



**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**



**БУХОРО ОЗИҚ - ОВҚАТ ВА ЕНГИЛ САНОАТ ТЕХНОЛОГИЯСИ
ИНСТИТУТИ**

**5540600 «ЕСМТ» йўналишидаги талабалар учун «Тикув маҳсу-
лотлари технологияси» фанидан**

МАЪРУЗАЛАР МАТНИ

**«Енгил саноат маҳсулотлари
технологияси ва жиҳозлари»
кафедраси**

БУХОРО – 2008

«Енгил саноат маҳсулотлари технологияси » фанидан маърузалар матни «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси ва жиҳозлари» кафедрасининг 2008 йил «___»_____даги ___ сонли йиғилишида муҳокама қилинган ва баённомага асосан чоп этиш учун институт услубий кенгаши муҳокамасига тавсия этилган.

Бух. ОО ва ЕСТИ услубий кенгашининг 2008__ «___»_____даги ___сонли баён-
номасига асосан фойдаланишга яроқли деб ҳисоблансин ва кўп нусхада чоп этишга рухсат
этилсин.

Муаллиф:

Кулиджанова Г.К.

Такризчилар:

«ЕСМТ» кафедраси мудири

доц. Пулатова С.У.

Бухоро Енгил саноат КХК

директори Ҳақимов М.С.

Маърузалар матнида тикувчилик саноатида меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси, тикувчилик саноатининг келиб чиқиши ҳақида маълумот, тикувчилик корхоналарининг барча цехларининг вазифалари, тикувчилик буюмлари ассортименти тавсифи, қўлда ва машинада бажариладиган ишлар, кийим деталларига намлаб-иситиб ишлов бериш, кийим деталларини елимлаб ва пайвандлаб улаш, енгил ва устки кийимлар деталларни тайёрлаш босқичлари, кийим деталларига ишлов беришни комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш каби мавзулар ёритилган.

МАЪРУЗА № 1

МАВЗУ: ГАЗЛАМАЛАРНИ БИЧИШГА ТАЙЁРЛАШ

РЕЖА :

1. Кириш
2. Кийим хакида маълумот.
3. Кийим бичими ва конструкцияси.
4. Экспериментал цехининг вазифалари
5. Норматив-техник хужжатлар.
6. Андазалар сатхитни улчаш.
7. Тайёрлов цехининг вазифалаари.

Кириш

Ҳозирги пайтда Республикамиз саноат корхоналари олдида турган асосий вазифалар қуйидагилардан иборат: ускуналарни замонавийлаштириш, юқори сифатли, чиройли кийимларни ишлаб чиқариш ҳажмини кўпайтириш, тезда мосланувчи янги оёқим линияларини қўриш, тикувчилик тармоғини жадал ривожлантириш ҳисобига ишлаб-чиқариш самарадорлигини оширишдир.

Бу вазифаларни муваффақиятли бажариш учун корхоналарни қайта қуриш, ишлаб чиқаришни комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштириш, технологияни такомиллаштириш талаб қилинади.

Янги кам операцияли технологиялар яратиш тикувчилик буюмларига ишлов беришни такомиллаштиришдаги истикболли йўналиш ҳисобланади. Кийимнинг (умуман тикувчилик буюмларининг), кийим деталларига ва узелларининг конструкциясида чокларни иложи борица кўпроқ камайитириш, намлаб-иситиб ишлов бериш ускуналарининг виброманекен сингари бир жараёنли турларида материалларга уларнинг термопластик хусусияти ҳисобига шакл бериш, бириктириш ва безаш жараёнларини бирлаштириш (масалан, мағиз, тасма қўйишда), елим материаллардан кенг фойдаланиш ва ҳ.к. ана шундай кам операцияли технологияга киради.

Кийим сифатини яхшилаш учун кимёвий материалларнинг янги турларидан фойдаланиш керак бўлади. Тўқима ва трикотаж, сунъий мўйна, сунъий тери ва сунъий замша, сунъий газлама ва сунъий трикотаж, плёнка қопланган материаллар, нотўқима материаллар, елим қопламали махсус қотирмалар, хилма-хил фурнитуралар ва ҳ.к. ана шундай материал турларидан ҳисобланади.

Ҳозирги вақтда тикувчилик саноатида кийимни моделлаш босқичида ҳам, уни тикиш босқичида ҳам қўл меҳнатининг салмоғи катта бўлиб, бу меҳнат унумдорлигини ўсишини

секинлаштиради. Шунинг учун ишлаб чиқаришни механизациялаштириш ва автоматлаштириш борасида кўпгина ишлар амалга оширилаяпти. Булар тезюрар машиналар, тикувчилик ярим автоматлари ва намлаб-иситиб ишлаш жихозларини яратиш, иш ўринларини роботлаштиришдир.

Кийим хакида маълумот

Кийим кишиларни атроф муҳитдан муҳофаза қилиш ва безаниш учун хизмат қилади.

Кийим маълум талабларга жавоб бериши керак. Булар **гигиеник, эстетик ва эксплуатацион** талаблардир.

Кийимлар гигиеник жиҳатдан кишини ташқи муҳитдан (совуқдан, иссиқдан, ёмғирдан, механик ва химик жароҳатланишдан) ҳимоя қилиши ва сув ўтказмайдиган, ҳаво ва буғни яхши ўтказадиган, терни шимадиган бўлиши керак.

Эстетик жиҳатдан бежирим, одамга ярашадиган, замонавий модага мос бўлиши керак.

Эксплуатацион талабларга биноан кийим ҳаракат қилишда, нафас олишда, кийиб суғўришда қулай бўлиши керак.

Масалан: плаш сув ўтказмайдиган, ич кийим ва ёзлик кийим ҳаво ва буғни яхши ўтказадиган, нам шимадиган бўлиши керак. Кийим маълум даражада пишиқ, чидамли, енгил ва майин бўлиши керак.

Тикувчилик саноатида қабул қилинган классификацияга кўра кийимлар 2 синфга: **маиший ва ишлаб чиқариш** кийимларига бўлинади.

Маиший кийим кичик синфларга бўлинади: уст кийимлар, енгил кийимлар ич кийимлар, бош кийимлар, кўрпа-ёстиқ буюмлари, корсет буюмлари.

Устки кийимлар – палто, ярим палто, плаш, жакет, пиджак, куртка, шим.

Енгил кийимлар – кўйлак, блузка, сорочка, фартук, юбка, халат.

Ич кийимлар – пижама, тўнги кўйлак, труси, калсон, кўпалник, плавқилар.

Кўрпа-ёстиқ буюмлари – кўрпа жилдлари, чойшаб, ёстиқ жилдлари, кўрпа.

Корсет буюмлари – корсет, грация, бюстгалтер.

Бош кийимлар – телпак, дўппи, шляпа, панама, берет, фуражка, кепка, рўмол.

Гуруҳлар кичик гуруҳларга бўлинади.

Жинсга қараб: эркалар, аёллар, ўсмир ўғил ва қиз болалар, катта мактаб ёшидаги ўғил ва қиз болалар, кичик мактаб ёшидаги ўғил ва қиз болалар, мактаб ёшигача бўлган ўғил ва қиз болалар, ясли ёшидаги ўғил ва қиз болалар, чақалоқлар кийимларига бўлинади.

Мавсумга қараб қуйидаги: қишги, ёзги, масумбоп турларга бўлинади.

Махсус функцияни бажариши бўйича: ҳар кун кийиладиган кийимларга, уй кийимларига, спорт кийимларига ва тантанали маросимларга кийиладиган кийимларга бўлинади.

Газлама толасига қараб: жун газламадан, ипак толали, пахта толали сунъий ва синтетик толали газламалардан тайёрланган кийимларга бўлинади.

Ишлаб чиқариш кийимлари классификациясига **махсус ва расмий** (форма) кийимлар киради.

Махсус кийимлар - юкори ҳароратдан, учкундан, радиактив моддалардан, сув, чанг, кислота ва рёнтгён нурларидан, ишқор, ёғ, мой, электр майдонларидан муҳофаза қилади. Булар: курткалар, шим, комбинезон, плаш кабилардир.

Форма кийимлари - темир йул ишчилари, ҳарбийлар, авиация, дарё ва денгиз ходимлари ва мактаб ўқувчилари учун тикилади. Булар: шинел, палто, шим, костюм, кўйлак, гимнастёрка, кител, ички кийим ва бош кийимларидир.

Оммавий тикиш учун қабул қилинган ҳар бир янги модел учун модел намунаси, андаза эталони, техник тавсифи, андазалар ва тайёр кийим ўлчамлари жадвали тайёрлаб берилади.

Кийимнинг ўлчами кўкрак айланасининг узунлигига тўғри келиб см. да ўлчанади (масалан: 88, 92, 96, 100 ... 120).

Эркаклар кўйлагининг размерлари кўкрак айланасининг ўлчами – 67, 68, 72 ... 88, 92, 96 Ҳамда бўйин айланасининг ўлчами – 31, 32, 33 ... 37, 38, 39 билан аниқланади.

Одамнинг бўйи унинг оёқ кийимсиз турган вақтдаги гавда узунлиги билан белгиланади. Устки кийим катталар учун 6, болалар учун 1-2 ростга эга.

Рости деганда унинг абсолют узунлиги эмас, балки кийимнинг нисбий узунлиги, яъни кийимнинг рост номери тўшушилади.

Катта ёшли эркаклар ва аёллар учун бел айланаси ва бўкса айланаси ҳисобга олинади, булар гавда тўлалигини кўрсатади. Гавда тўлалиги 4 хил бўлади: озгин – 0, ўрта – (У), тўла – (Т) ва жуда тўла – (ЖТ). Шунинг учун кийимга 3 та сон: рости, кўкрак айланаси ва бел айланаси кўрсатилади (170-100-88).

Кийим ўлчамлари орасидаги интервал лоқайдлик интервали деб аталади. Масалан: кўкрак айланасининг лоқайдлик интервали 4 см., кийим ўлчамлари эса 44, 46, 48 ... 58 кабилар.

Кийим ростидаги лоқайдлик интервали кийимнинг кўриниши ва нимага мўлжалланганлигига боғлиқ бўлади. Масалан: уст кийимнинг конструкциялашда рост лоқайдлик интервали 6 см., эркаклар кўйлагига 10 см. гача, трикотаж кийимларда рост бўлмайди.

Бош кийимларда бош айланаси бўйлаб лоқайдлик интервали 1 см.га тенг.

Кийим бичими ва конструкцияси

Бичим деганда кийим конструкциясининг умумий хусусияти тўшунилади. Одам гавдасига ёпишиб туриш даражасига қараб кийимлар **кенг турадиган, сал ёпишиб турадиган, ёпишиб турадиган ва трапеция шаклида** бўлади. Бирлаштирувчи чоклар қандай жойлашганига қараб, кийимлар **оддий бичимли (ўтқазма енгли, (а)), реглан бичимли (б), яхлит бичимли (Расм 1.3.1, в)** бўлиши мумкин.

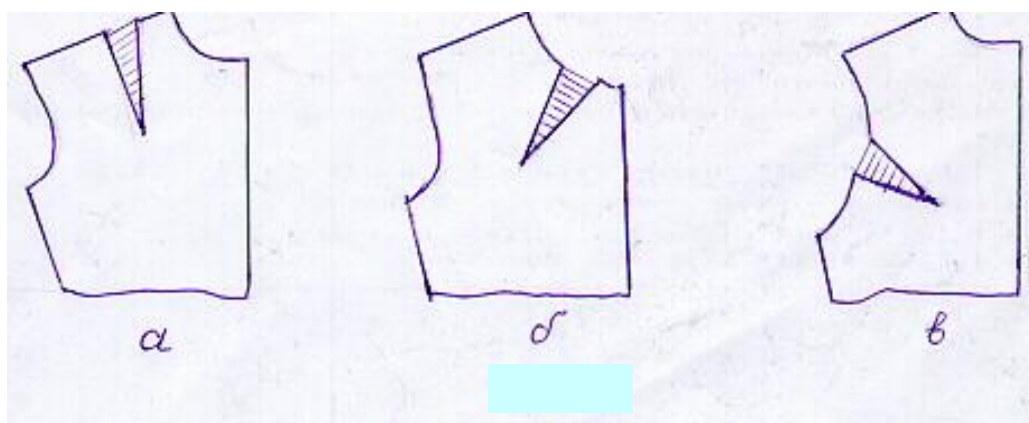


*a**б**в*

1.3.1 - расм Кийимлар бичими турлари

Оддий бичимли кийимнинг ён чоклари, елка чоклари ва енг ўмиз чоклари бўлади. Реглан бичимли кийимларда олд бўлак қисми ва орт бўлак елка қисми енг билан қўшиб бичиб олинади. Яхлит бичимли кийимларда енг бўлаклари кийимнинг асосий қисмлари, орт бўлаги ва олд бўлаги билан бирга бичилади.

Аёллар кийимининг олд бўлагида асосан елка қирқимидан (а), ёка ўмизидан (б), енг ўмизидан (1.3.2-расм, в) бошланадиган витачкалар бўлади.



1.3 .2 – расм. Аёллар кийимининг витачкалари

Экспериментал цехининг вазифалари

Кийимларни ишлаб-чиқариш учун тайёрлов ишлари экспериментал цехидан бошланади.

