa, erkaklar kiyimi uchun 170-100-89, ayollar kiyimi uchun 158-96-104.

2. Maxsus kiyimlar assortimentlaridagi razmerlardan loqaydlik intervali kalka bo'ylab 2-4 sm gacha oshiriladi. Firma kiyimlar, maishiy kiyimlarning razmer va rost shakli bo'yicha tikiladi.

#### **1.4. Kiyimning vazifalar va unga qo'yiladigan talablar.**

Hozirgi vaqtda kiyimning asosiy vazifalari quyidagi guruxlarga bo'linadi:

- utalitar: himoyaviy va fiziologik - gigienik
- axborot – estetik: axborot va estetik

Kiyimning himoyaviy vazifasiga uning tashqi muhit ta'siridan, mexanik ta'sirlardan va ishlab chiqarish ta'sirlaridan saqlash xususiyatlari kiradi.

Fiziologik – gigienik vazifalarga kiyimning statika, dinamikada qulayligi, mikroiklim qulayligi kiradi.

Shuningdek, kiyim shaxs to'grisida va kiyim to'g'risida axborot berish vazifasini bajaradi. Kiyimning estetik funksiyasi uning kishi obraziga mos bo'lgan, konstruksiya jixatdan Murakkabligi va haridorgir ko'rinishi bilan tavsiflanadi.

Kiyim assortimenti axolining didi, talabining o'sirishi, madaniyatining o'zgarishi natijasida doimo o'zgarib turadi. Kiyimga ikki gurux talablari:

- iste'molchi talablar ( gigienik, ekspluatatsion, estetik )
- ishlab chiqarish talablari ( tejamkorlik, texnologik ) qo'yiladi

Gigienik talablar – insonni tashqi muhitning turli omillaridan himoyalash (sovuq, issiq, nam - ter ), mexanik va kimyoviy zararlanishdan himoyalash, organizmni normal hayot faoliyatini ta'minlaydi.

Ekspluatatsion talablar deganda, kiyimning vazifasiga va foydalanish sharoitlariga mosligi, qulayligi, chidamliligi, ishonchliligi va shakli barqarorligi tushuniladi.

Estetik talablar deganda, kiyimning modaga mosligi, yangi materiallardan bejirim tikilganligi, iste'molchini estetik didini qondirishi tushuniladi.

Bu talablar kiyimning sifati va aholi talabi xususiyatlari shakllanishini ta'minlovchi talablar hisoblanadi.

Kam mehnat va kam material sarflab, yuqori sifatli kiyim tayyorlashga yo'naltirilgan ishlab chiqarish talablaridan biri, tejamkorlik bo'lib, u ishlab chiqarishni texnologik, konstruktiv va texnik jixatdan tayyorlash bilan bog'liq harajatlar, shuningdek iste'molchilarning undan foydalanish harajatlari bilan xarakterlanadi.

Texnologik talablar deganda, bir vaqtning o'ziga bitta ishlab chiqish oqimida tikish mumkin bo'lgan kiyimlarning tuzulishi va tikish usullarining o'xshashligi, ishlatilgan mashina

va moslamalarning bir turli ekanligi natijasida mehnat sarfini qisqartirish va mahsulotni tayyorlashda yuqori texnik - iqtisodiy maqsadga muvofiqligini ta'minlash tushuniladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi fani nimani o'rgatadi ?
2. Toshkentdagi tikuvchilik aksionerlik jamiyatidan qaysilarini bilasiz ?
3. Kiyim deb nimaga aytiladi ?
4. Kiyim assortimentlarini turlarini ifodalab bering.
5. Kiyimning vazifalari.
6. Kiyimning axborot funksiyasi nimadan iborat ?
7. Kiyimga qanday talablar qo'yiladi ?
8. Kiyim qanday turkumlanadi ?

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Tikuv buyumlarining tasniflanishi(sinflarga, kichik sinflarga, guruhlar, kichik guruh, tur, kichik tur va h.zo)ni mustaqil o'rganing.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. Toshkent "O'qituvchi" 1989 y.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent. "O'zbekiston" 1994 y.
3. A.T.Truxanova "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari" T. "O'qituvchi" 1997 yil
4. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar ustki kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi" 1997 yil

## **2 – Ma'ruza**

### **Mavzu: Buyumlarni ishlab chiqarishga texnik tayyorlash texnologik jarayoni.**

**Darsni maqsadi:** Buyumlarni ishlab chiqarish учун тайёрлов ишлари босқичлари va foydalaniladigan норматив - техник ҳужжатлар to'g'risidagi bilim, malaka va ko'nikmalarni shakllantirishdan iborat.

**Tayanch iboralar:** konstruksiya, model, badiiy - texnik kengash, andoza, etalon andozalar, ishchi andozalar, yordamchi andozalar, qo'shimcha andozalar, joylashma, bo'rlama, andozalar orasidagi chiqindilar, fond normasi, noratsional qoldiqlar.

#### **Reja:**

- 2.1. Buyumlarni ishlab chiqarishning bosqichlari. Tajriba sexdagi texnologik operatsiyalarning tasnifi.
- 2.2. Andozalar turi va ularni tayyorlashga qo'yiladigan talablar.
- 2.3. Andozalar satxini hisoblash usullari.
- 2.4. Gazlama sarfini normalash.

Tikuvchilik buyumlarini ishlab chiqarish murakkab jarayon bo'lib, bir necha bosqichlarda amalga oshiriladi:

1. Buyum modelini yaratish va konstruksiyasini tuzish.
2. Gazlamalarni bichishga tayyorlash.

3. Gazlamalarni bichish.
4. Buyumlarni tikish.
5. Buyumlarni pardoqlash.

### **2.1 Buyumlarni ishlab chiqarishning bosqichlari. Tajriba sexdagi texnologik operatsiyalarning tasnifi.**

Kiyimning yangi modellari Modalar uyida, shuningdek, yirik tikuvchilik korhonalarning tajriba sexlarida ishlab chiqariladi. Tajriba sexlarining asosiy vazifalari qo'ydagilardan iborat:

-kiyimlarning, ular alohida uzellarining va ishlab chiqarish texnologiyasini takomillashtirish;

- modellarni ishlab chiqarishga tushirishga tayyorlash;

-yangi modellar texnologiyasini ishlatib ko'rish va yangi uskunalarni ishlatish yuzasidan tavsiyalar tayyorlash;

-yangi modellar ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini nazorat qilish;

-har bir modelga sarflanidigan materiallarni, furniturani me'yorlash.

Har bir modelga asosiy va qo'shimcha materiallarni bichishda ishlatib ko'rilgan andazalardan, modelning tashqi ko'rinishi tavsifidan; tavsiya qilingan materiallar va furnitura ro'yhatidan; detallarning ularni bir hillashtirish hisobga olingan ro'yhatidan; o'lchovlar tabelidan; texnologik ishlov berish xususiyatlarining tavsifidan; urtacha o'lcham – rostga materiallar va furniture sarfidan; tamg'alash va o'rash haqidagi tavsiyalardan iborat to'liq texnik hujjatlar ishlab chiqiladi.

Ishlab chiqarishni tashkiliy-texnik jixatdan tayyorlashning dastlabki bosqichi kiyimlarni modelini yaratish xisoblashdi. Model – tayyorlanadigan kiyimning fasoni hamda shakl namunasidir.

Kiyimni yangi modeli modelar uyidan tashqari, malakali rassom-modelchi yoki modelyer-konstruktorlarga ega bo'lgan tikuvchilik korxonalarida yaratildi.

**Model yaratish jarayoni** quyidagi bosqichlardan iborat:

- gazlama ustida ishlash va model eskizini ishlab chiqish;

- gazlama va qo'shimcha bezak materiallarni tanlash;

- model eskizini korxonada bosh muxandis boshchiligidagi muxandis texnik xodimlardan iborat badiiy - texnik kengashda tasdiqlash;

- eskiz bo'yicha buyumni rassom – modelchi va texnologik laborantlar hamkorligida mulyaj uslubi bilan bichish va tikish;

- yangi modeldagi kiyimni badiiy - texnik kengashda ko'rib chiqish va katta badiiy - texnik kengashga tavsiya etish.

Katta badiiy - texnik kengash yengil sanoat korporatsiya qoshida tashkil qilingan bo'lib, yilida ikki marta yig'ilish o'tkazadi.

Bu badiiy – texnik kengash tartibiga tikuvchilik sanoati, Modalar uyi va savdo tashkilotlar xodimlari kiradi. Katta badiiy – texnik kengashda o'tgan modellarni ommaviy ishlab chiqarishga tavsiya etiladi. Modellarni ishlab chiqarishni texnik tayyorlash tikuvchilik korxonani tajriba sexida amalga oshiriladi.

**Tajriba sexida quyidagi guruxlar** faoliyat ko'rsatadi:

1.Modelchilar guruxi.

2.Konstruktorlar guruxi.

3.Normalash guruxi.

4.Andozalar ko'paytirish guruxi.

5.Andozalar yuzasini aniqlash guruxi.

6.Tajriba olib borish guruxi.

7.Buyumni qayta ishlab chiqarish guruxi.

Modelchilar guruxi yangi buyum modellarini ishlab chiqadi.

**Konstruktorlar** shu modelning har bir bo'lagini aniqlaydi va andoza bo'laklarini yaratadi.

Normalash guruhi bitta modelga sarf bo'ladigan gazlama normasini hisoblaydi va uni hujjatlashtiradi.

Andozachilar guruhlar berilgan kartonlarda 1:1 masshtab orqali andozalar chizib ko'paytiradi. Har bir qir qilgan kontur chiziqlari bo'yicha 0,1-0,2 sm kenglikda yoki boshqa tur buyoqlar bilan chizib chiqiladi. Har bir qirqim tomonlariga muhrlar qo'yiladi.

Andoza yuzasini har xil usullar bilan aniqlanadi. IL mashinasida planimetr yordamida, tortish usullari yordamida, hisob yo'llari bilan yuzalar aniqlanadi.

Tajriba olib borish guruhida 2 ta tikuvchi –sinovchi, modelni tajriba sifatida tikadi va nuqsonlarini aniqlaydi.

## **2.2. Andozalar turi va ularni tayyorlashga qo'yiladigan talablar.**

Tikuvchilik korxonalarining tajriba sexida yangi model uchun tavsiya etilgan hamma razmer-rostdagi andozalar tayyorlanadi. Andozalar asosan 3 turga bo'linadi: etalon andozalar, ishchi andozalar, yordamchi andozalar va qo'shimcha andozalar.

Etalon andozalar asosan, nusxa ko'chirish va ko'paytish uchun ishlatiladi, ko'pincha ular originallar – asl nusxalar deb ham ataladi va hamma kiyimlar detallar konstruksiyasining etaloni hisoblanadi. Ishchi andozalar detallarni bichish bo'rlamalar tayyorlash uchun ishlatiladi, ular asosan 5 ta komplektda tayyorlanadi: 2 tasi tajriba sexida gazlama sarflash normasini aniqlash uchun, bittasi tayyorlov sexida bo'rlama tayyorlash uchun, ikkitasi bichish sexiga nuqsonli gazlamalarni bichish va bo'rlamalar uchib ketgan joylarni bo'rlash uchun ishlatiladi. Andozalar 0,9–1,2 mm qattiq kartondan tayyorlanadi. Yordamchi andozalar detallarni tikishga tayyorlayotganda bo'r yoki qalam bilan yordamchi chiziq o'tkazish va belgilar qo'yish uchun ishlatiladi.

Lentali bichuv mashinasida kiyim detallarini tekislab qirqish uchun qo'shimcha andozalardan foydalaniladi.

Andozalarni tayyorlashda ma'lum talablarga javob berish talab etiladi. Ular quyidagilardir:

- andozalar tayyor bo'lib qir qilgandan so'ng, ularning cheti aylantirib tamg'alab chiqiladi;
- andozaga gazlamani o'rish va arqoq iplari qanday yo'nalishda bo'lishi chiziladi;
- hamma andozalarga modelning nomeri, o'lchami, bo'yib yoziladi
- ishchi va yordamchi andozalarga texnik nazorat bo'limidan tekshirilib tamg'a qo'yiladi va ular oyda bir yoki ikki marta andoza bilan solishtirib tekshiriladi;
- karton qurish natijasida kirishishi mumkin bo'lgani uchun italon andozalari ham chorakda bir marta o'lchash tabeliga asosan tekshiriladi.

## **2.3. Andozalar satxini o'lchash usullari.**

Ma'lumki gazlama qiymati tikuvchilik mahsuloti tannarxining 80-90 % tashkil etadi. Mahsulot tannarxini kamaytirish ishlab chiqarish rentabiligini oshirish uchun, bichish paytida chiqindilarni kamaytirish va materiallarni tejash kerak.

Gazlama shaklini tejash asosan, ma'lum fason uchun uning andozalari satxini to'g'ri o'lchashga bog'liqdir. Kiyim detallarining shakli ko'pincha Murakkab va egri chiziqli konturlaridan iborat. Uni satxini hisoblash ancha murakkab hisoblanadi.

**Andozalar satxini** hisoblashning bir qancha usullari bor:

1. Geometrik usul
2. Andozalarni tarozida tortish usuli
3. Aralash usul
4. Pitra sepish usuli



5. Fotoelektron mashinada hisoblash usuli.

1. Geometrik usulda har qaysi andoza satxi mayda geometrik shakllarga bo'linib, ular alohida hisoblab chiqiladi. Olingan natijalar yig'ilib, andoza satxi aniqlanadi. Ammo, bu usulda satxni o'lchash uchun ko'p vaqt ketadi. Olingan natija ham aniq bo'lmaydi.

2. Andozalarni tarozida tortish usuli. Andozalar kartondan qirqib olingandan so'ng, ular og'irligi tarozida o'lchanadi. Tarozida tortib o'lchashning ikki xil usuli bor:

- absolyut og'irligini topish buning uchun kiyimning hamma andozalari alohida – alohida tortilib og'irliklari qo'shiladi.

- nisbiy og'irligini topish uchun, hamma andozalar birgalikda o'lchanib, umumiy og'irlik aniqlaniladi. So'ngra, shu kartondan bir bo'lak, hajmi 10 sm x 10 sm ya'ni 100 sm<sup>2</sup> qirqib olinib, uning ham og'irligi o'lchanadi va shu yuza og'irlikka nisbatan andozalar satxi quyidagi formula orqali aniqlanadi:

$$S_a = \frac{Q_a \cdot S_b}{Q_b} \text{ sm}^2$$

$S_a$  – andozalarning umumiy satxi

$S_b$  – karton bo'lagining satxi

$Q_a$  – andozalrning umumiy og'irligi

$Q_b$  – karton bo'lagining og'irligi

Bu usul ancha oson va oddiy hisoblanadi, faqat natijalar aniq chiqishi uchun, barcha andozalar bir xil kartondan qirqilgan bo'lishi kerak.

3. Aralash usulda andoza satxining katta qismi to'g'ri burchakli turtburchaklik satxi tarzida topiladi, egri chiziqli qismlarning satxi planimetr bilan o'lchab topiladi.

Andozalar satxini fotoelktron mashinada hisoblash usuli maqsadga muvofiqdir. Bu uchun IL mashinasidan foydalaniladi. IL mashinada andozalar satxi yorug'lik turi yordamida, fotoelektron qurilmadan foydalanib o'lchnadi. Bunda, andozalar satxi bevosita o'lchanmay, balki surilib borilayotgan andoza yorug'lik yo'lini to'sgan vaqt mobaynida generator hosil qilgan impulslarni sanasi vositasi bilan hisoblanadi.

Bichish ishlari bir qancha jarayonlardan iborat. Shuning uchun, bu jarayonlarning har qaysisi uchun alohida gazlama sarflash normasi belgilanadi. Bu normalar quyidagilardan iborat:

1. Bo'rlama normasi -  $N_b$

2. To'shama normasi -  $N_{tsh}$

3. Texnik norma –  $N_t$

4. Fond normasi –  $N_f$

## **2.4. Gazlama sarfini normalash.**

### **2.4.1Bo'rlamaga gazlama sarflash normasi**

Bo'rlama normasi muayyan razmer – rostga yoki razmer rostlar birlashmasiga sarflanadigan gazlamani belgilaydi. Ushbu norma buyum kalkulyatsiyasini hisoblashda gazlmaga buyurtma berishda gazlama sarfini texnik va fond normasi belgilashda qo'llaniladi.

$$H_b = \frac{F_a \cdot 100}{(100 - CH) \cdot E} \quad (1)$$

Bunda:  $F_a$  – andozalar satxi m<sup>2</sup>

$Ch$  – andozalar orasidagi chiqindilar, % hisobida

$E$  – joylashmaning eni, m.

Hisoblab aniqlangan bo'rlama normasi yordaqmida andozalarni tajribali (eksperemental) joylashtiriladi va xaqiqiy bo'rlama normasi belgilanadi. Andozalarni eksperemental joylashtirish

2 – 3 gazlama enida va 5 – 6 variantda bajariladi. Qolgan gazlama enlariga hisob yo'li bilan bo'rlama normasi aniqlanadi.

Tikiladigan kiyim chiroyli chiqishi bilan birga, unga ketadgian gazlama ham tejamliroq sarf bo'lishi uchun andozalrni eksperemental joylashtirishda ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak:

1. Andozalarni gazlmaning o'rishi va arqog'i yo'nalishiga moslab joylashtiriladi.
2. Joylashmadan oldin katta detallar andozalarini qo'yib, ular orasiga mayda detallar andozasini joylashtiriladi
3. Guli bor tomonga qaragan, yoki tukli gazlamalarni bichishga mo'ljallangan joylashmada andozalar shunday joylashtiriladiki, kiyim detallaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak.
4. Bobrik, baxmal, yarimbaxmal, velvet kabi gazlamalardan tikiladigan kiyimlar barcha detallarning tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak.
5. Gazlamaning tuki uzun bo'lib, aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, kiyim detallarida tuklar pastga qaragan bo'lishi kerak.
6. Andozalarni joylashmada joylashtirilganda to'shamada gazlamani to'shash usuli hisobga olinadi.
7. Joylashmada joylashtiriladigan andozalar qancha komplekt bo'lishiga va bichiqlar soniga ahamiyat beriladi.

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

1. Joylashmadagi andozalar komplektining soni (bir, bir yarim, ikki va undan ortiq komplekt).
2. Gazlamaning to'shash usuli (yalang qavat, o'ngini o'ngiga qaratib va o'ngini pastga qaratib).
3. Gazlamaning turi (sidirg'a, gullik yoki tukli).
4. Joylashmaning eni.
5. Andozalarni joylashtirishda, gazlamaning tanda iplari yo'nalishiga nisbatan yo'l qo'yiladigan chetga chiqishlari, kiyim detallariga to'shadigan uloqlar soni.
6. Joylashmadagi razmer - rostlar soni.
7. Andozalarni shakli.

Andozalar shakli eksperemental joylashtirilib, har ishchi andozalar orasidagi chiqindilar amalda necha foiz tashkil etishi aniqlanadi.

$$CH = \frac{F_j - F_a}{F_j} \cdot 100 \quad (2)$$

Bunda:

Ch – andozalar orasidagi chiqindilar

F<sub>j</sub> – joylashma satxi, m

F<sub>a</sub> – andozalar satxi

#### **2.4.2 To'shamaga gazlama sarflash normasi**

To'shamaga bo'lgan gazlama sarfi muayyan razmer va rostga yoki razmer rostlar birlashmasiga hisoblab aniqlanadi. Ushbu norma bitta buyumga sarflanadigan gazlama miqdorini nazorat qilib borishga va gazlama to'plarini miqdorini to'shamalarga hisoblash qo'llaniladi.

$$N_{tsh} = (N_b + Ch_b) \cdot h + 0.02K$$

Bunda:

N<sub>tsh</sub> – to'shamaga sarflanadigan gazlama normasi

N<sub>b</sub> – bo'rlamaga sarflanadigan gazlama normasi, m

Ch<sub>b</sub> – to'shama bo'yida chiqqan chiqindilar, m

H – to'shamadagi qavatlar soni.

K – to'shama qavatlaridagi seksiyalar tutashgan joylar soni

0.02 – har bir to'shalgan joydan chiqindilar turli gazlamalar uchun turlicha belgilanadi.

#### 2.4.3 Texnik (o'rtacha) norma.

Yuqorida ko'rib chiqilgan gazlama normalari bir modeldagi buyumni hamma razmer – roslariga gazlama sarfini belgilamaydi. Shuning uchun (o'rtacha) norma aniqlanadi.

$$N_{tsh} = \frac{F_{ao'r} \cdot 100}{100 - Ch_{o'r}} \cdot \left( 1 + \frac{Ch_b + Ch_z}{100} \right)$$

Bunda:

$F_{ao'r}$  – bitta kiyim andozalarning o'rtacha satxi, m

$Ch_{o'r}$  – andozalar orasidagi chiqindilarning o'rtacha miqdori, %

$Ch_b$  – gazlamalarning to'shama enidagi chiqindilarning eng ko'p miqdori, %

#### 2.4.4 Fond normasi

Bu model uchun texnik norma asosida assortimentga sarflangan gazlama normasini aniqlash mumkin va bu esa reja va haqiqiy buyumni tannarxini aniqlashga imkon beradi. Texnik norma asosida fond (buyurtma) normasi aniqlanadi

$$N_f = N_{txo'r} \left( 1 + \frac{P_k}{100} \right)$$

Bunda:

$N_f$  – gazlama sarflash fond normasi

$N_t$  – muayyan kiyim turi uchun o'rtacha texnik norma, m

$P_k$  – noratsional qoldiqlar (yaroqsiz lahtaklar), %

#### Nazorat savollari:

1. Tajriba sexida konstruktor – modelyerning vazifasi.
2. Tajriba sexida gazlamani qanday normalaydi?
3. Tajriba sexida andoza yuzasi qanday o'lanadi?
4. Tajriba sexi guruhlarini ta'riflang.
5. Andozalar tayyorlash texnik shartlari va qo'llanadigan asbob uskunasi.
6. Andozalar turi
7. Andozalarni eksperimental joylamalarda joylashtirish texnik shartlari
8. Normalar turi va ularning qo'llanish doirasi.

#### Mustaqil ish topshiriqlari:

1. Mustaqil ravishda andozalar satxini hisoblash usullari va o'ziga xos xususiyatlari to'g'risida ma'lumotlar to'plang

#### Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. Toshkent "O'qituvchi" 1989 y.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent. "O'zbekiston" 1994 y.
3. A.T.Truxanova "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari" T. "O'qituvchi" 1997 yil
4. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar ustki kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi" 1997 yil

### 3 - Ma'ruza.

**Mavzu: Gazlamalarni bichishga tayyorlash jarayonlari.**

**Darsning maqsadi:** Tikuvchilik korxonalarida gazlamalarni bichishga tayyorlash jarayonlari bosqichlari va ularning mazmuni bilan tanishish ,zarur nazariy bilimlarni egallash va amaliy ko'nikmalarni mustahkamlashdan iborat.

**Tayanch iboralar:** qoldiqsiz bichish, konfeksion xarita, gazlamalarni xillash, materiallar o'rovini ochish

### **Reja:**

- 3.1. Tayyorlov sexida texnologik jarayonining asosiy bosqichlari tasnifi.
- 3.2. Materiallarni nuqsonini aniqlash.
- 3.3. Materiallarni saqlash.
- 3.4. To'shamalar uchun material tanlash va xillash.
- 3.5. Gazlama to'pini hisoblash usullari.

### **3.1 Tayyorlov sexida texnologik jarayonining asosiy bosqichlar tasnifi.**

Tikuvchilik ishlab chiqarishda gazlamalarni bichishga tayyorlash tayyorlov sexida amalga oshiriladi.

Tayyorlov sexidagi ishlab chiqarish jaroyoni quyidagi operatsiyalarga bo'linadi; materiallarni hujjatlar va o'rovlar batartibligini tekshirib qabul qilish, materiallar o'rovini ochish, materiallarni saqlash; materiallarning miqdori va sifatini baholash ,(gazmollar uzunligini, kenligini o'lchash, nazorat qilish) ko'zdan kechirilgan materiallarni asrash; konfeksiyalash; gazlama to'plamlarini qoldiqsiz bichish uchun hisoblash ,bichish sexiga jo'natish uchun materiallarni komplektlash.

Tayyorlash sexi o'rov ochish bo'limi va nuqson topish va o'lchab kurish bo'limlaridan iborat bo'ladi. O'rov ochish bo'imiga savdo bazaliridan, yoki to'qimachilik firmalaridan, tuzilgan shartnomalarga binoan, kerakli materiallar ilova hujjatlari bilan birga kelib to'shadi. Kelgan materiallar butligi va miqdori hujjatlarga muvofiq tekshirib chiqiladi. Keyin o'rovi ochilgan materiallarni yorliqlarini tashqariga qaratib, tahlalab tagliklariga yoki konteynerlarga joylanadi; tagliklar yoki konteynerlar sex ichida elektir tahlalagich ko'chma tallar va h.k yordamida korhona hududida esa akumuliyatorli aravachalar, yakka izli yo'lda yo'radigan eliktr yuk ortgichlar yordamida tashiladi.

### **3.2. Materiallarni nuqsonini aniqlash.**

Asosiy materiallarning nuqsonini topish va ularni o'lchab ko'rish parallel tarzda, ya'ni bitta ish o'rnida – nuqson topish- o'lchash mashinasida, yoki birin – ketin nuqson topish mashinasida va uch metrli o'lchash stolida bajariladi.

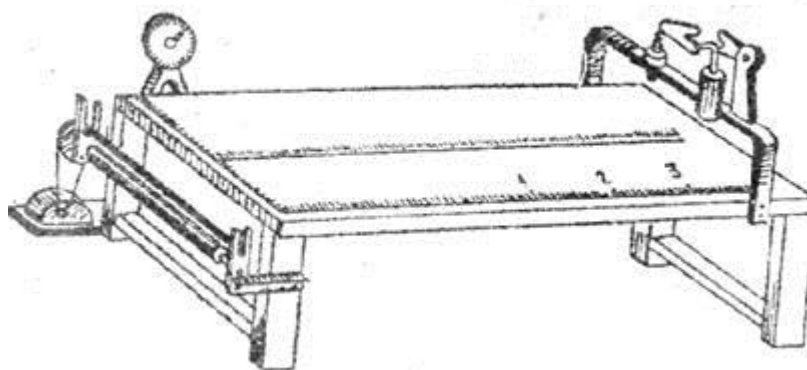
Astarlik va yordamchi materiallardan nuqson topish va ularni o'lchab ko'rish faqat parallel tarzda – nuqson topish - o'lchash mashinasida bajariladi. **1 – rasm**

Nuqson topishda dastgoh ekrani derazaga qaratib qo'yiladi va gazlama to'pining uzunasi bo'ylab dog'lar, torayib qolgan joylar, turli bo'yalib qolgan joylar va boshqa nuqsonlar aniqlanib, nuqsoni bor joyga bo'rda belgi qo'yiladi, gazlama milkiga esa rangli ip osib qo'yiladi.

Uch metrli o'lchash stoli tomiga uchta o'lchash chizg'ichi montaj qilingan bo'lishi kerak; ikkitasi stolning uzinasiga, bittasi gazlama enini o'lchash uchun ko'ndalangiga. Materiallarni qiyshaytirmay, burishtirmasdan va tortib yubormay, mexanik usulda stol ustida surib buriladi va nayga o'rab turiladi.

**Nuqson topish stanogi**

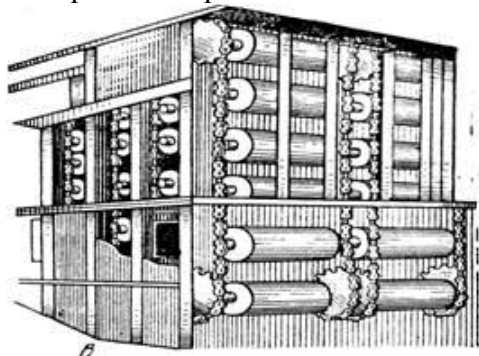
**O'lchash stoli**



To'p uzunligini, uning ichki ichidan boshlab o'lchanadi - shunda o'ralgandan keyin yorliq tashqarida qoladi. Material enini milki bilan qo'shib, har uch metrda 1 mm gacha aniqliq bilan o'lchanadi. Hamma enlar ichida eng ko'p uchraydigani asosiy qilib olinadi, juda torayib va kengayib qolgan joylarini esa, bichayotganda ularni hisobga olish uchun, belgilab qo'yiladi. Material bo'yi va eni haqidagi ma'lumotlar to'pning ikki nushada toldiriladigan pasportiga yoziladi. Pasportning birinci nushasiga material namunasi chatilib, hisoblovchiga beriladi. Ikki nusha material to'piga chatiladi.

### ***3.3. Materiallarni saqlash.***

Materiallarni saqlashda, gazlama to'plarini saqlash uchun tezroq joylash va to'shama uchun tezroq olish maqsadida ombor sathidan to'laroq foydalanish kerak.

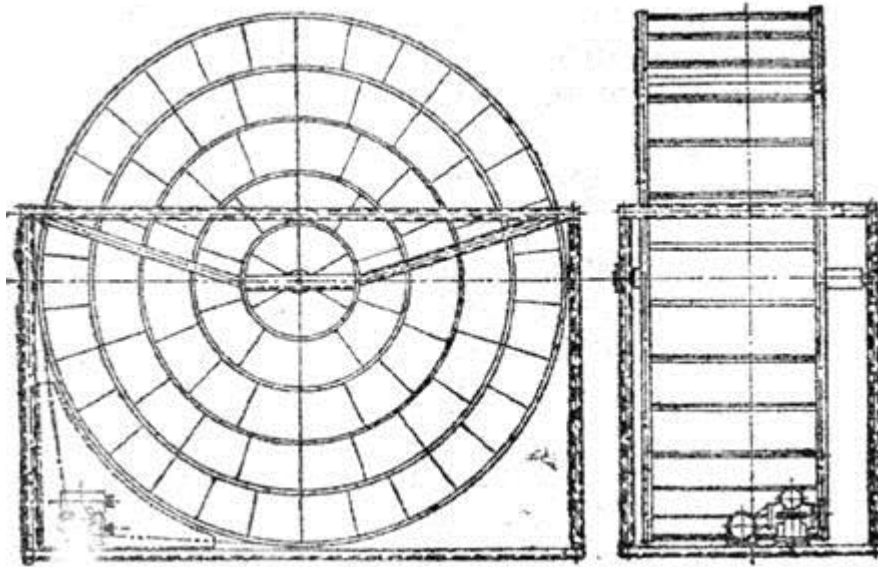


2 – rasm. Gazlamalarni saqlash:

a - ko'p qavatli javonlarda

b – elevatorlarda

Materiallar saqlashning yangi usullaridan biri – elevator usuli bo'lib, bunda gazlamalar boshqaruv pultidan avtomatik tarzda ortiladi va tushiriladi. Bu usul og'ir mehnatni mexanizatsiyalash imkonini beradi va muayyan hisobga tushgan gazlama to'pini tezroq topishga yordam beradi.



c – baraban tipdagi mexanizatsiyalangan javon

Materiallar, shamollatiladigan quruq xonada isitish asboblari kamida 1 metr narida saqlanadi. Xonadagi havoning nisbiy namligi – 60 - 65 % harorati esa 16 – 20 °C bo'lishi kerak. Materiallarni changdan, quyosh nuri to'g'ri tushishidan, kuyadan va iflos bo'lishidan ehtiyor qilinadi.

### ***3.4. To'shamalar uchun material tanlash va xillash.***

To'shama deb, biror sathga ustma-ust to'shab qo'yib, o'zaro perpendikulyar tomonlari tekislangan va qirqilishga mo'ljallangan bir necha gazlama qavatlariga aytiladi.

Tayyorlov sexida materiallarning eniga qarab to'shama uchun materiallar tanlanadi. Bunday tanlash to'plamlarning pasportlariga binoan, qoldiqsiz bichishini hisobga olib, korxonada amalda bo'lgan me'yorlarga rioya qilib amalga oshiraldi.

To'plarni hisoblash oldidan tayyorlov ishlari o'tkariladi. Bichish topshirig'iga muvofiq to'shamalar soni va balandlik belgilanadi. To'shaladigan materiallar turi va assortimenti konfeksiyon xaritalarda so'rsatilgan bo'ladi.

Konfeksion xaritani tayyorlov sexida konfeksionir tuzadi va korxonani bosh muxandisi tasdiqlaydi.

### **3.5. Gazlama to'pini hisoblash usullari.**

Gazlamani bichish jarayonida ko'p gazlamadan noratsional qoldiqlarini va gazlamani to'shashda gazlama chiqindilarini kamaytirish maqsadida gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblanadi. Ushbu hisoblash "qoldiqsiz hisoblash", ya'ni ko'p "to'shamali hisoblash" deb nomlanadi. Chunki, gazlama to'plarining uzunligi bir nechta har xil uzunlikdagi to'shamalarga hisoblanadi. Bunda to'shamalarni uzunligi bir- biridan 8-10 sm ortmasligi kerak. Gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblaganda bitta hisob kartasiga 7-8 har-xil uzunlikdagi to'shamalar kiritiladi. Ushbu to'shamalar asosiy va qo'shimcha to'shamalarga bo'linadi. Asosiy to'shamalarda bir nechta razmer-rost birlashtirilib, bichishga mo'ljallangan bo'lsa, qo'shimcha to'shamalarda muayyan bitta razmer-rost buyumlarni bichishga mo'ljallangan.

Gazlama to'pini to'la xisoblash quyidagi tenglama talabiga javob berishi kerak:

$$L - (l_1 \cdot n_1 + l_2 \cdot n_2 + \dots + l_n \cdot n_n) = 0 : l_{y.q}$$

Bunda:

$L$  – gazlama to'pining uzunligi (m),

$l_1, l_2, \dots, l_n$  – to'shamalar uzunligi (l)

$n_1, n_2, \dots, n_n$  – to'shama uzunligidagi qavatlar soni

$l_{y.q}$  – gazlama to'pida yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan 10 – 15 sm ga teng laxtak (qoldiq).