Бу ишлар қуйидагилардан иборат:

1. Моделлаштириш, конструкциялаш, ҳар бир модел учун ҳужжатларни тайёрлаш.
2. Андазалар тайёрлаш.
3. Ҳамма материаллар сарфлаш нормасини аниқлаш.
4. Трафаретлар тайёрлаш.
5. Янги моделлар намуналарини тайёрлаш, усталар ва ишчиларга ўргатиш.
6. Янги ишлов бериш усуллари ишлаб чиқиш.
7. Янги жиҳозларни синаш, текшириш ва қўллаш.
8. Газламаларнинг физик-механик хусусиятларини синаш.

Янги моделларни яратиш билан юқори малакали рассом-моделерлар шуғулланади.

Конструкторлар 2 гуруҳга бўлинади:

1 - гуруҳ моделлар база асосларини кўриб, расмга асосланиб, моделнинг бирламчи андазаларини тайёрлайдилар.

2 - гуруҳ моделнинг база асосига асосланиб ўртача размер – рост учун ишчи андазалар, ёрдамчи андазалар, модел учун ҳужжатлар тайёрлайдилар.

Норматив техник ҳужжатлар

Ҳар бир оммавий тайёрлаш учун қабул қилинган модел учун буюмнинг ўртача размер, рост ва тўлаликдаги намунаси тикилади, шу модел учун эталон андазалар тайёрланади, ташқи кўринишининг ёзуви берилади ва ўлчов табели, яъни андазалар ва тайёр буюмнинг ҳамма размер ва ростларининг ўлчов жадвали тузилади.

Моделнинг техник ёзувига қуйидагилар киради:

- моделнинг ташқи кўринишининг ёзуви ва расми, таклиф этиладиган размер, рост, тўлалиги, деталлар спецификацияси, таклиф этиладиган авра, астар, қотирмалик газламалар ва фурнитуралар, буюм тикиш технологияси ҳақида йўл-йўриқлар.

Ўлчов табелида андазалар ва тайёр буюмнинг асосий ўлчов жойлари ва ўлчов кийматлари, ишлов бериш учун ҳақлар ва оғишлар берилади. Бу ҳужжатлар ишчи андазаларини назорат қилиш ва тайёр буюмларни қабул қилиш учун ишлатилади.

Конструкция аниқ бўлгандан кейин андазалар техник кўпайтиришга юборилади. Андазаларни техник кўпайтириш картондан андазаларни кесиш билан бирга АҚШ нинг «Мультигрейдер» асбобида ва Германиянинг «ЦУЗЕ» қурилмасида электрон-ҳисоблаш техникаси ёрдамида бажарилади. Бунда бир вақтда 7 хил размердаги андазалар тайёрланади. Бир кунлик ишлаб чиқариш унумдорлиги 250 дона андаза. Техник кўпайтиришни қўлда бажариш учун 18-24 соат керак бўлади, машинада эса 3 соат. «Труд» станогиди эса бир неча операцияни бажариш мумкин: бир неча қават картонни бир бирига бириктириш, андазаларни белгиланган чизиклар бўйича кесиш ва андазаларга осиб қўйиш учун тешиқлар ўйиш.

Бундан ташқари андазаларга фигурали тешиқлар ҳосил қилиш учун ВЛО-1, рулондан картон кесиб олиш учун РЛЗ-2, картон варақларини бир бирига бириктириш учун 266 кл. машиналари, андазаларга тамға қўйиш учун КЛС-1 станогини, андазалар ташқи контурларини кесиш учун ВЛН-2, ички контурларини кесиш учун ВЛВ-1 машиналарини қўллаш мумкин.

Андазалар 3 хил бўлади: **эталон андазалар, ишчи андазалар ва ёрдамчи андазалар.**

Эталон андазалар модел намунасини тайёрлаш учун ишлатилади. Иш андазалар 5 тўла комплектда тайёрланади. 2 таси экспериментал цехига газлама сарфини аниқлаш учун, 1 таси тайёрлов цехига бўрлама тайёрлаш учун, 2 таси бичиш цехига берилиб, улардан бири нуксонли газламаларни бўрлаш, яна бири тўшама устига қўйилиб, бўрламанинг ўчиб кетган жойларини бўрлаш учун ишлатилади, лентали бичув машинасига деталларни қирқиш учун берилади.

Ёрдамчи андазалар тикувчилик цехида кийим деталларидаги борт бурчаклари, чўнтак ўринлари, витачкалар ва измалар ўрнини белгилаш учун ишлатилади.

Андазалар қалинлиги 0,9-1,2 мм. қаттиқ прессшпат картондан тайёрланиб, атрофига тунука қопланиши мумкин.

Андазалар четиға тунука қопланмаган бўлса иш андазалар синчиклаб текширилгандан кейин, уларнинг чети айлантрилиб тамғалаб чиқилади. Ҳамма андазаларға моделнинг номери, размери, рости ёзилади. Иш ва ёрдамчи андазалар ойда бир ёки икки марта эталон андаза билан солиштириб, текшириб тўрилади. Эталон андазаларнинг ўзи ҳам йилнинг ҳар чорағида бир марта табелда кўрсатилган ўлчамларға солиштириб текширилади, чунки картон кўриши натижасида киришиши мумкин. Улар ҳарорати 18-20 °С, намлиги 60-70 % бўлган жойда кронштейнларда осиглик тарзда сақланиши лозим.

Андазалар сатҳини ўлчаш.

Андазалар тайёрлангандан кейин уларнинг сатҳи ўлчанади. Ҳисоблашнинг бир неча усули бор: **геометрик усул, андазаларни тарозида тортиш усули, аралаш усул, механизациялаштирилган усул.**

Геометрик усул.

Бунда андаза сатҳи майда геометрик шаклларға бўлиниб, шу шакллар сатҳи ҳисобланиб чиқилади. Улар йиғиндиси андаза сатҳига тенг бўлади.

Тарозида тортиш усули.

Андазаларни тарозида тортиб, уларнинг оғирлиги топилади. Кейин шу картондан 10 x 10 см. бўлак қирқиб олиниб, унинг оғирлиги топилади ва қуйидаги формула орқали андазалар сатҳи топилади :

$$S_a = \frac{Q_a - S_b}{Q_b}$$

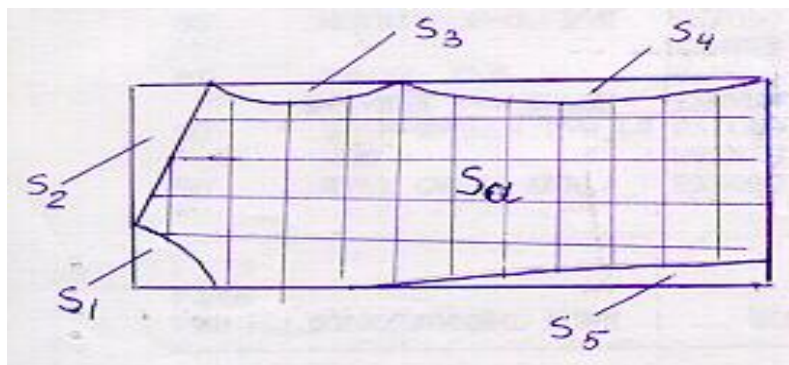
Бунда: Q_a – андазаларнинг умумий оғирлиги;

S_b – картон бўлагининг сатҳи;

Q_b – картон бўлагининг оғирлиги.

Аралаш усул.

Андаза сатҳининг катта қисми тўғри бурчакли тўртбурчак сатҳи тарзида топилиб, эгри чизиқли қисмларининг сатҳи кутбли планиметр билан ўлчаб топилади.



2.1.1 – расм . Андазалар сатҳини аралаш усул билан ўлчаш.

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

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

Механизациялаштирилган усул.

Бунинг учун фотоэлектронли ИЛ-1 ва Свет-103 (Чехословакия) машиналари ишлатилади. Машиналар ёруғлик нури ёрдамида ишлайди. Ўртача хатолиги 5 % дан ошмайди. Машиналарнинг иш унуми олдинги усуллардан 10 баравар ортиқ.

Бир кийимга газлама сарфлаш нормасини аниқлаш учун стол устига бирта кийим андазалари комплекти ёки бир неча кийим андазалари комплектлари маълум тарзда жойлаштирилиб **экспериментал жойлашма** тайёрланади.

Тежамли жойлашма тайёрлаш учун маълум қоидаларга риоя қилиш керак. Айникса бунга андазаларнинг шакли катта таъсир кўрсатади. Мураккаб шаклли андазаларни жойлаштирганда чиқиндилар сони кўпаяди. Кийимнинг майда деталлари кўп бўлса, уларни бўш жойларга жойлаштириб, чиқинди сонини камайтириш мумкин. Кийимдаги симметрик жойлашган деталларнинг гуллари бир хил жойга тўғри келиши керак. Бобрик, бахмал, яримбахмал, чийдухоба каби газламалардан тикилган кийимлар барча деталларининг туки юқорига йўналган бўлиши керак, акс ҳолда кийимнинг кўп ишқаланадиган жойи ялтираб кетади. Туки узун бўлса пастга қараб турадиган қилиб бичиш керак.

Гулсиз сидирға газламаларни бичишга мўлжалланган жойлашмада андазалар қарама-қарши жойлаштирилса ҳам бўлади. Агар бичиладиган газлама йўл-йўл ёки катак бўлса, тикилаётганда йўллари ёки катакларини тўғри келтириш учун деталлар мўлжалдагидан каттароқ қилиб бўрланади.

Андазаларни газламанинг ўриш ва арқоқ иплари йўналишига мослаб жойлаштиришнинг ниҳоятда катта аҳамияти бор, чунки газлама ўриш йўналишида кам чўзиладиган бўлади. Андазалар жойлашмада қанчалик зич жойлашса, бичиш жараёнида газламалардан шунчалик кам чиқинди чиқади.

Андазалар орасидан чиқадиغان чиқиндилар тикиладиган кийим турига қараб қуйидагича бўлиши мумкин: эркаклар костюмида 12,5 – 16 %, эркаклар палтосида – 9,5 – 13,5 %, аёллар костюмида 9,5 – 13,5 %, аёллар кўйлагига 13,5 – 18 %. Газлама катак ёки йўл-йўл бўлса андазалар орасидаги чиқиндилар 2 % дан 5 % гача ортади.

Чиқинди камроқ бўлиши газламанинг энлик-энсизлигига, шунингдек, тўшама қандай усулда тўшалганига ҳам боғлиқ бўлади.

Газлама яланг қават тўшалса унинг сарф бўлиши буклаб тўшалгандагига қараганда 1-1,5 % камаяди. Лекин бунда ҳам ўнгини ўнгига қаратиб яланг қават тўшалса, ўнгини пастга қаратиб тўшалганига нисбатан камроқ газлама сарфланади.

Андазалар жойлашмаси шакли бўр ёки қалам билан тушириб олинган газлама ёки қоғоз бўрлама деб аталади. Бўрлама чизиклари аниқ чиқиши ва яхши кўриниши учун, бўр билан чизилган чизикларнинг қалинлиги 2 мм., қалам билан чизилганнинг қалинлиги 1 мм. дан ошмаслиги керак, деталлар орасидаги масофа 2 мм. дан кам бўлмаслиги керак.

Бир хил кийим жуда кўп миқдорда тикиладиган ва бунинг учун эни бир хил газламалар ҳам етарли бўлганда, айниқса кийим астарларини, ёрдамчи деталларини ёки фасони узок вақт ўзгармайдиган кийимларни бичишда, бир хил бўрлама бир неча марта керак бўлади. Бундай пайтларда бўрламани қайта-қайта тайёрламаслик учун трафарет тайёрланади. Бунинг учун қалин В маркали патрон, KBM-170 ва КМ-179 маркали кабел қоғозларига ва клеёнкаларга андазалар жойлашмасининг шакли чизилган чизиқлар бўйлаб бир-биридан 3 мм. масофада, диаметри 1-1,5 мм. ли тешиклар ўйиб чиқилади.

Трафаретни тўшаманинг устига ёзиб, трафарет тешикларига бўр ёки синка сепилса тўшама устки қаватида андазаларнинг жойлашиш шакли ҳосил бўлади. Трафарет ишлатилганда бўрлама олиш учун 8-10 марта кам вақт кетади.

Газламани рационал ҳисоблаш осонроқ бўлиши учун узунлиги ҳар хил бир нечта жойлашма тайёрлангани маъқул.

Ҳар гал жойлаштириб кўрилганда газламалар орасидаги чиқиндилар неча %-лиги қуйидаги формула билан аниқланади:

$$\mathcal{C} = \frac{F_{\text{ж}} - F_{\text{а}}}{F_{\text{ж}}} \cdot 100$$

Бу ерда: $\mathcal{C}$ – андазалар орасидаги чиқиндилар, %

$F_{\text{ж}}$ - жойлашма сатҳи, м^2 F - андазалар сатҳи, м^2

Тайёрлов цехининг вазифалари

Тайёрлов цехида газламаларни бичишга тайёрлашади. Тайёрлов цехида қуйидаги ишлар бажарилади:

1. Газламаларни қабул қилиш, ўровини очиш, вақтинча сақлаш.
2. Газламалар сифатини текшириш, узунлиги ва энини ўлчаш, сифати текширилган газламаларни сақлаш.
3. Газлама тўпларини ҳисоблаш, тўшама учун газламаларни саралаш, бўрлама тайёрлаш.
4. Тайёрланган тўпларни бичиш цехига юбориш.

Тайёрлов цехида газламалар қуёш нуридан, паст ҳароратдан, намликдан, кемирувчилардан ҳимоя қилиниши керак.

Газламалар тикувчилик корхоналарига автомашиналарда юклатилган контейнерларда тўплар ёки тойлар тарзида келтирилади.

Газламаларнинг сифати бошқа шаҳардан келтирилган бўлса 20 кун муддатдан кечиктирмасдан, шу шаҳардан келтирилган бўлса 10 кун муддатдан кечиктирмасда текширилиши лозим.

Газлама нуқсонини топиш учун нуқсон топиш “БПМ-2”, “БПМ-3”, “Эдельман” машиналари ёки 3 метрли ўлчов столлари ишлатилади. Ўлчаш натижалари ҳар қайси тўпнинг паспортига ёзилади.

Япониянинг «Kominami» фирмасининг ВК-50L машинаси газламаларнинг узунлиги ва энини ўлчайди, сифатини текширади ва автоматик тарзда тўпнинг паспортини ёзиб чиқаради. Бу операцияларни бажарувчи Францияда чиқарилган «Алпис» машинаси ҳам мавжуд.

Сифати текширилаётган газламаларда нуқсон топилса, газламанинг юз томонига бўр ёки совун билан белгиланади ва милкига рангли иплар ёки ёпишқоқ лента билан «сигнал» бириктириб қўйилади. Узун тукли газламаларда тукнинг йўналиши стрелка билан кўрсатилади.

Текшириш натижалари тўпнинг паспортига ёзилади. Тўпнинг паспорти икки нусхада тўлдирилиб, биринчиси тўпга бириктириб қўйилиб, иккинчи нусхасига газлама намунаси ёпиштирилиб, ҳисобчиларга юборилади.

Сифатини текшириш ва ўлчашдан кейин газлама сақлаш зонасига ўтказилади. Улар супача таглик, полкали жавон, ари уясимон жавон, арчасимон жавонлар ёки элеваторларда бир доналаб сақланади.

Ҳисобчилар газламаларни қолдиқсиз бичиш учун газлама тўпларини ҳисоблайдилар.

Газлама тўпларини ҳисоблашнинг 3 хил: **қўлда ҳисоблаш, механизациялаштирилган ва номография ёрдамида ҳисоблаш** усуллари мавжуд.

Қўлда ҳисоблаш усулида, қандай узунликдаги қаватлардан нечтадан тўшалаш кераклиги, барча қаватлар узунлигининг йиғиндиси газлама тўпининг умумий узунлигига тенг келадиган (қолдиқсиз ҳисоблаш) ёки ундан мумкин кадар кам фарқ қиладиган (йўл қўйиладиган қолдиқсиз ҳисоблаш) қилиб аниқланади.

Газлама тўпини тўла ҳисоблаш мана бу тенглама шартини қаноатлантириши керак:

$$L - (l_1 n_1 + l_2 n_2 \dots l_n n_n) = 0 \div l_{\text{й.к.}}$$

Бу ерда L - газлама тўпининг узунлиги;

$l_1, l_2, \dots, l_n$ - тўшама узунлиги;

$n_1, n_2, \dots, n_n$ – ҳар қайси тўшамада нечтадан қават бўлишини кўрсатадиган коэффициентлар;

$l_{\text{й.к.}}$ – газлама тўпидаги йул қўйилиши мумкин бўлган 10-15 см.га тенг лахтак (қолдиқ).

Бундай ҳисоблашнинг асосий камчилиги шундаки, унда иш унуми кам бўлади.

Механизациялаштирилган усулда “Каштан”, “Раздан-2”, “Минск-22”, “Наири”, “Урал”, “Искра-555”, “ЕС-1032”, ЭХМларидан фойдаланилади. «Ратнап-Аналог» автоматик лойиҳалаш системаси тўпларни автоматик тарзда ҳисоблаб, ҳисоблаш картасини ёзиб чиқаради.

Машинада ҳисоблаш натижалари одатдаги бичиш картаси шаклида босилиб чиқиб, унда кийимнинг фасони, тўшамаларнинг узунлиги ва баландлиги кўрсатилган, шунингдек, ҳар бир газлама тўпини бичишнинг ҳисобланган натижаси ёзилган бўлади.

Газлама тўпларини ҳисоблашнинг номографик усули тўшама қаватлари (жойлашмалар) узунликларини ва ҳисобланаётган газлама тўпи узунлигини ифодаловчи турли узун-

ликдаги кесмаларни қўшиш ва айиришга асосланган. Номограмма қуйидаги тенглама талабига жавоб берадиган қилиб қўрилади:

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

Бу ерда l_k - газлама тўпидан чиққан қолдиқнинг узунлиги;

Ҳисобнинг энг яхши вариантыда $l = 0$ га бўлади.

Сўнгра паспортнинг биринчи нусхаси ва ҳисоблаш картасига асосланиб, тўшама учун газлама тўплари комплектланади.

Баъзи корхоналарнинг тайёрлов цехларида экспериментал цехидан олинган андазалар жойлашмаси намунасига асосланиб, тўшаманинг юқори қатлами учун бўрлама тайёрланади.

Тайёрлов цехида танлаб олинган авралик, астарлик, қотирмалик, безак материаллар ва бўрламалар биргаликда қўл ёки механизациялаштирилган аравачалар, 10 та тўп сиғимли элеваторлар ёрдамида бичиш цехига юборилади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Кийим қандай талабларга жавоб бериши керак?
2. Кийимлар қандай синфларга бўлинади?
3. Норматив – техник ҳужжатларга нималар киради?
4. Андазалар сатҳини ўлчашнинг қандай усуллари бор?
5. Жойлашма тайёрлашда қандай талабларга эътибор бериш керак?
6. Сифати текширилган газламалар қандай сақланади?
7. Газламаларнинг нуқсони, тўпдаги газламанинг узунлиги ва эни қандай аниқланади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Кийим, форма, витачка, локайдлик интервали, рост, андаза, эталон, жойлашма, чинди, трафарет, кронштейн, картон, бурлама, туп, элеватор

МАЪРУЗА № 2

МАВЗУ : ГАЗЛАМАЛАРНИ ТУШАШ ВА БИЧИШ

РЕЖА:

1. Бичиш цехининг вазифалари
2. Газламаларни тушаш.
3. Газламаларни киркиш.
4. Кийим деталларини уйиб олиш.

Бичиш цехининг вазифалари

Бичиш цехида қуйидаги операциялар бажарилади:

1. Тайёрлов цехидан газламаларни қабул қилиш;
2. Авра, астар, қотирмалик ва безак материалларни тўшаш;
3. Тўшама сифатини текшириш;
4. Деталларнинг ноаниқ чизиқларини бўрлаш;
5. Тўшаманинг устки қаватига номерланган талонларни тикиб улаш ёки елим ёрдамида ёпиштириш
6. Буюм деталларини бичиш;
7. Нуқсонли газламаларга бўрлама тайёрлаб бичиш;
8. Бичим пачкаларини йиғиш ва комплектлаш;
9. Бичим деталларини номерлаш;
10. Калкуляцион ва прејскурант ярликларни тайёрлаш;
11. Маршрут варақларини тўлдириш.

Тайёрлов цехидан газламалар комплектда, яъни авра, астар, қотирмалик газламалар биргаликда қабул қилинади ва газлама тўплари маълум вақтгача сақланади.

Газламаларни тўшаш.

Бичиладиган газламанинг ва бўлажак кийимнинг турига қараб, газлама асосан «ўнгини пастга қаратиб яланг» қават ёки «ўнгини ўнгига қаратиб яланг қават» тўшалади. Иккала ҳолда ҳам газлама энига тўла очиб юборилиб тўшалиши керак.

Ўнгини пастга қаратиб тўшаганда, кийимнинг барча деталлари тўшаманинг битта қаватидан чиқиши керак. Ўнгини ўнгига қаратиб яланг қават тўшалганда эса, битта кийимнинг деталлари тўшамадаги иккита қўшни қаватдан чиқарилади, шунинг учун тўшама қаватлари жуфт бўлиши, кийимлар эса симметрик жуфт деталлардан иборат бўлиши керак. Ўнгини ўнгига қаратиб тўшаш андазаларни жойлаштиришни осонлаштиради, газлама 1,5-2,0 % кам сарф бўлади ва ўнгини пастга қаратиб тўшалгандагидан 15-20 % камаяди ва андазаларни зичроқ жойлаштириш мумкин.

Газлама тўшалаётганда барча деталларидаги туклар бир томонга қараб туриши зарурлигини назарда тутиш керак. Катак, йул-йул, гуллари маълум томонга қараган газламалар тўшалаётганда, барча қаватларда газлама гулини бир томонга йўналтириб тўшаш керак. Йўналиши аниқ бўлмаган ёки сезилар-сезилмас майда гулли газламалар сидирға газламалар тўшалганидек тўшалаверади.

Бир тўшамада гуллари ёки артикуллари ҳар хил газламалар бўлган тақдирда, аввал бир хил гулли ёки бир хил артикулли газламаларни тўшаб бўлиб, кейин иккинчи гулли ёки иккинчи хил артикулли газламалар тўшалади.

Газлама тўпида бирон нуқсон бўлса, бўрлама ёки трафаретнинг қайси жойига тўғри келишини текшириб қўриш керак. Агар бу нуқсон деталга тўғри келиб қолса, унда газламанинг шу қаватини бир ёққа суриб ёки икки учини ўрни алмаштириб тўшалади, нуқсон бор жойи чиқинди чиқадиган жойга тўғри келтирилади.

Газламаларни тўшаш жараёнида барча қаватларнинг милклари тўшаманинг бир томонига тўғри келтирилади. Тўшаманинг иккинчи томонидаги қаватлар эни орасидаги фарқ эса, йул қўйилиши мумкин бўлганидан ортиб кетмаслиги керак.

Тўшамадаги газлама қаватларини тортиб жойлаштириш ёки тортиб тўғрилаш ярамайди. Тўшама охирида ва газлама учлари туташган жойларда газлама аниқ перпендикуляр қиркилади.

Тўшовчилар тўшашни бошлашдан олдин бичиш картаси билан танишиб, мўлжалдаги газлама тўплари бор йуқлиги, уларнинг номерлари ва метражларига қараб текшириб чиқади-лар. Тўшама столига керакли белгилар қўйиб чиқилгандан кейин, тўшама бошланадиган жойга чекловчи чизиқ ўрнатилади.

Газламалар қўлда тўшаладиган бўлса, ишчилар газлама тўпини махсус мосламаларга ўрнатадилар ва газлама учининг икки бурчагини ушлаб, стол устидан тортиб бориб, чекловчи чизиқгача етказадилар. Газлама учини чекловчи чизиқ билан бостириб қўйиб, милкни тўғрилайдилар. Қават охирини махсус кесгич ёки ниҳоя чизгичида кесадилар.

Тикувчилик корхоналарида газламаларни кетма-кет, параллел ёки аралаш (параллел-кетма-кет) усулда тўшаш мумкин. Кетма-кет усулда аввал бир столга мўлжалланган тўшама-ни тўла бажариб бўлиб, кейин навбатдаги столларга бирин-кетин тўшала борилади. Бунда газлама тўплари охиригача тўшалиб битиши кутилмай, бир тўшамадан ортиб қолган қисми кейинги столга тўшаш учун олиб қўйилаверади. Шундай қилиб бир тўшамани тугаллагандан кейингина навбатдагисига ўтиб борадилар. Тўшашни 2 киши бажаради.

Бу усулнинг афзаллиги қуйидагилар:

- бичиш цехи сатҳидан рациоанл фойдаланиш мумкин;
- кейинги столлардаги тўшамалар тайёр бўлиши кутилмай, тўшаб бўлинган столдаги тўшама қирқаверилади.

Камчилиги: рулон ўрамини очиш кўп марта такрорланади, битта тўпни кейинги тўшамаларда ишлатиш учун бир неча марта олиб қўйилади, бошқа усуллардагига қараганда тўшаш жараёни чўзилиб кетади.

Параллел тўшаш усули шундан иборатки, унда ҳар қайси газлама тўпи охиригача тўшама секцияларга ёки бир неча столга бир вақтда тўшалади, тўшамалар эса барча тўплар тўшаб булингандан кейингина қиркилади. Параллел тўшаш усулида бир тўп газлама бутунлай тугагунча тўшалади.

Афзаллиги: қанча газлама сарф бўлишини энг мақбул ҳисоблаш имконияти туғилади, нуқсони кўп бўлган газлама тўпларини рационал ишлатиш учун катта имконият пайдо бўлади.

Камчилиги: бичиш цехининг сатҳи кенг бўлиши керак.

Газламаларни аралаш тўшаш усули параллел тўшаш усулининг икки ёки ундан ортик марта кетма-кет такрорланишдан иборат.

Газламалар қўлда ёки машиналар ёрдамида тўшалади. Газламаларни тўшаш жараёни сермехнат ишлардан ҳисобланади. Шунинг учун газламаларни тўшашни механизациялаштиришга катта аҳамият берилмокда. Ҳозирда газлама тўшашдаги барча ишларни механизация-

лаштириш имконини берадиган тўшаш машиналари бор. Машиналар газламани тўшаш столи бўйлаб тортиб боради, қаватнинг бир ёқ милкини тўғрилайди, тўшама охирини автоматик бостириб қўяди.