Gazlama to'plarini hisoblash qo'lda (kalkulyator va yordamchi jadval yordamida) yoki EHM da bajarilishi mumkin. Buning uchun "Kashtan" va "Razdan" EHM mashinalari tavsiya etiladi.

Ayrim korxonalarda hisob xaritasiga asosan gazlama to'plarini to'shama qavatlar uzunligida qirqib olinadi. Har bir to'shamaga mo'ljallangan qavatlar alohida – alohida aravacha – konteynerga solinadi. Bu asosan MPM mashinasida bajariladi.

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

#### **Nazorat savollari:.**

1. Tayyorlov sexining asosiy vazifalari.
2. Gazlamalarni nuqsonini aniqlash.
3. Gazlamalarni saqlash qurilmalari.
4. Gazlamalar nuqsonlarini aniqlash asboblari.
5. Gazlamalarni xillashda rioya qilinadigan shartlar.
6. Gazlamalarni to'shamaga mo'ljallab hisoblash qoidalari.
7. Konfeksion xaritani mazmuni.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Mustaqil ishlash uchun uyga topshiriq beradi: O'tilgan mavzu bo'uicha B-B-B jadvalini to'ldirib kelish.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova “Tikuvchilik texnologiyasi” Oliy o’quv yurtlari uchun darslik. Toshkent “O’qituvchi” 1989 y.
2. M.Sh. Jabborova “Tikuvchilik texnologiyasi” Toshkent. “O’zbekiston” 1994 y.
3. A.T.Truxanova “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” T. “O’qituvchi” 1997 yil
4. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. “Ayollar ustki kiyimini tikish” Toshkent “O’qituvchi” 1997 yil

#### 4 – Ma’ruza

##### Mavzu: Gazlamalarni to’shash va bichish.

**Darsni maqsadi:** Tikuvchilik korxonasi bichuv bo’limida bajariladigan ishlar ,ularning mazmuni bilan tanishish ,zarur nazariy bilimlarni egallash va amaliy ko’nikmalarni shakllantirishdan iborat.

**Tayanch iboralar:** to’shama, bichiq, furnitura, marshurt varaqa, bo’rlash, tovar yorlig’i ,nazorat yorlig’i, hisobxaritasi , bichish xaritasi, ketma-ket to’shash, parallel to’shash, to’shamani tamg’alash, yorliql

##### Reja:

- 4.1. Bichuv sexida texnologik jarayon bosqichlari.
- 4.2. Gazlmamalarni to’shash usullari.
- 4.3. To’shamalarni bichish bosqichlari
- 4.4. Bichish sexining yakunlovchi texnologik operatsiyalari.

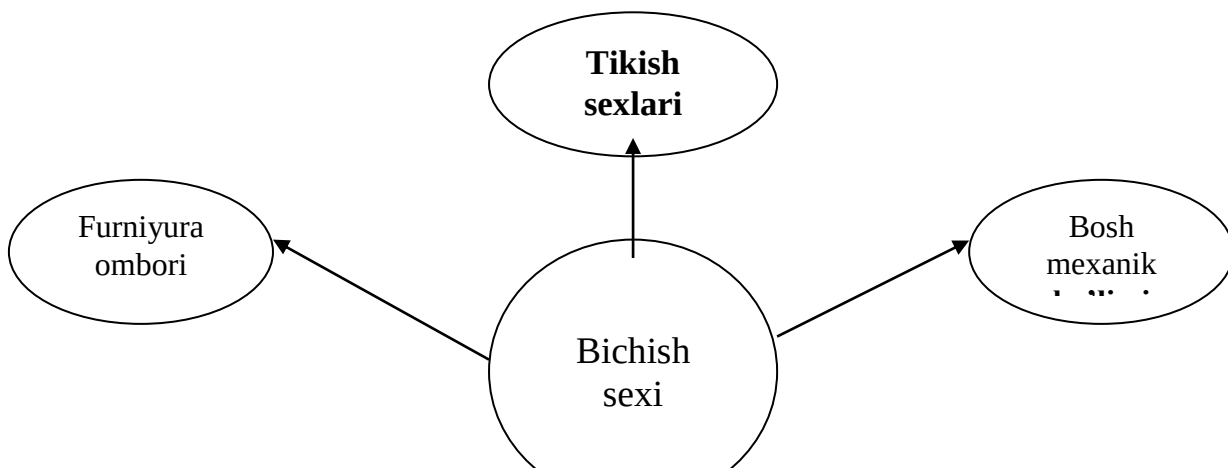
##### 4.1. Bichuv sexida texnologik jarayon bosqichlari.

Bichish sexi tikuvchilik ishlab chiqarishdagi eng muhim bosqich hisoblanib, u yerda muljallangan sifatda kiyim tikishga asos solinadi. Bichish sexida quyidagi ishlar amalga oshiriliadi:

- gazlamalarni to’shash, bo’rlash;
- to’shamani tamg’alash;
- kiyim detallarini bichish;
- bichig’ detallarini nomerlash va komplektlash;
- ranglar ketma –ketligi talonlarini osish;
- bichiq pachkalarni saqlash va tashish;
- marshurt varaqalarini rasmiylashtirish;
- tovar yorlig’ini va nazorat yorlig’ini to’ldirish;

Bichish sexi gazlamalar to’plamini va bichish uchun xujjatlarni (hisob va bichish xaritasini) tayyorlov sexidan, kerakli miqdorda furniturani furnitura omboridan, asbob uskuna, extiyot qismlari va yordamchi moslamalarni bosh mexanik bo’limidan va texnik xujjatlar, andozalar, gazlama sarfi va joylama nusxasini tajriba sexidan qabul qilib oladi.

##### Bichish sexini boshqa sexlar bilan ishlab chiqarish aloqasi







#### 4.2. Gazlamalarni to'shash usullari.

Gazlamalar qavatini to'shash bichish sexidagi asosiy texnologik jarayon hisoblanadi. Gazlamalar "o'ngini pastga qaratib" va "o'ngini o'ngiga qaratib" yalang qavat qilib toshalishi mumkin. Gazlamalarni "o'ngini pastga qaratib o'shash" da gazlama qavatlarini soni juft yoki toq ekanligi hisobga olinmaydi. Gazlamalarni "o'ngini o'ngiga qaratib to'shash" da, to'shama qavatlarini juft bo'lishiga amal qilinadi. Toshamaning uzunligi bitta buyum gazlama sarfiga va joylashmadagi andozalar komplektiga bog'liq. To'shama uzunligi 8- 9 metrdan ortmasligi, balandligi esa 15 – 18 sm dan ortmasligi kerak. To'shamadagi qavatlar soni gazlama turiga bog'liq bo'lib:

- |                               |                          |
|-------------------------------|--------------------------|
| - kostyumbob gazlamalar uchun | 28 – 34 qavat            |
| - drap gazlamasi              | 18 – 24 qavat            |
| - ipak va astarli gazlamalar  | 50 – 60 qavat            |
| - ip gazlamalar               | 100 – 120 qavat bo'ladi. |

Gazlamarni qo'lda va mashina yordamida to'shash mumkin. To'shash jarayoni qo'lda bajarilganda, stollar rulonni ochish qurilmasi, to'shama ortgi uchini qisib turuvchi lineyka, gazlama qavatini qirquvchi lineyka va old uchini qisib turuvchi lineyka bilan jixozlanadi. Bunda qavatlar minimal darajada tortilib, qiyshaytirmay va burishtirmay gazlama old uchini va bir tomondagi milkini tekislab to'shaladi. To'shayotganda tukli, taramli va boshqa turdagi gazlamalarni bichishning texnik shartiga (TSH) rioya qilinadi. Gazlamalar qo'lda uch xil usulda to'shlaladi:

1. Ketma-ket
2. Parallel
3. Aralash.

**Ketma-ket to'shash** usulida, avval bir stolga mo'ljallangan to'shamani to'la bajarib bo'lib, keyin navbatdagi stollarga birin-ketin to'shaladi. Bunda gazlama to'plari oxirigacha to'shalib bitishi kutilmay, bir to'shamadan ortib qolgan qismi keyingi stolga to'shash uchun olib qo'yiladi. Bunday usul bilan to'shashda ikki kishidan iborat to'shovchilar zvenosi bitta stolda baravar ishlaydi. Ular xar qaysi to'p gazlamadan mazkur ro'shamaga qancha mo'ljallangan bo'lsa, shuncha qavat to'shaydilar, keyin gazlama to'pini navbatdagi to'shamada ishlatish uchun olib qo'yadilar va bir to'shamani tugallagandan keyingina navbatdasisiga o'tib boradilar.

**Avzalligi:**

- bichiqchilik sexi satxidan samarali foydalaniladi;
- keyingi stollardagi to'shamalar tayyor bo'lishi kutilmay, to'shab bo'lingan stoldagi to'shama qirqilaveradi.

**Kamchiligi:**

- to'p o'ramini ochishni ko'p marta takrorlashdan bitta to'pni keyingi to'shamalarda ishlatish uchun bir necha marta olib qo'yiladi, natijada to'shash jarayoni ancha cho'zilib ketadi.

**Parallel to'shash** usulida xar qaysi gazlama to'pi oxirigacha bir nechta stolga bir vaqtda to'shaladi, to'shamalar barcha to'plar to'shab bo'lgandan keyin qirqiladi.

**Avzalligi:**

- bir to'p gazlama butunlay tugaguncha to'shaladi;
- qancha gazlama sarf bo'lishini hisoblash imkoniyati tug'iladi;
- hisob xaritasiga binoan to'shash usuli qisqaradi;
- to'qimachilik nuqsonlari anchagina bo'lgan gazlama to'plarini ratsional ishlatish uchun imkoniyat paydo bo'ladi.

Gazlamalarni aralash to'shash usuli parallel va ketma-ket to'shash usuling ikki yoki undan ortiq marta ketma-ket takrorlanishidan iborat.

Gazlamalarni to'shash jarayonida quyidagi texnik shartlarga rioya qilinadi:

1. Gazlamaning guli va tuki yo'nalishiga e'tibor berish.
2. Barcha qavatlarining milklarini to'shamaning bir tomoniga tekislab, bir – biriga to'g'ri keltirish.
3. Gazlama qavatlarini tartibli joylashtirish.
4. To'shama oxirida gazlama uchlari tutashgan joylarda gazlamani uzunasiga aniq perpendikulyar qirqish.
5. Gazlamadagi yo'l yo'l yoki katak gulini to'shamaning hamma qavatlarida ustma-ust bir biriga to'g'ri keltirish.

#### ***4.3. To'shamalarni bichish bosqichlari.***

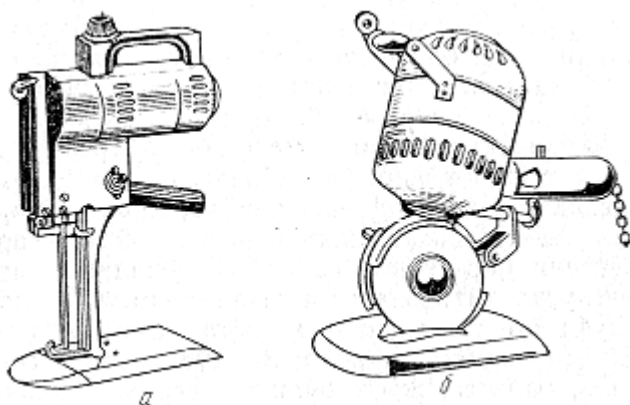
Bichish ishlarini mexanizasiyalash yuzasidan konstruktorlik buyrolarda va tikuv korxonalarida olib borilayotgan ishlardan biri - ko'p qavatli to'shash stollarini yaratishdir. Bunda stollarning qavatlarini ma'lum tartibda o'rin almashib turadi. Har bir stolning konstruksiyasi ikkita texnologik zonadan iborat, ya'ni to'shash va bichish zonalari. Tikuvchilik sanoatida bunday stollarda ikki qavatli mexanizasiyalashtirilgan stol, gazlamani to'shash va bichishga mo'ljallangan besh qavatli stol va yeti qavatli ANK agregati ko'proq ishlatiladi.

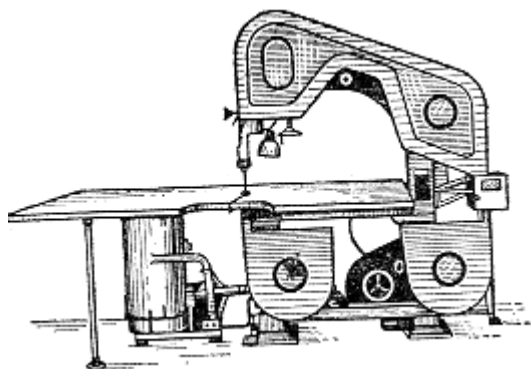
Ikki qavatli mexanizasiyalashtirilgan stolning konstruksiyasi gazlamalarni faqat ketma-ket usulda to'shashga mo'ljallangan. Ma'lumki parallel to'shash usulida hisob kartasida ko'rsatilgan to'shamaning hammasi bir vaqtda baravar to'shaladi. Ikki qavatli to'shash stolida esa to'shalib bo'lingan stol qavatida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

**To'shamani tamg'alash.** Detallarning to'g'ri komplektlanishi uchun bo'rda yoki qalamda yozilgan talonlar osib yoki yopishtirib, detallar tamg'alanadi yoki belgilanadi.

**Gazlamalarni bichish.** Bu jarayon ikki bosqichda avalga oshiriladi:

1. EZM-3, EZDM-3 ko'chma bichish mashinasida to'shamani qismlarga bo'lish va yirik detallarni qisman qirqib olish;
2. To'shamaning alohida qismlaridan chizma chiziqlariga muvofiq yoki andozalarga muvofiq RL-4 lentali bichish mashinasida detallarni qirqib olish va h.k. bunda to'shamaning bo'lingan qismlarini statsionar lentali mashinaga to'shama stoli ustida surib, yoki aravachalarda tashib o'tkaziladi. To'shamadagi qavatlar bir-biriga nisbatan surilib qolmasligi uchun to'shama qisqichlar bilan puxtalab qo'yiladi. Bichilgan detallar sifati nazorat andazalari ustiga to'shamaning ustki, o'rtadagi va ostki qatlamlarini qo'yib ko'rib tekshiriladi.





**3 - rasm**

Ko'chma bichish mashinalari:  
a-EZM-3 vertikal pichoqli  
b-EZDM-3 disk pichoqli

**4 - rasm**

RL-4 lentali bichish mashinasi

Hozirgi kunda katta tikuv korxonalarida detallarni bichish maxsus dasturlar bo'yicha EHM yordamida amalga oshiriladi. Gazlamalarni to'shash ham maxsus ikkita to'shash va bichish zonasiga ajratilgan stollarda to'shaladi. To'shama to'shash zonasida bajarilgandan so'ng bichish zonasiga havo bosimi yordamida o'tkaziladi. To'shamaning ustiga plyonka yopiladi va havo yordamida stolga surib qo'yiladi va plyonka tagidagi havo surib olinib, to'shama qavatlarini bir – biriga nisbatan siljimaslikka keltiriladi. Bichish golovkasining uchi to'shamaning ma'lum nuqtasiga o'rnatiladi. Dastur bo'yicha pichoqli bichish golofkasi detal shaklida trayektoriya bo'ylab harakat natijasida detallar bichiladi. Detallarga razmer va rostlar bo'rlama namunasi bo'yicha qo'lda yozib qo'yiladi.

#### **4.4. Bichish sexining yakunlovchi texnologik operatsiyalari.**

Bichiqlar razmer va rostlar bo'yicha komplektlanadi va sifati tekshiriladi. Detallar bog'lamining ustki, o'rtadari va ostki qavatlaridagi detallar sifati nazorat andazalar yordamida tekshiriladi. Tikish vaqtida detallar adashib ketmasligi maqsadida nomerlanadi. Detailarni nomerlash qo'lda yoki mashinada bajarilishi mumkin. Qo'da bo'r yoki qalam yordamida nomer qo'yiladi. 68 kl mashinasida nomer yozilgan qog'oz taloni tikiladi. Bundan tashqari "Meto" mashinasida buyoq yordamida nomer qo'yilishi mumkin.

Detallar komplekti bog'lanib bichiqlar omboriga joylanadi. Har bir boq'lam komplekt uchun yo'l varag'i 5 ta nusxada to'lg'iziladi va detallar bog'lamida biriktiriladi. Yo'l varag'ida buyum nomi, artikuli, razmer va rosti, bog'lamdagi buyum soni yoziladi. Bundan tashqari bu sexda yorliqlar, kal'kulyatsion talonlar nashr etiladi va bog'lam komplektiga biriktiriladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Bichish sexining asosiy vazifalari.
2. Gazlamalarni to'shash usullari va texnik shartlari.
3. Ketme-ket to'shash usulining avzalliklari va kamchiligi.
4. Parallel to'shash usulining xususiyatlari.

5. Aralash to'shash usulining mazmuni.
6. Buyum detallarini qirqib olish uskunolari tasnifi.
7. Detallarni komplektlash jarayoni tasnifi.
8. Detallarni nomerlash operatsiyalari.
9. Bichish sexining yakunlovchi texnologik operatsiyalari.

### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Bichuv sexida amalga oshiriladigan ishlarni Klaster sxemasini tuzing..

### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. Toshkent "O'qituvchi" 1977 y.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent. "O'zbekiston" 1994 y.
3. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar ustki kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi" 1997 yil

## **5 - Ma'ruza**

**Mavzu:** Kiyim tikish usullari. Qo'lda bajariladigan qaviqlar va qaviqqatorlar.

**Darsni maqsadi:** Kiyim detallarini qo'l qaviqlari yordamida ipli birlashtirish bo'yicha bilim, malaka va ko'nikmalarni shakllantirishdan iborat.

**Tayanch iboralar:** to'g'ri qaviq, qiya qaviq, qiya biriktirma qaviq, to'r qaviq, yashirin biriktirma qaviq, salqi qaviq, yolg'on qaviq, tepchima qaviq, hyalqa qaviq, to'r qaviq, payvandlab biriktirish.

### **Reja.**

- 5.1. Kiyim detallarini ulash xususiyatlari va tavsifnomasi, kiyim detallarini ulash usullari
- 5.2. Qo'lda bajariladigan qaviqlar va qaviqqatorlarining tuzilishi, ishlatilish sohasi

#### **5.1. Kiyim detallarini ulash xususiyatlari va tavsifnomasi, kiyim detallarini ulash usullari.**

Kiyim detallarini biriktirishning uch xil usuli mavjud:

1. Ip bilan biriktirish
2. Yelim bilan biriktirish
3. Payvandlab biriktirish

Ip bilan biriktirish usulida iplar tikuv buyum detallarini biriktirishda asosiy vosita hisoblanadi. Ip bilan biriktirishda turli xil iplardan foydalaniladi. Tabiiy (paxta, zig'ir, ipak), sintetik (poliamit, poliefir) va sun'iy (visokoza, polinoza,) iplari shunday iplar qatoriga kiradi.

Yelim bilan biriktirishda esa buyum detallari bir – biri bilan yelimli material yordamida biriktiriladi.

Payvandlab biriktirish kontaktdan chiqadigan issiqlik yoki qizdirilgan qattiq asbobni nur sochishi xisobiga kiyim detallarining biriktirilishidir.

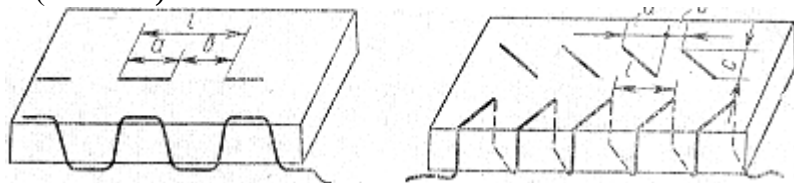
Gazlamada igna hosil qilgan qishni teshiklar orasida iplar chatishuvining bitta tugallangan sikli qo'lda bajarilgan bo'lsa, **qaviq** deyiladi. Ketma-ket takrorlangan qaviqlardan **qaviqqatorlari** hosil bo'ladi.

#### **5.2. Qo'lda bajariladigan qaviqlar va qaviq qatorlarining tuzilishi, ishlatilish sohasi.**

Tuzilishi jihatidan qaviqlar oddiy va murakkab bo'ladi. Oddiy qaviqlarga qiya sirma qaviq, to'g'ri sirma qaviq, qiya biriktirma qaviq, to'r qaviq, yashirin biriktirma qaviq, salqi qaviq va yolg'on qaviqlar kiradi. Bunday qaviqlar ust kiyimlar tikishda uning detallarini vaqtincha

ko'klab qo'yish kuylak tikishda burmalar hosil qilish kabi maqsadlarda ishlatiladi. Ammo yo'l-yo'l yoki katak gazlamalardan tikiladigan kiyim detallarini ko'klashda ulanayotgan detallar yo'llarini to'g'ri keltirish uchun, yon choklarini ko'klashda mo'ljallangan mashina birgizish uchun to'g'ri sirma qaviq ishlatilishi shart.

**Sirma qaviqni** qanchalik yirik yoki mayda bo'lishi uchun nima maqsadda ishlatilayotganiga va gazlamaning turiga bog'liq. Misol: detallarni salqisiz ko'klanayotganda qaviq yirikligi 2-3 sm, salqi hosil qilib ko'klanganda esa 1-2 sm bo'ladi. Qaviq detallarni salqisiz sirtalishda 3-5, salqi hosil qilib sirtalishda 1,5-3 sm, bukib ko'klashda esa 1,5-3 sm bo'ladi. (5 – rasm)



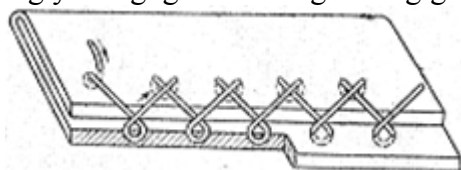
5 - rasm. Tog'ri va qiya sirma qaviqlar sxemasi

**Yo'rma qaviq** detallarni qirqimi tutilib ketmasligi uchun ishlatiladi. Bunda qaviq yirikligi gazlamani zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm bo'lib yo'rma kengligi esa 0,5 sm bo'ladi. Yo'rma qaviq chapdan o'nga qarab solinib, qaviqlar bir tomonga bir xilda og'ib turadi.

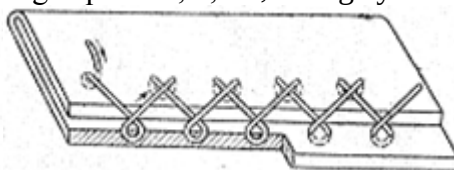
**Qiya biriktirma qaviq** detallar qirqimlarini bir-biriga ulash uchun ishlatiladi. Qiya birikma qaviq solish uchun igna ustki gazlamaga uning qirqimiga nisbatan 60-70 burchak hosil qilib sanchiladi. Igna ustki gazlamani to'la teshib o'tib ostki qatlamini yarim qalinligini teshib o'tadi. Qaviq ustki gazlama qirqimidan 0,2-0,4 sm masofada o'tishi kerak.

**Yashirin birikma qaviq** detallarining chetini bukib asosiy gazlamaga biriktirish uchun ishlatiladi. Yashirin biriktirma qaviq solish uchun ignaning detalning buklangan joyidan 0,1-0,5 sm masofada o'tkazib olib shu joy ruparasidan asosiy gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi. Har bir santimetrda 2-3 ta qaviq bo'ladi.

**Iroqsimon biriktirma qaviq** qirqimlarining ochiq yoki yopiq detallarining chetlarini biriktirish uchun qo'llaniladi. Iroqsimon qaviqlar chapdan o'nga bajarilib, ignaning sanchilishi esa o'ngdan chapga bo'ladi. Yuqorigi va pastki teshiklar bir-birining ro'parasida bo'ladi. Qaviqning yirikligi gazlamaning zichligiga bog'liq bo'lib, 0,5-0,7 sm ga yetadi. (6 – rasm).



6 - rasm. Iroqsimon qaviq



7 - rasm. Halqasimon qaviq

**Salqi qaviq** belgi chiziqlarini bir detaldan ikkinchisiga ko'chirish uchun ishlatiladi. Bunda salqining uzunligi 0,5-0,7 sm, qaviq takrorligi esa 5 sm da 4-5 dan bo'ladi. Unga ichkari tomon qilib qaychi bilan qirqiladi.

**Tepchima qaviq** ikkita detalni bir-biriga ulashda detallarga qo'shimcha qayishqoqlik berish va ularni ma'lum holatda saqlanib turishi uchun ishlatiladi. Tepchib qavishda ust tomondagi gazlama to'liq teshilib, ost tomondagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi.

Gazlama qalinligiga qarab, har bir qaviq 0,5-0,7 sm bo'lishi mumkin. Qaviqlar orasidagi masofa 0,4-0,5 sm bo'ladi.

**Yolg'on qaviq** gazlamalar chetini zichlashtirish detal shaklini mustahkamlash uchun ishlatiladi. Ip taqilgan igna gazlama olga tomon og'darilib sanchilib, pastdagi gazlamaning yarim qalinligi ilib olinadi va ignani yuqori tomon yo'naltirib gazlamadan chiqarib olinadi. Yolg'on qaviqda 33,65,75 ipak iplar ishlatilib, qaviqning yirikligi 0,3-0,4 sm bo'ladi.

**To'rsimon qaviq** mashinada baxyaqaviq yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq chuziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylaridagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. To'r qaviq har xil qilishda ip gazlama qalinligi to'la teshib o'tib qaytadi va yana gazlamadagi oldingi teshikdan o'tadi. Qaviqning teskari tomonidagi yirikligi o'ng tomondagiga nisbatan ikki barobar ortiq bo'ladi. Qaviq yirikligi gazlama qalinligiga bog'liq bo'lib 0,1-0,4 sm ga yetadi.

**To'r qaviq** mashinada baxyaqator yuritish qiyin bo'lgan yoki yuksakroq cho'ziluvchanlik talab etiladigan choklar bor joylardagi detallarni doimiy ulash uchun ishlatiladi. Qaviq yirikligi 1,1-1,5 sm, bunda 10-13 ta ip bilan qaviladi.

**Halqa qaviq** izmalarini yoki titiladigan gazlamalardan olingan detallar qirg'malarini yurmash uchun ishlatiladi. Halqa qaviq hosil qilish uchun, igna gazlamaga uning chetidan 0,3 sm beriroqqa sanchiladi, keyin ignaning ko'zi tomonidagi ipni igna ichiga chapdan o'ngga aylantirib tashlab, hosil bo'lgan halqa bir sharoitda tortiladi. Yo'rma halqa mustahkamroq bo'lishi uchun hosil bo'ladigan jim-jima burtibroq turishi uchun, kiyim izmalari bo'ylab ularning qirg'imidan 0,1-0,2 sm masofada ikki bo'lakdan 110-120 ip yoki maxsus shnur qo'yiladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Kiyim detallarini biriktirishning qanday usullari mavjud?
2. Kiyim detallarini yelimlab biriktirishning ahamiyati.
3. Payvandlab biriktirish usuli qanday avzallikka ega?
4. Qaviq deb nimaga aytiladi?
5. Qaviqqator deganda nima tushuniladi.
6. Qaviqlar turlari, qo'llanilish doirasi

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Qo'l qaviqlarini tuzilish turiga ko'ra klaster sxemasini mustaqil chizib kelish.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. Toshkent "O'qituvchi" 1989 y.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent. "O'zbekiston" 1994 y.
3. A.T. Truxanova "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari" T. "O'qituvchi" 1997 yil
4. Y.X. Melikov "Laboratorniy praktikum po texnologii shveynix izdeliy" M. "Leg prom bit izdat" 1982

### **6 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Mashinada bajariladigan baxya va baxyaqatorlari.**

**Dars maqsadi:** Mashinada bajariladigan baxya va baxyaqatorlari turlari bilan tanishtirish, ularning ishlatilish sohasi va tikilish texnologiyasi haqidagi bilimlarni shakllantirish.

**Tayanch iboralar:** biriktirma chok, yorma chok, quyma chok, bostirma chok, tutashtirma chok, qo'sh chok, ichki chok, ziy choklar, mag'iz chok, ag'darma chok, bukma chok, taxlama, bo'rtma chok.

## Reja:

- 6.1. Mashina choklari turlari.
- 6.2. Birlashtiruvchi choklar tuzilishi va ishlatilish sohasi.
- 6.3. Ziy choklarning tuzilishi va ishlatilish sohasi.
- 6.4. Bezak choklari va qo'llanish sohasi.

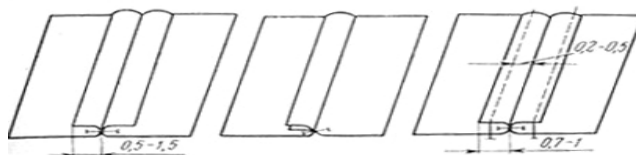
### 6.1. Mashina choklari turlari.

Kiyim choklari kiyim qismlarining ip yoki sim yordamida birlashgan joylari demakdir. Mashina choklari konstruksiyasi va vazifasiga ko'ra quyidagi turlarga bo'linadi: birlashtiruvchi chok-kiyim detallarini birlashtirishga, ziy chok -detal ziylarini ishlashga va qirqmalarini titilib ketishidan saqlashga, bezak choklar.

### 6.2. Birlashtiruvchi choklar tuzilishi va ishlatilish sohasi.

**Biriktirma chok** tikuvchilikda eng ko'p tarqalgan chok bo'lib, detallarning yon, yelka va boshqa qirqimlarini birlashtirish uchun ishlatiladi. U yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. (8 - rasm)

8 - rasm .

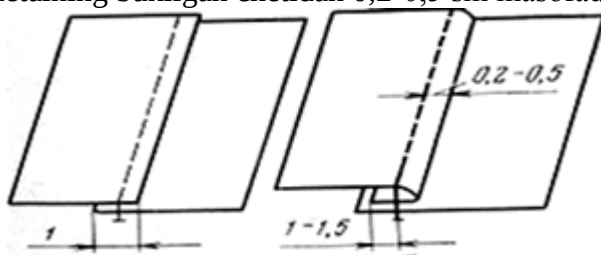


chok turlari

Biriktiruvchi

**Yorma chok** bir vaqtning o'zida ham biriktiruvchi, ham bezovchi chok xizmatini o'taydi. Bunday chokni bajarish uchun detallarni biriktirma chok bilan tikib olib, shu chok ikki tomonga yotqiziladi va gazlama o'ngi tomonidan biriktirma chokning ikki yoniga undan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib chiqiladi.

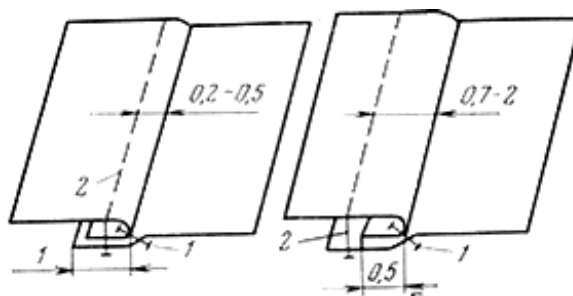
**Quyma chok** ochiq qirqimli bo'lishi mumkin. Quyma chok hosil qilish uchun bir detal ikkinchisining ustiga 1 sm o'tkazib tikiladi. Chokning vazifasi va gazlama turiga qarab, bezak baxyaqatorlar kengligining 0,5-1,5 sm ko'proq'i bukiladi. Bezak baxyaqator esa kiyim fasoniga qarab detalning bukilgan chetidan 0,2-0,5 sm masofada bo'ladi. (9-rasm)



9 - rasm. Qo'yma chok

**Bostirma chok** biriktirma chokning bir turi bo'lib, paltoning yon, ort bo'lak o'rtasidagi choklarini tikish uchun ishlatiladi. Bostirma chok ochiq qirqimli yoki bir qirqimli yopiq bo'lishi mumkin. Ochiq qirqimli bostirma chok detallar o'ngi bilan bir-biriga qaratilib, bezakbaxyaqator kengilining 0,5 sm ortiq chok solib biriktiriladi. Yopiq qirqimli bostirma chok tikish uchun

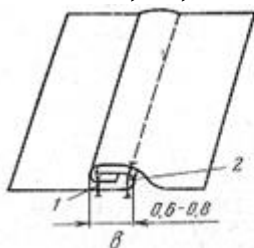
detallar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki detal ustki detal qirqimiga nisbatan baxyaqator kengligidan oldinroq chiqarilib ustma-ust qo'yiladi. (10 - rasm.)



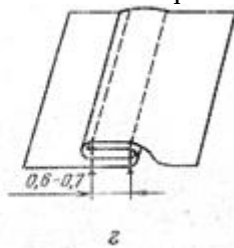
10 - rasm. Bostirma chok

**Tutashtirma chok** yupqa gazlamalardan tikiladigan kiyimlar bort qotirmasining qism va vitochkalarini birlashtirish uchun ishlatiladi. Ikki detal qirqmalarini bir-biriga taqab, kengligini 2-2,5 sm bir tomoniga yelim surtilgan gazlama taglik ustiga qo'yiladi va dazmollab yopishtiriladi.

**Qo'sh chok** (11 - a-rasm) ust kiyimlarini astarsiz yoki faqat belgacha tushadigan qilib tikishda, cho'ntak xaltalarini tikish, shuningdek ko'rpa- yostiq jildlari, choyshablar tikish uchun 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 detallarning o'ngi ag'darilib ,detallar chetidan 0,6-0,7 sm masofada ikkinchi qator tikiladi.



rasm.Qo'sh chok



12 – rasm. Ichki chok turlari

13 – rasm. Qulf chok

11-

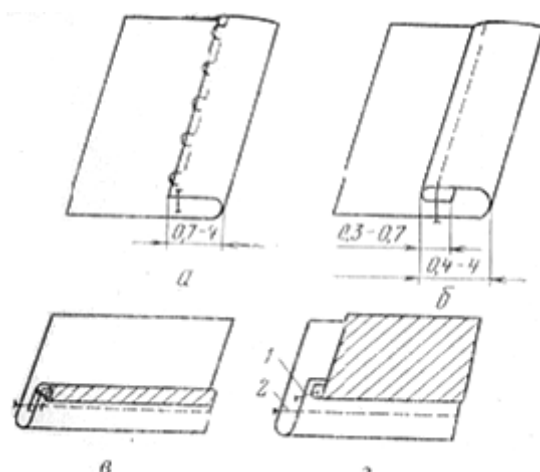
**Ichki chok** ich kiyimlar va ip gazlamalardan astarsiz kiyimlar tikishda ishlatiladi. Detallar o'ngi bir-biriga qaratilib, ostki detal chetini ustki detalga nisbatan 0,5-0,7 sm oldinroq chiqarib ustma-ust qo'yib tikiladi, keyin detallar orasi ochiladi, o'ngini pastga qaratib yoziladi, ostki detalning oldinroq chiqarilgan cheti bukilib tekislanadi va bukilgan chetidan 1-1,5 sm 2 qator tikiladi. (12 - rasm)

### 6.3. Ziy choklarning tuzilishi va ishlatilish sohasi.

Ziy choklar detal qirqimlarini titilib ketishidan saqlash va yoqa, bort, cho'ntak, yeng uchi, kiyim etagi kabi detallar chetlarini tikishga mo'ljallangan bo'lib, uning bukma chok, mag'iz chok, ag'darma chok turlari bor.

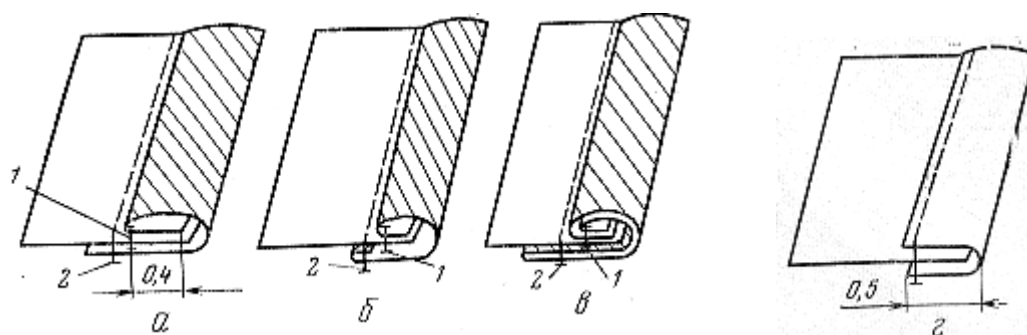
**Bukma chok** ochiq qirqimli, yashirish qirqimli va mag'izli bo'ladi. Ochiq qirqimli chok qalin gazlamalardan kiyim tikishda ishlatiladi. Yopiq qirqimli bukma chok erkaklar kuylaklari, ayollar kuylaklari tikishda, ayollar kuylaklari etagini, yeng uchlarini, choyshab chetlarini tikish kabi ishlarda qo'llaniladi. Bunda tikilayotgan detal uchini ikki qavat qilib bukib, yashirin qaviq bilan yoki universal mashinada bostirilib tikiladi. Mag'iz qirqimli bukma chok ust kiyimlarni tikishda, yupqa palto etaklari kabilarni tikishda ishlatiladi. Bunda asosiy detalning o'ngiga tasma qo'yib yoki maxsus gazlama parchalaridan mag'iz qo'yib 0,3-0,4 sm kenglikda ulanadi.





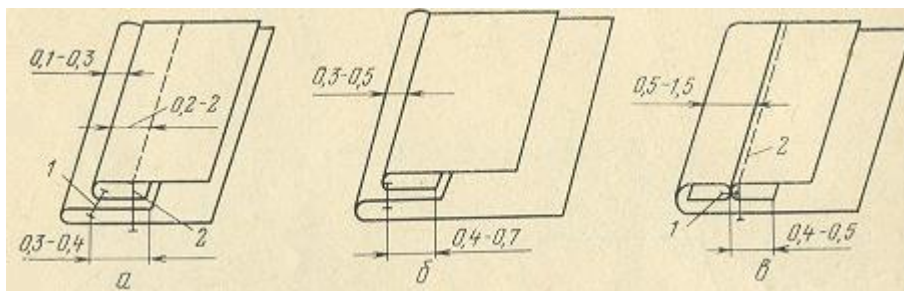
14 - rasm. Bukma chok turlari

**Mag'iz chok** ochiq qirqimli va tasmali bo'ladi. Ochik qirqimli mag'iz chok adip ichki qirqimlariga, kiyim etaklariga, mag'iz qo'yish, kiyimlarni bezash, astarsiz kiyimlar qirqimlarini mag'izlash uchun ishlatiladi. Ochik qirqimli mag'iz chok tikilayotganda, mag'izga ishlatiladigan gazlamadan o'rish ipiga yoki arqoq ipiga nisbatan 45gradus burchak hosil qilib, qirqib olingan parchaning o'ng tomoni asosiy detalning o'ngiga qaratib qo'yiladi, detal qirqimidan 0,3-0,4 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi. Yopiq qirqimli mag'iz chok ayollar kuylaklari va ich kiiymalar detallariga, yoqa o'mizlariga mag'iz qo'yish uchun ishlatiladi.



15 - rasm. Mag'iz chok turlari

**Ag'darma chok** kantli, ramkali, qaytarma kantli bo'ladi. Ag'darma chok biriktirma chokning bir turi bo'lib cho'ntak qopqoqlarini, yoqalarni, bortni izma kabi detal chetini tikishda ishlatiladi. Kantli ag'darma chokda (16 rasm a-b) detallarning biri ikkinchisidan 0,1-0,3 sm ochibroq bukilgan bo'ladi. Ramkali ag'darma chok (16-b rasm) pidjak cho'ntaklari, kuylakning tugmalanadigan joylari kabilarni tikishda ishlatiladi.



16 - rasm. Ag'darma chok turlari.

Qaytarma kantli ag'darma chok yoqalarini, kuylak bortlarini bezashda va muayyan xizmatdagi formalarni tikishda ishlatiladi. Qaytarma kantli ag'darma chok tikilayotganda qaytarma gazlamani, ya'ni eni 2,5-3 sm gazlama parchasini ikki bukib detallardan birining o'ngiga ulanadi.

#### 6.4. Bezak choklari va qo'llanish sohasi.

Bezak choklar kiyim detallarini bezashda ishlatiladigan taxlamalar va burtma choklardan iborat bo'ladi.

Taxlamalar birlashtiruvchi yoki faqat bezatuvchi bo'lishi mumkin. Birlashtiruvchi taxlamalar birinchi detalni o'zida birlashtirib, taxlama hosil qiladi, bu taxlamalar bir tomonga, bir - biriga qaragan va ikki tomonga qaragan bo'lishi mumkin.

Bezak taxlama tikayotganda detal belgilangan chiziq bo'ylab bukiladi va taxlama kengligida baxyaqator yuritiladi. Bir - biriga yoki ikki tomonga qaragan taxlamalar yorib dazmollanadi. Ayrim hollarda detalning o'ngiga baxyaqator bostirib tikiladi

Bezak taxlamalar bostirma taxlama shaklida ham bo'lishi mumkin. Bunda detal belgilangan chiziq bo'ylab ko'klanadi. So'ngra hosil bo'lgan taxlamanni bostirib yoki yorib dazmollanib, baxyaqator bostirib bezaladi.

Bo'rtma choklar detal o'ngi tomonga mayda - mayda taxlangan, detal orasiga maxsus shnur qo'yib bo'rttirilgan, detalning ham teskari, ham o'ngi tomondan baxyaqator bo'rttirilgan bo'lishi mumkin.

#### Nazorat savollari:

1. Baxya va baxyaqator nima ?
2. Qanday mashina choklari mavjud ?
3. Birlashtiruvchi choklarning ishlatilish sohasi.
4. Ziy choklarining qanday turlari mavjud ?
5. Bezak choklari nima maqsadda ishlatiladi ?

#### Mustaqil ish topshiriqlari:

1. Mustaqil ishlash uchun ma'ruzadagi keyingi mavzuni uchta rejasini o'qib kelish.

#### Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" T.O'qituvchi n. 1994 y.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" Toshkent. "O'zbekiston" 1994 y.

3. A.T.Truxanova "Tikuvchilik texnologiyasi asoslari" T. "O'qituvchi" 1997 yil
4. Y.X.Melikov "Laboratorniy praktikum po texnologii shveynix izdeliy" M. "Leg prom bit izdat" 1982

## 7 – Ma'ruza

### **Mavzu: Tikuv buyum detallarini yelimlab va payvandlab biriktirish usullari.**

**Dars maqsadi:** Tikuv buyum detallarini yelimlab va payvandlab biriktirish usullari mazmuni bilan tanishish, zarur nazariy bilimlarni egallash va amaliy ko'nikmalarni shakllantirishdan iborat.

**Tayanch iboralar:** Sintetik smola, termoplastik, termoreaktiv, yelim plyonka, o'rgimchak uya, yelim ip, yelim uqa, adip, payvand chok.

#### **Reja:**

- 7.11. Yelim va yelimlash materiallari xususiyatlari. Yelimlarga qo'yiladigan talablar.
- 7.2. Yelimli materiallarning turlari.
- 7.3. Turli gazlamalarda yelimlab chok hosil qilish parametrlari.
- 7.4. Termoplastik materiallarni payvandlash xillari.
- 7.5. Payvand chok turlari va ularning xususiyatlari.

#### **7.1. Yelim va yelimlash materiallari xususiyatlari. Yelimlarga qo'yiladigan talablar.**

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

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

Yelimlar termoplastik va termoreaktiv bo'ladi.

Tikuvchilik sanoatida termoplastik yelimlar qo'llaniladi. Asosi qizdirilganda suyuqlanib, soviganda yana qotadigan yelim termoplastik yelim deyiladi.

Yelimlarga quyidagi talablar qo'yiladi:

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

#### **7.2. Yelimli materiallarning turlari**

Tikuvchilik sanoatida yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo'yish, yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, cho'ntakqopqoq va shu kabilarni yelimlab yig'ishda ishlatiladi.

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

Yuviladigan kiyimlarga (erkaklar va ayollar kuylagi, bluzkalar) yuqori bosim ostida olingan polietilen ishlatiladi. Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim plyonka, bunda quyidagi parametrlarga e'tibor beriladi: harorat, vaqt, bosim.

**Yelim ip** 0,3 - 0,5 mm qalinlikda yakka ip bo'lib, II-548, II-12 (6/66) poliamid smolasidan olinadi. Yuviladigan kiyimlarda ishlatiladigan ip yuqori bosimda olinadigan polietilendan

tayyorlanadi. Yelim ip bortlar, yoqa chetlari, cho'ntak qopqoq chetlari, kiyim etagini ko'rinmaydigan qilib puxtalashda ishlatiladi.

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

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

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

Yelim hozirgi vaqtda kiyim detallariga ishlov berishda yangi yelimli materiallardan foydalanilmoqda. Bunday materiallar qatoriga yelim uqa, yelim uya, polietilen tur va yelimli qotirma materiallar misol bo'la oladi.

### 7.3. Turli gazlamalarda yelimlab chok hosil qilish parametrlari

Turli gazlamar uchun yelimlab chok hosil qilish parametrlari turlicha bo'ladi. Bu parametrlarga asosan presslovchi yuzaning harorati, solishtirma bosimi, presslash davomiyligi hamda yelim plyonkaning qalinligi kiradi.

Yelimlab chok hosil qilish parametrlari quyidagi jadvalda keltirilgan. Jadval № 1

Yelimli gazlamalardan tayyorlanib, yoqa, manjet va cho'ntak qapqoqlarga qo'yiladigan qotirmalar va detallar shaklida, chok uchun qo'yim qoldirmay, ag'darma choklash paytida qotirma qirqimlari 0,1 – 0,2 sm kenglikda baxyaqator ostida qoladigan qilib bichiladi. Detallar qirqimini ag'darma choklashdan oldin qotirmalik yelimli tomoni detalning teskari romoniga (ostki yoqa, qapqoq tagiga, belbog' tagiga, manjet tagiga) qaratib qo'yiladi, hamda dazmollab, presslab yopishtiriladi.

| №  | Gazlama turlari                                               | Presslovchi yuzaning temperaturasi <sup>0</sup> C | Solishtirma bosimi kg/sm <sup>2</sup> | Presslash davomiyligi sekund | Yelim plyonkaning qalinligi |
|----|---------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|---------------------------------------|------------------------------|-----------------------------|
| 1. | Ip va zig'ir tolali yengil gazlama                            | 150 - 160                                         | 0.1 – 0.2                             | 15 - 20                      | 0.06 – 0.09                 |
| 2. | Yengil jun gazlamalar va jun tolali o'rtacha og'ir gazlamalar | 165 180                                           | 0.4 – 0.5                             | 30 – 40                      | 0.07 – 0.15                 |
| 3. | Ip va zig'ir tolalai og'ir gazlamalar                         | 165 - 180                                         | 0.4 – 0.5                             | 30 – 40                      | 0.1 – 0.2                   |
| 4. | Og'ir jun gazlamalar                                          | 165 - 180                                         | 0.4 – 0.5                             | 60 – 90                      | 0.15 – 0.2                  |

Yelimlab ulanayotganda jarayonning bir qismi ketma – ket boshqa qism parallel bajariladi. Masalan, bort qotirmasi tayyorlanayotganda, adip qotirma qotirmasiz bichiladi. Adip qotirma va yelka tangliklari bir tomoniga yelim kukun qoplangan gazlamalardan bichiladi.

### 7.4. Termoplastik materiallarni payvandlash xillari.

Tikuvchilik korxonalarida kiyim tikishda polivinylorid qoplangan materiallar ko'p ishlatilmoqda. Bu materiallarning asosi ip gazlama, sun'iy va sintetik tolali material yoki trikotaj

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

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

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

Elektrda qizdirib payvandlashda rolikli qizdirgichdan foydalaniladi yoki "Пфафφ" firmasining 8300 кл mashinasi qo'llaniladi.

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

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

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

## **7.5. Payvand chok turlari va ularning xususiyatlari.**

Payvandlash yo'li bilan biriktirma, qo'yma, bukma, tutashtirma choklar hosil qilish mumkin.

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

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

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

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

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

### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Yelimli chok hosil qilish parametrlarini mustaqil o'qing.
2. Yelimlab ulanadigan detallarga qanday tartibda ishlov berilishini o'rganing.

### **Nazorat savollari:**

1. Kiyim detallarining yelimlab ulashning qanday afzalliklari bor ?
2. Yelimli materiallarning qanday turlari mavjud ?
3. Yelim va uning xususiyatlari.
4. Yelim ip nima maqsadda ishlatiladi.
5. Uqabob qotirmalik gazlamalar qanday yelimlardan tayyorlanadi ?
6. Yelim uqadan qanday maqsadda foydalaniladi ?
7. Ultratovush bilan payvandlash usulining mazmuni.
8. Biriktirma payvand chok qayerda qo'llaniladi ?
9. Tustashtirma payvand chok qanday maqsadda ishlatiladi ?

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi" T.O'qituvchi n. 1977 yil. 148 – 159 betlar
2. M.Sh. Jabborova “Tikuvchilik texnologiyasi” Toshkent. “O'zbekiston” 1994 y. 148 – 149 betlar
3. A.T.Truxanova “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari” T. “O'qituvchi” 1996 yil 185 – 189 betlar.
4. I.N.Litvonova, Ya.A.Shaxova “Ayollar ustki kiyimini tikish” Toshkent “O'qituvchi 1997 yil” 286 – 287 betlar

#### **8 – Ma'ruza**

##### **Mavzu: Tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash.**

**Dars maqsadi:** Tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlashning maqsadi, usullari mazmuni bilan tanishish ,zarur nazariy bilimlarni egallash va amaliy ko'nikmalarni shakllantirishdan iborat.

**Tayanch iboralar:** namlab-isitib ishlash, ust kiyim, dazmollash, presslash, bug'lash, issiqbardoshlig.

##### **Reja:**

- 8.1. Namlab-isitib ishlov berishning vazifasi va mohiyati.
- 8.2. Namlab-isitib ishlash usullari.
- 8.3. Gazlamalarning issiqlikka chidamliligi.
- 8.4. Namlab-isitib ishlash operatsiyalari.

##### **8.1. Namlab-isitib ishlov berishning vazifasi va mohiyati.**

Kiyim tikish texnologiyasi jarayonida namlab-isitib ishlash anchagina o'rin oladi. U tikuvchilik buyumlarini sifatiga qarab, ta'sir ko'rsatadi. Bunday ishlash yordamida kiyimga ma'lum beriladi va uning ko'rinishi yaxshilanadi.

Namlab-isitib ishlash yordamida tikuvchilik buyumlarini ma'lum shaklga kiritish va bezash kiyim tikishga ketadigan vaqtning anchagina qismini oladi. Masalan, ust kiyim tikish ketadigam umumiy vaqtning 20-25 foizini namlab-isitib ishlash operatsiyalariga sarflanadi.

Ma'lumki, gazlamadagi iplar unda bo'yiga va ko'ndalanggiga joylashgan o'zaro har xil chalishgan bo'lib, gazlamaning turli qatlamlarida bo'lishi mumkin. Gazlamaning tuzilishi shunday bo'lganidan tolalar uning yuzida yoki ichkarisida bo'lib, ularda cho'zilish va qisilish kuchlanishlari bo'ladi (bu kuchlanishlarga tolalarning siyratilganligi va iplarning bir-biriga chalishganligi sabab bo'ladi).

Gazlama biror shaklga kiritilayotganda ipdagi tolalar o'simliklardan yoki hayvonlardan olingan, sun'iy yoki sintetik ekanligini hisobga olish lozim. Namlab-isitib ishlashda gazlamadagi tolalarning molekulyar bog'lanishlarini bo'shashtirib yuboradigan sharoit sun'iy yo'l bilan yaratiladi. Shunda yetarli darajada turg'un deformatsiya bo'lishiga erishish ehtimoli va

imkoniyati keskin ortib ketadi. Ishlab chiqarishda bu maqsadga erishish uchun issiqlik va namlikdan foydalanadilar. Har qanday jism qizdirilsa, undagi molekulalarning kinetik energiyasi kuchayib, natijada molekulyar bog'lanish bo'shashadi.

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

Past haroratdagi (tikuvchilik materiallari uchun harorat odam badanining va atrofdagi havoning haroratidir) shishasimon holatda deformatsiya kam va yo'qoladigan bo'ladi. Yuqori haroratdagi yopishqoq-cho'ziluvchan holatda deformatsiya katta, yo'qolmaydigan bo'ladi. Buning sababi polimerning yumshab oqishidir. Polimerlarga xos yuqori elastiklik holati shishasimon va yopishqoq cho'ziluvchan holatlar orasidagi birorta harorat oralig'iga to'g'ri keladi.

Qizdirilganda polimer shishasimon holatdan yuqori elastiklik holatiga o'tayotganda deformatsiya asta-sekin orta borsa ham, lekin u bari bir yo'qoladi. Yuqori molekulyar polimer materiallar deformatsiyasining haroratga qanday bog'liq ekani quyidagi rasmda ko'rsatilgan.

Yuqori elastiklik holatida ( $T_m$  va  $T_g$  orasida) harorat yopishqoq cho'ziluvchan holat paydo bo'ladigan darajaga yetguncha, harorat ko'tarilishi natijasida deformatsiya kam o'zgaradi. Demak, namlab-isitib ishlash jarayonida materialni qizdirish  $T_m$  dan  $T_g$  gacha bo'lgan haroratlarda oralig'ida bo'lishi kerak.  $T_g$  dan ortiq qizdirish esa tamomila foydasiz, chunki bunda deformatsiya ortmay turib, vaqt va energiya sarf bo'ladi.

## 8.2. Namlab-isitib ishlash usullari.

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

**Dazmollash.** Dazmolning qizigan sathini gazlamaga bir oz bosib, namlangan detal bo'ylab surib namlab-isitib ishlash dazmollash deb ataladi. Qo'lda dazmollashdagi mehnat unumi past, dazmollovchilarning mehnat sharoiti esa og'ir.

Qo'l dazmolida ishlashdagi harakatlar nihoyatda murakkab va dazmollanayotgan detalning shakliga bog'liq. Bunday ish jarayonini mexanizatsiyalashtirish juda qiyin. Shunday bo'lsa ham, mexanizatsiyalashtirilgan dazmollar bor. Bu dazmollarning ish organlari qo'l dazmollari organlari bilan bir xil bo'lib, faqat bosim kuchigina pedal yordamida o'zgarishi mumkin. Dazmollar elektr bilan yoki bug' bilan ishlaydi, shuningdek bug' elektr dazmollar ham bo'ladi.

**Presslash.** Presslash-gazlama surilmaydigan qizdirilgan ikki sath orasida siqib namlab-isitib ishlash demakdir. Pressning ishlash printsipi juda oddiy. Hozirgi vaqtda vakuum press ishlatilmoqda. Texnologik jihatdan presslar dazmollovchi, buklovchi va bug'lovchi turlarga bo'linadi. Presslar pnevmatik, gidravlik yoki elektromexanikaviy usulda ishlaydi. Texnologik konstruktsiya va ishlash osonligi jihatidan ham pnevmatik presslar qulay.

**Bug'lash.** Bug'lash-gazlamani qizdirilgan sathlar ta'sirida emas, balki bug' bosimi ta'sirida namlab-isitib ishlashdir. Bug'lash gazlama tolalaridagi kuchlanishni yo'qotadi, ya'ni tolalarni yaltillamaydigan qiladi. Gazlamalarni tikuv fabrikalarida ishlatishdan oldin bug'lash-dekotirofka qilinadi. Bug'langanda gazlamaga nam bug' purkaladi. Nam bug' gazlamani namlaydi, ham isitadi. Tolalar namdan shishadi va qiziydi. Gaz zarralarining kinetik energiyasi tolalarga mexanikaviy ta'sir etadi.

Tayyor kiyimni bug'li-havo manikenida ham dazmollash, ham bug'lash mumkin.

## 8.3. Gazlamalarning issiqlikka chidamliligi.

Tikuvchilik buyumlarini namlab – isitish vaqtida, ularga mexanikaviy ta'sir ko'rsatib kerakli deformatsiyaga erishish mumkin. Gazlamalarning yuqori harorat ta'siriga chidamliligi gazlamaning **issiqlik bardoshligi** deb ataladi. Polimerlarning kimyoviy tuzilishi, molekulalar orasidagi ta'sir intensivligi gazlama qizdirilayotgan muhit uning issiqlik bardoshligiga ta'sir ko'rsatadigan omillardan hisoblanadi.

Kimyoviy tolalar ko'pchiligining issiqlik bardoshligi katta bo'lmaydi. Masalan, viskoza tolalaridan tikilgan buyumlar  $100^{\circ}\text{C}$  bo'lgan haroratlarga qisqa vaqt chiday oladi.

Lavsan ko'proq qo'shilgan gazlamalar o'z xossalari jixatidan boshqa materiallardan farq qiladi. Lavsan termoplastik tola bo'lgani uchun  $235 - 245^{\circ}\text{C}$  yumshaydi,  $260 - 265^{\circ}\text{C}$  da esa eriydi, ya'ni suyuqlanadi. Shuning uchun lavsan aralashgan gazlamarni namlab – isitib ishlashda hosil qilingan yangi shakllarini saqlab qolish uchun optimal harorat bug' bilan stabillashda  $126^{\circ}\text{C}$  va quruq stabillashda havo harorati  $200 - 235^{\circ}\text{C}$  hisoblanadi. Namlab – isitib ishlash sifatiga namlik va bug'ning ta'siri ahamiyatlidir. Namlik ko'proq bo'lsa, bug' o'tish tezligi o'rtishi bilan bir vaqtda, namlikni yo'qotish davri ham ortadi. Bu namlikning miqdori qancha bo'lishi kerakligi gazlama tuzilishiga, tola tarkibi va qalinligiga, gazlama tolalarining fizika – mexanikaviy xususiyatlariga qarab aniqlanadi.

#### **8.4. Namlab-isitib ishlash operatsiyalari.**

Yuqorida aytilgan uch xil namlab-isitib ishlash natijasida tikuvchilik sanoatida quyidagi namlab-isitib ishlash operatsiyalaridan foydalaniladi:

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

#### **Nazorat savollari:**

1. Tikuv buyumlarini namlab-isitib ishlash ahamiyati.
2. Namlab-isitib ishlashning gazlama turiga bog'liqligi.
3. Polimer tollarning fizikaviy holati.
4. Polimer materiallar deformatsiyasining haroratiga bog'liqligi.
5. Namlab-isitib ishlash usullari: dazmollash, presslash, bug'lash.
6. Namlab-isitib ishlash operatsiyalari.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Zamonaviy bug' presslari turlari va ularni ishlash tartibi to'g'irisida ma'lumaotlar to'plang

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. T.1994 y. 29-34 bet
2. M.Sh. Jabborova. Tikuvchilik texnologiyasi. T.1989 y. 67-77 bet

### **9- Ma'ruza**

#### **Mavzu: Ayollar va erkaklar kuylagi taqilmalarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ayollar va erkaklar kuylagi taqilmalari turlari va ularni tikish usullarini o'rganish.

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

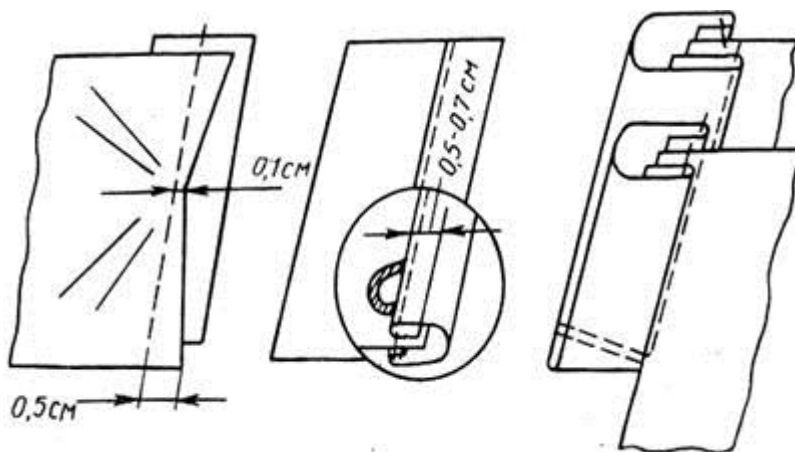
#### **Reja:**



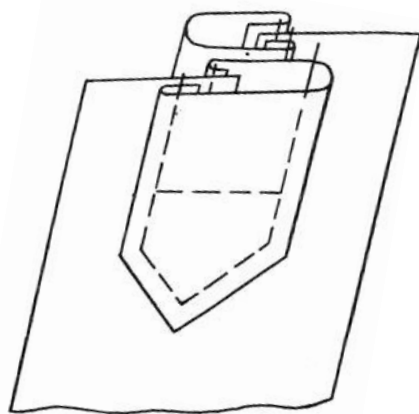
- 9.1 Ayollar kuylagi bostirma qopqoqli taqilmalarini tikish.
- 9.2 Ayollar kuylagi bitta mag'izli taqilmasini tikish.
- 9.3 Ayollar kuylagi ikkita mag'izli taqilmasini tikish.
- 9.4 Kuylakning "molniya" tasmali taqilmani tikish.
- 9.5 Erkaklar kuylagi taqilmalarini tikish.

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

### 9.1. Ayollar kuylagi bostirma qopqoqli taqilmalarini tikish.



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



21 – rasm. Kuylakning taqilmasini tikish

a - bostirma qopqoqli

b - bitta mag'izli

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

Ustki qopqoq pastki qopqoq ustiga, uning tashqi cheti pastki qopqoqning ulangan joyini yopib turadigan qilib qo'yiladi. Qopqoqning tikilgan joyi 0,5-0,7 sm bukib, ichki ziya va pastki

uchi bo'ylab bostirib tikiladi. Ustki taqilma qirqim uchida yuqoriroq joyiga bitta ko'ndalang baxyaqator yuritiladi.

## **9.2. Ayollar kuylagi bitta mag'izli taqilmasini tikish.**

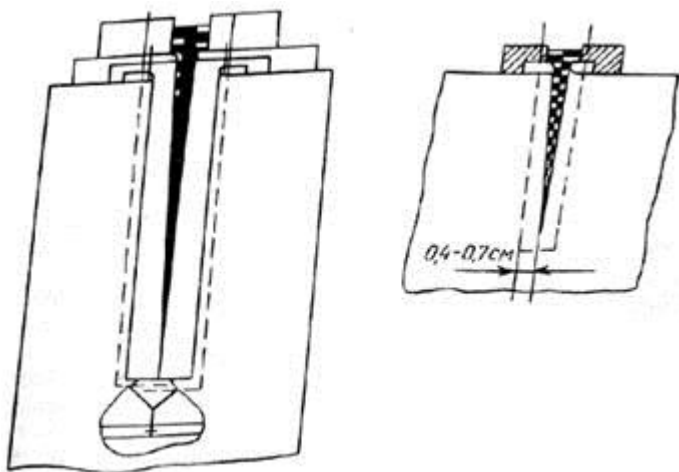
Mag'izning o'ngini asosiy detal teskarisiga qaratib qo'yilib, asosiy detal tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz asosiy detalning o'ngi tomonga bukiladi, mag'izning tikilmagan chetini ichkari tomon bukib, bostirma chok bilan tikiladi. Bunda, mag'iz ulangan chok yopilib ketishi, qistirma izma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

## **9.3. Ayollar kuylagi ikkita mag'izli taqilmasini tikish.**

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

## **9.4 Kuylakning “molniya” tasmali taqilmasini tikish.**

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



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

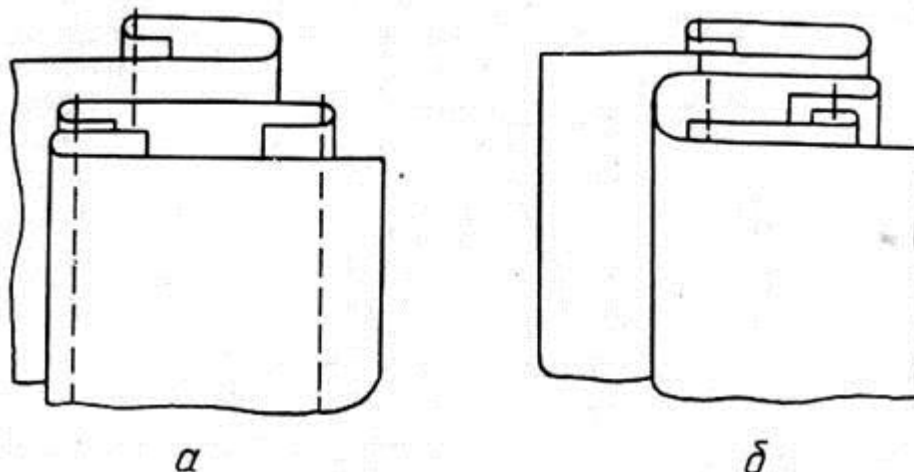
a - kuylakning choksiz joyiga

b - kuylak chokiga

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

### 9.5.Erkaklar kuylagi taqilmalarini tikish.

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



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

a – qo’sh ignali mashinada bostirib  
tikilgan

b – universal mashinada ag’darma chok  
bilan  
tikilgan

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

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

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

#### **Nazorat savollari:**

1. Ayollar kuylagida qanday taqilma turlari ishlatiladi?
2. Ayollar kuylagi bostirma qopqoqli taqilmasini tikish texnologiyasi.
3. Ayollar kuylagida bitta mag'izli taqilmalarga qanday ishlov beriladi?
4. Ayollar kuylagida kuylak chokiga "molniya" tasmali taqilmani tikish usuli.
5. Erkaklar kuylagining ostki qopqoqli taqilmasiga qanday ishlov beriladi?

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Erkaklar kuylagining kesimi etagigacha tushadigan taqilmalarni tikish sxemasini chuzing

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 318-321 va 329-332 betlar.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 206-210 va 223- 225 betlar.

#### **10 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Ayollar va erkaklar kuylagi yoqalarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ayollar va erkaklar kuylagi yoqa va yenglari turlari va ularga ishlov berish texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** yoqa o'mizi, yeng o'mizi, yoqa qaytarmasi, ko'tarma, manjet.

#### **Reja:**

- 10.1. Erkaklar kuylagi yoqasiga ishlov berish va yoqa o'miziga o'tkazish.
- 10.2. Ayollar kuylagi yoqalariga ishlov berish ketma – ketligi va uni yoqa o'miziga o'tkazish.

#### **10.1. Erkaklar kuylagi yoqasiga ishlov berish. Yoqa ko'tarmasi va qaytarmasi alohida bichilgan yoqani tikish va uni yoqa o'miziga o'tqazish.**

Ustki yoqa qaytarmasiga qirqimlariga 0,7sm yetkazmay qotirma yopishtiriladi. Ustki va ostki yoqa qaytarmasi o'ngi tomoni ichkariga qaratilib juftlanadi va 0,7sm ag'qarma chok bilan tikiladi, joylarda 0,3sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va uning uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanib, ustki yoqa tomondan 0,1sm ziy

chiqarib dazmollanadi. Ustki yoqa qaytarmasi tomonidan fasonda ko'rsatilgandek, bezak bahya qator yuritiladi.

Ustki yoqa ko'tarmasiga ham ,qirqimlariga 0,5-0,7sm yetkazmay qotirma yopishtiriladi. Ko'tarmaning ostki qirqimi qotirma bo'ylab buklanib, 0,5sm bukma chok bilan tikiladi.