Машинада тўшашнинг бир янги йўли шундаги, унда маълум узунликдаги тўшама қаватлари олдиндан кесиб олиниб, кейин тўшалади. Бу МРМ (ўлчамлари: 1500 x 2170 x 2000 мм) ўлчаб-қирқиш машинасидир. Бу машинада газлама текисроқ қирқилади ва чиқиндилар 2-2,5 марта камаяди. Тайёрланган қаватларни тўшаш учун МНТ-2-00-000 тўшаш машинасини ЦНИИШП ишлаб чиққан. Галамалар бундай тўшалганда, ҳар қайси тўшаш столнинг маҳсулдорлиги ортиб, столларнинг сони камаяди, қирқиб олинган қаватлар стол устига бемалол тўшалгани учун у ҳеч чўзилмайди, нуқсонли деталлар сони 12 % га камаяди. Машинанинг ўлчамлари 492 x 1965 x 690 мм., тўшама баландлиги 150 мм.гача.

Бундан ташқари ПНК ярим автоматик тўшаш комплекси мавжуд. Бу комплекс тўшаш машинаси, газлама тўпларини сақлайдиган элеватор, рулонларни тўшаш зонасига ташийдиган механизмлардан иборат. Бундан ташқари бу комплекседа тўшаш пайтида газлама қаватини кесадиган, тўшаманинг 2 учини қисиб қўядиган мосламалар бор. ПНК нинг қўлланилиши меҳнат унумдорлигини қўлда тўшалганга қараганда 50 % оширади. Авра газламаларни тўшовчи ПНКнинг ўлчамлари 8500 x 2000 x 900 мм., тўшаш машинасининг эни 2000 мм., тўшаманинг узунлиги 6 м. гача, тўшама баландлиги 120 мм.гача, рулоннинг диаметри 300 мм гача, оғирлиги 30 кг. Ишни битта ишчи бажаради.

Автоматик тарзда тўшамани тайёрлаш учун Францияда чиқарилган «Лектра» системасининг «Лектра Е-73» тўшаш қурилмаси бор.

Тўшама тайёр бўлгандан кейин унинг устига бўрлама тўшалади ва ўчирилган ноаниқ чизиқлари бўр билан чизилади.

Тўшаманинг сифати текширилгандан кейин кийимнинг ҳамма деталларига кийимнинг размери, рости, фасоннинг номери ёзилган газлама парчаси тикилади ёки қоғозга ёзилиб елим билан ёпиштирилади, бу деталларни тўғри комплектовка қилишни таъминлайди.

Газламаларни қирқиш.

Туқимачилик саноатида ишлатиладиган материалларнинг хусусияти ва тузилиши (структураси) ва тикиладиган кийимлар ассотименти турли-тумандир. Шунинг учун газламаларни бичиш усуллари ҳам хилма-хилдир.

Газламаларни бичишнинг икки хил усули: газламани **универсал асбобда ва махсус асбобда** бичиш усуллари бор.

Газламаларни универсал усулда бичишда хилма-хил қайчилар ва арралар ишлатилади. Бундан ташқари универсал усулда қирқишда ЭЗМ-2, ЭЗДМ-1, ЭЗДМ-2, ОМ-2, ОМ-3, Венгрия «Паннония» фирмасининг Cs-529, Cs-530 маркали вертикал ва диск пичоқли кўчма бичиш машиналари ишлатилади. Бу машиналар тўшамани алоҳида қисмларга (секцияларга) бўлиш, шунингдек алоҳида деталларни қирқиш учун ишлатилади.

Вертикал пичоқли ЭЗМ-2, Cs-529, Cs-530 маркали кўчма бичиш машиналарининг қирқиш органи кенглиги 20-22 мм., қалинлиги 1-1,5 мм.ли пўлат пичоқдир. Пичоқнинг

чархланган тиғининг бурчаги 15-20 °, ўртача тезлиги 3 м/с. Бу машиналар бандлиги 150-180 мм.гача бўлган тўшамаларни кесишга қодир. Ҳозир вертикал пичоқли кўчма бичиш машиналарини такомиллаштириш устида иш олиб борилмоқда. Бунинг учун электр двигател подшипниклари автоматик мойланадиган, машина механизмлари газлама чангидан, толалардан, иплардан механик йул билан тозаланадиган қилинмоқда, пичоқ тиғини чархлаш ва қировини тўкишни автоматлаштириштилмоқда.

Диск пичоқли ЭЗДМ-1, ЭЗДМ-2, ОМ-2, ОМ-3 машиналарнинг қирқиш органи диаметри 120-150 мм., қалинлиги 1,5 мм. ли диск пичоқдир. Диск пичоқ чархланган тиғининг бурчаги 15-20 °. У соат стрелкасига қарама-қарши томонга ҳаракат қилади. Тезлиги 9-10 м/с. Бу машиналар тўшамани алоҳида қисмларга (секцияларга) бўлишда ва шакллари мурракаб бўлмаган деталларни қирқишда ишлатилади. Бундай машиналардан ич кийимлик ва кўйлаклик ип газламаларни, ипак, юпка жун ва яримжун газламаларни, шунингдек астарлик газламаларни бичишда фойдаланилади. Бунда тўшаманинг баландлиги 5-7 см.дан ортмаслиги керак. Чет давлатларда кўпбурчак шаклидаги пичоқли машиналар ҳам мавжуд.

Лента пичоқли ЗЛШВ, РЛ-3А, РЛ-3Б, РЛ-4, РЛ-6 маркали стационар машиналар маълум ўлчамдаги тўплама секцияларидан майда деталларни ва мураккаб шаклли деталларни узил кесил қирқиб олиш учун ишлатилади. Улар икки ва тўрт шкивли бўлади. Ҳозирги вақтда кўпинча тўрт шкивли машиналар ишлаб чиқарилмаоқда. Бу машиналарнинг қирқиш органи шкивларга тортилган бир томони чархланган эни 20 мм.га яқин, қалинлиги 0,4-0,7 мм. пўлат лентадан иборат. Лента пичоқнинг ҳаракат тезлиги шкивлар диаметрига ва уларнинг айланиш тезлигига боғлиқ бўлади. Лента пичоқнинг тезлиги 20 м/сек. бўлиб, лентанинг чархланган тиғи 15-20 ° бурчакли, шкивларнинг диаметри 1000 мм. Бу машиналар баландлиги 250 мм. гача бўлган тўшамаларни бичади.

Лента пичоқли машиналарнинг кўпчилигида пичоқ тиғини автоматик чархлайдиган мослама, машина механизмига ип ёки чарх гарди тушишига йўл қуймайдиган ғилоф, шунингдек, ишчи қўлини жароҳатланишдан сақлайдиган, босимни тез ўзгартирадиган мосламалар бўлади.

Лентали машинанинг пичоғи қизиб кетиши натижасида бичилаётган синтетик материаллар эрий бошлаши мумкин. Бунга йўл қуймаслик учун машиналар тезлигини ўзгартирадиган мослама ўрнатилган. Пичоқ билан газлама орасида ҳосил бўладиган ишқаланиш кучини камайтириш учун пичоқ керосин ва машина мойи аралаш суюқлик ёрдамида мойланиб турилади. Пичоқ юқоридан пастга қараб ҳаракатланади.

Бундан ташқари бичиш цехида АҚШ «Gerber» фирмасининг S-91 автоматик бичиш системасини қўллаш мумкин.

Кийим деталларини ўйиб олиш

Кейинги вақтларда кийим деталларини прессларда ўйиб олиш йўли билан тўшамаларни бичиш одат бўлмоқда. Бунда бир неча операция параллел бажарилгани сабабли, меҳнат унуми лентали машинада қирқилганидиган ортиқроқ бўлади. Бунда деталлар аниқ бичилади ва уларни текислаб қирқиш зарурати қолмайди. Бу усул хавфсизроқ. Бунда тўшама юқори каватида деталлар шаклини чизиш керак бўлмайди, чунки улар деталлар шаклида ясалган

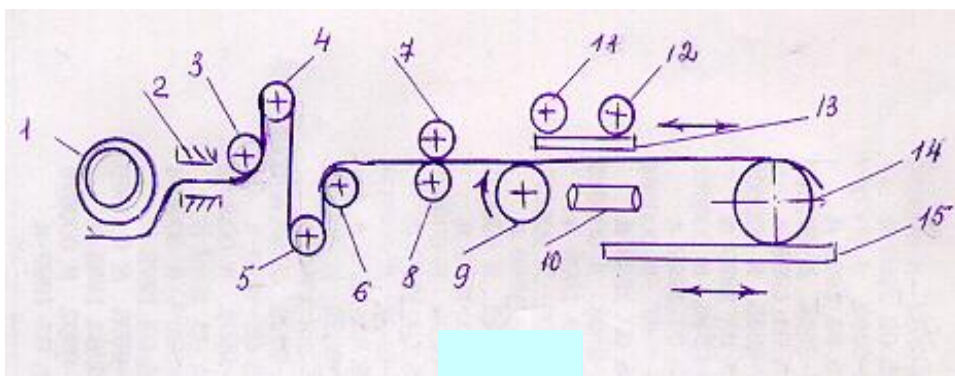
пўлат чопқилар ёрдамида ўйиб олинади. Пресслар **пневматик, механикавий ва гидравлик** ҳаракатланадиган бўлади.

Ўйиш прессларининг столи ҳаракатланадиган бўлиши мумкин. Столга тўшама қўйилиб, унинг устига чопқилар ўрнатилади. Стол вақти-вақти билан урилиб турадиган босқон тагида силжий бошлайди. Баъзан гидравлик пресси кўчма бўлиб, бичиш столи қўзғалмас бўлиши мумкин.

Ўйиб олиш **якка чопқилар ёки бир гуруҳ чопқилар** ёрдамида бажарилади. Энг унумдори якка чопқилар ёрдамида ўйиш ҳисобланади.

Камчилиги шундаки тўшамада деталлар орасида 2-2,5 мм. масофа қолдирилади, бу эса чиқиндиларнинг кўпайишига ёки газламанинг кўп сарфланишига олиб келади.

Ўйиб олиш сирпантириш (2.3.1-расм.) ва валикларда бичиш (2.3.2-расм) усулларида иборат. Сирпантириш усули билан бичишда газламалар яланг қават қилинади ва бичиш цехида тўшама столлар қўйиладиган жойлар бўшайди.

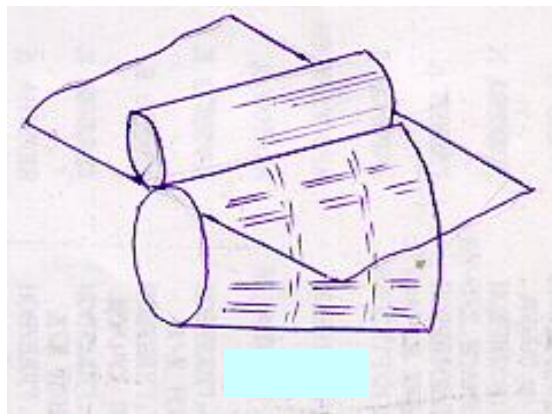


2.3.1-расм. Деталларни сирпантириш усули билан ўйиб олиш .

- 1 – газлама рулони.
- 2 – рама.
- 3,4,5,6 – тарангловчи роликлар.
- 7,8 – узатувчи роликлар.
- 9,10 – валиклар.
- 11,12 – бостирма валиклар.

Газлама рама, тарангловчи роликлар ва узатувчи роликлардан ўтиб, устига бостирма валиклар ўрнатилган, пастки сахнида чопқилар ўрнатилган илгарилама – қайтар ҳаракатланувчи стол 13 дан иборат бичиш зонасига ўтади. 14 барабан газламани тортиб олиб, пастки 15 стол томон олиб боради ва деталлар бирин-кетин устма-уст тахланади. Пастки стол устки стол билан бирга бориб-келиб туради. Бу усул Петербургдаги «Рассвет» тикувчилик бирлашмасида жорий этилган.

Валикларда бичиш усулида газлама айланиб турадиган 2 та валик орасидан ўтказилади. Уларнинг биртаси қирқадиган, иккинчиси газламани босиб турадиган бўлади. Қирқадиган валикда деталлар шаклидаги пичоқлар терилади. Бу усулда бичишни автоматлаштириш осонлашади.



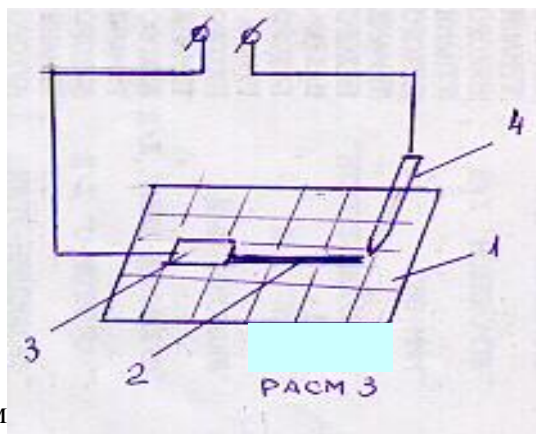
Деталларни валиклар орасида ўйиб олиш.

Ҳозир Орёл машинасозлик заводи чиқарган ВПЕ, НПЕ ПВ-38 маркали пресслар ўйиб олиш учун ишлатилмоқда. АҚШ, Германия ва бошқа давлатларда эркаклар кўйлакларидаги майда деталларни ўйиб олишдан фойдаланилмоқда. Бунда тўшама баландлиги 110 мм.га, яъни 150 қаватга етади.