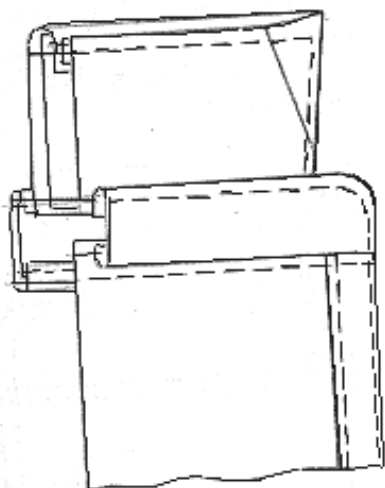
Yoqa qaytarmasini ostki hamda ustki ko'tarma bilan juftlab ,teskari tomondan ko'tarma qirqimlari atrofi bo'ylab, 0,7sm ag'darma chok bilan tikiladi. Ko'tarma o'ngiga ag'dariladi, uchlari bir-biriga to'rg'ri keltirib, to'g'ri tikilgani tekshiriladi.tayyor yoqa dazmollanadi.

Ostki ko'tarma kertimlari to'g'ri keltirib yoqa o'miziga o'tqaziladi. Chokni ko'tarma tomonga yotqiziladi. Ustki ko'tarmaning pastki cheti ostki ko'tarmaga o'tqazilgan chokni yopadigan qilib bukiladi va buklangan ziydan 0,1sm naridan bostirib tikilib, ayni vaqtda ko'tarmaning yuqori cheti ham bostirib tikiladi. (24-a-rasm)

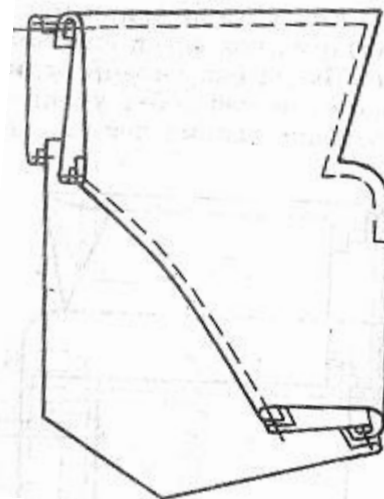
Ustki yoqasi adiplar bilan birga bichilgan yoqani tikayotganda adipning ichki chetiga bir tomoni yelim kukinli qo'shimcha qatlam qo'yib, adib ham, qo'shimcha qatlam ham maxsus moslamali mashinada ichkariga bukilib tikiladi, yoki maxsus mashinada ikkala qirqimni birga yo'rmladi. Ostki yoqa o'mizga o'tqaziladi.

Qo'shimcha qatlam qo'yilgan ustki yoqa bilan adiplar ostki yoqa bilan old bo'lakka o'ngi -o'ngiga qaratib qo'yiladi va ostki yoqa tomondan 0,7 sm bilan ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarda 0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va yoqa o'ngi ag'darilib, chetlari to'grilanadi. Ustki yoqaning pastki cheti uning o'ngi tomondan o'miz chizig'i bo'ylab ort bo'lakka, yelka chokiga qadar bostirib tikiladi. Yoqaga fasonda mo'ljallangan kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi. (24-b-rasm)

(a)



Erkaklar kuylagi yoqa qaytarmasini ko'tarmaga, ko'tarmani esa yoqa o'miziga o'tkazish



24 – rasm.

Ustki yoqasi asip bilan birga bichilgan yoqani tikish

## 10.2. Ayolar kuylagi yoqalariga ishlov berish ketma – ketligi va uni yoqa o'miziga o'tkazish.

**Ko'tarma yoqaga ishlov berish.** Ko'tarma yoqaga ishlov berishda yoqa o'mizini formasiga qarab,andoza orqali ustki va ostki yoqa bichiladi.Uning orasiga qotirma asosiy yoki yordamchi gazlamaga qo'yiladi. Ko'tarma yoqani o'ngiga o'ngini qo'yib, yuqori va ikki cheti 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan birlashtiriladi. Burchaklariga kertim berib, yoqa o'ngini o'ngiga ag'dariladi.Ustki ko'tarma yoqadan 0,1 smda ziy chiqarib dazmollanadi. Ostki ko'tarma yoqani yoqa o'miziga 0,7 sm kenglikda biriktiriladi va chok yoqa tomonga bukib dazmollanadi. Ustki ko'tarma yoqani yoqa o'miziga qo'yib, ortiqcha kenglikda ichkari tomonga bukiladi va bukilgan ziydan 0,1 sm da bostirma chok tikiladi. Yoqa namlab, isitib dazmollanadi.

**Yoqasi yo'q kuylaklarda** yoqa o'mizi mag'izining ichki qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi yoki 0,5 -0,7sm bukiib, universal mashinada tikiladi. Tayyor mag'iz, uning on'gini kiyimning o'ngiga qaratib o'miz chetiga qo'yiladi va 0,7sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Mag'iz kiyimning teskarisiga ag'darib o'tqazilib, ag'darma chok tog'rilanadi va keyin mag'izga bostirma chok bilan tikiladi. Bunda bahyaqator ag'darma chokdan 0,2-0,3sm masofada bo'ladi. Mag'izning ikki chetlari qo'lda qaviq solib yoki yashirin bahyali maxsus mashinada puxtalab chatib qo'yiladi.

The image contains several technical drawings of a mechanical assembly, likely a hinge or a clamping mechanism. The drawings include:

- Five perspective views of the assembly from different angles, showing the interaction between a curved component and a rectangular block.
- A detailed cross-sectional view of the assembly, showing the internal structure and the fit between the components. This view is labeled with "расход" (gap) and "расчет" (calculation).
- A side view of the assembly, showing the profile of the curved component and the rectangular block.
- A top view of the assembly, showing the layout of the components and the position of the hinge.

Agar mag'iz qo'sh qavat bo'lsa, uning ochiq qirqimlari o'ngi tomoni bilan yoqa o'mizi on'giga qo'yib, 0,5-0,7sm ag'darma chok bilan tikiladi. Qolgan ishlar xuddi bir qavat mag'izni yoqa o'miziga tikishdek davom ettiriladi.

1. Erkaklar kuylagi yoqasi turlari.
2. Yoqa ko'tarmasi va qaytarmasini tayyorlash.
3. Ko'tarma qaytarmali yoqa yoqa o'miziga qanday tartibda o'tkaziladi?
4. Ayollar kuylagi yoqa o'miziga ishlov berish usullari.

1. Ustki va ostki yoqani birlashtirish sxemasini chizing.
2. Ko'tarmasi va qaytarmasi yaxlit bichilgan yoqani tayyorlash ketma-ketligini tuzing.

## **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 214-217 va 231-233 bet.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 321-326 betlar.

## **11-Ma'ruza**

### **Mavzu: Ayollar va erkaklar kuylagi yenglarilarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ayollar va erkaklar kuylagi yenglari turlari va ularga ishlov berish texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** yeng o'mizi, o'tqazma yeng, reglan yeng, manjet.

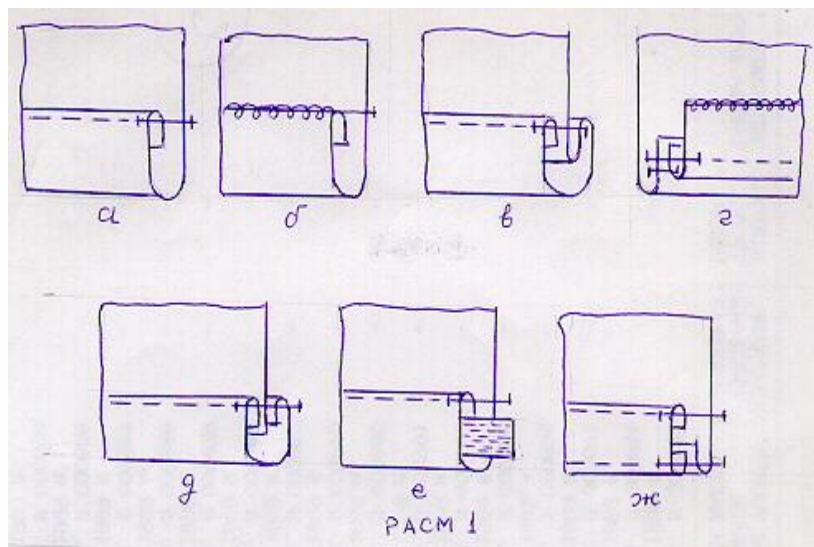
### **Reja:**

- 11.1. Yeng turlari va yeng uchlarini tikish usullari.
- 11.2 Yenglar taqilmalarini tikish.
- 11.3 Manjet tikish va yengga ulash
- 11.4 Yengni yeng o'miziga o'tkazish.
- 11.5 Yengsiz ko'ylaklarning yeng o'mizini tikish

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 uchlarini andaza yordamida bo'rlanadi. Yeng uchining qirqimi teskariga 0,7-1 sm. bukilib va bukish chiziq'i bo'ylab yana bukib 0,1-0,2 sm. kenglikda bostirib tikiladi ( a ). Ipak va jun gazlamadan tikilgan bo'lsa yopiq qirqimli qilib yashirin baxiyali mashinada bukib tikiladi (b). Yeng uchi qaytarmali bo'lsa, belgi chiziq qaytarma kengligidan 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 ).

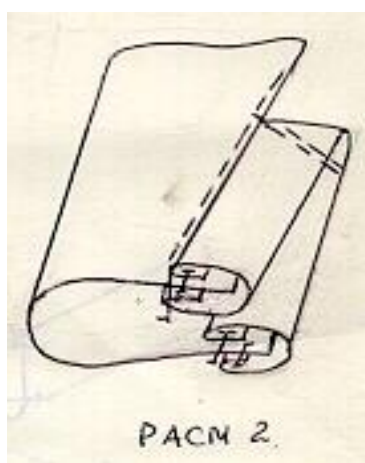
Yeng uchida bukish haqi qoldirmay bichiladigan yenglarning uchiga maq'iz qo'yib tikiladi. Maq'iz aq'darma chok bilan yeng uchiga tikiladi, chok haqi maq'iz tomonga qaytarilib, aq'darma chokdan 0,1-0,2 sm. oraliqda maq'izga bostirib tikiladi. Qalin gazlamadan tikiladigan bo'lsa ochiq qirqimi yo'rmalanadi va maxsus yashirin baxiyali mashinada tikiladi ( g ). Yeng uchini maq'iz chok bilan tikishda, maq'iz buklagich yordamida bukilib, 1 ta baxyaqator bilan tikiladi (d). Yeng uchiga elastik tasma qo'yilsa, yeng uchi yopiq qirqimli qilib bukilib, bir yula 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 (11.1-рассм, жс).



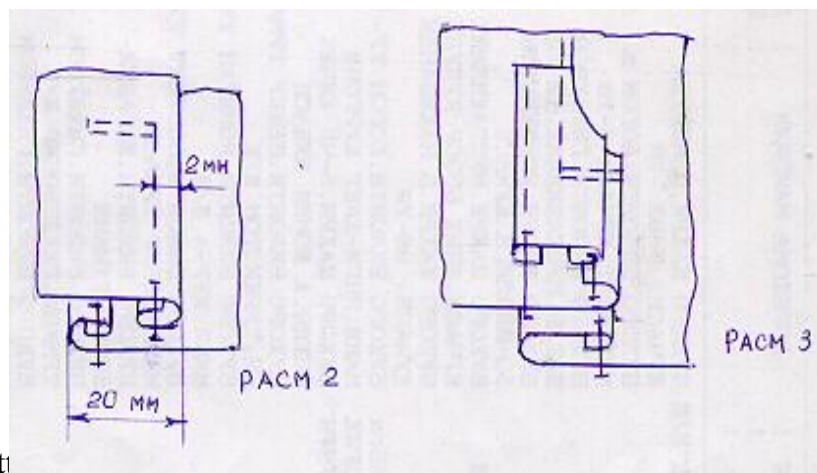
11.1-rasm Yenglar uchini tikish.

### 11.2 Yenglar taqilmalarini tikish

Manjetli yenglarning taqilmalari tirsak chokining davomida yoki yaxlit detalning kesimida tikilishi mumkin. Yaxlit detalning kesimi bitta maq'iz qo'yib tikiladi. Bunda maq'iz detalga o'ngini pastga qaratib maxsus moslama yordamida ulanadi. Maq'izning taqilma yuqori tomonini hosil qiladigan qismini teskari tomonga bukib, butun eni bo'ylab taqilma ziyiga burchak ostida 2 ta baxyaqator yuritib puxtalanadi (11.2-rasm.).



qo'yib tikish.



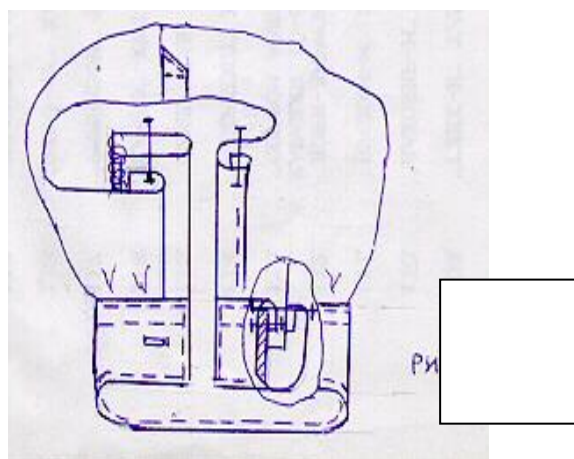
maq'izsiz tikish.

Kesimdagi taqilmani maq'izsiz ham tikish mumkin. Bunda asosiy detal belgilangan chiziq bo'ylab tanda ipi yo'nalishda qirqiladi va oxirida to'q'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'q'ri burchak shaklida baxyaqator yuritib puxtalanadi (11.3-rasm).

Yengning tirsak choki davomida taqilmani tikish uchun taqilma joyida ishlov haqi tashlab bichiladi. Ostki tomon qirqim shakliga bichilgan maq'iz bilan aq'darma chok solib tikiladi, ichki qirqimi esa ochiq qirqimli buklama chok bilan tikiladi. Maq'izga chok solib puxtalanadi (11.4-rasm.)

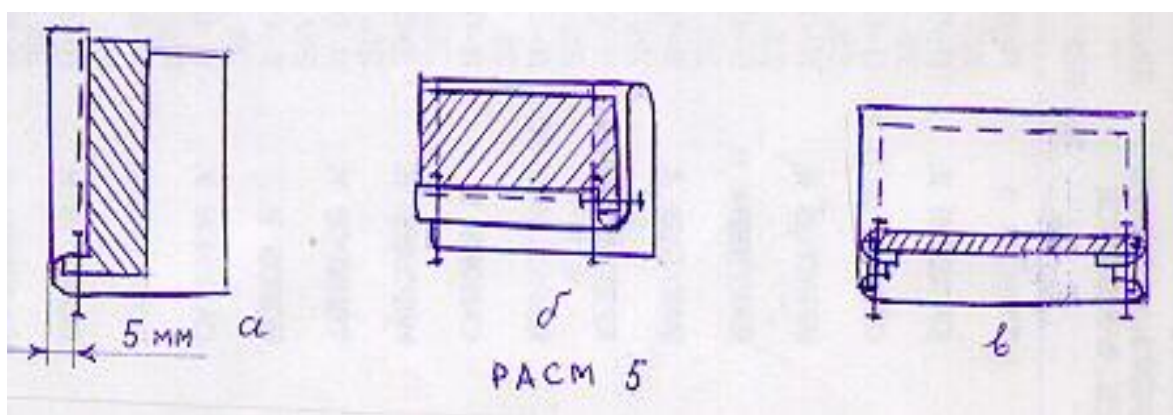


Tirsak choki davomida (yoki kiritma chokida) planka qo'yib yo'rmalab tikish mumkin



### 11.3 Manjet tikish va yengga ulash

Manjetlar qotirma bilan yoki qotirmasiz tikiladi. Ulanma manjet tikishda qotirma buklama chok bilan ulanadi ( a ). So'ngra yon tomonlari aq'darma chok bilan tikiladi ( b ). Burchaklaridagi chok hakidan 0,2 sm. qoldirib ortiqchasi qirqib tashlanadi va manjet o'ngiga aq'dariladi. Manjetga 0,5 sm. kenglikda bezak baxyaqator yuritiladi (11.5-rasm, v)

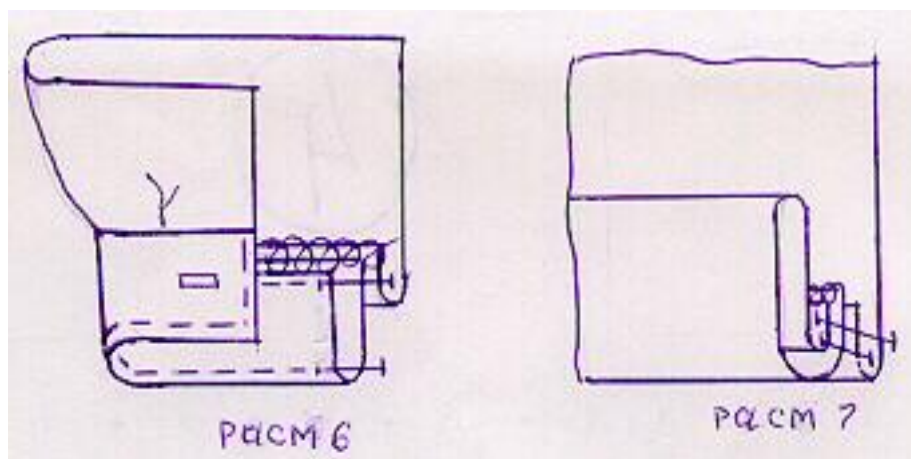


11.5- rasm. Manjet tayyorlash.

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 (11.6-rasm).

Tikish-yo'rmalash mashinasida manjet yeng uchi bilan o'ngini ichkariga qilib mashinada yo'rmalanib ulanadi ( 11.6-rasm). Qaytarma manjetli yengni tikishda birta bo'lakdan iborat manjetning yon tomoni biriktirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi. O'ngiga aq'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 (11.7-rasm).



**11.6-rasm. Manjetni yeng uchiga tikish-  
yoʻrmlash mashinasida ulash.**

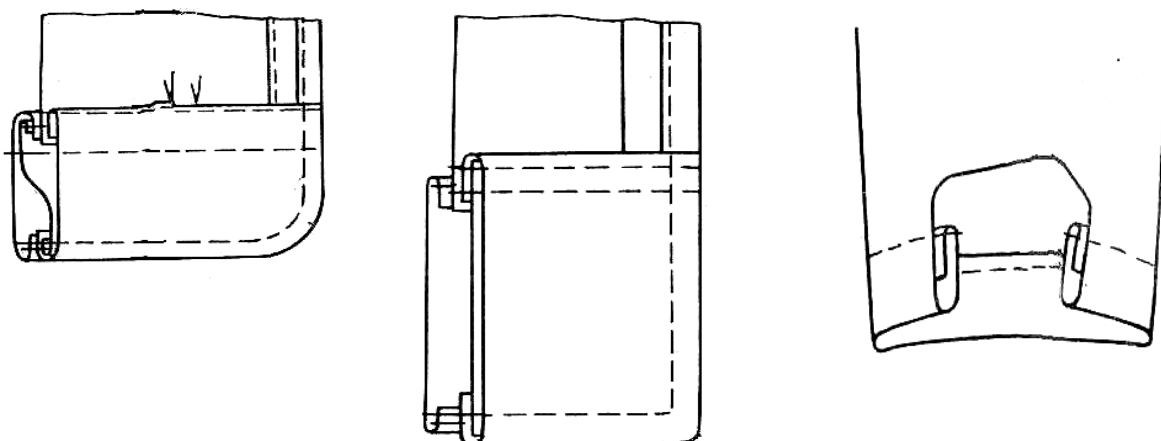
**11.7-rasm. Qaytarma manjetli  
yengni tikish.**

### **Erkaklar kuylagi manjetli yengiga ishlov berish.**

Buning uchun avval manjet tayyorlanadi. Ustki manjetga qotirmani manjet qirqimlariga 0,5sm yetkazmay yopishtiriladi, ostki va ustki manjet oʻngi ichkariga qaratilib ostki manjet tomonidan 0,6sm agʻdarma chok bilan tikiladi. Manjetni oʻngiga agʻdarib, ikki buklab tepa qirqimlari tekislanadi. Manjetning oʻngi tomonidan tepa qirqimiga 1,5sm yetkazmay bezak bahya qator yuritiladi.

Yeng uchiga ostki manjet biriktirma chok bilan tikiladi, bunda yeng uchida modeliga muvofiq taxlama yoki Burma hosil qilinishi mumkin. Ustki manjet oʻng tomonidan qirqimi ichkariga bukilib, ostki manjet ulangan chokni yopadigan qilib bostirib tikiladi. (11.8 - rasm)

Kuylak yenglari manjetsiz boʻlsa, ularning uchi universal mashinada ikki marta bukib tikiladi. (11.9 - rasm). Bezak tasma qoʻyiladigan kuylaklarda yengi uchiga ham tasma qoʻyiladi. Tasmani buklagich moslamasi bor boʻsh ninali mashinada yeng uchini bukish bilan birga qoʻshib bostirib tikiladi.



11.8– rasm. Yengga manjetni  
ulash

11.9 – rasm. Manjetsiz yengni  
tikish

#### 11.4 Yengni yeng o'miziga o'tkazish.

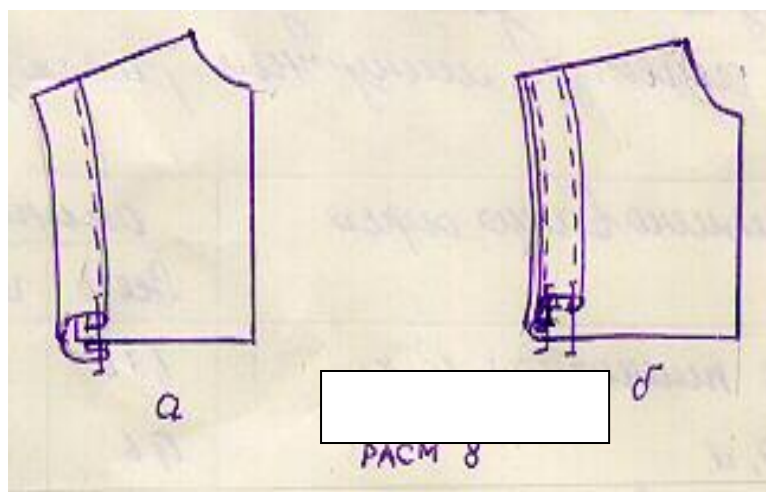
Yengni yeng o'mizi ichiga kiritib, ularning o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi va yeng tomondan maxsus 302 kl. mashinasida ustki materialdan qiyalama qismida solqi hosil qilib, yeng o'miziga 1,2-1,5 sm. kenglikdagi chok bilan o'tqaziladi. Hosil qilingan yeng solqilari dazmolda yoki pressda kirishtirib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

Bir chokli yenglarni o'mizga o'tqazishda yeng choki yon chokiga to'q'ri keltirib o'tqaziladi, chok qirqimlari yo'rmlanadi.

#### 11.5 Yengsiz ko'ylaklarning yeng o'mizini tikish

Yeng o'mizini maq'izli chok yoki maq'iz qo'yib aq'darma chok bilan tikish mumkin. Maq'izli chok bilan tikishda, yelka qirqimlari tikilgandan keyin maq'izni maxsus buklagich yordamida bukib, uning orasiga yeng o'mizi qirqimini to'q'rilab, bitta baxyaqator yuritib tikiladi (11.10.a .rasm ).

Yeng o'miziga maq'iz qo'yib aq'darma chok bilan tikishda asosiy detalning o'ngiga maq'izning o'ngini qaratib, qirqimlarini to'q'rilab aq'darma chok bilan tikiladi. Chok haqini maq'iz tomonga bukib, aq'darma chokdan 0,1 sm oraliqda maq'izga bostirib tikiladi. Maq'iz detal teskarisiga o'tkaziladi va asosiy detaldan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib dazmollanadi. Maq'izning ichki tomonidagi qirqimi universal mashinada 0,1 sm. kenglikda bukib tikiladi (11.10.b .rasm ).yoki maxsus 51-A kl. mashinasida yo'rmlanadi.



#### Nazorat savollari:

5. Erkaklar kuylagi yengi turlari.
6. Manjet qanday tartibda tikiladi?
7. Yeng yeng o'miziga qanday tartibda o'tkaziladi?
8. Ayollar kuylagi yeng uchiga ishlov berish usullarini ayting.

### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Ayollar kuylagi yeng uchiga ishlov berish usullari sxemasini chizing.

### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 214-217 va 231-233 bet.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 321-326 betlar.

## **12 – Ma’ruza.**

### **Mavzu: Ustki kiyim tikish texnologiyasi jarayonlari.**

**Dars maqsadi:** . Ustki kiyim tayyorlashning umumiy bosqichlari to’g’risida tasavvurlarni shakllantirish va usullarini o’rganish.

**Tayanch iboralar:** turg’unlashtirish, avra, bort qotirmasi, ort bo'lak, o'rta chok

### **Reja:**

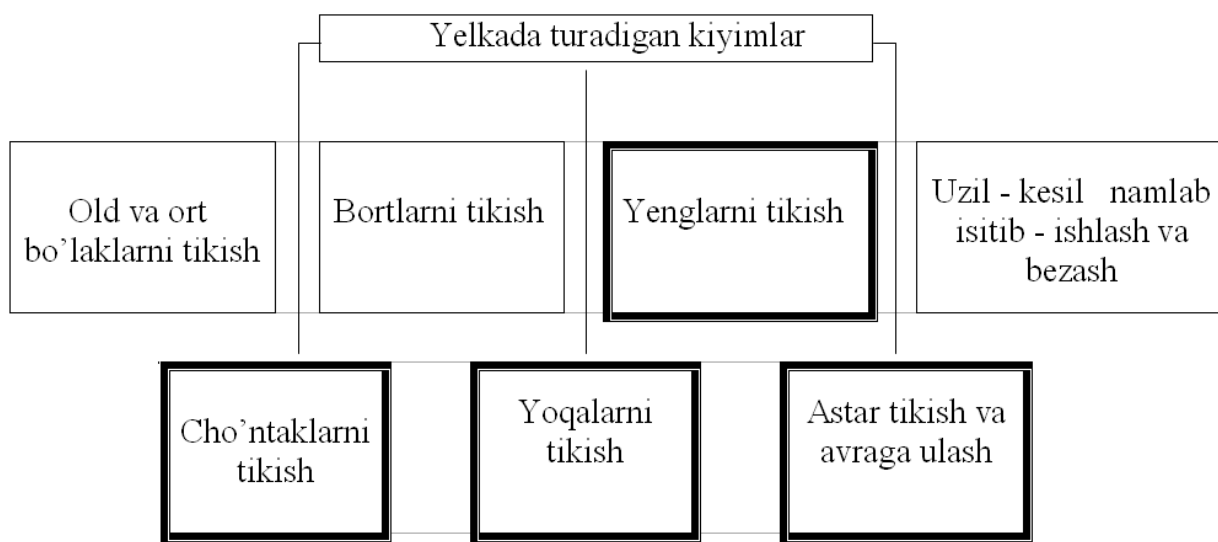
- 12.1. Ustki kiyim tayyorlashning umumiy sxemasi.
- 12.2. Boshlang’ich ishlov berish haqida tushuncha. Qirqimga ishlov berish turlari.
- Kiyim detallarini turg’unlashtirish
- 12.3. Kiyim mayda detallarini tikish.
- 12.4. Vitochkalarni tikish va
- 12.5. Kiyim detallarini kesimini tikish.

### **12.1. Ustki kiyim tayyorlashning umumiy sxemasi.**

Kiyimlarni tikish bir necha texnologik jarayonlardan iborat bo’lib, bunda kiyim detallari va uzellarl tikilib, asosiy detalga ulanadi. Turli kiyimlarni tikish jarayonini o’rganib chiqish uchun, kiyim uzellarini texnologik ketma-ketlik tartibida alohida guruxlarga bo’lib ko’rib chiqish kerak.

Ust kiyimlardan palto, kostyum, pidjak, plash va shu kabilarning tikish metodlari o’xshash bo’ladi. Quyida ust kiyim uzellarini tikilishinig umumiy sxemasi ko’rsatilgan. Ba’zi modellarni tikishda, uning detallari soniga va konstruksiyasiga qarab, sxemadagi tartibga o’zgartirishlar kiritiladi. (Texnologik tartib o’zgarishi mumkin bo’lgan uzellar sxemada qoraytirib ko’rsatilgan).

Kiyimning ayrim qismlariga ishlov berishda va ularni ulashda, ommaviy kiyim tikishga mo’ljallab ishlab chiqilgan texnologik ko’rsatmalarga rioya qilinadi.



## 12.2 Kiyim detallariga boshlang'ich ishlov berish va turg'unlashtirish.

Kiyim detallariga boshlang'ich ishlov berishga quyidagilar kiradi:

1. Qirqimlarga iushlov berish.
2. Detallarga yelim qotirmalar yopishtirish.
3. Vitochkalar va koketkalarini tikish.
4. Kesimga ishlov berish.

### Qirqimga ishlov berish turlari.

Gazlamaning xili, ishlov berish usuli va mavjud jihozlarning turiga qarab gazlamalardan bichiladigan detallarning qirqimlarini titilishidan asrash uchun quyidagi ishlov berish turlarini ko'rib chiqamiz.

### Qirqimga ishlov berish turlari.

| № | Qirqimga ishlov berish turi              | Ishlatilish sohasi                                                 |
|---|------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| 1 | Ishlov berilmaydigan qirqim              | Titilmaydigan gazlama qirqimlarida, berk choklarda ishlatiladi     |
| 2 | Arra tishli qaychida qirqish             | Titilmaydigan gazlama qirqimlarida ishlatiladi                     |
| 3 | Maxsus mashinada yo'rmash                | Ustki kiyim va kuylak qirqimlarida ishlatiladi                     |
| 4 | Qirqimni bukib baxiyaqator yuritish      | Titilmaydigan gazlamalardan tikilgan ko'ylak qirqimida ishlatiladi |
| 5 | Qirqimga mag'iz qo'yish                  | Qalin gazlamalarning qirqimlarida ishlatiladi                      |
| 6 | Qirqim bo'ylab yelim surkash             | Detallarni yelimlab yopishtirishda ishlatiladi.                    |
| 7 | Qirqimni kuydirish                       | Kimyoviy tolali gazlama qirqimlarida ishlatiladi.                  |
| 8 | Turli xil kimyoviy moddalarni shimdirish | Kimyoviy tolali gazlama qirqimlarida ishlatiladi.                  |
| 9 | Qo'lda yo'rmash                          | Yakka tartibdagi tikishda ishlatiladi.                             |

Ust kiyim detallarini turg'unlashtirish va ba'zi foydalanish xususiyatlarini yaxshilash uchun, kiyimning asosiy detallari yoki uchastkalariga to'qima yoki noto'qima materiallarga yelim qoplangan qotirmalar yopishtiriladi. Kiyim detallarini turg'unlashtirishda asosiy maqsad - kiyimning tashqi ko'rinishini ko'rkamlashtirish va mahsulot sifatini yaxshilashdir.

Hozirgi vaqtda ust kiyimlar bort qotirmasi ikkita qavat: asosiy qotirma va qo'shimcha qotirmadan iborat bo'lib, uning qo'shimcha qotirma qavatini o'rish iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 30<sup>0</sup> yoki 75<sup>0</sup> burchak ostida bichilgan bo'ladi. Qotirmani detalga yopishtirish va shakl berish yassi yostikli maxsus presslarda, bir vaqtning o'zida bajariladi. Pressning ostki yostig'i ustiga navbati bilan kiyimning old bo'lak avrasini, qotirmani, bort qotirmasining asosiy qismini, yelim qotirmani qo'yib, press yostig'ini yopib, old bo'lakka shakl bergan holda, bir yo'la hamma detallar bir - biri bilan yopishtiriladi.

Kiyim sifatini yaxshilashga qaratilgan ilg'or yo'nalishlardan biri, turli kiyimlarning avra materialiga mos keladigan yangi materiallardan qotirmalar yaratishdir. Shunday materiallardan biri, erkaklar pidjagiga yopishtiriladigan ko'p zonali termoplastik qotirma materialdir.

Masalan, "Xo'ngartoteks" (VXD) firmasining "Pafiks komba" artikulli ko'p zonali qotirma materiali erkaklar pidjaki old bo'laki shaklini turg'unlashtirish maqsadida ishlatiladi.

Bu qo'tirma materialning asosiy xususiyati shundan iboratki, uning qattiq, yarimqattiq va yumshoq zonolari mavjud bo'lib, bu zonalar bir – biridan tarkibi, qalinligi, eni, turqilishi, zichligi bilan farq qiladi.

Birinci zona boshqa zonalariga qaraganda qattiq bo'ladi va viskoza, ip, jun tolalariga tabiiy yoki sintetik qil aralashtirilib to'qiladi.

Ikkinchi zona birinchisiga qaraganda yumshoqroq o'tar zona bo'lib, asta – sekin qattiq zonadan yumshoq zonaga o'tadi. Bu yerda turli tolalar navbat bilan almashtirilib ishlatiladi. Uchinchi zona yumshoq bo'lib u bir xil ipdan va ikkala zonadagiga qaraganda siyrakroq to'qilgan bo'ladi.

Qotirma materialini bichishda, andozalar uning zonasiga qarab joylashtiriladi. Masalan, old bo'lakning yuqori qismi, ya'ni yeng o'mizidan 20 sm ga pastgi qismi qattiq zonaga, undan yon cho'ntak chizig'igacha bo'lgan qismi yarim qattiq zonaga va cho'ntak chizigi'dan pastki qismi yumshoq zonaga, pidjakning boshqa mayda detallariga qo'yiladigan qotirma andozalar esa to'shamaning ochiq joylaridagi zonalariga qarab joylashtiriladi.

Bichilgan qotirma detallari 145–150 °C haroratda, 0,04-0,5 mpa bosim ostida “Pannoniya” (VXR) firmasining ChS–371, ChS–12–36 A markali presslarida 18–25 sekund vaqt davomida yopishtiriladi.

### 12.3 Kiyim mayda detallarini tikish.

Kiyimni mayda detallariga cho'ntak qopqog'i, listochka, belbog', xlyastik va xokazolar kiradi.

**Xlyastik bilan belbog'ni** tikishda, ustki kiyimlar uchun avra va astar holda ishlov beriladi. Avra o'ngiga astar o'ngini qo'yib, 0,5-0,6sm kenglikda ag'darma chok bilan birlashtiriladi. Xlyastik uchlari tikilganida chokka 0,1-0,2sm yetkazmasidan kertim beriladi va o'ngiga ag'darib, avra tomon 0,1-0,2sm kenglikda ziy chiqariladi. Xlyastik va belbog' bir xil ishlov birish bilan tikiladi va namlab isitib dazmollanadi. Belbog' xlyastiklariga ishlov berishdagi chok uchlarida asosiy gazlamada 0,5-0,7sm salqi beriladi va dazmol yoki pressda maxsus taglik orqali dazmollanadi.

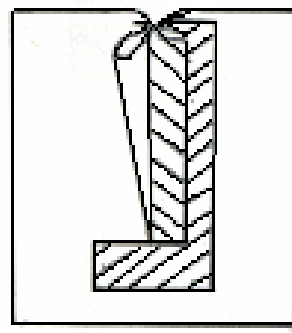
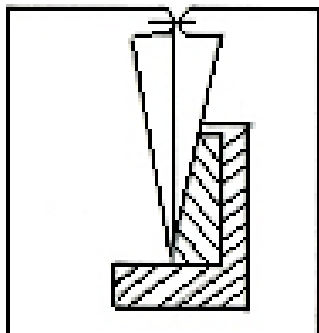
**Cho'ntakqopqoqqa ishlov berish.** Cho'ntakqopqoqni universal mashinada tikish uchun, avra va astar gazlama detallarining o'ngini ichkariga qaratib, aylana yoki uchli joylarida avradan 0,2-0,3sm solqi hosil qilib, astar tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. Bunda detalning astari avrasidan ko'ra, 0,4-0,6sm ensiz bo'lishi kerak. Cho'ntakqopqoq burchaklari 0,2-0,3sm kenglikda chok haqi qoldirib qirqib tashlanadi.

Cho'ntakqopqoqni tikishni takomillashtirish maqsadida avra va astar gazlamalarini yelimlab yopishtiradigan apparatlardan foydalanish maqsadga muvofiq. Buning uchun avra va astar gazlamalarini qolip yordamida teskari tomonga bukib presslanadi, avraning bukilgan ziyiga yelim plyonka qo'yiladi yoki yelim kukun sepiladi. Detailarni avradan kant hosil qilib juftlanadi va presslab birlashtiriladi.

### 12.4 Vitochkalarni turi va ularning tikilishi.

Vitochkalarning qirqma va yaxlit vitochka turlari bo'lib, ishlov berish jarayonida yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi.

Qirqma vitochkalar 18-rasm (a) detallarni qirqimidan boshlab 0,7-1 sm kenglikda chok solib tika boshlanadi. Bu chok tobora ensizlanib vitochka qirqimidan 1-1,5 sm nari o'tib yo'q bo'lib ketadi va yorib dazmollanadi.



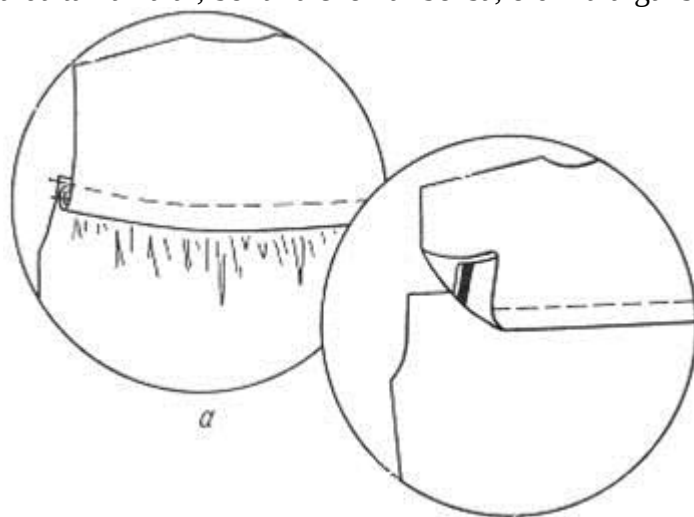
**a****b****18 - rasm**

Yaxlit vitochkalar ularning yon tomonlari belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikiladi. Baxyaqator vitochka 18-rasm (b) uchi tomon ensizlanib borib, uchiga yetguncha yo'q bo'lib ketadi va yorib dazmollanadi.

Yaxlit vitochkalar yotqizib dazmollanishi mumkin. Unda yaxlit vitochkalarining tagiga avradan yoki boshqa gazlamadan parcha qo'yib belgilangan chiziq bo'ylab tikiladi. Gazlamaning vitochka uchlaridagi salqi joylari kirishtirib dazmollanadi. Kirishtirilgan joylarini mahkamlab qo'yish uchun vitochka uchlariga yelimli gazlama parchasi yopishtiriladi.

**Koketkalarini asosiy detalga ulash.**

Asosiy detalga koketkalar biriktirma choklar, bostirma choklar bilan ulanadi. Asosiy detallarda taxlamalar, bo'rtma choklar bo'lsa, oldin ularga ishlov berib olinadi.

**19 - rasm. Koketkani yelim plyonka yordamida asosiy detalga biriktirish**

Koketka asosiy detalga bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, koketkani pastki qirqimini belgilangan chiziq bo'yicha bukib dazmollanadi, asosiy detalga qo'yib, belgilangan chiziq bo'ylab ko'klab baxyaqator yuritiladi.

Koketkani yelim plyonka yordamida yopishtirsa ham bo'ladi. Buning uchun koketkani bukish chizig'i bo'ylab teskari tomonga bukib dazmollanadi va buklangan tomonga yelim

plyonka qo'yiladi. Koketka asosiy detaldagi belgilangan chiziq bo'ylab qo'yib dazmollanadi, keyin modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. (19 -rasm)

Koketka asosiy detalga biriktirma chok (20 - a rasm) bilan ulanganda detallar o'ngini ichkariga qilib juftlanadi va koketka bo'ylab 0,7-1,5 sm chok bilan yuritiladi. Chokni koketka tomon yotqizib dazmollanadi.

Murakkab shaklli koketkalarining (20 - b rasm) pastki qirqimiga avralik gazlamadan koketka shaklida qirqib olingan qo'shimcha parcha qo'yib 0,5-0,7 sm ag'darma chok bilan tikib olinadi. Koketka pastki ziyi asosiy detaldan 0,2-0,3 sm ziy chiqarib, ko'klanadi va dazmollanadi. Koketka asosiy detalga oldindan belgilangan chiziq bo'ylab bostirib tikiladi.

### **12.5. Kiyim detallarini kesimini tikish.**

O'rta chokda yoki yon choklarda ajratib qirqib hosil qilingan joy kesim deyiladi. Kesim hosil qilish uchun, bichiqda tikish haqi qoldiriladi. Kesimlar kiyim bezagi sifatida ham, kiyimni kiyib yurish qulay bo'lishi uchun uning teskari tomoniga yelimli materialdan bo'ylamalar qo'yiladi.

Ort bo'lak teskari tomoniga andaza qo'yib, kesimni ziylari belgilab olinadi. Ort bo'lak chap qismiga bo'ylamani, uning qirqimi ort bo'lak bukish chizig'idan kesim haqi tomon 0,5 sm oraliqda qilib qo'yiladi. Ort bo'lak o'ng qismi tomonga belgilangan ziy chiziqqa kesim haqi tomon 0,5 sm oraliqda qilib qo'yiladi. Ort bo'lak o'ng va chap qismlarida kesim haqi tomon belgilangan chiziqlarga nisbatan 0,1 smda uqa qo'yiladi. Uqa kesim ziylarini cho'zilib ketishidan asrash uchun ishlatiladi. Uqa kesimning yuqori qismiga 1-2 sm gacha uzunlikda va kiyim etagi 1,5-2 sm uzunlikda etakning bukish chizig'i bo'ylab qo'yiladi. Uqa qo'yilgandan keyin salqi kirishtirib dazmollanadi va ip qirqimlari dazmollanadi. Keyin pastki burchaklarga ip berishga kirishiladi. Old bo'lakning o'ng va chap qismlari teskari tomondan etak bukish chizig'i aniqlanadi. Ort bo'lak qismida pastki burchagining biriktirib tikish chizig'i bo'rlab va 0,5-0,7 sm chok haqi qoldirib, ortiqcha gazlama kesib tashlanadi.

Ort bo'lak o'ng qismining pastki qirqimi etagi belgilangan chiziq bo'ylab o'ngi tomonga bukiladi. Kesim qirqim bo'ylab uqadan 0,1-0,2 sm oraliqda ag'darma chok yuritiladi. U yorib dazmollangandan keyin, kesim burchagi o'ngiga ag'dariladi, ayni vaqtda kesim qirqimini bukiladi. Bukilgan ziyni mashinada yotqizib ko'klash bilan bir vaqtda pastki burchak bo'ylab ko'klanadi. Kesimning o'ng qismi ziyidan 0,3 sm oraliqda baxyaqator yuritilib puxtalanadi.

Kesim chap qismi qirqimlarini tekislab, belgilangan chiziq bo'ylab, 0,5-0,7 sm kenglikda chok solib, biriktirib tikiladi, yorib dazmollangandan keyin burchagi o'ngiga ag'dariladi. Ort bo'lak o'rta qirqimini ort bo'lak o'ng qismi bo'ylab yoqa o'mizidan pastki tomon biriktirib tikilib, baxyaqatorni kesim tikish haqi yuqori qirqimidan 1 sm o'tguncha davom ettiriladi. Ort bo'lak qismidagi kesimni tikish haqini baxyaqator yaqinida kertiladi. Ort bo'lak chokini yoqa o'mizidan pastga tomon yorib dazmol bilan bir vaqtda kesim chap va o'ng qismlarining ziyi dazmollanadi. Ort bo'lakning chap qismi kesim ziyiga modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi. Kesimning qismi ort bo'lak o'rta choki chizig'idan pastga tomon 45<sup>0</sup> burchak hosil qilib yo'naltirilgan qaytma 3-4 sm baxyaqator yuritib biriktirib puxtalanadi.



Puxtalanayotganda kesim o'ng va chap qismlarining tikish haqi baxyaqator tagiga tushishi kerak.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ust kiyimlar tayyorlash umumiy sxemasi qanday tuzilgan?
2. Mayda bo'laklarga nimalar kiradi?
3. Xlyastiklar qanday tayyorlanadi?
4. Cho'ntak qopqog'iga ishlov berish usullari.
5. Kiyim detallari nima maqsadda to'q'rinlashtiriladi?

#### **1. Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Vitachkalar va koketkalarini ,cho'ntak qopqog' va xlyastikni tikilish sxemalarini chizib kelish.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 62-69- bet.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 184-194- betlar.

#### **13 – Ma'ruza.**

#### **Mavzu: Ustki kiyimlar qirqma cho'ntaklarini tayyorlash.**

**Dars maqsadi:** Ustki kiyimlardagi cho'ntaklar turlari va ularni tikish texnologiyasini o'rganish.

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

#### **Reja:**

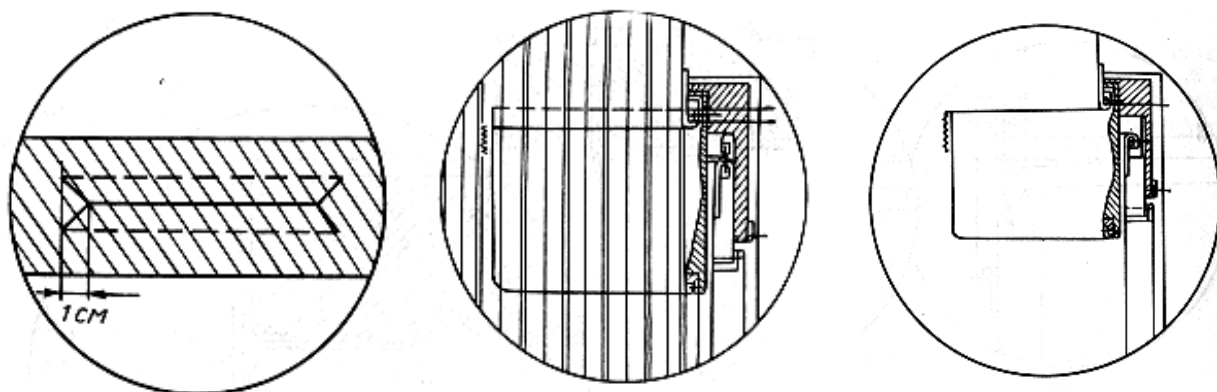
- 13.1. Ustki kiyimlardagi cho'ntaklar turlari. Qopqopli qirqma cho'ntaklarni tikish texnologiyasi.
- 13.2. Kantli va ramkali cho'ntaklar tikish texnologiyasi.
- 13.3. Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish.

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

#### **13.1. Qopqopli qirqma cho'ntaklar tikish texnologiyasi.**

Qopqopli qirqma cho'ntaklarni tikish uchun, uning cho'ntak qopqog'i tayyorlab olinadi. Qirqma cho'ntakning ostki og'ziga mag'iz va yuqori og'ziga qopqog' tikiladi. Qopqopli qirqma cho'ntakni tikish, mag'izni cho'ntak xaltaga 0,7-1 sm kenglikdagi chok bilan ulashdan boshlanadi. Chokni cho'ntak xalta tomonga qaratib to'g'rilanadi.

Ko'rinmani cho'ntak xaltaga universal mashinada bostirma chok bilan ulanadi. Bunda, uning qirqimlarini 0,7 sm kenglikda ichkariga bukib, uning bukilgan ziyidan 0,1-0,2 sm narida baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator yuritish uchun esa cho'ntak xalta bilan ko'rinmaning yuqori qirqimlari bir-biriga to'g'rilanib, juftlanadi.



28 – *rasm.* Old o'blakni qirqib  
cho'ntak  
og'zi hosil qilish

29 – *rasm.* Qopqoqli va  
ostki ziyi ramkali  
cho'ntak tikish

30 – *rasm.* Qopqoqli va ziyi  
kantli cho'ntak tikish

Old bo'lakdagi vitochkalarni tikib va dazmollab bo'lgandan keyin, cho'ntak qo'yiladigan joylarni yordamchi andaza bo'yicha uchta chiziq (uzunasuga 1 ta va ko'ndalanggiga 2 ta chiziq) o'tkazib belgilab olinadi. Gulli yoki yo'l-yo'l gazlamalarda cho'ntak bilan old bo'lak guli yoki yo'li to'g'ri keladigan qilib belgilanadi. Qopqog'i old bo'lakka ulanadigan chiziq cho'ntak qopqoq astarida andaza bo'yicha olinadi.

Old bo'lakning teskari tomoniga bo'ylama qo'yib, uni old bo'lakka maxsus mashinada ko'klanadi. Bunda belgilangan chiziq bo'ylab yuritilgan baxyaqator bo'ylama enining o'rtasidan o'tishi, bo'ylamaning bir uchi bort qotirmaning qirqimidan 2 sm o'tishi, 2 uchi esa yon qirqimiga yetishi kerak. Ko'klamaslik uchun, bir tomoniga yelim kukun sepilgan bo'ylama ishlatish mumkin. Cho'ntakni bo'ylamasiz ham tiksa bo'ladi. Bunda ,cho'ntak xaltaning o'rish iplari cho'ntak og'zi chizig'iga parallel turishi kerak.

Cho'ntaqopqoq old bo'lakning o'ngiga ulanadi. Bunda qopqoqdagi va old bo'lakdagi belgi chiziqlarni, qopqoqning old qismidagi va old bo'lakdagi gullar yoki yo'llar bir-biriga to'g'rilanib, qopqoqning ishlanmagan qirqimi kiyimning past tomoniga qaratib qo'yib ulanadi. Cho'ntak xaltaga ulangan mag'izining o'nggi old bo'lak o'nggiga qaratib qo'yilib, uni mashinada 0,5-0,6 sm kenglikdagi chok solib tikish bilan bir vaqtda ,cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan mag'izni ulayotgan baxyaqator oralig'ida old bo'lak baxyaqatorlarning ikki tomonidagi uchlariga 1 sm dan yotqizmay qirqilib (mag'izni ulagan baxyaqatorlarning ikkiki uchi cho'ntak qopqoqning yon tomonlari to'g'risida bo'lishi kerak), ko'ndalang kesim hosil qilinadi. Keyin old bo'lak ko'ndalang kesim uchlaridan boshlab baxyaqatorlar tomonga, ularga 0,1 sm yetkazmay qiyalatib qirqiladi. Cho'ntak xalta teskari ag'darilib, qopqoq bilan mag'izni ulagan choklar to'g'rilanadi. Mag'iz ulangan chokni yorib to'g'rilanadi. Modelda mo'ljallangan kenglikda ramka qilib, cho'ntakning bu ostki ziyi o'nggi tomondan mag'iz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritiladi.

Agar, cho'ntakning ostki ziyini kantli qilinadigan bo'lsa, uni mag'izdan 0,3 sm kenglikdagi kant hosil qilib ko'klanadi. Modelda mo'ljallangan baxyaqator yuritiladi. Modelga qarab, mag'izni ikki buklangan holda ulash ham mumkin. Bunda mag'izning ziyini mag'iz teskari tomoniga ramkaning enidan 0,5 - 0,7 sm kengroq qilib bukiladi. Cho'ntak qopqoq ulangan baxyaqator bilan mag'iz ulangan baxyaqator orasida tayyor ramka kengligiga teng joy qoldiriladi.

Cho'ntak qopqoq va mag'izni ulab olgandan keyin ko'rinma ulangan cho'ntak xalta cheti cho'ntak qopqoq ulangan chokka ulanib, cho'ntak xalta yonlari tikiladi. Ayni vaqtda mag'iz tortibroq turib va qiyalanib, qirqilgan burchaklarini to'g'rilab turib, og'zining ikki uchini ikkita qaytma baxyaqator bilan mahkamlanadi. Cho'ntak dazmol yoki pressda dazmollanadi.

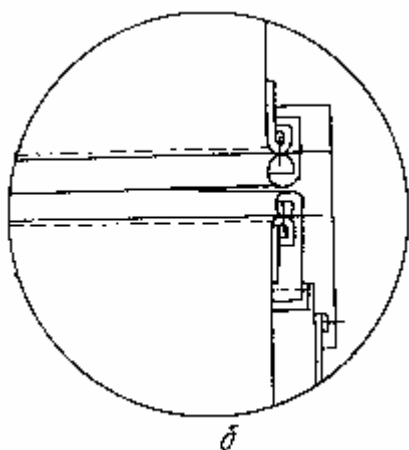
### **13.2. Kantli va ramkali qirqma cho'ntaklarni tikish texnologiyasi.**

Kantli va ramkali qirqma cho'ntaklarni tayyorlashda cho'ntak mag'zi va ko'rinmasi avra gazlamadan bichiladi. Ko'rinma va mag'izni 0,7 sm kenglikdagi chok solib, cho'ntak xaltasiga tikiladi. Old bo'lak o'nggida cho'ntaklar o'rni belgilanadi.

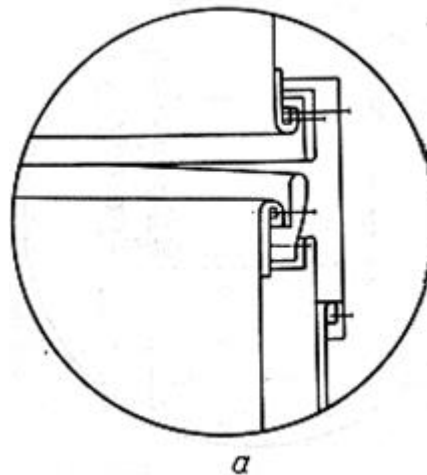
Mag'iz yalang qavat bo'lsa, (uzunasiga bitta va cho'ntak og'zi ikki uchida ko'ndalanggiga bittadan) chiziq bilan, mag'iz ikki buklangan bo'lsa, 4ta (uzunasiga ikkita va cho'ntak og'zi ikki uchida ko'ndalanggiga bittadan) chiziq bilan belgilanadi. Old bo'lakning teskarisiga bo'ylama qo'yiladi.

Mag'iz o'nggi ustiga chiqarilib, uzunasi bo'ylab, ramka enidan 0,5 - 0,7 sm ortiq kenglikda buklab, dazmollab yoki dazmollanmasdan ,qirqimli cho'ntak og'zi chizig'i tomon qaratilib, belgilangan chiziqlar bo'ylab, old bo'lakka tikiladi. Bunda mag'izlarning baxyaqatorlari orasidagi

masofa 2 ta ramka kengligida bo'ladi. Mag'izlarning ham ustki, ham ostki choklari o'rtasida old bo'lak ko'ndalang qirqilib, cho'ntak xaltani mag'izlar bilan birga ag'darib, old bo'lakning teskarisiga o'tkaziladi. Cho'ntak og'zi burchaklari to'g'rilanadi



31 – rasm. Kantli qirqma cho'ntak  
tikish



32 – rasm. Ramkali qirqma cho'ntak  
tikish

Ko'rinmaning vuqori qirqimi vuqoridagi mag'iz chokiga ulanadi va cho'ntak halta yon tomonlarini 1 sm kenglikda chok solib tikish bilan bir vag'tda, mag'izni tortibrog' turib, cho'ntak og'zi uchlari ikkita bahyaqator bilan puxtalanadi. Cho'ntak dazmolda yoki pressda dazmollanadi.

### 13.3. Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish. Listochkali tepa cho'ntaklarni tikish.

Pidjak, jaket kabi kiyimlarning tepa cho'ntak listochkalariga astar qo'yib, astar listochkaning yuqori ziyiga kengligi 0,5 sm ag'darma chok solib ulanadi. Bu chok baxyaqator listochkaning ikkala uchigacha 0,7 – 1 sm yetmasligi kerak. Listochka uchlarini andazada belgilab olib, 0,7 sm kenglikda bukib dazmollanadi. Listochka uchi burchaklaridagi ortiqcha material kesib tashlanadi. Listochka avrasidan uning butun uzunasi bo'ylab 0,2 sm kenglikda kant qilib, ustki ziyini qayirib dazmollanadi.

Yupqa jun kiyimlarning listochkasi yelim uqa, kolenkor yoki flizelin tipidagi noto'qima gazlamadan qotirma qo'yib tikiladi. Shuningdek, cho'ntak xaltaning o'zi listochkaning qotirmasi vazifasini o'tashi mumkin. Bunda cho'ntak xaltaga listochka astarining ostki ziyini 0,7 sm kenglikda bukib va ustki qirqimini cho'ntak xalta qirqimidan 0,3 sm yuqoriroq chiqarib, bukilgan ziydan 0,1 sm narida bostirma chok bilan tikiladi. Astar bilan cho'ntak xalta yon tomonlari listochkaning tayyor bo'lgandagi kengligi darajasida qirqiladi.

Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok bilan cho'ntak xaltaga ulanadi. Choklar cho'ntak xalta tomonga qayirilib to'g'rilanadi.

Listochka bilan astarning o'ng tomoni ichkariga qilib juftlanadi va burchak joylarida avradan 0,2-0,3 sm solqi hosil qilib, astar tomondan listochka uchlariga 0,2 sm dan yetkazmay, kengligi 0,5 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Burchak joylarida 0,2-0,3 sm chok qoldirib

ortiqchasi qirqib tashlanadi. Listochka o'ngga ag'dariladi. Burchaklarini to'q'rirlab, qolipda dazmollanadi yoki avrasidan 0,2 sm kenglikda kant hosil qilib ko'klanadi va dazmollanadi.

Listochkaning teskarisida ulash chizig'i belgilanadi. Old bo'lakning teskarisiga bo'ylama qo'yiladi. O'ngi tomondan esa listochka astarini ko'tarib turib, old bo'lak bilan listochkadagi belgi chiziqlarning guli yoki yo'llarini bir-biriga to'g'rilab, listochka old bo'lakka ulanadi. Listochka ulangan chok listochka bukilgan ziylari qirqimi bo'ylab baxyaqatorga 0,1 sm yetkazmay kesiladi. Kesimlar orasidagi chokni listochka tomonga qayirib, ustiga cho'ntak xalta bilan astarni tushiriladi va ularni old bo'lakka listochka ulangan chiziqdan 0,1-0,2 sm narida tikiladi. Ko'rinma 0,7 sm kenglikda chok solib old bo'lakka ulanadi. Bu chokning baxyaqatori listochka old bo'lakka ulangan baxyaqatorga bort tomondan 0,5 sm yetkazilmaydi, o'miz tomonda esa undan 0,2 sm uzaytirib tikiladi.

Baxyaqatorlar orasida old bo'lak qopqoqli cho'ntaklar tikishdagi kabi qirqiladi. Cho'ntak xalta old tomon teskarisiga ag'darib ,o'tkazib to'grilanadi. Ko'rinma old bo'lakka ulangan chok yorib dazmollanadi.

Listochkani to'grilanadi. Old bo'lak bilan listochka gullari yoki yo'llarini, listochka ustki ziyi bo'ylab bir-biriga to'q'rirlab, listochka old bo'lakka maxsus mashinada yoki qo'lda ko'klanadi. Listochka uchlari o'ngi tomondan qo'lda uzunligi 0,2-0,3 sm yashirin qaviq solinib, burchaklari 3-4 ta qaviq bilan puxtalanib old bo'lakka tikiladi. Listochka uchlaridan 0,4-0,5 sm narida astar tomondan 2- yashirin qaviq solinadi.

Listochka uchlarini modelga muvofiq bostirma chok bilan mahkamlasa ham bo'ladi. Cho'ntak xalta kengligi 1 sm chok solib biriktirib tikiladi. Cho'ntak bitgandan keyin, uni dazmol yoki pressda dazmollanadi.

**Listochkali qirqma yon cho'ntaklar tikish.** Listochkali qirqma yon cho'ntaklar tikishda, cho'ntak xalta listochka astariga yoki ostki listochkaga 0,7 sm kenglikda chok bilan ulanadi. Old bo'lakdagi belgi chiziqlar bo'ylab listochka old bo'lakka ulanadi. Cho'ntak xaltaning 2- qismi listochka ulangan chokdan 1sm narida old bo'lakka ulanadi.

Old bo'lakni qopqoqli cho'ntak tikkandagi kabi qirqiladi. Listochka choki ikki tomondan qirqilib, yorib dazmollanadi va yorma chok solib tikiladi, yoki ostki listichka bilan cho'ntak xalta listochka chokiga tikiladi, cho'ntak xalta 1 sm kenglikda chok solib biriktirib tikiladi.

Listochka uchlari, uning astari tomondan 0,4-0,5 sm kenglikda chok solib ulab, keyin o'ngi tomondan ikkita baxyaqator yuritib tikiladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Qirqma cho'ntaklar turlari.
2. Ramkali qirqma cho'ntaklar tikish ketma – ketligi.
3. Kantli qirqma cho'ntaklarni tikish texnologiyasi.
4. Listochkali qirqma cho'ntaklarni tikish usuli.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Qopqoqli qirqma cho'ntaklarni tikish sxemasini mustaqil chizing va choklarni tikilish tartibi bo'yicha raqamlang..

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 71-150 bet.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 194-255 bet.

#### **14 – Ma'ruza**

**Mavzu: Ustki kiyimlar chokidagi cho'ntaklarni tikish.**

**Dars maqsadi:** Ustki kiyimlar chokidagi cho'ntaklar turlari va ularni tikish texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** Ko'rinma, cho'ntak xalta, baxyaqator, qiyalama cho'ntak,

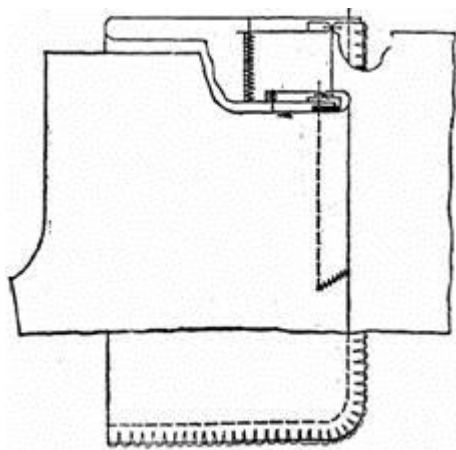
**Reja:**

14.1. Shim yon chokidagi cho'ntaklarni tikish.

14.2. Shimning kantli va ramkali cho'ntaklarini tikish

#### **14.1. Shim yon chokidagi cho'ntaklarni tikish.**

Shim yon chokidagi cho'ntak (33 - rasm). Mag'iz cho'ntak xalta ustiga, uning qirqimidan 2 sm pastroq tushirib qo'yiladi. Cho'ntak xaltaga mag'iz ichki va pastki tomonlari bo'ylab qirqimlari buklanib yoki buklash o'rniga qirqimlari maxsus mashinada oldindan yo'rmab olinib, ziyidan 0,2 sm narida bostirib tikiladi yoki siniq baxyaqatorli mashinada bostirib tikiladi. Mag'iz bilan shim old bo'lagining o'ngi bir-biriga qaratib qo'yiladi. Old bo'lak teskarisining ustiga belgilangan chiziq bo'ylab uqa qo'yiladi. Shim old bo'lagi kertmalar oralig'ida 0,5 sm solqi hosil qilib, cho'ntak o'rni chizig'i bo'ylab 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi.



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

Yelim uqani shim qirqimidan 1 sm narida ikki uchi kertmalardan 2 sm o'tkazib, oldin yopishtirib olinadi. Ag'darma chok yorib dazmollanadi, cho'ntak ziya shim old bo'lagining teskarisiga 0,5 sm buklab dazmollanishi bilan ayni vaqtda, old bo'lak ham yuqori qirqimi chetigacha buklanib dazmollanadi. Ko'rinma va cho'ntak xalta 2-uchini kertmalar orasida shim ort bo'lagiga kengligi 0,7 sm chok bilan ulanadi. Chok cheti cho'ntak xalta bilan o'ralib, ko'rinma ulangan chok yorib dazmollanadi. Mag'iz bostirib tikilganidek, ko'rinma ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirma chok bilan tikiladi. Shim yon qirqimlari old bo'lak tomondan, old va ort bo'lak qirqimlarini ham, kertmalarni ham to'g'ri keltirib, kengligi 1 sm li chok bilan biriktirib tikiladi. Cho'ntak chetlariga old bo'lak o'ngi tomondan uning ziyidan 0,7 sm narida, bezak baxyaqator yuritiladi. Endi cho'ntak xalta yon qirqimining tikilmagan joyi bilan pastki qirqimi tikiladi. Buning ikki xil yo'li bor.

**Shim yon chokidagi, cho'ntak yon xaltasi qo'sh chok bilan ulangan cho'ntakni tikish.** Birinchi yo'lida bu qirqimlar qo'sh chok bilan tikiladi. Buning uchun oldin cho'ntak xalta, uning ichki tomonidan 0,4-0,5 sm chok haqi qoldirib, pichoqli mashinada tikiladi. Keyin cho'ntak xalta o'ngiga ag'darilib, o'ng tomonidan, uning ziyidan 0,7 sm masofada biriktirma

chok bilan tikib, qo'sh chok hosil qilinadi. Ikkinchi baxyaqator yuritilayotganda ko'rinma bilan mag'izning cho'ntak uchidan pastroqdagi qirqimlari cho'ntak xalta biriktirma chokiga kiritib tikiladi (33 – a rasm).

**Shim yon chokidagi, cho'ntak xalta qirqimlari yo'rmalgan cho'ntakni tikish.** Ikkinchi yo'lda esa cho'ntak xalta maxsus mashinada 1 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan tikilib, shu chokni tikish bilan bir vaqtda xaltaning qirqimlarini yo'rmash yoki oldin universal mashinada 1 sm kenglikda biriktirma chok tikib olib, keyin maxsus mashinada qirqimlarini yo'rmash mumkin. Bunda ko'rinma ort bo'lakka cho'ntak xaltasiz ulanadi.