Бироқ газламаларни фақат механик усулда эмас, балки механик бўлмаган усулда ҳам қирқиш мумкин. Уларнинг бир биридан фарқи шундаки, механик усулда қирқиш асбоблари-га, газлама бевосита тегиб туриши шарт бўлса, механик бўлмаган усулда газламага қирқиш асбоби бевосита тегиб тўрмайди. Шунинг учун бу усул контактсиз қирқиш усули дейилади. Бу усулларга: **лазер нурида бичиш, электр учқунида бичиш, гидромониторда бичиш** киради.

Газламани лазер нури билан қирқишда узлуксиз режимда ишлайдиган оптикавий квантавий генераторлар (ОКГ) ишлатилади. У CO_2 билан ишлайди. У яна ўзгарувчан ток билан ишлайдиган бўлиши мумкин. Тўшамалар лазер нури билан катта тезликда қирқилса, қирқилган жойларнинг чети тикроқ тушади. Сунъий толали газламаларнинг эса четлари эриб қолиб, қирқилган жой титилиб кетмайди. Кейинчалик газли лазер ёрдамида қирқиб олиш учун «Луч» машинаси яратилди.

Электр учқуни билан бичиш усулида газлама 1 устида графит чизик 2 чизишиб, унга электрод 3 уланади. Графит чизикнинг нариги учида яна битта электрод 4 бўлади. Электродларга юқори кучланишли ток берилса, газлама бутун графит чизик бўйлаб қуйиб қирқилади.



2.3.3-расм

бичиш

Гидромониторда бичишга газламаларни ниҳоятда катта босим кучи билан отилиб чиқаётган ингичка сув оқимида қирқиш усули киради. Бу усуллар тайёрлов бичиш ишларини тўла автоматлаштириш имконини бермайди.

Нуқсонли газламаларни бичиш учун, уларнинг устига деталларни жойлаштириб, бўрлама тайёрланади ва бичилади.

Деталларни битта комплектга йиғиш учун бир хил размер, ростдаги модел деталлари пачкаси танланади.

Кийимни тикиб йиғишда деталларнинг бир-бирига қўшилиб кетмаслиги учун битта буюмнинг ҳамма авра деталларига тартиб номерлари ёзилган талонлар ТМ-1 кл., 68-1 кл. тикув машиналарида тикиб қўйилади, ёки деталларни автоматик тарзда номерлаш учун АҚШ «Saobar Company» фирмасининг «Saobar-16» машинаси ишлатилади. Астар деталларига эса бўр ёрдамида қўлда номер ёзилади ёки «Кимбалл» этикетен ГМБХ (Германия) фирмасининг МЕТО-220 РА-1 ва МЕТО РА-2 мосламалари ёрдамида номерланган елимли талонлар ёпиштирилади.

Комплектланган пачкалар маршрут варағи ва ярликлар билан бирга бичимлар омборига ёки тикувчилик цехларига юборилади. Ярликлар ГОСТ 10581-68 «Тикувчилик буюмлари» га асосланиб тулдирилади. Ёзув аниқ ва тузатилмаган бўлиши керак.

Осма картон прејскурант ярликлари ПЯ-3 ярим автоматида тайёрланиб, унга корхона товар белгиси, буюмнинг номи, моделнинг номери, размери, рости ва тўлалиги, газлама артикўли, сорти, чиқарилган санаси ёзилади.

Ип-газлама ва ипак толали газламадан калкуляцияон ярликлар (ленталар) УАА ярим автоматида тайёрланиб, унда буюмнинг размер, рост тўлалиги ва нархи ёзилади.

Бичув картасини тулдиргандан кейин бичув цехида маршрут варақлари ёзилади. Маршрут варағи бўйича бичим тикувчилик цехига, сўнгга эса тайёр буюмлар омборига юборилади.

Маршрут варағига смена, бригаданинг номерлари, бичув картасининг номери, буюмнинг номи, сони, прејскурант номери, авра ва астарлик газламалар артикули ва биринчи сорт буюмнинг нархи ёзилади. Маршрут варағи 3 нусхада тўлдирилади: 1чи ва 3чи нусхаси тикиш жараёнида бичимни кўзатиб боради ва тайёр буюмлар омборига тайёр буюмлар билан бирга топширилади. 2 чи нусхаси эса бичимлар омборида қолдирилади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Тўшаш столлари устида қандай операциялар бажарилади?
2. Бичишнинг қандай усуллари бор?
3. Контактсиз бичиш усулларига нималар киради?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Тушаш столи, бурлама, бичиш, лентали машина, ярлик, маршрут варағи.

**МАВЗУ: ҚЎЛДА БАЖАРИЛАДИГАН КАВИККАТОРЛАР
РЕЖА:**

1. Кулда бажариладиган кавикларнинг турлари
2. Кавиккаторларнинг тузилиши ва ишлатиш сохаси

Қавик ва кавиккаторларни қўлда бажаришда диаметри 0,6 – 1,8 мм., узунлиги 30 – 75 мм. бўлган 1 - 12 номерли игналардан фойдаланилади. Қавик солишнинг 2 усули бор:

- 1) Игна материалнинг 1 томонидан санчилиб, шу томондан чиқарилади.
- 2) Бир томондан санчилиб, бошқа томондан чиқарилади.

Қавиклар 5 хил бўлади: **тўғри қавик, қия қавик, ироқисимон қавик, ҳалқасимон ва ҳалқа қавик.**

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

Сирма қавиккатор - осонгина сўкиладиган бўлиб, деталларни вақтинча бириктириш (кийимларнинг ён, елка қирқимларини улаш, енгларни енг ўмизига ўтқазиш) учун ишлатилади. Қавик узунлиги солқисиз кўклаганда 2-3 см., солқи билан кўклаганда 1-2 см. бўлади (3.1.1-расм, а). Сирма қавикнинг қанчалик йирик ёки майда бўлиши унинг нима мақсадда ишлатилаётганига ва газламанинг турига боғлиқ.

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

Букиб кўклаш қавиккатори - деталларнинг букланган четларини (кийим этаги, енг учлари) вақтинча маҳкамлашда ишлатилади. Қавик узунлиги 1-3 см. (в).

Зий кўклаш қавиккатори – машина бахякаторлари билан бириктириб олинган ва ўнгига ағдарилган деталлар зийларини (чўнтак қопқоқ, борт, ёқаларни) маҳкамлаш учун ишлатилади. Қавик узунлиги 7-10 мм. (з).

Нусхалама қавиккаторлар – белгиланган чизиқни бир деталдан 2 – симметрик деталга аниқ ўтқазиш учун (витачкаларни, чўнтакларни) қўлланилади. Бунда ип таранг тортилмайди, газлама сиртида 0,2 – 0,7 см. баландликда солқилар қолдирилади. Сўнгга деталларни суриб, қавик иплари тарангланади ва 2 детал ўртасида қирқилади. Қавик узунлиги 10-15 мм. (д).

Қия қавиклар – билан доимий ва вақтинчалик қавиккаторлар ҳосил қилинади. Вақтинчалик – бостирма, зий кўклаш, доимий – йўрма, тепчима, бириктирма (яширин), ироқисимон турларга бўлинади.

Бостирма қавиккатор - 2та детални бир-биридан силжиб кетмайдиган қилиб бириктиришга ишлатилади (адипни олд бўлакка, устки ёқани остки ёқага). Қавик узунлиги 7-20 мм. Қавиккатор деталлар қирқимидан 10-30 мм наридан тикилади (з).

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

Йўрма қавиққатори - деталлар қирқимларини титилиб кетишидан сақлаш учун ишлатилади (титиладиган газламалардан тикилган шим, юбка, аёллар кўйлаги ва астарсиз кийимлар қирқимларини йўрмалашда). Қавиқ узунлиги 5 – 7 мм (з). Йўрма қавиқ чапдан ўнгга томон солиниб, қавиқлар бир томонга бир хилда оғиб туради.

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

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

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

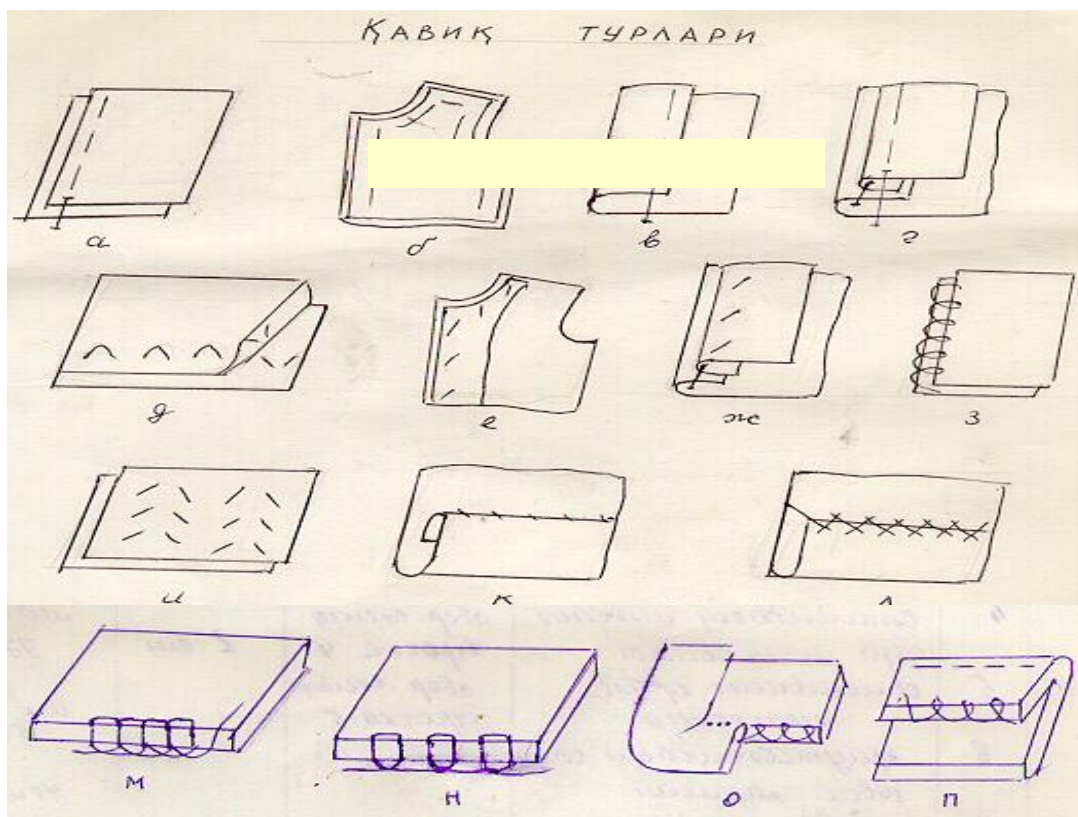
Ҳалқа қавиқлар измаларни йўрмалашда ёки титиладиган газламадан тикиладиган деталлар қирқимини йўрмалашда, тугма такиш учун мўлжалланган. Ҳалқа қавиқ ҳосил қилиш учун игна газлама четидан 3 мм. берирокқа санчилади, кейин игна кўзи томонидаги ипни игна учига чапдан ўнгга айлантириб ташлаб, ҳосил бўлган ҳалқа бир маромда тортилади. Қавиқлар орасида очик жой қолдирмай, зич қилиб йўрмаланади. Измаларни йўрмалашда қавиқ зичлиги 1 см. да 6 – 8 та бўлади.

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

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

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

Ёлғон қавиққатор – детал зийларини (чўнтак қопқоқ, ёқа, борт зийларини) зичлаштириш, шаклини мустаҳкамлаш учун ишлатилади. Ёлғон қавиқни ҳосил қилиш учун игна газламага олдинга оғдириброк санчилиб, пастдаги газламанинг ярим қалинлиги илиб олинади ва игнани юқорига йўналтириб, газламадан чиқарилади. Игнанинг навбатдаги санчиладиган жойи игна чиққан жойдан 0,5 – 1 мм. масофада бўлади. Ёлғон қавиқ иплари деталнинг ўнги ва тескари томонларидан кўринмайди. Бу қавиқларни бажаришда 33, 65, 75 ипак иплар ишлатилади. Қавиқ йириклиги 3 – 4 мм. бўлади (*n*).



3.1.1 - расм. Қавиқлар турлари

Махсус қавиқлар:

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

Тугма қадаш. Тугма кийимга тиргакли ёки тиргаксиз қилиб қадалади.

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

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

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Кулда бажариладиган кавикларнинг кандай турлари бор?
2. Кия кавикларга кандай кавиклар киради?
3. Махсус кавикларнинг кандай турлари бор?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Кавик, тугма, ирокисимон, кия кавик, тур кавик, кавиккатор.

МАЪРУЗА № 4

МАВЗУ: МАШИНАДА БАЖАРИЛАДИГАН БАХЯ ВА БАХЯКАТОРЛАР

РЕЖА:

1. Машинада бажариладиган чокларнинг тури
2. Бирриктирма чоклар
3. Зий чоклар
4. Безак чоклар

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

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

Махсус машиналар **моки ва занжирсимон** бахяли бўлади. **Моки бахяли махсус машиналарга** енгни енг ўмизига ўтказувчи 302 кл.ПМЗ, синиқ бахякаторли 26 кл.ПМЗ, 335-121 кл. Минерва», 1026 кл.ПМЗ, бортга адипни улайдиган 297 кл.ОЗЛМ, 272-140042-Е2ф «Дюркопп», астарни иситувчи қатлам билан қавийдиган KSI22 ECO «Мека», шим почасига тасма бостириб тикадиган 428-2 кл. «Минерва», 72314-101«Минерва» ва икки игнали 852-1кл. машиналари киради.