Shim yon qirqimlarining yuqori qismi 1 sm kenglikdagi chok bilan ulanadi, yoki shimning yuqori uchiga qadar bostirma chok bilan tikiladi. Bunda old bo'lak bilan ort bo'lakni juftlayotganda, ort bo'lakning cho'ntakka to'g'ri kelgan joyi 0,5-0,6 sm solqiroq qo'yib tikiladi. Ko'rinma bilan mag'iz cho'ntak xalta bilan birga, cho'ntak yuqori uchidan 1 sm balandroqda, uning o'ngidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Yon choklar yorib dazmollanadi. Keyin cho'ntak dazmollanadi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada 50° qiyalatib puxtalanadi. (33 – b rasm)

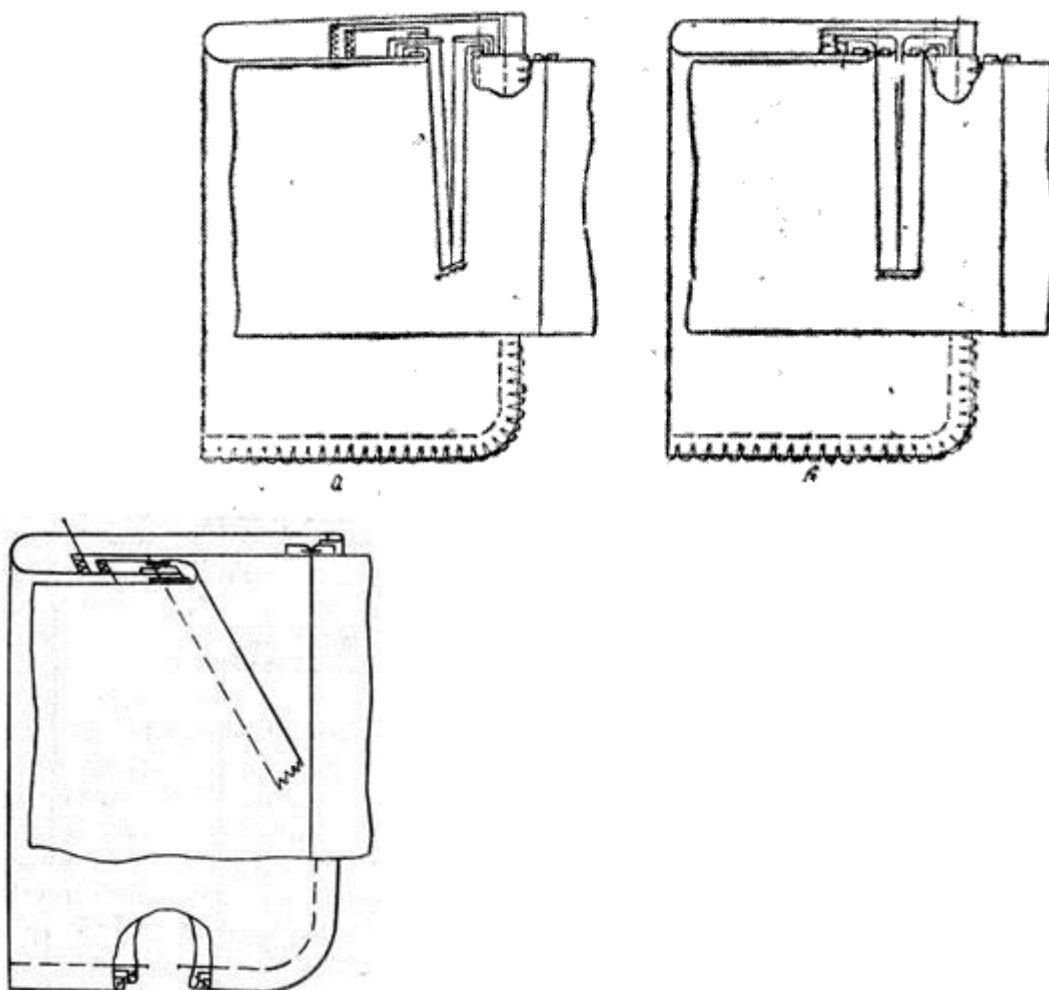
#### **14.2. Shimning kantli va ramkali cho'ntaklarini tikish.**

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

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

Agar mag'iz yalang qavat bo'lsa mag'iz ulangan chokni yorib, modelga muvofiq kenglikda ramka hosil qilinadi va mag'iz ulangan chok ustidan baxyaqator yuritib puxtalanadi. mag'iz ichki qirqimi cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Qiya qirqimlar uchi to'g'rilanib va mag'izi tortilib old bo'lak teskarisidan ikkita qaytma baxyaqator yuritib, cho'ntak og'zi uchlari puxtalanadi. Cho'ntak xalta maxsus mashinada biriktirma chok solib tikilishi bilan bir vaqtda uning qirqimlari yo'rmaladi yoki universal mashinada biriktirma chok solib tikkandan keyin yo'rmaladi.

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



34 – rasm Shimning qirqma cho'ntaklarini tikish

a – kantli

b - ramkali

c – chokdagi qiyalama

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

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

Mag'izning ichki qirqimi 0,5 sm kenglikda buklanib yoki oldin yo'rmab olib, buklanmasdan cho'ntak xaltaga bostirib tikiladi. Ko'rinmaning o'ngiga old bo'lakni qo'yib, old bo'lak cheti bukiladi va cho'ntak uchlari mashinada 2 ta qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Old va ort bo'laklar qirqimlarining kertilgan joylari bir-biriga to'g'rilanib, old bo'lak tomondan yon choklarini biriktirib tikayotgan vaqtda ort bo'lakka ko'rinma ulay boriladi. Yon chok yorib dazmollanadi. Cho'ntak xalta qo'sh chok solib yoki maxsus mashinada ayni vaqtda qirqimi yo'rmab tikiladi. Cho'ntak uchlari maxsus mashinada puxtalanib, cho'ntak dazmollanadi.

**Nazorat savollari:**

1. Ust kiyimlar detallari choklarida qanday cho'ntaklar tikiladi ?
2. Shim yon chokidagi cho'ntakni tikish texnologiyasi.
3. Shimning kantli qirqma cho'ntakini tikish mazmuni.
4. Shimning ramkali qirqim cho'ntakini tikish texnologiyasi.
5. Shim old bo'lak chokidagi qiyalama cho'ntakni tikish usuli

### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Shimning kantli va ramkali cho'ntaklarini tikish sxemasini chizing.
- 2.

### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 91– 95 betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 211 – 216 betlar.

## **15 - Ma'ruza**

### **Mavzu: Ustki kiyimlar qoplama cho'ntaklarni tikish.**

**Dars maqsadi:** Ustki kiyimlar qoplama cho'ntaklarni turlari , ular yuqori qirqimiga ishlov berish va astarli qoplama cho'ntaklarni tikish usullarini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** Qoplama cho'ntak, listochka, qaytma baxyaqator,

### **Reja:**

- 15.1.Qoplama cho'ntaklarning turlari. Qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga ishlov berish.
- 15.2. Astarli qoplama cho'ntaklarni tikish va asosiy detallarga ulash usullari.

#### **15.1. Qoplama cho'ntaklarning turlari. Qoplama cho'ntak yuqori qirqimiga ishlov berish.**

Qoplama cho'ntaklar quyidagicha bo'ladi: listochkali qoplama cho'ntaklar, astarli qoplama cho'ntaklar, ziya egri chiziqli shaklidagi qoplama chontak va chontakning yuqori qismi uqa qo'yib dazmollangan cho'ntak.

Dastlab qoplama cho'ntaklarning yuqori qirqimiga ishlov beriladi. Qoplama cho'ntakning teskari tomoniga belgilangan chiziqli bo'ylab yuqori ziyida bukishga mo'ljallangan tomonga yelim yoki oddiy uqa qo'yiladi. Qoplama cho'ntak belgilangan chiziqli bo'ylab, teskarisi tomonga bukib dazmollanadi.

Qoplama cho'ntakning yuqori ziyi egri chiziqli shaklida bo'lganda esa ,uni yuqori qirqimiga qo'shimcha avra gazlama va uqa qo'yib, 0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok haqining bir nechta joyi kurtib qo'yilib, qo'shimcha gazlama cho'ntak teskari tomonga ag'dariladi va qoplama cho'ntak gazlamasidan 0,2-0,3 sm kenglikda kant hosil qilib, cho'ntak ziyalari dazmollanadi.

Qoplama cho'ntak listochkali bo'lsa, uqa listochkaning bukiladigan ziyiga qo'yiladi. Listochka cho'ntak detalga 0,5 sm kenglikdagi biriktirma chok bilan ulanadi. Chok avval yorib dazmollanadi, keyin listochka tomonga yotqizib dazmollanadi. Listochkaning pastki qirqimini 0,5-0,7 sm bukib, qo'lda yashirin qaviq solib yoki maxsus yashirin baxya mashinada cho'ntakka tikiladi.

Old bo'lak o'ng tomonida uchta (ko'ndalanggiga bitta yotiq va cho'ntak og'zi ikki chetida tik chiziqli) chiziqli bilan cho'ntaklar o'rni belgilanadi. Qoplama cho'ntak avrasining teskari tomoniga belgilangan chiziqli bo'ylab, yuqori ziyidan bukishga mo'ljallangan tomonga yelim yoki oddiy uqa qo'yiladi. Qoplama cho'ntak avrasi belgilangan chiziqli bo'ylab, teskari tomonga bukib dazmollanadi.

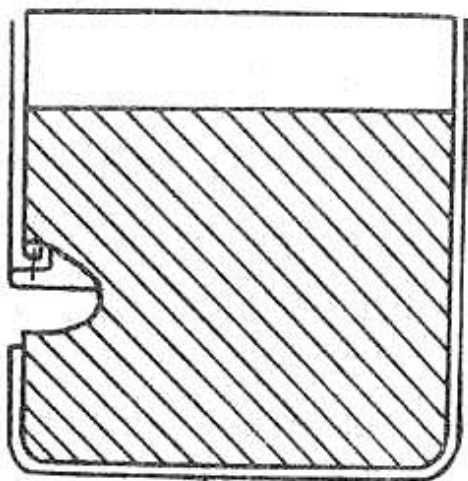
#### **15.2. Astarli qoplama cho'ntaklarni tikish va asosiy detallarga ulash usullari.**



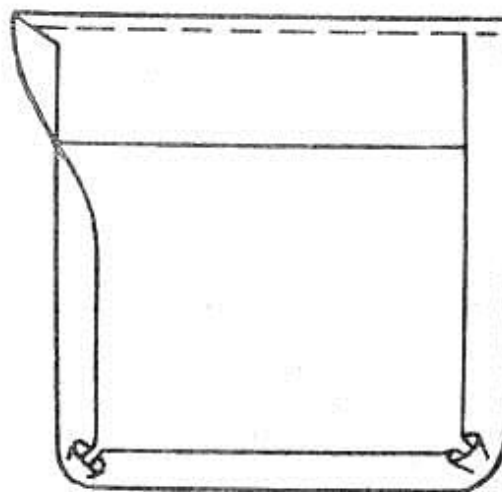
Qoplama cho'ntakning astari avrasiga ulanganda, astar yuqori qirqimi avra yuqori qirqimiga to'g'rilanib, o'nggini-o'nggiga qo'yib, 0,5-0,7 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan biriktiriladi. Bunda chokning o'rta qismida 5-7 sm oraliq tikilmaydi. Astarining yon va pastki tomonlari avradan 0,2-0,3 sm kichikroq qirqiladi. Cho'ntakni belgilangan yuqori ziya bo'ylab o'ng tomoni ichkariga qaratilib qaytariladi va yon qirqimlari bilan pastki qirqimi atrofidan 0,5 sm kenglikda ag'darma chok solib, astari avrasiga tikiladi. Bunda cho'ntak avrasining ostki burchaklaridan 0,2-0,3 sm dan salqi hosil qilinadi. Tikilmay ochiq qoldirilgan joydan cho'ntak o'ngi tomonga ag'dariladi va maxsus mashinada avradan 0,2-0,3 sm kenglikda ziy hosil qilib, ko'klab dazmollanadi. Astarining tikilmay qoldirilgan joyi qo'lda yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi.

Cho'ntakqoplanadigan joyga old bo'lakning teskarisidan yelimli bo'ylamalar yopishtiriladi. Old bo'lak o'ngi tomonga belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qo'yiladi va cho'ntak ziyidan modelga muvofiq chok kengligida bostirib tikiladi. Cho'ntakning og'iz uchlari uchtdan qaytma baxyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor cho'ntak dazmolda yoki pressda dazmollanadi.

Cho'ntak old bo'lakka bostirma chok bilan ulanganda, cho'ntak yon va ostki qirqimlari bo'ylab faltspressda bukib dazmollash yoki maxsus mashinada bukib ko'klash mumkin.



5 – rasm. Qoplama cho'ntak  
astarini avrasiga ag'darma chok bilan  
tikish



36 – rasm. Qoplama cho'ntakni  
faltspressda bukib dazmollash

Buning uchun cho'ntak qoplanadigan joyga old bo'lakning teskarisidan bo'ylamalar qo'yiladi. Qoplama cho'ntakni yelimlab yopishtirish uchun maxsus mashinada cho'ntakning teskarisidan uning bukilgan ziylariga kengligi 0,3-0,4 sm bo'lgan yelim plyonka, ziy chetiga 0,1 sm yetkazmay qo'yiladi.

Old bo'lak o'ngi tomoniga belgilangan chiziq bo'ylab cho'ntak qo'yiladi, cho'ntakni qayirib, uning astarini 3 tomoni old bo'lakka bostirib tikiladi. Cho'ntakning og'zi uchlari 3 tadan qaytama baxyaqator yuritilib puxtalanadi. Cho'ntak old bo'lakka presslab yopishtiriladi.

Qoplama cho'ntakni old bo'lakka biriktirib ulashda, tikilgan burchaklaridagi ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi. Cho'ntak belgilangan chiziq bo'ylab old bo'lak ustiga qo'yiladi. Cho'ntak avrasi uning ustki ziya bo'ylab ulanadi, keyin avra qayiriladi va cho'ntak astarini, uning qirqimlarini teskari tomonga 0,5-0,7 sm bukib bostirib tikiladi.

### Nazorat savollari:

1. Ustki kiyimlar qoplama cho'ntaklarning qanday turlari bor?
2. Listochkali qoplama cho'ntaklar qanday tayyorlanadi?
3. Qoplama cho'ntak astarini avrasiga biriktirish tartibi.

### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Qoplama cho'ntaklarning turlari eskizlarini chizing.

### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 202-205 betlar.

### **16 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Ayollar yubkalarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ayollar yubkalari turlari, detallari va ularga ishlov berish ketma –ketligi va usullarini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** nimcha, jaket, yubka, klyosh, “qo'ng'iroqsimon”, “chala kylosh”, “to'la klyosh”, belbog', ehtiyot ko'rinma, korsaj tasma, ulama belbog'

#### **Reja:**

- 16.1. Yubkalarining turlari. Yubka taqilmasini tikish.
- 16.2. Yubkaning yuqori chetiga ishlov berish.
- 16.3. Yubka etagiga ishlov berish.

#### **16.1. Yubkalarining turlari. Yubka taqilmasini tikish**

Yubkalar - xotin qizlarning jussasini pastki qismini yopib turuvchi buyum bo'lib, ular nimcha, jaketlar (kostyum) bilan komplekt tarzda yoki mustaqil kiyim sifatida tikiladi. Yubkalar turli shaklli va siluetli bo'ladi.

Siluetiga ko'ra, yubkalar: to'g'ri bichimli va pastga tomon kengaya borgan (konussimon) bo'ladi. To'g'ri bichimli yubkalar tor va keng tikilgan bo'lishi mumkin. Top yubkalarni:

- taxlamalarsiz;
- past tomonida kesimi bor;
- bitta yoki bir nechta yotqizib dazmollangan taxlamali;
- keng taxlamalari bor;
- bel chizig'i bo'ylab yotqizib dazmollangan xilma - xil mayda taxlamali;
- dazmollanmaydigan taxlamali qilib tikiladi.

Etagi tomon kengaya borgan yubkalarining quyidagi turlari mavjud: klyosh, “qo'ng'iroqsimon”, “chala kylosh”, “to'la klyosh”.

Yubkalar birlashtiruvchi choklar miqdoriga qarab: bir chokli, ikki chokli, to'rt chokli, olti chokli, sakkiz chokli va ko'p chokli bo'lishi mumkin.

Yubka tikishda hamma biriktirma choklarning qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaladi. Vitachkalarni belgilangan chiziq bo'ylab yuqori qirqimdan tika boshlab, choki pastga tomon asta-sekin yo'q qilib yuboriladi. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq, vitachkalarni yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollab, ular uchidagi solqilar kirishtiriladi. Yubka taqilmasi chokda, taxlamada bo'ladi yoki maxsus mashinada tikiladi.

Yubka old bo'lagi teskarisiga yordamchi andaza qo'yib, taqilma chetining chizig'i belgilanadi. Bu chiziqdan 0,2 sm masofada tarangroq tortib bo'ylama yoki yelim uqa qo'yiladi. Bo'ylamani old bo'lakka universal mashinada, uning qirqimidan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritib tikiladi. Taqilma haqining chetiga astarlik gazlama parchasi (mag'iz) qo'yib 0,4-0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Gazlama parchasi ag'darma chokdan aylantirib o'tkazilib, 0,4-0,5 sm kenglikda kant hosil qilinadi va ag'darma chok yonidan universal

mashinada baxyaqator yuritiladi. Ip gazlamadan tikiladigan yubkalarda taqilmaning cheti teskarisiga 0,7 sm bukilib, bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

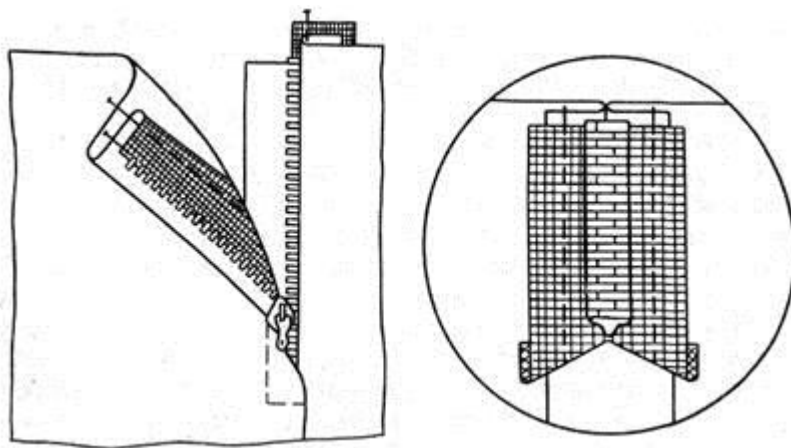
Yubka belbog'siz bo'lsa, old bo'lak taqilma haqi o'ngi ichkariga qaratib bukiladi va yuqori cheti kertim joygacha universal mashinada 0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Taqilma burchaklari o'ngiga ag'darilib, yon ziyo qo'lda to'g'ri qaviq solib yoki zanjir baxiyali maxsus mashinada ko'klanadi. Yon ziyo teskari tomondan dazmollanadi.

Ort bo'lak taqilma haqining chetiga astarlik gazlama parchasi qo'yib, 0,4-0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Gazlama parchasi ag'darma chokdan aylantirib o'tkazilib, 0,4-0,5 sm kenglikda kant hosil qilinadi va ag'darma chok yonidan universal mashinada baxyaqator yuritiladi. Astarlik gazlamaning ichki cheti 1 sm buklanadi va hosil bo'lgan ziydan 0,2 sm narida universal mashinada baxyaqator yuritib tikiladi. Bu baxyaqator taqilma tugmalanganda old bo'lak tagidan ko'rinib qolmaydigan bo'lishi kerak rasm). Astarlik gazlamaning ichki cheti yashirin baxiyali maxsus mashinada tikib qo'yilsa ham bo'ladi.

Ip gazlamadan tikiladigan yubkalarda ort bo'lak taqilmasining ichki chetiga satin parchasi qo'yib, 0,4-0,5 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Chok to'g'rılanadi va yubka avrasidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib, ziyidan 0,2 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

Yubka qirqimlari old bo'lak tomondan biriktirib tikiladi. Chok yorib yoki bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilma pastki uchi uning pastki qirqimidan 1 sm yuqorida universal mashinada ko'ndalangiga uchta baxyaqator yuritib puxtalanadi. Taqilma ziylari bo'ylab modelga muvofiq bezak baxyaqator yuritiladi yoki yolg'on qaviq solinadi. Yubka taxlamali bo'lsa, taqilma bezak chokining kengligi taxlama bezak chokining kengligi bilan bir xil bo'lishi kerak. Taqilma ustki qismi ostki qismi ustiga chiqarilib dazmollanadi.

**Yubka taqilmasi “molniya” tasmali** bo'lsa, taqilmaga “molniya” tasmani yubka o'ngidan ko'rinib turadigan qilib yoki ichkariroqqa ko'rinmaydigan qilib qo'yilishi mumkin. “Molniya” tasma ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko'rinma qo'yiladi (37-rasm). Ehtiyot ko'rinma 8-9 sm kenglikda, faqat astar gazlamadan yoki astar va avra gazlamadan o'rish iplari bo'ylab qirqib bichiladi. Uning uzunligi taqilma uzunligiga mos bo'lishi kerak. Ehtiyot ko'rinma avra-astarli bo'lsa, avrasi o'ngi ichkariga qaratilib, astari bilan juftlanadi. Yuqori va tashqi yon chetlari ag'darma chok bilan tikiladi. Keyin o'ngiga ag'darilib, ichki va pastki qirqimlari yo'rmaladi.



**a**

**b**

*37 – rasm.*

Molniya tasmani taqilmaga tikish:

a – ko'rinma qo'yib tikish

b – ko'rinma qo'ymasdan tikish

Ehtiyot ko'rinma faqat astar gazlamadan bo'lsa, gazlama parchasi o'ngi ichkarisiga qaratib buklanadi. Yuqori va ostki qirqimlari ag'darma chok bilan tikiladi. O'ngiga ag'darib, ichki qirqimi yo'rmaladi.

Taqilma ko'rinmaydigan "molniya" tasmali qilib tikiladigan bo'lsa, yubkaning ort va old bo'laklari bichilayotganda taqilma ishlov haqi qoldiriladi. Yubka choklari biriktirib tikiladi va ular yorib dazmollanib, ayni vaqtda old bo'lakdagi taqilma haqi bukib dazmollanadi.

"Molniya" tasmaning bir tomoni yubkaning old bo'lak taqilma haqiga bostirib tikiladi, ikkinchi tomoni esa ort bo'lakka ilintirib tikiladi. Bunda tasma yubkaning ort bo'lagi bilan ehtiyot ko'rinma orasida qolishi kerak. Tasmaning ichki cheti taqilma cheti bo'ylab bezak baxyaqator yuritayotganda qo'shib tikiladi. Bezak baxyaqator yuritilmaydigan bo'lsa, tasma cheti qo'lda yashirin qaviq solib yoki yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi. Taqilma pastki uchi old bo'lak teskarisidan ikkita ko'ndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Taqilma ko'rinib turadigan "molniya" tasmali qilib, ya'ni ko'rinma qo'yma tikiladigan bo'lsa yubka choklari biriktirib tikilgandan va yorib dazmollagandan keyin, tasmaning o'ngi yubkaning teskarisiga qaratilib, dazmollangan taqilma chetlari ustiga qo'yiladi. Tasma choki qirqimlaridan 0,5 sm narida tikiladi. Tasmaning pastki chetlari yubka tomoniga qiyalama buklab qo'yiladi.

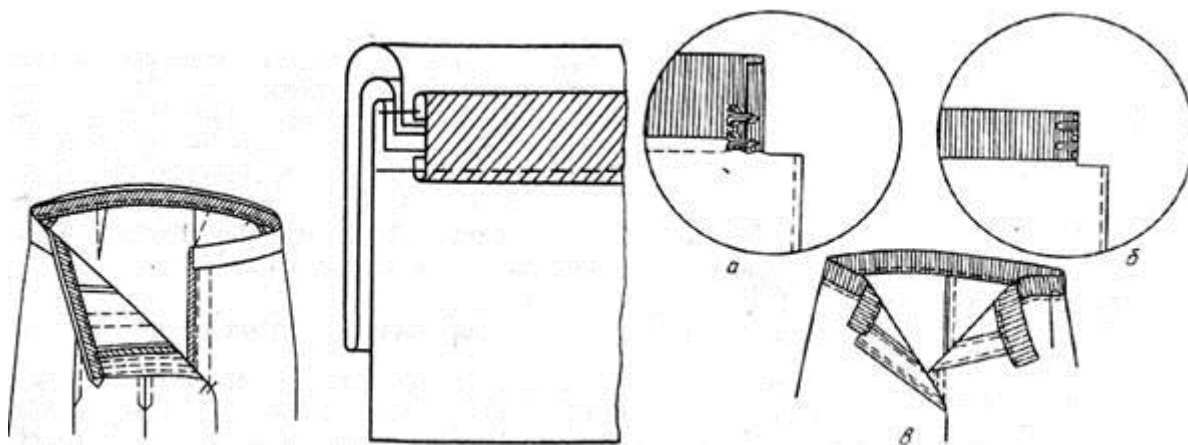
## **16.2. Yubkaning yuqori chetiga ishlov berish.**

Yubkaning yuqori chetida qaytarma belbog', ulama belbog', korsaj tasma va boshqa detallar bo'lishi mumkin.

**Yubkaning yuqori cheti qaytarma belbog'li** bo'lsa, oldin belbog' tikib olinadi. Buning uchun, belbog' o'ngi ichkariga qaratib buklaadi va tagida qoladigan uchi ko'ndalangiga, ustki uchi esa uchburchak shaklida 0,7 sm kenglikda chok bilan tikiladi. Burchak joylardagi chok haqi 0,2 sm qoldirilib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Belbog' uchlari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi va dazmollanadi. Belbog' yubkaning o'ngi tomoniga qo'yilib, ularning qirqimlari tekislanadi. Belbog' ustiga astarlik gazlama parchasi qo'yib, u yubkaga belbog' bilan birga 0,7 sm chok bilan tikiladi. Belbog' taqilmaning ostki ziyidan boshlab ustki tomondagi qismining ziyigacha tikiladi. Belbog' qaytarilib turib, chok to'g'rilanadi, qo'yilgangazlama parchasining qirqim tomoni ichkari tomonga qo'yilgan gazlama parchasining qirqim ichkari tomonga qo'yilgan gazlama va shu bukilgan ziydan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi (39 - rasm).

Gazlama parchasining qirqim tomoni bostirib tikilayotganda ilgak uchlari yubkaning old va ort bo'laklari o'rtasidan baravar uzoqlikdagi joyga qo'yilib, ikkita yoki uchta qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi. Belbog' ulangan chok yubkaning teskarisi tomondan dazmollanadi. Belbog' yubkaning o'ngiga qaytariladi va belbog' detalidan 0,2-0,3 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Belbog'ning pastki ziyining bir-biridan 10-12 sm oraliqdagi joylari qo'lda besh-oltita qaviq solib, yubkaga chatiladi.

**Yubka yuqori chetiga korsaj tasma** qo'yiladigan bo'lsa tasma uzunasiga, buklab dazmollanadi. Andaza qo'yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va hokazolar to'g'ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chiziqlar yubkaning vitachkalariga, choklariga to'g'ri keltirib qo'yilib, tasmaning bir cheti yubkaga, yubkaning teskarisidan tasma qirqimidan 0,2 sm, yubka qirqimidan esa 0,7 sm narida bostirib tikiladi.



38 – rasm. Yubkani yuqori chetiga korsaj tasma ulash

39 – rasm. Qaytarma belbog'ni yubkaga ulash

Bunda tasmaning bir uchi pastki taqilmadan 2,5 sm oshirib, ikkinchi uchi esa ustki taqilmadagi kertimdan 1 sm oshirib qo'yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Tasma uchi ichkari tomonga 1 sm bukilib, maxsus mashinada temir ilgaklar tikiladi (38 – a rasm). Maxsus mashina bo'lmasa, temir ilgakning ikkita qulog'i va uchining bukilgan joyi 12-14 tadan qaviq solib qo'lda chtiladi. Tasma dazmoldan hosil bo'lgan izi bo'ylab bukilib, ilgakning qaytilgan uchi tagidan o'tkaziladi va yon ziylari qo'lda qaviq solib tikiladi (38 – b rasm). Tasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi, shu bilan bir vaqtda tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Tasmaning ustiga, uning eni o'rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo'yib keyin bostirib tikiladi (38 – b rasm)

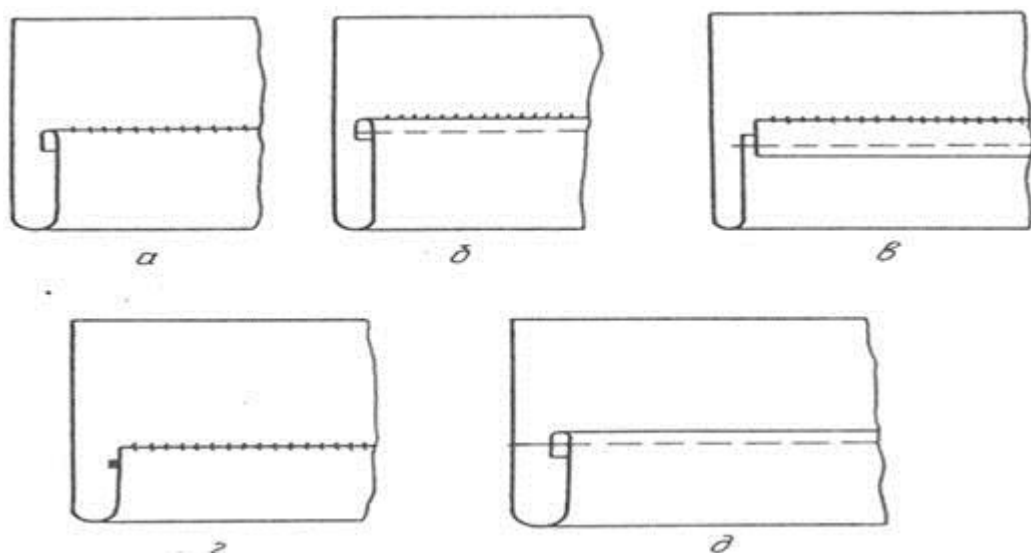
**Yubka yuqori cheti ulama belbog'li bo'lsa**, belbog'ning o'ngi yubka teskarisiga qaratib qo'yiladi. Pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbog' o'ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1 sm oshirib buklanadi va belbog' uchlari 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Belbog' ikkinchi qirqimi 0,7 sm buklanadi va belbog' ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu buklangan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbog', uning yuqori va yon ziylari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi.

Ustki taqilmaga andaza qo'yib, temir ilgaklar joyi belgilanadi. Temir ilgaklar taqilma bukish haqi bilan astari orasiga kiritilib, ularning bukilgan uchi taqilma buklangan ziyida hosil qilingan teshiklardan tashqariga chiqarilib, qulog'i va uchining bukilgan joyi 9-10 tadan qaviq solib qo'lda chatiladi.

Petlya joylari temir ilgaklar joyiga moslab belgilanadi. Taqilmaning ostki qismida petlyalar ipdan qilinadi. Korsaj tasмага esa ikkita temir petlya chatiladi – temir petlyaning qulog'ini korsaj tasma qatlamlari orasiga kiritiladi va shu quloq, shuningdek, temir petlyaning ikki yoni 12-14 tadan qaviq solib chatiladi. Taqilma ostki qismining temir petlyalar yaqinidagi cheti tasмага 5-6 qaviq solib chatiladi.

### 16.3. Yubka etagiga ishlov berish.

Yubka etagini bo'rlash uchun, uni old va ort bo'laklari o'rtasidan bukib, yon choklari simmetrik vitachka va boshqa choklari bir-biri bilan ustma-ust keltirilib, stolga yoyiladi, bunda yubkaning o'ngi tashqarida, teskarisi esa ichkarida bo'lishi kerak.



40 – rasm. Yubka etagini tikish

Andaza qo'yilib, yuqoriga qaratib qo'yilgan tomonida qirqish va bukish chiziqlari belgilanadi. Pastga qarab turgan tomoni yuqoriga aylantirilib, unda faqat bukish chizig'i belgilanadi. Yubkaning taxlamalari bo'lsa, ularni ko'klab qo'yilgan iplar so'kib tashlanadi. Yubka choklari bukib dazmollangan bo'lsa, ular etak qirqimidan 8-10 sm masofada kertilib, shu oraliqdagi qismi yorib dazmollanadi.

Yubkaning etagi (40-a rasm) belgilangan chiziq bo'ylab buklanib, hosil bo'lgan ziydan 2 sm narida maxsus mashinada ko'klanadi. Klyosh yubkalar etagi ikki qator ko'klanadi. Bunda birinchi qator, press yostig'i ustiga qo'yiladi:

3. Old bo'lak ustiga bort qotirmasi yelim plyonkali tomonini pastga qaratib, ko'krak atrofi qabariqlari old bo'lak qabariqlariga buklangan ziydan 1 m narida, ikkinchi qator esa qirqimidan 1 sm narida o'tadi. Yubka etagi buklab, ko'klab olingandan keyin (ba'zan ko'klamasa ham bo'ladi) uning qirqim tomoni yana ichkari tomon buklanib, yashirin baxyali maxsus mashinada tikib qo'yiladi

Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga astarlik gazlamadan mag'iz qo'yiladi yoki tasma tikiladi, shuningdek, uni universal mashinada bukib tikiladi yoki maxsus mashinada yo'rmaladi (40-rasm, b,v,g). Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi (40-rasm, d), buning uchun uning chetiga yo'rmalgan qirqimidan 0,1 sm narida yelim plyonka qo'yiladi. Etak bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi. Yubka ip gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, uning etak qirqimi yashirin baxyali maxsus mashinada yoki universal mashinada tikib

qo'yiladi. Bunda bukish haqi ko'klanmaydi. Yubkaning etagi dazmolda yoki pressda dazmollanadi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ayollar yubkasining siluetga ko'ra turlari .
2. Ayollar yubkasining birlashtiruvchi chok miqdoriga ko'ra turlari.
3. Ayollar yubkasi "molniya" tasmlai taqilmasiga ishlov berish usuli.
4. Ayollar yubkasi belbog'larini tikish usullari.
5. Ayollar yubkasi etagini tikish.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Ayollar yubkasi etagini tikish sxemalarini chizing.

Tavsiya etiladigan adabiyotlar:

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 184 – 190 bet.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 202 - 209 bet.
3. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar sutki kiyimini tikish" Toshkent-O'qituvchi 1997 yil. 186 – 188 betlar va 193 – 207 betlar.

### **17 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Erkaklar shimini tikish.**

**Dars maqsadi:** Erkaklar shimi bo'laklari, taqilmasi, yuqori qismiga, poychasiga ishlov berish texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** mag'izli ko'rinma, tugma qadash bo'lagi, izma yo'rmalash bo'lagi (gulfik), karsaj lenta

#### **Reja:**

- 17.1. Erkaklar shimi bo'laklari. Erkaklar shimi taqilmasiga ishlov berish usullari.
- 17.2. Shimning yuqori qismiga ishlov berish usullari.
- 17.3. Shim poychasiga ishlov berish.

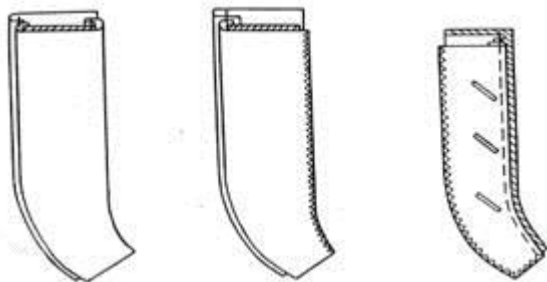
#### **17.1. Erkaklar shimi bo'laklari. Erkaklar shimi taqilmasiga ishlov berish usullari.**

Erkaklar shimi quyidagi bo'laklardan iborat: old va ort bo'lak, belbog', mag'izli ko'rinma, tugma qadash bo'lagi, izma yo'rmalash bo'lagi ya'ni (gulfik).

Gulfikka ishlov berishda tugma yoki "molniya" tasmlai usul bilan ishlov beriladi. Ketma-ket ishlov berish mobaynida gulfikni o'ngiga uning astarini o'ngi qo'yib, qirqimlarini to'g'rilagan holda ichki qirqimini 0,4-0,5 sm da birlashtiriladi.

Gulfikni o'ngiga ag'darib, gulfik tomonidan 0,1-0,2 sm kenglikda ziy chiqarib dazmollanadi va ustidan bostirma bezak chok tikiladi. Andoza orqali gulfikning belgilangan joyida izma o'rni belgilanadi va maxsus mashinada yo'rmalanadi. Old bo'lakni chap qismida taqilma o'rniga astar tagligi 0,5-0,4 sm kenglikda biriktiriladi.

Chok astar taglik tomonga bukib dazmollanadi. Old bo'lakning taqilma qismida biriktirish chokidan 0,2-0,5 sm oraliqda gulfikni astar ustiga tikib qo'yiladi va izmalar orasida 1 sm uzunlik bilan puxtalanadi.



41 – rasm. Shim tugma joyini tikish

42 – rasm. Shim gulfigini bostirma chok bilan tikish

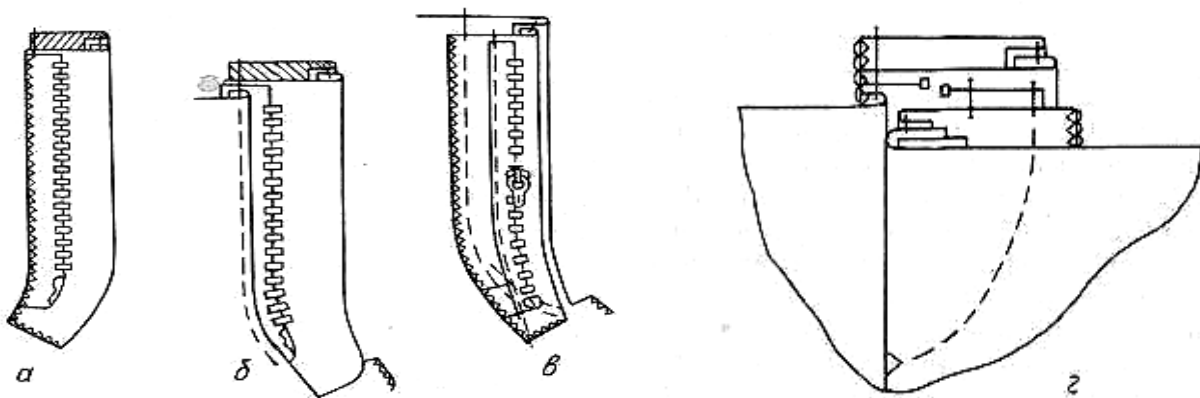
43 – rasm. Chap old bo'lak taqilmasini tikish

44 – rasm. Tugma joyini shimning o'ng old bo'lagiga ulash

**Erkaklar shimining “molniya” tasmali taqilmalarini tikish.** (45 - rasm) Tugma joyini shimni old bo'lagiga biriktirish uchun ,tugma joyini tugma joyi astari bilan 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi va o'ngiga ag'darib avra tomondan 0,1-0,2 sm da ziy chiqarib dazmollanadi.

Tugma joyini taqilmaga 0,5-0,7 sm kenglikda biriktiriladi va chok yorib dazmollanadi,tugma joyi astari ichki qirqimi 0,7-1 sm kenglikda bukilib ,ustidan biriktirma chokka 0,1 sm kenglik bilan bostirib chok tikiladi.Tugma joyi pressda dazmollanadi.. Andoza orqali tugma o'rni belgilanadi va tugma taqiladi.

Tugma joyini“molniya” tasmali ishlov berishda, karsaj lenta tugma joyining tashqi qirqimiga 0,5 sm da qo'yiladi va ustida qo'yma chok bilan birlashtiriladi. Avradan ziy chiqarib dazmollanadi. Karsaj lenta bilan tugma joyini ichki qirqimi maxsus mashinada yo'rmalanadi va kichik moslama yordamida, taqilma ichkariga bukilgan holda, uning tagiga tugma joyi qo'yilib bir vaqtning o'zida bostirma chok bilan biriktiriladi.



45 – rasm. Shim taqilmasiga “molniya” tasma qo'yib tikish.

## 17.2. Shimning yuqori qismiga ishlov berish usullari.

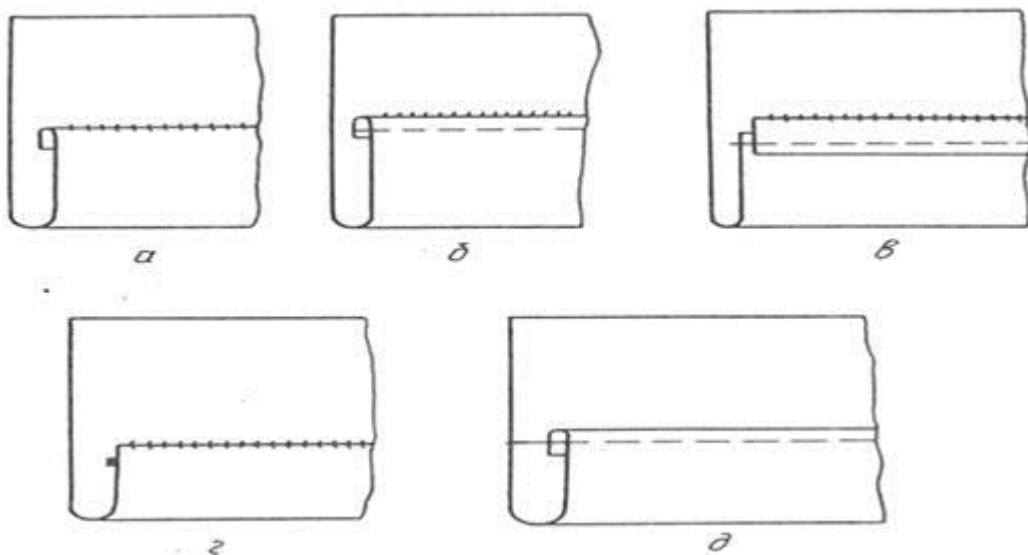
Shimning belbog'iga ishlov berishda, kamar tutkich bo'lagini ag'darma chok bilan ,qo'yma bostirma chok bilan maxsus mashinada, kengligi belgilangan holda birlashtiriladi. Old bo'lakni ort bo'lak bilan o'ngini o'ngiga qo'yib, 1 sm kenglikda yon qirqimi birlashtiriladi va chok yorib dazmollanadi. Bel aylanasi belgilangan holda ort bo'lakda o'rta chok o'rni belgilanadi. Kamar tutkichni yon cho'ntakni yuqorisiga old bo'lakning taxlama o'rniga, ort bo'lakning vitochka o'rniga qo'yib puxtalanadi. Belbog'ni astar va qotirma bilan ishlov berilsa, birdan astar qotirmaga biriktiriladi va shu chok atrofida astarni aylantirib ,ustidan bostirma chok tikib dazmollanadi. Belbog'ni shimning yuqori qismiga 0,7-0,8 sm kenglikdagi chok bilan



biriktiriladi va chok yorib dazmollanadi. Belbog'ni kengligi teskari tomondan belgilanib, birlashtirma chizig'i chiziladi va shu chiziq ustidan qotirma bilan astarni o'ngini o'ngiga qo'yib birlashtiriladi. Tugma joyi bilan belbog' burchagi chokka 0,-0,3 sm qoldirib kertim beriladi va o'ngini o'ngiga ag'darib burchaklari to'g'rilanadi. Belbog' tomonidan 0,2-0,3 sm ziy chiqarib dazmollanadi. Belbog'ni biriktirma chok ustidan bostirma bezak chok bilan astar qayirmani biriktiradi. Belbog' namlab isitib dazmollanadi.

**Shim belbog'ini karsaj lenta bilan ishlov berish.** Belbog'ni shimning yuqori qismiga 0,7-0,8 sm da biriktiriladi. Chok belbog' tomonga bukib dazmollanadi. Belbog' kengligi belgilanib, belgilangan chiziqdan 0,2 sm tashqarida karsaj lenta qo'yma chok bilan biriktiriladi va belbog' tomondan ziy chiqarib dazmollanadi. Karsaj lentani 2-ochiq qirqimi belbog' biriktirma chok ustidan bostirma baxya chok bilan biriktiriladi. Belbog' oxiri ikki bukilgan holda, 0,5 sm kenglikda bichiladi. Burchagida kertim berib, yorib dazmollanadi va o'ngini o'ngiga ag'darilgan holda dazmollanadi. Burchak ochiq qirqimi puxtalama chok bilan 1 sm kenglikda mahkamlanadi.

Yangi texnologiya bo'yicha, ignali maxsus mashina bilan karsaj lentali belbog'ni moslama yordamida(mashinaning orqa tomoniga o'rnatilgan) va bir paytda kichik moslama orqali o'tkazib, shim yuqorisiga karsaj lentani o'ragan holda biriktiriladi va belbog' namlab-isitib, press yordamida presslanadi.



a

46 – rasm. Avarsiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni shimga ulash:

### 17.3. Shim poychasiga ishlov berish.

**Qaytarma manjetli pochaga tasma bilan ishlov berish.** Shimning yuqori qismi tayyor bo'lgandan so'ng, shim uzunligi razmeri olinadi va shu yerdan gorizontall chiziq bo'ylab bukish joyi belgilanadi. Agar shim qaytarma manjetli bo'lsa, u holda manjetni kengligi ikki baravar o'lchamda farq qiladi.

Manjetni ikkiga buklab, bukish burchagi tasmadan o'rtasi pocha qirqimiga to'g'rilanib, ikki ignali mashinada tasma shim pochasiga biriktiriladi.

Tasmadan 0,1-0,2 sm ziy chiqarib manjetni o'ng tomonga bukilgan holda dazmollanadi.

Agarda, shim manjetsiz bo'lsa, bukish burchagiga tasma ziy chiqaradigan masofa shim tomonga qo'yilib, ikki ignali mashinada biriktiriladi. Tasmadan ziy chiqarilib, shim pocha qirqimi dazmollanadi. Shimning ochiq joyi yo'rmlanadi va maxsus mashinada yashirin ko'rinmas chok bilan biriktiriladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Erkaklar shimining asosiy bo'laklari nimalardan iborat ?
2. Erkaklar shimining tugma va izmali taqilmalarini tikish usuli mazmuni.
3. Erkaklar shiminiung "molniya" tasmali taqilmasiga ishlov berish tartibini tushuntiring.
4. Shim yuqori qirqimiga ishlov berish usullari.
5. Shimning qaytarma manjetli poychasiga ishlov berish usuli.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Erkaklar shimining "molniya" tasmali taqilmalarini tikish sxemasini chizing.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 166 – 182 bet.
2. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 278 – 290 bet.

#### **18 - Ma'ruza .**

#### **Mavzu: Ustki kiyimlar bortlarini tikish**

**Dars maqsadi:** Bort tikish bosqichlari bilan tanishish , tikish usullari haqida nazariy bilimlarni egallash.

**Tayanch iboralar:** Bort qotirmasi, qil qatlam, universal mashina, yelka taglik

#### **Reja:**

- 18.1. Bort tikishning bosqichlari. Bort qotirmasi tayyorlash usullari.
- 18.2. Adip tayyorlash usullari.
- 18.3. Bort qotirmasini old bo'lakka ulash usullari.
- 18.4. Old bo'lakka adipni ulash.
- 18.5. Bort ziylariga ishlov berish usullari.

#### **18.1.Bort tikishning bosqichlari. Bort qotirmasi tayyorlash usullari.**

Bort kiyimning ko'p mehnat talab qo'ladigan va eng mas'uliyatli qismidir. Uni tikish nihoyatda ko'p operatsiyalarda iborat. Kiyimni tashqi ko'rinishi va umuman qanchalik sifatli bo'lishi ,ko'p jihatdan bort tikish sifatiga, uning konstruksiyasiga, tikish texnologiyasiga va uni tikishda qanday yordamchi materiallar ishlatilganiga bog'liq bo'ladi.

Bort qotirmasi old bo'lakning shakli buzilib ketmasligi uchun xizmat qiladi. Kiyimning turiga va modeliga qarab ,bort qotirmasi qo'shimcha qatlamlar qo'yib yoki qo'shimcha qatlamlar qo'ymay tikiladi.

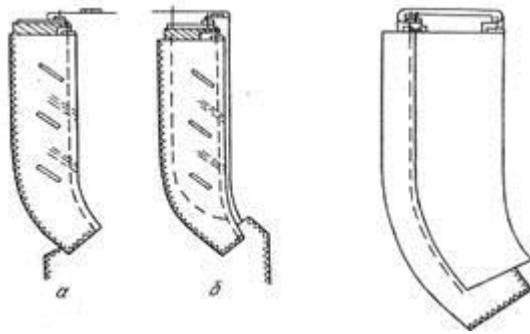
**Bort qotirmasini tikib tayyorlash.** Bort qotirmasining uloqlarini va vitachkalarini universal mashinada yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada, qo'yma chok bilan yoki tagiga ip gazlama parchasi qo'yib, tutashtirma chok bilan tikiladi. Vitachkalari qotirmaning yuqori qirqimidan boshlab tikiladi.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

Bort qotirmasini qil qatlam hamda yelka taglik qo'yib bort qotirmasining ko'krak atrofidagi asosiy qismidan belgilangan joylarga qil bo'ylama, qil qatlam qo'ygandan keyin yelka taglik qo'yib, shu taglikning oval qirqimidan 0,5sm masofada bostirib tikiladi. Qotirmaning qil qatlamli tomoni pastga qaratilib, baxyaqator yuritiladi. birinchi baxyaqator yelka qirqimidan 4-5 sm narida, qil qatlamning o'rtasiga tushiriladi, qolgan baxyaqatorlar birinchisiga parallel qilinib, bir-biridan 1-2 sm oraliqda yuritiladi, bunda qil qatlam bort qotirmadan ko'ra bo'shroq tutib tikiladi. (47 - rasm)

Qil qatlam chetlariga ip gazlama,(cheklama) uning o'rtasiga qil qatlam qirqimlariga to'g'rilanib, bostirib tikiladi. Bunda bort qotirmasining ko'krak qismi bo'rtib turishi uchun, qil qatlamning yon qirqimlari 0,5 - 0,7 sm solqi qilinib, cheklama qirqimlaridan 0,2 sm narida baxyaqator yuritiladi.

Bort qotirmasi qil qatlam tikilayotganda ,uning yuqori qismiga yelka taglik qo'yib, universal mashinada siniq baxyaqator yuritib, bostirib tikiladi. Bunda baxyaqator yelka qirqimi bilan yeng o'mizi qirqimiga 4 sm, yoqa qirqimi o'mizi qirqimiga esa 6 sm yetkazilmaydi, siniq baxyaqatir uchlari orasidaqi masofa 2 sm ga teng bo'lishi kerak. Keyin bort qotirmasiga dazmolda yoki maxsus yostiqlari bor pressda namlab– isitib ishlov beriladi.

Dazmolda ishlov berishda, o'ng va chap tomon bort qotirmalari ularning qil qatlamlari ichkariga qaratib juftlanadi. Keyin namlab, ikkala qotirma tomonidan kirishtirib dazmollanadi, shunda ikkala bort qotirmasi simmetrik bo'lib chiqadi va ularning hosil qilingan shakllari turg'un bo'lib qoladi.



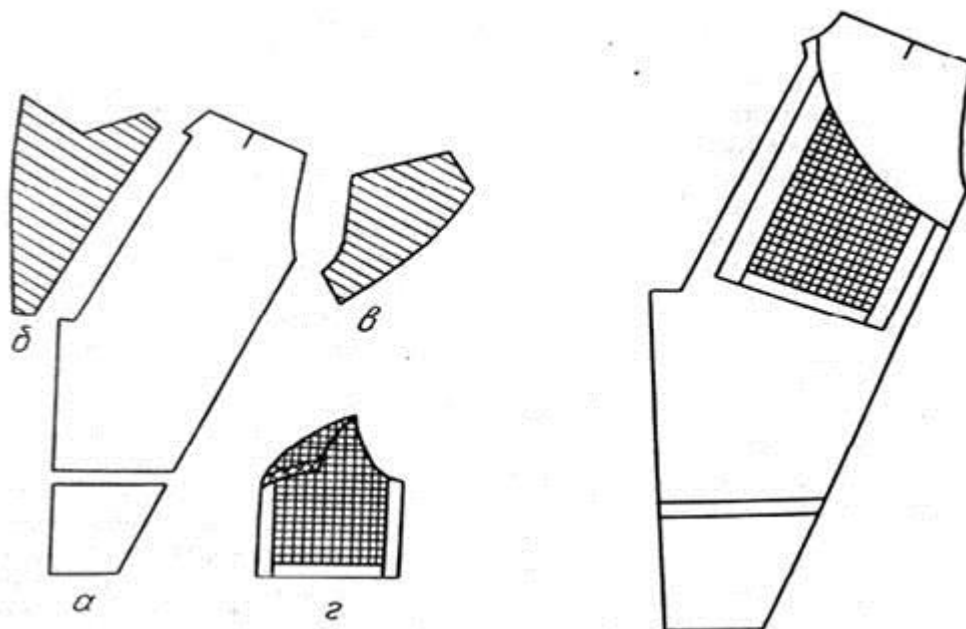
47 – rasm. Bort qotirmasini tikish

a – qil qatlam va yelka taglik qo'yib tikiksh      b – qil qatlam va ikkinchi qotirma qatlam qo'yib tikish      B – yelka taglik qo'yib qil qatlamsiz tikish

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

**Bort qotirmasini yelimlab yopishtirib tayyorlash.** Bort qotirmasi uloqlarining va vitachkalarining qirqimlari tutashtirilib, yelimli gazlama parcha qo'yib dazmollab yopishtiriladi. Qotirmaning adip qaytarma qismi yelka tagligining bir tomoniga yelim surtilgan

yoki yelim kukun sepilgan qotirma gazlamasidan alohida-alohida bichiladi. Qil qatlam ham yelim qoplangan gazlamadan bichiladi. Yig'ish bilan bir vaqtda maxsus yostiqlari bor pressda bort qotirmasini kerakli shakli hosil qilib boriladi. Yostiqlar ostkisi qabariq, ustkisi botiq yoki ostki botiq, ustkisi qabariq sathli bo'lishi mumkin. Bort qotirmasini yig'ishdan oldin qil qatlamning yon va pastki chetlariga bir tomoniga yelim qoplangan, kengligi 1,5-2 sm cheklama qo'yiladi. Cheklama uzunasiga o'rtasi qil qatlam qirqimiga to'q'rilab qo'yib, dazmollab yopishtiriladi. (48 - rasm)



48 – rasm. Yelimlab yopishtiriladigan bort qotirmasi

Pressning ostki yostug'iga bort qotirmalaridan bittasi qo'yiladi. Uning ustiga belgilarga moslab qil qatlam yelimli tomoni pastga qaratib qo'yiladi, keyin ikkala yelka tagligi yelimli tomonlari tashqariga qaratib juftlab qo'yiladi. Bular ustiga ikkinchi qil qatlam yelimli tomoni yuqoriga qaratib qo'yiladi. Nihoyat bularning hammasi ustiga ikkinchi bort qotirmasi qo'yiladi. Presslab ,detallar yopishtiriladi va qotirmaning kerakli shakli hosil qilinadi.

Tayyor bo'lgan bort qotirmalari 5-6 juftdan pachkalanadi va eng yuqoridagi detal ustiga bortlar, yoqa o'mizlari, kiyim etagi, o'mizlar qirqiladigan chiziqlar, shuningdek, izma, cho'ntak va qotirma old bo'lakka hamda yon cho'ntaklar bo'ylamasi uchlariga ulanadigan joylar belgilab qo'yiladi. Bort qotirmalari maxsus qisqichlar bilan qisilib, belgi chiziqlar bo'ylab, bichish

mashinasida qirg'iladi. Yelim plyonka qo'yiladigan joylar teshgich yordamida belgilarga moslab teshiladi.

### **18.2. Adipni tayyorlash usullari.**

Gazlamani tejash maqsadida adip bir nechta bo'lak qilib bichiladi. Bo'laklar gul va yo'llari bir-biriga mos keladigan qilib, kengligi 0,5-0,7 sm chok bilan ulanadi. Keyin choklar yorib dazmollanadi.

Guli yoki yo'li ko'zga aniq tashlanib turadigan gazlamalardan bichilgan adiplar old bo'lakka ulanishidan oldin, ular 0,8 -1,2 sm kirishtirib dazmollanib, adip qaytarma shakliga keltiriladi. Adipning ichki chetlari yordamchi andazada bo'rlab olinib, qirqib tashlanadi. Adipni ild bo'lakka maxsus mashinada ko'klanadigan yoki ko'klanmasdan maxsus mashinada ag'darma chok bilan tikilganda, adip old bo'lakka to'g'ri ulanishi uchun, uning tashqi qirqimiga andaza qo'yib burlab olinadi yoki kontril kertiklar qirg'iladi.

Adipda bezak sifatida yoki tugmalash uchun izmalar bo'lishi mumkin. Bu izmalar adipning qaytarma qismida bo'lishi yoki yashirin izma sifatida adipning o'zida bo'ladi.

### **18.3. Bort qotirmasini old bo'lakka ulash usullari.**

Vitachkalari, cho'ntaklari, bo'rtma choklari, taxlamalari tayyor bo'lgan old bo'lakka namlab-isitib ishlov beriladi. Bunda material yupqa kiyimlarning o'ng va chap old bo'laklari bir vaqtda, ularning teskarisi tashqariga qaratib juftlanib, kirishtirib dazmollanadi. Gazlamasi qalin kiyimlar old bo'laklari esa alohida-alohida kirishtirib dazmollanadi.

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

1.Old bo'lakning yelka qirqimining yuqori burchagi va bort chetining bel chizig'igacha bo'lgan qismi taxta qolipning oval chetiga to'g'rilab qo'yiladi. Bort qaytarmasidan hosil bo'lgan solqilik kirishtirib dazmollanadi.

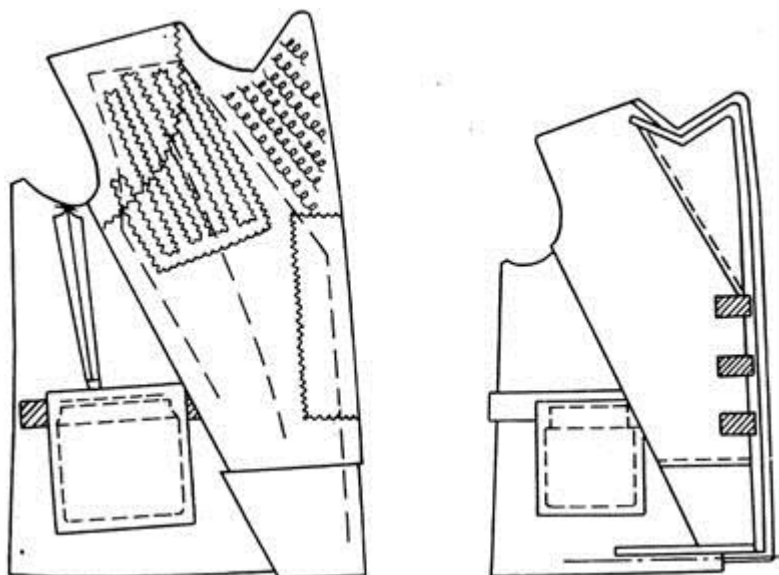
2.Old bo'lak bort qismi taxta qolip ustiga surilib, bort chetidagi solqi kirishtirib dazmollanadi.

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

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

Old bo'lakka pressda shakl berishda maxsus qabariq yoki botiq yostiqlar ishlatiladi. Bunda, ikkala old bo'lak teskarisi tashqariga qaratib juftlanadi va press yostig'iga qo'yib, solqisi bir tekis taqsimlanib, kirishtirib dazmollanadi.

**Ko'krak ulash usuli.** Old bo'lak bort qotirmasining qil qatlami ustunga qo'yilib, old bo'lak bilan bort qotirmasining chetlari va ko'krak bo'rtmalari bir-biriga moslanadi. Old bo'lak o'ngidan bostirib ko'klanadi.



a

B

49 – rasm. Old bo'lakka bort qotirmasini:

a – ko'klab ulash

B – yelimlab ulash

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

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

**Yelimlab ulash usuli.** Yelimlab ulashdan oldin, ikkala old bo'lak ularning teskarisi tashqarisiga qaratilib juftlanadi, ustiga andaza qo'yib, yoqa o'mizining , adip qaytarmasi, borti va etagining konturlari aniq belgilab chiqiladi. Old bo'laklar cheti bichish mashinasida yoki qaychida belgi chiziqlar bo'ylab qirqib tashlanadi. (49 – b rasm)

Old bo'lakka bort qotirmasi quyidagicha yelimlab ulanadi:

1. Old bo'lakning yuqori vitachkasi va bo'rtma choki bor joylariga teskarisi tomondan yelka qirqimidan 7-8 sm qochirib yelim plyonka qo'yiladi;

2. Old bo'lak bilan bort qotirmasi maxsus yostiqlari bor pressda ulanadi. Buning uchun, old bo'lak teskarisi yuqoriga qaratilib moslanib qo'yiladi. Bunda, qotirma bilan old bo'lak

chetlari ulanish oldidan qirqib qo'yilgan bo'lsa, bort qotirmasiga qo'yilgan uqaning chetlari old bo'lak qirqimlaridan quyidagicha oraliqda joylashtiriladi:

a) Bort chetlari uqaga yaqinlashtirilib, ag'darma chok bilan tikiladigan bo'lsa, yoqa o'mizida 0,7-1 sm, adip qaytarmasi uchi va adip qaytarmasidan 0,5 sm, bortda 0,7 sm, etakda, etakning bukish chizig'i bo'ylab;

b) Bort chetlari uqa ustidan ag'darma chok bilan tikiladigan bo'lsa, yoqa o'mizida 0,6-0,9 sm, adip qaytarmasi uchidan, adip qaytarmasida, bortda 0,4 sm, etakda etakning bukish chizig'idan 0.4 sm pastda bo'ladi.

Old bo'lakka bort qotirmasi, izmalar teshigiga qo'yilgan gazlamalar parchalari, yon cho'ntak bo'ylamasi presslab yopishtiriladi. Bort qotirmasining adip qaytarma qismi oldindan qotirmaga yopishtirmagan bo'lsa, old bo'lakka qabariq shaklidagi maxsus yostiqli pressda yopishtiriladi.

#### **18.4. Old bo'lakka adipni ulash usullari.**

Bortga ishlov berilayotganda adip bilan old bo'lak oldindan ko'klab olib yoki ko'klanmay bir-biriga ulanishi mumkin. Oldindan ko'klab ulash uchun, adip old bo'lak bortining chetiga ularning o'ngi bir-biriga qaratib qo'yiladi. adip old bo'lak bortining qirqimidan 1,2-1,5 sm, yelka qirqimidan 0,8-1 sm chiqarilib, oson so'tiladigan baxyaqatorlar maxsus mashinada ko'klanadi. Bunda ko'klaydigan baxyaqator bort va adip qaytarmasining qirqimlaridan 1,5-2 sm naridan o'tadi; adipda adip qaytarmasining uchlarida taxminan 0,5-0,7 sm, adip qaytarmasining boshqa joylarida 0,4-0,5 sm izmalar orasida 0,2 sm solqilik hosil qilinadi, bortning pastgi burchagi old bo'lagida esa 0,2-0,3 sm solqilik hosil qilinadi.

Adip qo'lda ko'klanishi ham mumkin. Bunda sidirg'a gazlamalarga qiyalama, gulli gazlamalarga esa to'g'ri ko'k solinadi (qaviqning yirikligi adip qaytarmasi bilan bort uchlarida 0,7 sm, boshqa joylarda esa 1,5-2 sm). Adip old bo'lakka ko'klanayotganda ikkala old bo'lak bilan adipning yo'llari yoki gullari ularning ziylariga aniq parallel bo'lishi va ikkala old bo'lakning yo'llari yoki gullari bir-biriga mos kelishi kerak.

Kiyim tayyor bo'lganda burchaklari aniq chiqishi uchun yordamchi andaza qo'yib adip qaytarmasi bilan bort uchlaridagi ag'darma chok chozoqlari belgilab tikiladi. Bort old bo'lak tomondan ag'darma chok bilan tikiladi. bund abort etagidagi va adip qaytarmasidagi uchlar belgilangan chiziqlar bo'ylab tikiladi, boshqa qirqim yonida esa adip qaytarmasida uqaning tashqi joylariga, bortda uqadan 0,15- 0,2 sm narida chok solinadi.

Bortning pastki uchi ag'darma chok bilan tikilayotganda baxyaqator etakning bukish chiziqdan 0,1-0,5 sm pastroq yuritilib, kertikka 0,1-0,2 sm yetqazilmaydi va shu bilan birga adip old bo'lakning bukish haqida 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib ulanadi.

#### **18.5 Bort ziylariga ishlov berish usullari.**

Bortga bezak baxyaqatorli ishlov berilsa, bort va adip qaytarma uchlarini o'ngiga ag'dariladi va bort bilan etak ziylariga pirovard shakl berish uchun, shuningdek, bu shaklni vaqtincha saqkab turish uchun, bort bilan adip qaytarmasi ziylarini ko'klanadi, kiyim etagi esa bukib ko'klanadi. Ziylar maxsus mashinada ko'klanadi. Adip qaytarma ziylari old bo'lak tomondan ko'klanadi. Etak, bukish haqi tomondan belgi chiziq bo'ylab bukib ko'klanadi. Ort bo'lak kesimli bo'lsa, kesim burchaklarini ham ziylar ko'klanadi. Ziy ko'klanayotganda adip qaytarmasida 0,1-0,15 sm kenglikda adipdan, bortlarda 0,1-0,2 sm kenglikda old bo'lakdan kant hosil qilinadi. Taqilmasi yuqorigacha yetadigan kiyimlarda old bo'laklardan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, adip tomondan bort ziylari ko'klanadi. Adipning ichki cheti maxsus mashinada, qirqimidan 2-3 sm masofada baxyaqator yuritib old bo'lakka ilintirib ko'klanadi.

Bort ziyiga yolg'on qaviq bilan ishlov berishda, ziy yashirin baxiyali maxsus mashinada, qo'lda yashirin qaviq bilan yoki yelim plyonka bilan mahkamlanadi. Bu operatsiya bort ziyi ko'klanganda, hamda kiyim etagi bukib ko'klangandan keyin bajariladi.

Ziy yelim plyonka bilan ishlanganda ,old bo'lak teskarisiga uning ag'darma chokidan 0,1 sm masofada yelim plyonka qo'yiladi. Buning uchun ,bort ag'darma chok bilan tikilayotganda, kengligi 0,3-0,4 sm chok haqi qoldiriladi. Kiyim etagining teskarisiga uning bukish haqi chizig'idan bukish haqi tomondan 0,1 sm qoldiriladi. Kiyim etagining teskarisiga, uning bukish haqi chizig'idan bukib ko'klangandan keyin maxsus mashinada yoki qo'lda yolg'on qaviq solinadi.

Bort ziyiga o'rgimchak uya yelimli material qo'yib ishlanganda, bort bilan adip uchlari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Bort bilan adip qaytarmasi ziylarini ko'klayotganda, kengligi 1-1,5 sm bo'lgan o'rgimchak uya yelimli materialni chok haqi tagiga qo'yib ketiladi.

Bort chetlari dazmollangan paytida, bu yelimli material asosiy materialga yopishtirib bort ziylarini va etak bukish haqini mahkamlaydi.

Bortning chetlariga uzil-kesil shakl berish uchun namlab-isitib ishlov beriladi. Kiyim chetlari bo'lib-bo'lib presslanadi. Adip qaytarmasi old bo'lak tomondan, bort esa adip tomondan taqilma yuqori izmasidan boshlab, kiyim etagigacha presslanadi. Bortning bezak baxyaqatorini yoqasi avrali gazlamadan bo'lgan kiyimlarda kiyimga yoqa o'tkazikgandan keyin ,ayni vaqtda bortni, adip qaytarmasini yoqaning cheti bo'ylab yuritish, mo'yna yoqali kiyimlarda esa yoqaning kiyimga o'tkazishdan oldin yuritish tavsiya etiladi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Bort tikish bosqichlari.
2. Bort qotirmasini ko'klab ulash usulini mazmuni.
3. Bort qotirmasini tayyorlash usullari.
4. Bort qotirmasini yelimlab ulash usulidan foydalanib tayyorlashning avzalliklari.
5. Adip tikish usullari.
6. Bort ziylariga qanday ishlov beriladi ?
- 7.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Bort ziylariga ishlov berish usullarini mustaqil o'qing .

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 98-121 betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 217-220 betlar.