Занжирсимон бахяли махсус машиналарга деталлар четларини йўрмалайдиган 51-Акл.ПМЗ, деталлар зийини кўклайдиган 2222кл., яширин бахяли букиб тикадиган 85 кл.ПМЗ, камар тутгич тайёрлайдиган 3076-1кл.ПМЗ, тикиб-йўрмалайдиган 408-АМ кл., деталларни бир-бирига вақтинча кўклайдиган 63 кл., мўйнадан тикиладиган кийимлар деталларини бириктириб-йўрмалайдиган 10-Б кл., Трикотаж кийимлар деталларини бириктириб тикадиган 851 кл. машиналари киради.

Ярим автоматларга чўнтак қопқокни тайёрлайдиган 570-1 кл.ПМЗ, ASD-59555 «Джукки», изма йўрмалайдиган 525 кл.ОЗЛМ, 811 кл. Минерва», 73401-РЗ «Минерва», ви-тачка тикадиган 3022-М кл.ОЗЛМ, пухталайдиган 220-М кл.ОЗЛМ, қирқма чўнтақларни тайёрлайдиган 746 кл. Дюркопп», тугма қадайдиган 1095 кл.ПО, 1495 кл.ПО, 1695 кл.ПО, эркаклар кўйлаги манжетини тикадиган 570-2 кл. кабилар киради.

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

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

Бириктирма чок - энг кўп тарқалган чоклардан бўлиб, деталларнинг ён, елка ва бошқа қирқимларини бирлаштириш учун ишлатилади (3.1.2-расм, *а*). У ёриб ёки бир томонга ётқазиб дазмоллаб қўйилади. Чок кенглиги 5, 7, 10, 12, 15 мм. бўлиб, газламаларнинг турига, чокнинг вазифасига боғлиқ бўлади.

Ёрма чок - ҳам безак ҳам бирлаштирувчи ҳисобланади. Бу чок дазмол тутмайдиган, сунъий чармдан кийим тикишда, спорт кийимлари тикишда ишлатилади. Олдин деталларга 7-10 мм. кенгликларда бириктирма чок солинади, чок икки томонга ёриб дазмолланади ва чокнинг икки томонига ундан 0,2 см. масофада бахяқатор юритилади (*б*).

Қуйма чок - ёпиқ (*в*) ва очиқ қирқимли бўлади. Очиқ қирқимли қуйма чок борт қотирмаси, ёқа қотирмаси кабиларни бириктиришда ишлатилади. Ёпиқ қирқимли қуйма чок асосий деталларга қоплама чўнтақларни, кокеткаларни бостириб тикишда ишлатилади. Чок кенглиги устки кийимда 1 см. бўлади.

Бостирма чок - палтонинг ён, елка, орт бўлак ўртасидаги чокларни тикиш учун ишлатилади. Бу чок очиқ (*г*) ва ёпиқ қирқимли бўлади. Чок кенглиги 1 см., безак чоки кенглиги эса 0,2 – 0,5 см.

Туташтирма чок - борт қотирмасининг қисмлари ва витачкаларини бирлаштириш учун ишлатилади (*д*). Бунда 2 детал бир-бирига тақаб, тагига кенглиги 3-4 см. ип газлама қўйилади ва иккита параллел бахяқатор юритиб чиқилгандан кейин, улар орасига синиқ бахяқатор юритилади. Чок кенглиги 1.0 см.

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

Ички чок - ич кийим деталларини, ип газламадан тикилган пиджак, шим деталлари-ни бириктириб тикишда ишлатилади. Қўш чокни тикишда қўш игнали махсус машинада мо-слама ёрдамида икки деталнинг қирқимларини ичкарига букиб туриб, бир йула иккита бахяқатор юритиб тикилади (*ж*). Чок кенглиги 0,6 – 0,7 см.

Зий чоклар - буклама чок, мағиз чок, ағдарма чоклардан иборат.

Буклама чок - очик ёки ёпиқ қирқимли бўлади. Очик қирқимли буклама чок қалин газламалардан кийим (юбка, аёллар палтоси этакларини) тикишда ишлатилади. Чок кенглиги 0,7– 4 см. Ёпиқ қирқимли буклама чок (з) эркаклар, аёллар кўйлаклари этакларини, энг учларини, чойшаблар четларини тикишда ишлатилади.

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

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

Ағдарма чок - кантли, рамкали, қистирма кантли бўлади. Бу чок чўнтак қопқоқларнинг, ёқаларнинг, бортларнинг четларини тикишда ишлатилади.

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

Рамкали ағдарма чок пиджак чўнтаклари, кўйлакнинг тугмаланадиган жойларини тикишда ишлатилади. Ҳосил бўлган рамкани сақлаб қолиш учун ағдарма чок устидан бахяқатор юришиб қўйилади. Қистирма кантли ағдарма чок ёқаларни, кўйлак бортларини безашда, хизмат формаларининг ёқалари, шим ён чокларини тикишда ишлатилади.

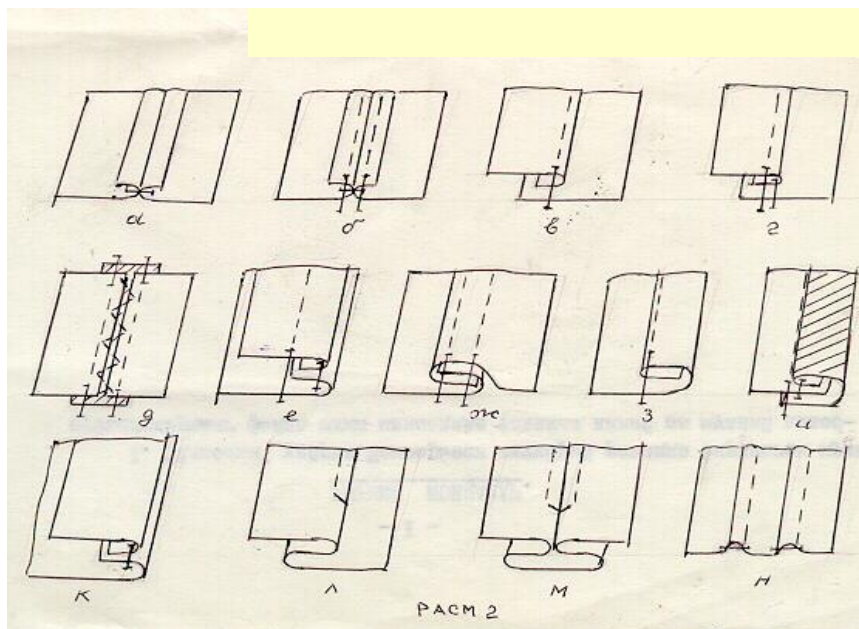
Безак чоклар - ҳар хил тахламалар ва бўртма чоклардан иборат бўлиб, кийим деталларини безатиш учун ишлатилади.

Тахламалар - безатувчи ёки бирлаштирувчи бўлади. Безак тахламалар бир томонга (л) ёки бир-бирига қаратилган (м) бўлиши мумкин. Тахлама ҳақи бир томонга қилиб ёки ёриб дазмол дазмолланади. Моделга мувофиқ ўнг томонидан бахяқатор юришиб, бостириб тикилади.

Бирлаштирувчи тахламалар бир неча детални улаб, тахлама ҳосил қилади. Бу тахламалар бир томонлама, бир-бирига қараган ва икки томонга қараган бўлиши мумкин.

Бундай тахламаларни тикишда деталлар ўнги бир-бирига қаратилиб кўкланади, ҳосил бўлган тахлама бир томонга қаратилиб дазмолланади-да, тахлама қирқимлари бир бирига уланади, деталнинг ўнгига бахяқатор бостириб безатилади. Кўкланган ип сўкиб ташланади.

Бўртма чоклар - хилма-хил шаклдаги мураккаб чоклардир. Улар майда-майда тахланган (н), шнур қўйиб бўртирилган, ички ва устки бахяқатор билан бўрттирилган кўришда бўлиши мумкин.



3.1.2-расм. Машина чок турлари.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Кийим тикиш учун қандай машиналар ишлатилади?
2. Бирлаштирувчи чоклар қаерларда ишлатилади?
3. Зий ва безак чоклар схемаларини чизиб, қаерда ишлатилишини айтиб беринг.

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Чок, машина, ағдарма, бириктирма, зий чок, безак чок.

МАЪРУЗА № 5

МАВЗУ: КИЙИМ ДЕТАЛЛАРИНИ ЕЛИМЛАБ ВА ПАЙВАНДЛАБ УЛАШ

РЕЖА:

1. Елимлаб улашда ишлатиладиган материаллар
2. Деталларни елимлаб улаш усуллари
3. Елимли бирикмалар ёрдамида деталларга ишлов бериш.
4. Термопластик материалларни пайвандлаш

Елимли материаллар кийим деталларига уқа қўйиш, детал четларини пишиқлаш (бахяқатор юритилганда ёлғон қавик ўрнига), ёқа, манжет, енг учига қотирма ёпиштириш, кийим этагини букиб ёпиштириш, борт қотирмаларини тайёрлаш чўнтак қопқок, ёқа ва шу кабиларни елимлаб йиғишда ишлатилади.

Асоси қиздирилганда суюқланиб, совитилганда яна қотадиган елимлар **термопластик елимлар** дейилади. Асоси қиздирилганда қотадиган елимлар **термоактив елимлар** дейилади. Бундай елимларни қотгандан кейин суюлтириб булмайди.

Елим танлашда унинг оммавий кийим тикиш шароитида деталларни улаш талабларга тўғри келадиган бўлишига эътибор қилиш керак.

Елимларга қуйидаги талаблар қўйилади :

4. Чокнинг пишиқ чиқиши
5. Юқори эластиклик
6. Майинлик
7. Сувга ва кийимларни кимёвий тозалашда ишлатиладиган моддаларга чидамлилиқ
8. Физик-механикавий хоссаларининг кийим киядиган шароитдаги ҳароратга чидамлилиги.
9. Ёруғлик ва ҳаво ўзгаришларига чидамлилиқ
10. Қиммат ва дефицит бўлмаслик.

Елимлиб бириктириш учун **елимли газлама, елимли уқа, ўргимчак уя** типдаги **нотўқима елим материал, елим ип ва елим плёнка** ишлатилади.

Елим қопланган қотирмалик материаллар - зиғир толали газламанинг бир томони-га йириклиги 0,4-0,8 мм. бўлган П-54, П-12/6/66 елим кукуни қоплаб ҳосил қилинади. Бунда 1 м.кв. газламага 25-30 г. елим кукуни сарфланади. Улар энг учи, борт, ёқаларга қотирма сифатида ишлатилади. Жун кийимлар деталларини турғунлаштириш учун П-548, П-12/6/66 елим кукуни нуқталар тарзида қопланган газламалар ишлатилади (1м.кв.га 15-25 г. кукун сарфланади). Аёллар ва эркаклар қўйлақларининг ёқа, манжетларига қотирма сифатида нуқталар тарзида юқори босимли полиэтилён (ПВД) қопланган қотирма ишлатилади.

Елимли уқа - 300, 301, 302 артикулдаги оқ сурп газламанинг бир томонига П-54 ёки П-12/6/66 елим кукуни қоплаб тайёрланиб, ундан 6-14 мм. кенгликда қирқиб олинади ва борт четларига энг учларига чўнтак оғзига ва бошқа жойларга қўйиб, деталларни чўзилишдан сақлайди.

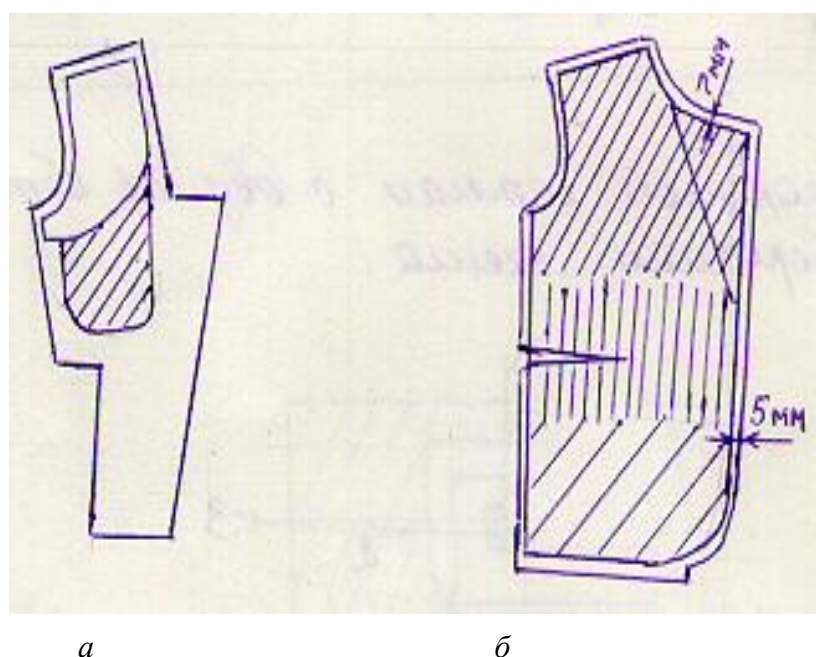
Елим ип - 0,3-0,5 мм. қалинликдаги якка ип бўлиб П-548, П-12/6/66 полиамид смоласидан олинади. Ювиладиган кийимлар учун эса юқори босимда олинadиган полиэтилёндан (ПВД) олинади. Уни чўзиш йўли билан турғунлаштириб, ҳамма жойда бир хил қалинликда эришилади. Елим ип бортлар, ёқа четлари, чўнтак қопқоқ четлари, кийим этагини кўринмайдиган қилиб пухталашда ишлатилади. Бунинг учун детал зийларини кўклашдан олдин чок ҳақи томонига, ёки этакнинг букиш ҳақи томонига оддий чоклаш машинасининг моқисига елим ип ўраб, бахякатор юритилади. Дазмолаганда елим ип асосий деталга ёпишади.

Ўргимчак уя типдаги **нотўқима елим материал** П-548, П-12/6/66 елимларининг эритмасидан олинган толалар ёки юқори босимда олинган полиэтилён толалар бир-

бири билан тартибсиз чалишгандан ҳосил бўлган нотўқима материал. Унинг эни 0,6-0,9 м., 1 м. кв.нинг массаси 25-60 г., толалар йўғонлиги жуда кичик. У борт четларини тикишда, кийим этаklarини, энг учини букиб ёпиштиришда ишлатилади. Борт зийини кўклашда, кийим этагини букиб кўклашда 1-1,5 см кенгликдаги ўргимчак уя типдаги елим материал шундай қўйиладики, у чок тагига кирсин.

Елим плёнка - термопластик полиэтилен елимдан тайёрланадиган материал. У 3-6 мм. кенгликда махсус машинада кесиб олинади ва уланадиган деталлар четига МПП-1, ППТ-2 машинасида ёпиштирилади ва ярим автомат аппаратда йиғилади. Масалан: эркалар палтоси энгининг учи, орт бўлак кесимини йиғиш учун ГПКС - Р, ГПКСп, ГПКСл ярим автоматлари ишлатилади. Бу прессларга ишлов берилаётган жойда қотирма рулондан, елим ип эса ғалтакдан автоматик тарзда узатилади.

Кийим деталларига керакли қаттиқлик ва эгилувчанлик бериш учун ҳар бир қавати турли физик-механикавий хусусиятларга эга бўлган кўп қаватли қотирмалар ишлатилади. Масалан: борт қотирмаси - асосий қотирма, қил қатлам ва елка тагликдан иборат. Пресс остки ёстиғига асосий қотирма, қил қатлам ва елим кукуни сепилган елка таглик қўйилиб ёпиштирилади. Елимлаб ёпиштиришда, йиғиш билан бир вақтда, бири қабарик иккинчиси ботик ёстиқчалари бор прессда борт қотирмасига керакли шакл берилади (3.2.1-расм. а)



3.2.1-расм. Борт қотирмасини тайёрлаш.

Эркалар палтоси ва пиджаги олд бўлаklarини турғунлаштириш учун зоналари бўйича турли зичлик ва қаттиқликка эга бўлган қотирмалик газлама ишлатилади (3.2.11-расм, б). Бу зонали қотирмалик газламани ҳосил қилиш учун, газлама участкаларига турли қалинликда елимловчи паста суртилади. Зонали газламани 3 та институт: ЦНИИШП, ЦНИИШерст ва ЦНИЛВ биргаликда яратган.

Қотирма газламаларга нуқтали елим кукуни қопланган бўлса, бириктирилган жойнинг қаттиқлиги ип билан бириктирилган деталнинг қаттиқлигига тенг бўлади.

Деталларни бир-бирига елим ип ёрдамида улаш оддий дазмалаш прессларида ёки дазмолларда бажарилади. Бунинг учун прессларда терморостлагич ҳамда вақт релеси, дазмолларда эса терморостлагич бўлиши керак.

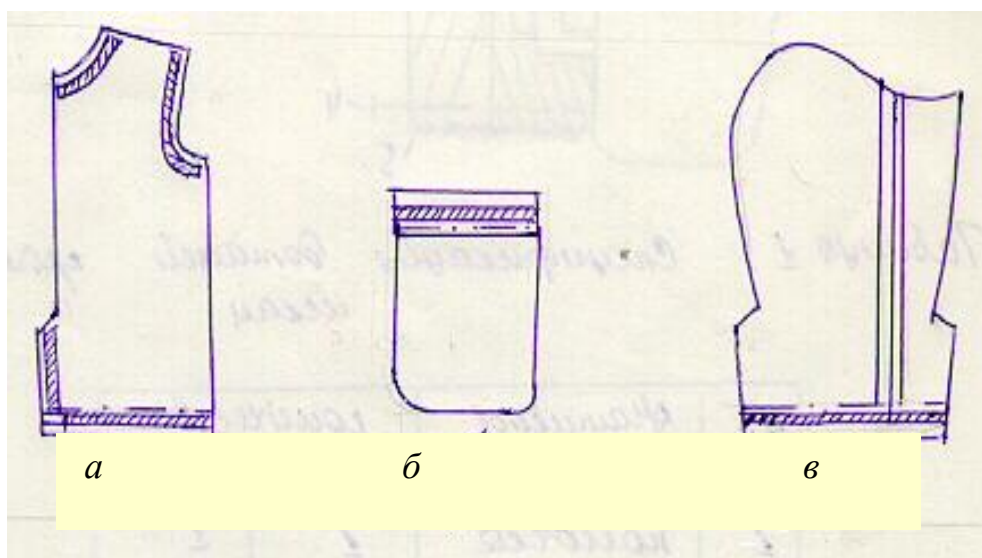
Елимли бирикмалар ёрдамида деталларга ишлов бериш.

Кийим тикишда елимли бирикмаларни ишлатиш турли усулларда бажарилади. Бунда операцияларнинг бир қисми кетма-кет бажарилади. Масалан: уқа қўйиш, елимли ип ёрдамида бахяқатор юритиш, ўргимчак уя типдаги нотўқима материални ёпиштириш. Бир қисми эса параллел бажарилади. Масалан: деталларнинг бутун юзаси бўйича елим қотирмани улаш. Яъни остки ёқага қотирмани улаш, олд бўлакка борт қотирмасини ва ҳоказо. Шунинг учун кўпинча параллел -кетма-кет усули ишлатилади. Чунки елимлаб улашнинг бу усулининг унумдорлиги ип ёрдамида улашдан анча катта.

Деталларни елимлаб улашда қуйидаги параллел - кетма –кет усуллар ишлатилади:

1. Уқа қўйиш
2. Деталларнинг бутун юзаси бўйича қотирма ёпиштириш
3. Детал зийларини очиқ қирқимли қилиб букиш
4. Детал зийларини берк қирқимли қилиб буклаш
5. Деталларни бириктирма чок билан улаш

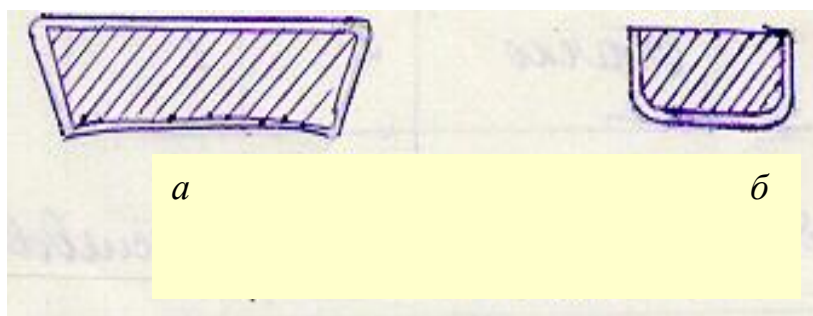
1. Уқа қўйиш - уқа дазмол ёрдамида белгиланган чизик бўйлаб палто олд бўлагининг кесимиغا, ёқа ва енг ўмизига (3.2.1-расм, *а*) қоплама чўнтак юқори қирқимиغا (*б*), енгнинг пастки қирқимиغا (*в*) зийларни чўзилишдан сақлаш учун ёпиштирилади.



3.2.11-расм. Деталларга елимли уқа қўйиш.

Пиджакларга кенглиги 10 мм, палтоларга 12 мм, қотирмасиз кийимларга эса 6 мм ли уқалар ишлатилади. Уқаларни ёпиштириш учун Россияда чиқарилган УПП-М дазмолли СУ дазмоллаш столи, Венгриянинг "Паннония" фирмасада чиқарилган Cs-392 дазмолли Cs-394 KE дазмоллаш столи ишлатилади.

2. Деталнинг бутун юзаси бўйича қотирма қўйиш - остки ёқаларга (3.2.3-расм , *а*), чўнтак қопқоқларга (*б*) қотирма қўйишдир.

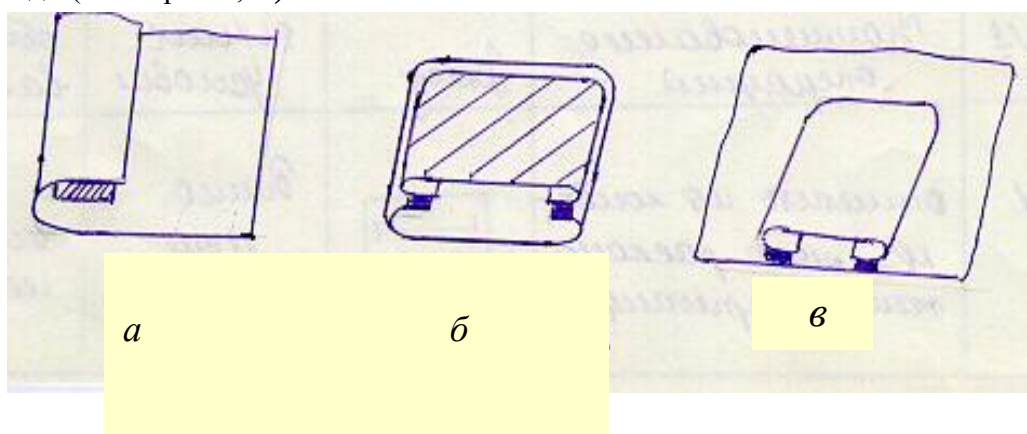


3.2.3-расм. Деталларга бутун юзаси бўйича қотирма қўйиш.

3. Қирқими очик усулда деталларни букиб ишлаш - енг учини, орт бўлак кесими, ёқани ишлашда ишлатилади (3.2.4-расм , *а*). Масалан: остки ёқа четига ишлов бериш учун ОВК-6, ОВК-7 ярим автомат пресслари, орт бўлак кесими учун эса ОКШ-1 пресслари ишлатилади.

4. Детал қирқимларини ёпиқ қилиб ишлаш - листочка, чўнтак қопқоқларини ишлашда ишлатилади. Бунинг учун аввал чўнтак қопқоқ авраси фалц пресс ёрдамида буклаиб, букланган четига дозатор ёрдамида елим кукуни сепилади ёки елим плёнка ёпиштирилади, сўнгра чети букланган астар билан бирлаштирилиб, пресс ёрдамида ёпиштирилади (3.2.4-расм , *б*).

5. Бириктирма чок билан улаш - қоплама чўнтакларни асосий деталга ёпиштиришга ишлатилади (3.2.4-расм , *в*).



3.2.4-расм. Деталлар четларини елим ёрдамида улаш.

Термопластик материалларни пайвандлаш

Плашлар тайёрлаш учун поливинилхлорид, полиэтилен ва полиамид плёнкали материаллар кенг қўлланилади. Улар сувга чидамли, эластик, юмшоқ ва арзон. Махсус кийим-

лар, куртка ва палтолар тайёрлаш учун устига поливинилхлорид қопланган ип-газлама, синтетик толали материал ёки трикотаж полотноси ишлатилади. Уларни ип билан улашда чоклар пишиқ чиқмайди, прессда пресслаш мумкин эмас, шунинг учун елимлаб улаб бўлмайди. Шунинг учун пайвандлаш усулидан фойдаланилади.

Термопластик материал маълум ҳароратгача қиздирилганда юксак эластик ҳолатдан ёпишқоқ чўзилувчан ҳолатга ўтади, маълум куч таъсир эттирилиб, совитилса, пайванд чок ҳосил бўлади.

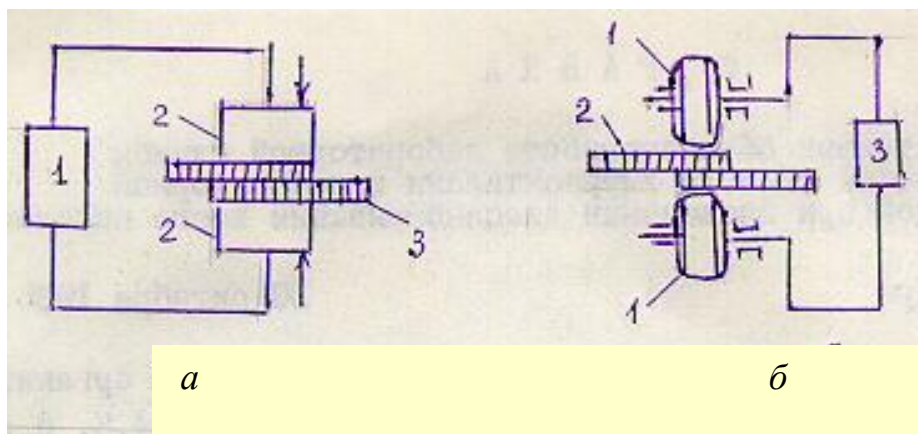
Пайвандлашнинг 3 хил усули бор: **қиздириб пайвандлаш, юқори частотали ток ва ултратовуш** билан пайвандлаш.