### **19 – Ma'ruza.**

#### **Mavzu: Ustki kiyimlar yoqalarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ustki kiyimdagi yoqalar turlari, ularni tayyorlash bosqichlari va tikish texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** ostki yoqa,ustki yoqa, maxsus taxta qolip, qo'yma chok

#### **Reja:**

- 19.1.Ustki kiyimdagi yoqalar turlari. Yoqa tayyorlash bosqichlari.
- 19.2.Ustki yoqani ostki yoqaga ulash
- 19.3.Yoqani yoqa o'miziga qo'yma chok bilan o'tqazish.

#### **19.1. Ustki kiyimdagi yoqalar turlari. Yoqa tayyorlash bosqichlari.**



Kiyimning nimaga mo'ljallanganiga va fasoniga qarab har xil konstruksiyali yoqalar bo'ladi. Ustki kiyim yoqalari qaytarmali, ustki yoqasi adipning ustki qismi bilan birga yaxlit bichilgan, mo'ynali va tikishbob konstruksiyali bo'lishi mumkin.

Yoqani tayyorlash va ulash 3 bosqichdan iborat:

- ostki yoqani tayyorlash,
- ustki yoqani tayyorlash,
- ostki va ustki yoqani biriktirib o'mizga o'tqazish.

Ostki yoqa ikki yoki to'rt qismdan iborat bo'ladi. Ostki yoqa qismlari bir-biriga qirqimlarini to'g'rilab ulanadi. Bunda ,choklar kengligi 0,5-0,7 sm, o'rta chokning kengligi esa 1sm bo'ladi. Ko'tarmasi alohida bichilgan yoqalarda ostki yoqa qismlari ulab bo'lingandan keyin yoqa ko'tarmasi ulanadi. Choklarni pressda yorib dazmollash bilan bir vaqtda, umuman ostki yoqa dazmollanadi yoki choklarni yorib mashinada ikkala tomonida bittadan ikkita to'g'ri baxyaqator yuritib yorma chok hosil qilinadi.

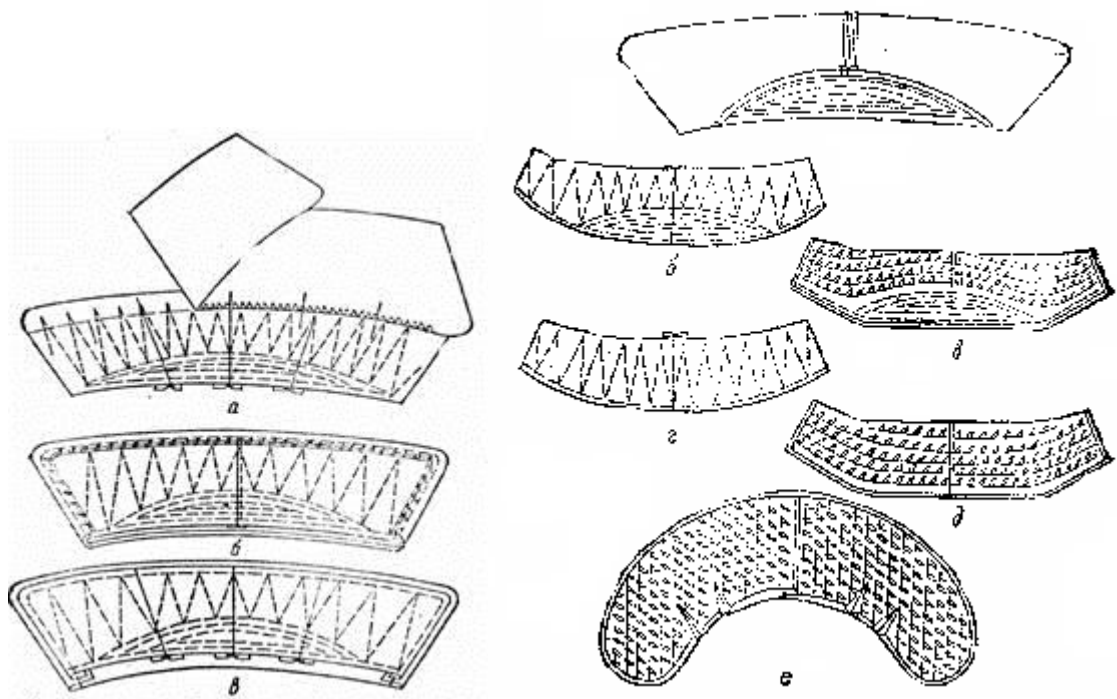
Ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi yelimlab yopishtirish usulida ulanayotgan bo'lsa, pressning ostki yostig'i ustiga ostki yoqa, uning o'nggi pastga qaratilib qo'yiladi. Uning ustiga yoqa qotirmasi yelim kukunli tomoni pastga qaratilib qo'yiladi. Ostki yoqa, yoqa o'miziga biriktirma chok bilan ulanadigan bo'lgani uchun, yoqa qotirmasi yoqa ko'tarmasining qirqimiga 1-1,1 sm yetmaydigan qilib qo'yiladi. Agar yoqa o'mizga bostirma chok bilan ulanadigan bo'lsa, 0,1-0,15 sm yetkazilmaydi. Shundan keyin, ostki yoqa bilan yoqa qotirmasi presslab yopishtiriladi.

Ayollarning jun gazlamadan tikiladigan paltolarida, jaketlarida yumshoqroq yoqa mo'ljallangan bo'lsa, ostki yoqa yashirin baxiyali maxsus mashinada qaviladi. Erkaklarning va o'g'il bolalarning qishlik kiyimlarida mo'yna yoqa mo'ljallangan bo'lsa, ostki yoqa ustiga paxta solinadi. Ko'tarma qismidagi paxta qatlami qaytarmadagiga nisbatan yupqaroq bo'lishi kerak. Paxta ustiga qirqimlari to'g'rilanib qotirma qo'yiladi. Maxsus mashinada ostki yoqaning o'nggidan, uning qirqimidan 0,7 sm masofada gir aylantirib bostirib ko'kklanadi.

Ostki yoqa dazmolda yoki pressda dazmollanib, konstruksiyaga muvofiq shakl beriladi. Ustiga andaza qo'yib bo'rlanadi va qirqimlarini aniqlab qirqish bilan bir vaqtda yoqa ko'tarmasida bir necha kertik hosil qilib, yoqa o'miziga ulash joyi belgilab olinadi.

## **19.2.Ustki yoqani ostki yoqaga ulash.**

Ustki yoqa va ostki yoqa ag'darma chok bilan ulanadigan bo'lsa, ular teskari tomonlari tashqariga qaratib juftlanadi. Bunda, ustki yoqa ostki yoqaga nisbatan yon tomonlarda 0,3-0,4 sm, qaytarma qirqimi bo'ylab esa 0,7 sm ortiqroq chiqib iurishi kerak. Ustki yoqa, ostki yoqaga, yoqa uchlarida 0,5-0,6 sm salqi hosil qilib, bostirib ko'kklanadi. Salqi dazmollab kirishtiriladi. Andaza qo'yib ag'darma chok chizig'i belgilab olinadi. Yoqa ostki yoqa tomondan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok dazmol yoki pressda yorib dazmollanadi. Yoqa burchaklarida 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Yoqa o'nggiga ag'dariladi. Burchaklari to'g'rilanib, ostki yoqa tomondan maxsus mashinada ustki yoqadan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib, ziylari ko'kklanadi.



50 - rasm. Ostki yoqani tikish

51 – rasm. Avralik gazlamadan bichilgan ustki yoqaga ostki yoqani ulash

### 19.3.Yoqani yoqa o'miziga qo'yma chok bilan o'tqazish.

Bunda, oldin ustki yoqa ostki yoqa ko'tarmasi qirqimiga to'g'rilanib, ustki yoqaning o'rtasidan 0,5-1 sm dan boshlanib, raskeplar tomonlari yo'q bo'lib ketadigan bukish haqi qoldirib, aniqlab qirqiladi. Yoqa to'g'ri o'tqazilishi uchun ostki yoqada nazorat chiziqlar bo'rlanadi, ustki yoqada esa kertmalar hosil qilinadi. Adipning o'ngida va ustki yoqaning teskarisida raskep chiziqlarni belgilab, raskep uchlariga ko'ndalang chiziqlar qo'yiladi. Bo'rlangan chiziqdan boshlab 1sm kenglikda chok haqi qoldirib adip va yoqa to'g'rilab qirqiladi. Raskeplar biriktirma chok bilan tikiladi va yorib dazmollanadi. Ostki yoqa esa, uning o'rta choki ort bo'lak o'rta chokiga yoki kertimlar bir-biriga to'g'rilanib, 1 sm chok kengligida yoqa o'miziga biriktiriladi.

Chok dazmolda maxsus taxta qolipga qo'yib yoki pressda yorib dazmollanadi. Raskep chok haqi ostki yoqa biriktirma choki haqiga qo'lda yoki mashinada puxtalanadi.

Erkaklar kuylagi yoqalari turli xil :qaytarmali,ko'tarmali qaytarmali, tik, ko'tarmasibilan qaytarmasi yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin.

**Ko'tarmasi bilan qaytarmasi yaxlit bichilgan yoqani tikish va uni yoqa o'miziga o'tqazish.**

Ustki yoqaga yoqa qattiqroq bo'lishi uchun qotirma material yopishtiriladi yoki qo'shimcha qatlam qo'yiladi.

Qaytarmasi bilan ko'tarmasi yaxlit bichilgan yoqa, ag'darma chok bilan tikib olingandan keyin qo'shimcha qatlamga yoqa qaytarmasining ko'tarmaga o'tish chizig'i bo'ylab, yoqa uchlariga 3-4sm yetmaydigan qilib yelim uqa qo'yiladi.Burchak joylarda 0,3sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi kesib tashlanadi. Yoqa o'ngiga ag'dariladi va uning uchlari maxsus moslama yordamida to'g'rilanib, ustki yoqa tomondan 0,1sm ziy chiqarib dazmollanadi.

Ustki yoqa qo'shimcha qatlam bilan birga yoqa o'miziga o'tqaziladi. Ostki yoqaning pastki cheti 0,7sm buklanadi va ustki yoqa o'tqazilgan chokni yopadigan qilib, buklangan ziyidan 0,1sm masofada bostirib tikiladi.

#### **Nazorat savollari:**

- 1.Ustki kiyimdagi yoqalar turlari.
- 2.Yoqa tayyorlash bosqichlari.
- 3.Ustki yoqani ostki yoqaga ulash tartibi
4. Yoqani yoqa o'miziga qo'yma chok bilan o'tqazish usuli.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Ustki yoqani ostki yoqaga ulash usullarini izohlang va qaysi usul nima uchun afzal ekanini asoslang.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 98-121 betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 217-220 betlar

#### **20 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Ustki kiyimlar yenglarini tikish.**

**Dars maqsadi:** Ustki kiyimlar yenglari turlari,] va ularga ishlov berish usullari, yengni yeng o'mziga o'tkazish texnologiyasi bilan tanishish .

**Tayanch iboralar:** o'tqazma yeng, reglan yeng, yaxlit bichilgan yeng, kombinatsion yeng, bostirma chokli yeng,

#### **Reja:**

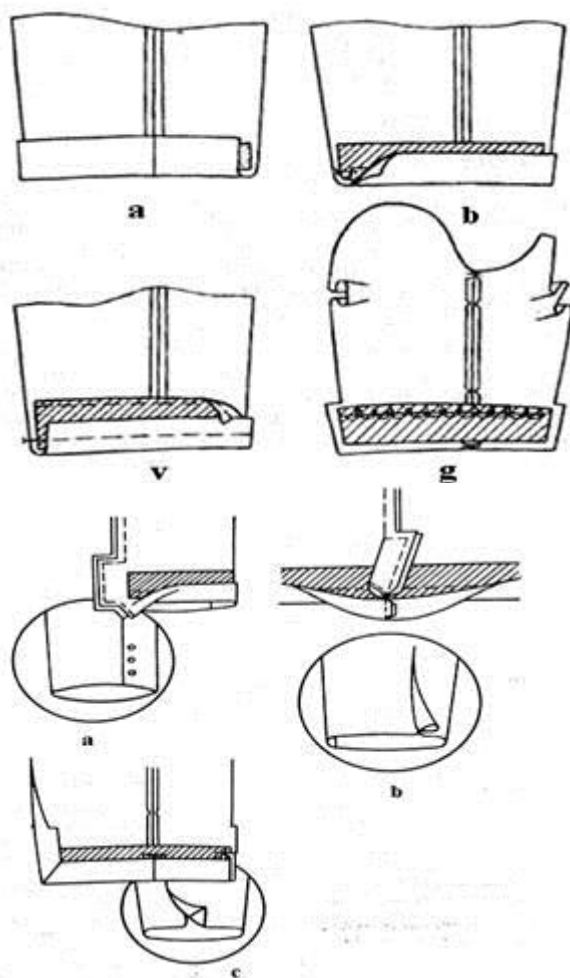
- 20.1. Yenglarning turlari, yeng astarini tayyorlash. Yeng asrasining pastgi qismiga ishlov berish
- 20.2. Kesimli va kesimsiz yenglarga ishlov berish.
- 20.3. Yengni yeng o'mziga o'tkazish

#### **20.1. Yenglarning turlari, yeng astarini tayyorlash. Yeng asrasining pastgi qismiga ishlov berish.**

Konstruktsiya jihatdan yenglar o'tqazma, reglan, yaxlit bichilgan va kombinatsion yenglarga bo'linadi. Yeng uzunasidagi choklar soni bo'yicha: yakka chokli yeng, ikki chokli yeng va uch chokli yenglarga bo'linadi. Modelda mo'ljallanganiga muvofiq yeng uchi xlyastikli, bo'rtma chokli, manjetsiz, o'tqazma manjetli, qaytarma manjetli, astarli yoki astarsiz bo'lishi mumkin.

**Yeng astarini tayyorlash. Yeng asrasining pastgi qismiga ishlov berish** Yeng astari ustki va ostki qismdan iborat bo'lib, ulardagi uloqlari 0,7 sm kengligida ulanib old va tirsak qirqimlari 1 sm chok kengligida biriktirib tikiladi. Uloq biriktirma choklari asosiy detal tomon yotqizib dazmollanadi va old va tirsak choklari ostki yeng tomon qaratib dazmollanadi. Tayyor yeng astarini yeng avrasi uchidagi bukish haqiga kiygiziladi, yeng choklari va qirqimlarini bir-biriga to'g'rilanadi va 0,7-1 sm chok kengligida avra tomondan yelim qotirma bo'rlab biriktiriladi. Yeng uchidagi astarni avraga biriktirilgan chok avradagi ----- chok haqiga u/m yoki m/m da puxtalanadi. Yeng o'ngiga ag'dariladi, astarlari to'g'rilanadi, yeng uchidagi ko'klash iplaridan tozalanadi va tayyor yeng dazmollanadi.

Yeng avrasining old qirqimlari sutki bo'lak bo'ylab, ostki bo'lak kertimlar orasida 0,3-0,5 sm solqi hosil qilib biriktirib tikiladi. Bostirma chokli yenglarning old qirqimlari yeng uchidan boshlab 12-18 sm uzunlikda biriktirib tikiladi, qolgan qismi esa tirsak choki bostirib tikilgandan keyin tikiladi. Yeng old choki yorib dazmollanadi, yordamcho andoza qo'yib yengning o'ngida ueng uchini bukish chziig'i, yengning teskarida esa, kesim joyi belgilanadi.



**52 – rasm.** Yeng uchiga qotirma qo'yish

a – qotirmaning bir tomoniga yelim  
kukun qoplangan, b – yelim qotirmali, v  
– yelim ipli, g – kolinkor qotirmali

**53-rasm.** Kesimli tengni tikish.

a – kesmimi ag'darma chokli yenglar, b – ochiq kesmili  
yenglar, c – ochiq kesimli yenglar

Yeng uchiga qotirma yelim yopishtiriladigan bo'lsa uning yuqori qirqimidan 0,2 sm narida yelim ip qo'yib, avraning teskarisiga dazmolda yoki pressda yopishtiriladi. Qotirmaning bir tomoniga yelim kukun qoplangan bo'lsa, uni yengning bukish haqini bukib pressda dazmollanayotganda qo'yib yopishtiriladi.

## **20.2 Kesimli yenglarga ishlov berish.**

Kesimi ag'darma chokli yenglarning tirsak choklari tikilayotganda kesim qirqimlari ham 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib birlashtiriladi.

Yeng ost bo'lagidagi kesim chok haqining yuqori va pastgi burchaklari baxyaqatarga 0,1 sm yetkazmay kurtib qo'yiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi.

Ochiq kesimli yenglar tayyorlashda ust bo'lag kesim haqqini o'ng tomonga bukib uning pastgi chetida 0,5 sm kenglikda chok hosil qilib, yon qirqimiga 0,5 sm yetkazmay birlashtirib tikiladi. Tirsak choki tikilayotganda kesimning yon choki ham tikiladi. Kesim pastgi burchagini o'ngigga ag'darib to'g'rilanadi. Tirsak choki yorib dazmollanadi, kesim yeng ustki bo'lagi tomonga bukib dazmollanadi. Yeng uchining tirsak chok ustidagi joyi bostirib dazmollanadi.

**Kesimsiz yengga ishlov berish** Yeng ustki va ostki bo'laklari 1 sm kenglikda ostki yeng tomondan birlashtirib tikiladi. Yeng old choki yorib dazmollanadi. Yordamchi andaza qo'yib, yengning teskarisida yeng uchini bukish chizig'i belgilanadi. Yeng uchi pishiqroq bo'lishi uchun uning teskarisiga qotirma bukish haqi tomonida bukish chizig'iga to'g'rilab qo'yiladi va dazmolda yopishtiriladi. Shundan keyin tirsak qirqimlari 1 sm chok kengligida ustki yeng tomondan birlashtirib tikiladi. Tirsak choki yorib dazmollanadi. Yeng uchining bukish haqi belgilangan chiziqqa muvofiq teskari tomonga qaytarilib ko'klanadi va dazmollanadi. Avra yengi uchiga astar yenggi uchi birlashtirib tikiladi. Chok dazmollanadi va yeng uchi o'ngiga ag'dariladi.

## **20.3. Yengni yeng o'mziga o'tkazish.**

Buning uchun yeng o'mizining qirqimi va yengning ostki bo'lak qirqimi tekshirib ko'riladi va aniqlab qirqiladi. Yeng o'mziga qo'lda to'g'ri qaviq bilan 0,5-1 sm yiriklikdagi, 0,9 sm kenglikdagi chok solib yeng tomondan ko'klanadi. Yeng solqiligi kurtimlar bo'yicha barobar taqsimlanib, solqilar o'mizning ayrim joylariga tursimon qaviq bilan puxtalanadi. Masalan: Old bo'lakdagi o'mizning yuqori qismida 1-1,5-2 sm, ort bo'lak bilan old bo'lakdagi o'mizning pastki qismida 0,7-1,5 sm solqi beriladi. Ko'klangandan keyin yengdagi solqilar dazmollab kiritiriladi.

Yengni o'tkazishda u yeng tomondan 1 sm kenglikdagi chok hosil qilib tikiladi. Yeng o'tqizilib bo'lgandan so'ng, solqilar dazmollanib kiritiriladi, uning o'tqizma choklari esa gaazlama parchasini old bo'lak tomonga qayirib Turib yrlka chokidan boshlab past tomonga 8-10 sm joyi old bo'lak bo'ylab yorib dazmollanadi.

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'tkaziladigan yengda ikita chok bo'ladi. Ulardan biri (o'rta chok) yelka chokining davomi, ikkinchisi esa yon chokning davomi bo'ladi. Yeng bo'laklari o'rta qirqimlar bo'ylab birlashtirib tikiladi choklar dazmollangandan keyin u yengning old bo'lagi tomonga yotqizib

dazmollanadi. Keyin yeng ostki choki kiyim yon choki bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi. Yeng choklari va kiyim yon choklari yorib dazmollanadi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ust kiyimlar yeng turlari.
2. Yeng avrasi uchiga ishlov berish usullari.
3. Ochiq kesimli yenglar qanday tayyorlanadi ?
4. Kesimsiz yenglarga ishlov berish usuli.
5. Yeng o'tqazishga qo'yiladigan talablar.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Yeng avrasi uchiga ishlov berish usullari sxemasini chizing.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 139 – 150 betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 255 – 264 betlar.

### **21 – Ma'ruza**

#### **Mavzu: Astar, isituvchi qatlam tayyorlash va ularni avraga ulash.**

**Dars maqsadi:** Astar, isituvchi qatlam tayyorlash va ularni avraga ulash texnologiyasini o'rganish.

**Tayanch iboralar:** tepa yelka tagligi, ort yelka tagligi ,qiyama taglik, qiyama tagliklar, isituvchi qatlam

#### **Reja:**

- 21.1. Tagliklar tayyorlash.
- 21.2. Astar tayyorlash va uni kiyim avrasiga ulash
- 21.3. Isituvchi qatlam tayyorlash va uni kiyim avrasiga ulash.

#### **21.1. Tagliklar tayyorlash.**

Ustki kiyimlarda tepa yelka tagligi, ort yelka tagligi va qiyama taglik bo'lishi mumkin.

Tepa yelka tagliklari kiyimning yelka uchastkasiga tegishli shakl berish va uning barqarorligini oshirish uchun ishlatiladi.

Zig'ir tola gazlamadan ko'makchi andoza yordamida taglikning ikki qismi bichiladi. Ular orasiga konstruksiyasga bog'liq qalinlikda paxta qatlami solinadi. Paxtaning qalinligi tagliklar qirqimlari tomon kamaya borib, yo'q bo'lib ketadi. Tagliklarni ichki tomonidan biriktirib tikish mashinasida yoki siniq baxyaqator mashinada taglikni oval shakldagi ziyiga parallel baxyaqator yuritib qaviladi. Baxyaqatorlar oralig'i 5- 8 mm. Keyin taglik taxta qolipida yoki maxsus pressda dazmollab, shakli puxtalanadi. (83 –rasm a)

**Ort yelka tagliklari** palto va jaketlarning ayrim modellarida kerakli hajm shaklini berish shuningdek gavda bukchayganligini yashirish maqsadida ishlatiladi. Tagliklar tashqi ziylarining o'lchami va shakli yeng o'mizining ort qismi o'lchami va shakliga mos bo'lishi kerak. Ort yelka tagliklari vatindan yoki sintetik paxtadan tikiladi. Buning uchun qotirma material detail ustiga paxta qatlami solib, ichki qirqimlar tomonm asta-sekin yupqalashtira boriladi, detallar ustiga ikkinchi qotirma qatlami qoplanadi va ularni biriktirib tikish mashinasida yeng o'mizi qirqimlariga parallel, oralig'i 15 – 20 mm li baxyaqatorlar yuritib qaviladi.

**Qiyma tagliklar** kiyimga chiroyli tashqi ko'rinish berish va yelka uchastkasi yengga silliq o'tib ketadigan bo'lishi uchun ishlatiladi. Qiyma tagliklar polotnoni qavib tayyorlanadi. Bunda baxyaqator biriktirib tikish mashinasida yoki siniq baxya mashinasida oralarini 20 – 30 mm li qilib, oploptoning uzunasiga va ko'ndalangiga yuritiladi. Qavilgan polotno andaza bo'yicha o'rish ipiga 45<sup>0</sup> burchak hosil qilib, arqoq bo'ylab yo'l-yo'l qilib kiritiladi.

**Ort yelka tagliklarni, tepa yelka tagliklarini va qiyma tegliklarni qiyмага qo'yish.** Ort yelka tagliklarini ort bo'lak yoqa o'mizi chizig'i bo'ylab qo'yib, biriktirib tikish mashinasida yenglarni yeng o'miziga o'tqazma chokiga ulab tikiladi. Ularni tepa yelka tagliklari qo'yilishi bilan bir vaqt yoki avra va astar yeng o'mizlarni maxsus mashinada puxtalayotganda kiyim o'miziga qo'ysa bo'ladi. Ort yelka tagliklari yelka choklariga biriktirib tikish mashinasida puxtalanadi.

Tepa yelka tagliklari, taglikning o'rtasi yelka chokiga to'g'ri keladigan, tashqi qirqimlari esa yeng o'mizi qirqimlaridan o'tib turadigan qilib, kiyim yeng o'miziga to'grilanadi va maxsus mashinada yeng o'tkazma chog'ida 1 mm oraliqda baxyaqator yuritib puxtalanadi.

Qiyma tagliklar yeng o'tkazma choklariga turlash mashinasida yelka tagliklari bilan bir vaqtda puxtalanadi, bunda qiyma tagliklari yenglar tomonidan (yeng qiymasi bilan o'tkazma chok orasida) qo'yiladi, qavatlangan qirqimi o'tkazma chok qirqimlariga to'grilanadi. Qiyma taglikining uchlari oldingi va tirsak o'tar qismlaridan pastda puxtalanmaydi. Baxyaqator o'tkazma chokdan 1 mm oraliqda yuritiladi.

## **21.2. Astar tayyorlash va uni kiyim avrasiga ulash.**

Astar kiyimning hamma choklarini yopib Turish va kiyimni kiyib yurishda qulay bo'lishi uchun ishlatiladi. Fasonga qarab astar kiyim etagigacha yoki buksa chizig'igacha tushgan bo'lishi mumkin. Astar kiyim etagiga ulanmagan yoki ulangan bo'ladi.

Kiyimlar astariga odatda bar tutgich, ilgak qo'yiladi. Astarning o'zi quyidagicha tayyorlanadi:

Yon vitachkalari yeng o'mizidan boshlab bel chizig'igacha, 1 sm chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chokning kengligi bel chizig'idan boshlab pastga tomon kamaya boradi va qirqimning pastki uchidan 1-1,5 o'tib yo'q bo'lib ketadi. Yuqori vitachkalar yelka qirqimida 1 sm kenglikda biriktirib tikib, uning pastki uchidan 1,5 sm o'tqazib yo'q qilib yuboriladi.

Astarning yon, yelka qirqimlari, yengning tirsak va old qirqimlari, ort bo'lakning o'rta choki kengligi 1sm qilib biriktirib tikiladi. Yengning old va tirsak qirqimlari tikilayotganda, ularning o'rta qismi 20-25 sm uzunlikda tikilmay qoldiriladi.

Agar astarning etak qirqimi avraning etak qirqimiga ulanadigan bo'lsa, old bo'lak o'rta choki tikilayotganda uning o'rta qismi 30-35 sm uzunlikda, kiyimni o'ngiga ag'darish uchun tikilmay qoldiriladi.

Astar etak uchigacha yetmaydigan bo'lsa, uning pastki cheti buklanib, bukish chizig'idan 0,1 sm masofada baxyaqator yuritiladi.

Astar etagi avraga ulanmaydigan bo'lsa, astar yon qirqimlari bilan ort bo'lak o'rta chok qirqimlari maxsus mashinada yo'rmaq tikiladi. Yeng astari astar o'miziga, ularning belgi kertiqlari to'g'ri keltirilib universal mashinada o'tqaziladi.

## **21.3. Isituvchi qatlam tayyorlash va uni kiyim avrasiga ulash.**

Isituvchi qatlam paxtadan, vatindan va penopolio'ritandan tayyorlanadi.

Paxtadan isituvchi qatlam tayyorlash uchun ikki qavat doka orasiga paxta solinadi. Isituvchi qatlam ko'p ignali mashinada yoki universal mashinada uzunasiga oralig'i 5-6 sm li baxyaqatorlar yuritib qaviladi. Ularni 10 tadan qilib yig'ib ko'chma bichish mashinasida andoza yordamida qirqiladi. Belgilangan chiziq bo'yicha vitachka joylari qirqiladi. Isituvchi qatlam vitachkalari 0,7 sm chok bilan tikiladi.

Isituvchi qatlam avraning teskari tomoniga qo'yiladi. Bunda u yelka chokidan 1 sm chiqib turishi, adipning ichkari qirqimi tagiga 2-2,5 sm kirib turishi, yon qirqimlari esa yon choklaridan 2 sm o'tib turishi kerak. Isituvchi qatlam bort qirqimi yashirin baxyali maxsus mashinada bort qotirmasiga tikiladi.

Isituvchi qatlamning yon choklari avraning yon choklariga universal mashinada ort bo'lak tomondan ulanadi. Bunda yeng o'mizining 8-10 sm pastidan baxyaqator boshlanib, bel chizig'idan 20-25 sm pastroqgacha davom etadi.

Isituvchi qatlam yoqa o'mizi va etak bo'ylab 7-10 sm masofada ilintirib ko'klanadi. Isituvchi qatlam yoqa o'mizi bo'ylab ostki yoqaning o'tqazma chokiga tikiladi. Isituvchi qatlam yeng o'mizlarini avra yeng o'mizlari qirqimiga to'q'rirlab qirqiladi. Isituvchi qatlam yenglarining o'tqazma chokiga yeng isituvchi qatlamlari bilan birga 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 isituvchi qatlamning etak uchi avraning bukish haqi qirqimiga 2-3 sm yetmaydigan qilib qirqiladi.

#### **21.4.Kiyim astarini avraga ulash.**

Avra va astarni ulashdan oldin astar avraga solishtirib tekshiriladi. Buning uchun stolda kiyim avrasi teskarisini yuqoriga qaratib, uning ustiga teskarisini pastga qaratib astar qo'yiladi. Ularning yon va yelka choklari bir – biriga to'q'rirlanib, astarning bo'yi va eni tekshiriladi. Ort bo'lakda kesimi bor kiyimlarda astarni shu kisim ustidagi joyi qirqiladi.

**Astarning etagi avraga ulanadigan kiyimlarda** astarning etagi avra etagining bukish chizig'iga to'q'rirlab qirqiladi. Bunday astarni avraga ulashdan oldin quyidagi o'zgartirishlar kiritib ishlov beriladi:

1. Ort bo'lak o'rta chokining o'rtasida uzunligi 25-30 sm li joy tikilmay qoldiriladi.
2. Yeng astarining oldingi chokida ustki bo'lakning 10-12 sm uzunlikdagi joyi tikilmay qoldiriladi.

Oldin astarni adip ichki qirqimlari va ustki yoqa ko'tarmasi qirqimi bo'ylab, nazorat kertimlarining hammasini aniq to'g'ri keltirib, ulab tikiladi. Keyin astarning kiyim etagi bo'ylab adipdagi bir qirqimdan ikkinchi qirqimgacha, yana nazorat kertimlarining hammasini to'g'ri keltirib, biriktirib tikiladi. Ort bo'lak o'rta chokidan tikilmay qoldirilgan joydan kiyim o'ngiga ag'dariladi.

Chok qorqimlari bort qotirmasiga, kiyim etagiga puxtalangandan, yeng astarlari yeng uchiga tikilgandan, tirsak choklari, yeng o'mizi choklari va yon choklari ouxtalangandan keyin, yeng astari oldingi chokidan tikilmay qoldirilgan joy orqali ort bo'lak astarida qoldirilgan joy biriktirib tikiladi. Keying yeng astaridagi tikilmat qoldirilgan joy boshidan oxirigacha qirqimlarini ichkariga bukib, bukilgan ziyidan 1-2 mm oraliqda bostirib tikiladi

**Astarning etagi ulanmaydigan kiyimlarga** astarning etagi avraga astar qo'yilgandan so'ng qirqiladi. Tikishga tayyor bo'lgan astarni adipning ichki qirqimlariga va ustki yoqaning ko'tarmasi qirqimiga, nazorat belgilariga muvofiq o'ngi tomonlarini bir-biriga qaratib 10 mm kenglikdagi chok bilan bir galda ulab tikiladi.

Keyin paltoo'ngiga ag'dariladi, bortlari to'q'rirlanib , adip bo'ylab astar ulangan baxyaqator yoniga maxsus mashinada ko'klanadi.

Yeng teskarisi tomonga ag'darib yeng astarining pastki qirqimini yeng avrasi qirqimiga 1 sm kenglikdagi chok solib ulab tikiladi. Astarning ulama choki yeng uchi bo'ylab qotirmaga puxtalab qo'yiladi.

Astarning tirsak choklari avra tirsak choklariga yon uchidan 6-8 sm qochirib puxtalanadi, yenglar o'ngi tomonga ag'dariladi. Yeng astari o'tqazma choki yeng avrasi o'tqazma chokiga astar teskari tomondan 1,5-2 sm yeriklikdagi halqasimon qaviqli qaytar qaviq qator yuritib puxtalanadi. Astar yon choklari avra yon choklariga ort bo'lak tomonidan biriktirib tikiladi. Astar pastki qirqimi astarni yerga qaratib qo'yib tekislab qirqiladi. Astarning ziyi avra bukish



haqi qirqimini 1-1,5 sm o'tib yopib turishi kerak. Shundan so'ng astarning pastki qirqimini yopiq qirqimli 4-5 sm kenglikdagi bukma chok hosil qilib, bukib ko'klanadi. Astar pastki ziyini ichki bukilgan joyidan 1-2 mm qochirib puxtalanadi.

#### **Nazorat savollari:**

1. Ust kiyim tagliklari turlari.
2. Tepa yelka tagliklarini vazifasi.
3. Ort yelka tagliklari qanday tayyorlanadi?
4. Kiyim astarining vazifasi.
5. Kiyim astarini tayyorlash texnologiyasi.
6. Etagi avraga tikilmagan astarni avraga ulash usuli.
7. Avra etagiga ulangan astarni avraga tikish tartibi.

#### **Mustaqil ish topshiriqlari:**

1. Isituvchi qatlam tayyorlash usullarini mustaqil o'qing va qaysi qulayligini asoslang.

#### **Tavsiya etiladigan adabiyotlar:**

1. M.Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1994 y. 150-162 betlar.
2. M. Sh. Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi". 1977 y. 264-276 betlar.
3. I.N.Litvinova, Ya.A.Shaxova. "Ayollar ustki kiyimini tikish" Toshkent "O'qituvchi" 1997 yil 161-167 betlar.