1-усул. Материалнинг уланадиган жойи контакт йўл билан қиздирувчи асбобда қиздириб юмшатилади, кейин совутилади. Қиздиргич ҳар хил ўлчамли электр асбоб. Бу усул учун Германиянинг "Пфафф" фирмасининг 8300 кл. машинаси қўлланилади. Плёнка иссиқ асбобга ёпишмаслиги учун орасига целлофан, калкага ўхшаган қоғоз ва фторопласт-4 нинг юпқа плёнкаси (тефлон) қўйилади.

2-усул. Юқори частотали ток билан пайвандлашнинг 2 хил усули бор: **параллел ва кетма-кет**.

Термопластик материал 2та электр ток билан қизийдиган металл пластинка орасига жойлаштирилиб (электродлар) 2, ток юқори частотали генератор 1 дан юборилади. Бунда электр майдони ҳосил бўлиб, полимердаги қарама-қарши зарядли молекулалар силжиб, муайян иш бажаради. Ҳосил бўлган иссиқлик таъсирида материал юмшаб пайвандланади (3.2.5-расм, а).

Иккинчи усулида пайвандланадиган материаллар 2 та ҳаракатланувчи электродлар (роликлар) 1 орасидан ўтказилади. Ток генератор 3 дан берилади (3.2.5-расм, б). Параллел усули поливинилхлорид плёнкали плашлар тайёрлашда ЛГС - 15 юқори частотали қурилма ёки ОК-1.2/С (ПНР) пайвандлаш апаратида пайвандланади. ЛГСП-0.4 пресси ҳам ишлатиш мумкин. Юқори частотали майдонда пайвандлаш тезлашади (масалан: қалинлиги 0.15 - 0.2 мм. бўлган плёнка 2-3 секундда).



3.2.5-расм. Термопластик материалларни пайвандлаш усуллари.

3-усул. Ултратовуш билан пайвандлаб улашда ва безак бахякаторлар босиш учун ип-сиз тикиш БШМ машинаси ишлатилади. Термопластик материалга ултратовуш тебраниши ва босим таъсир этади. Ултратовуш бир-бирига тегиб турган деталлар орқали ўтиб, тебра-

нишининг механик таъсири ва тўлқинланиш таъсирида иссиқлик ҳосил бўлиб, материал пайвандланади.

БШМ машинасида куйидаги баҳяқаторлар ҳосил бўлади: \\\\\\\/, _ _ _ _ ,, ccccc, *****, ooooo, >>>>>>.

Пайвандлаш йўли билан бириктирма, куйма, букма, туташтирма чоклар ҳосил қилинади. Эраклар кўйлагига «Комби-текс» усули билан оёқчали тугмаларни чатиш мумкин.

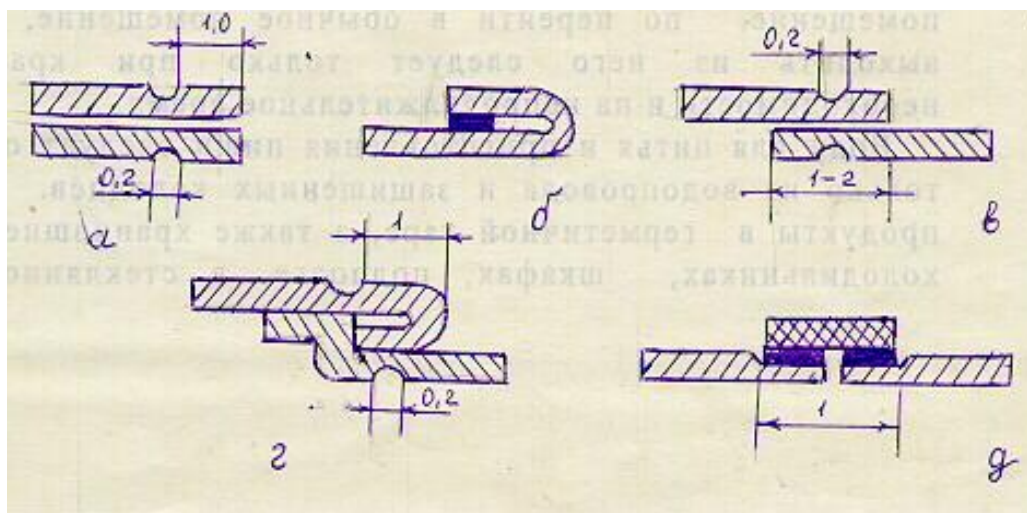
1. Бириктирма пайванд чок - оддий бўлиб, сув ўтказмайди, унчалик пишиқ эмас (3.2.6-расм, а).

2. Очиқ қирқимли букма чок - борт чети, ёқа четига ишлов беришда, енг ва кийим этагини букиб пайвандлашда ишлатилади (б).

3. Очиқ қирқимли куйма чок - кийимнинг ён, елка, енг қирқимларини бириктиришда ишлатилади. У сув ўтказмайди (в).

4. Бир қирқими ёпиқ куйма чок - қопламали материалларнинг ҳамма деталларини бириктиришда ишлатилади. У пишиқроқ ва чиройлироқ (г).

5. Туташтирма чок - адип бўлақларини, остки ёқа бўлақларини пайвандлашда ишлатилади (д).



3.2.6-расм. Пайванд чок турлари

Пайвандлашни роботлаштиришда ЮЧТ ва УТ билан пайвандлаш катта аҳамиятга эга. Масалан: кийимга эмблема ёпиштириш учун УЗП-2500-А (Болгария) пресси ишлатилади. УТ прессининг УПУ-1 қурилмаси эса кийим деталларига изма ва пухталама тайёрлаш учун ишлатилади. Пайванд чокнинг конструкцияси ва ўлчамлари материалнинг қалинлигига, пайвандлаш усулига ва чок нимага мўлжалланганига қараб ҳар хил бўлади. Пайванд чокнинг қалинлиги пайванд қилинаётган газлама битта қатламининг қалинлигидан кам бўлмаслиги керак. Агар чокнинг қалинлиги пайванд қилинаётган газлама битта қатлами қалинлигидан кам бўлмаса, унинг статик пишиқлиги камаяди.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Тикувчилик саноатида қандай елимли материаллар ишлатилади?
2. Қайси материалларни пайвандлаш мумкин?
3. Пайванд чокларнинг қандай турлари бор ?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Елим, пайванд чок, елимли ука, елим пленка, нотукима материал, елимли ип.

МАЪРУЗА № 6

МАВЗУ: ТИКУВЧИЛИК МАХСУЛОТЛАРИНИ НАМЛАБ-ИСИТИБ ИШЛАШ РЕЖА:

1. Намлаб-иситиб ишлаш усуллари.
2. Намлаб-иситиб ишлаш операциялари.
3. Намлаб-иситиб ишлов беришда кулланиладиган жихозлар.

Кийим деталларига ва умуман тайёр кийимга маълум шакл бериш ёки ташқи кўри-нишини яхшилаш учун уларга намлаб-иситиб ишлов берилади. Намлаб-иситиб ишлов бе-ришга кийим тикишга сарфланадиган вақтнинг 20-25 фоизи сарфланади. Намлаб-иситиб ишлашда ҳарорат катта аҳамиятга эга. Чунки газламаларнинг иссиқбардошлиги толалар ис-сиқбардошлигига боғлиқ. К.Н Кукин ва А.Н Соловьевларнинг кўрсатишларича жун тола 130-150 С гача, ипак тола 150-170 С гача, вискоза тола 120- 130 С гача ацетат тола 95-100 С гача ярим эфир толалар 160-170 С гача ўз хусусиятларини ўзгартирмайди. Бу ҳароратлар-дан ортиқ қиздирилса газлама ўз чидамлилиги, пишиқлиги ва рангини ўзгартиради. Ҳосил қилинган деформацияни газлама ортиқча намликдан халос бўлгандагина сақлаб қолиши мумкин. Намлаб-иситиб ишлаш жараёни учун толаларнинг иссиқбардошлиги катта аҳами-ятга эга, чунки шунга қараб оптимал режим танланади. Газлама оддий шароитда иссиқни ёмон ўтказди. Шунинг учун тикувчилик буюмларини намлаб-иситиб ишлашда нам катта аҳами-ятга эга.

Газлама ёки дазмолмат устига пуркалган сув пресснинг қизиган устки ёстиғи юзаси-га ёки дазмолнинг қизиган юзасига тегиб буғга айланади. Натижада газламанинг устки ва остки қатлам толалари қизиб, шишасимон ҳолатдан юксак эластик ҳолатга ўтади ва детал-ларга керакли деформация берилади.

Тикувчилик буюмларига электр дазмолда ёки электр прессда намлаб-иситиб ишлов берилганда иш сифати буғли дазмол ёки буғли прессдагига қараганда анча пастроқ бўлади. Чунки газламага кўлда (ЛПК-1м пуркагичи ёрдамида) сув пуркалади, бунда сув ҳар хил-жойда ҳар хил микдорда пуркалади. Натижада кўпроқ сув пуркалган жойнинг юқори ва

остки қатламлари яхши буғланиб, ҳамма толалари эластик ҳолатга ўтади, кам сув пуркалган жойнинг толалари қисман эластик ҳолатга ўтган бўлса, буғланмай қолган жойдаги толалар шишасимон ҳолатда қолаверади ва деформацияси етарли даражага бормайди. Электр-буғ ва буғ пресс ёки буғ дазмоллардан юбориладиган буғ пакетнинг ҳамма қатламларига бир хил таъсир этади ва ҳамма толалар бир хил юқори эластик ҳолатга ўтади ва бир хил деформацияга эришади. Намлаб-иситиб ишлашда ҳосил қилинган шаклни сақлаб қолиш учун газламани совитиб, толаларни яна шишасимон ҳолатга қайтариш керак. Бунинг учун газламада қолган намни бутунлай қуритиш лозим.

Газлама орасидаги намни йукотиш асосан сўриб ташлаш йўли билан, яъни вакуум системаси орқали бажарилади. Совитишнинг уч хил усули бор: **табiiй, шамоллатиб (вентиляторлар қўллаб), вакуумли ускуналар ишлатиб сўриш** йўли билан совитиш.

Хулоса қилиб айтганда намлаб-иситиб ишлов бериш жараёни уч босқичдан иборат:

- газламани шакл беришга тайёрлаш
- газламага шакл бериш
- берилган шаклни сақлаб қолиш

Намлаб-иситиб ишлаш уч хил усулда бажарилади: **дазмоллаш, пресслаш, буғлаш.**

Дазмоллаш - дазмолнинг қиздирилган сатҳини намланган газлама сиртида сал босиб юргизиш. У дазмол ёрдамида бажарилади.

Пресслаш - газламани сурилмайдиган қиздирилган икки сатҳ орасида сиқиш. У пресслар ёрдамида бажарилади.

Буғлаш - газламани қиздирилган сатҳлар таъсирида эмас, балки буғ босими таъсирида ишлаш. Бу учун буғли-ҳаво манекени ишлатилади.

Намлаб - иситиб ишлаш жиҳозлари: **дазмоллар, пресслар ва буғли-ҳаво манекенлари.**

Дазмоллар буғ, электр-буғ билан қизитилиши мумкин. Электр дазмоллар спирал ёки найчали электр иситкичли бўлиши мумкин. Улар нимага мўлжаллаганлигига қараб, ҳар хил оғирликда бўлади. Масалан, енгил кийимларни дазмоллашга 4 кг ли, костюм ва ип газламадан тикиладиган буюмлар учун массаси 6 кг ли, палтолар учун массаси 8 кг. ли дазмол ишлатилади. Дазмол юзаси 140-220 С гача қизиши мумкин. Дазмолматомат қўйиб дазмоллашда дазмол юзасини одатдагидан 20 С ортиқ қизитиш мумкин. Газламага дазмолматоматосиз ва намламай туриб иситиб ишлов берилса газламанинг устки қатламларидаги физик-механик хусусиятлари бузилиши, яъни куйиши мумкин. Дазмолматоматдаги тўқилган гуллар очикдан-очик сезиладиган бўлмаслиги, унинг толаларининг эластиклик хусусиятлари ишланаётган газлама толаларининг эластиклик хусусиятларидан кам бўлиши керак. Бу газлама структурасини бузилишидан сақлайди ва ялтираб қолиш эҳтимолини камайтиради.

Дазмоллаш ишлари устига мовут ва эғир тола газлама қопланган столда турли тахта қоплар ишлатиб бажарилади.

Электр, буғ, электр-буғ дазмолларидан ташқари дазмоллаш юзалари қиздириладиган ва буғ сўриб олинадиган дазмоллаш столлари ишлатилади.

Масалан: СУ-1, СУ, СУ-ОК дазмоллаш столлари ишлатилади. Бу столларда 2,5-5кг бўлган УПМ электр- буғ, УП-2,УП-3 буғ дазмоллари бўлади. Венгриянинг "Паннония" фирмасида ишлаб чиқарилган Cs-294 дазмоллаш столида массаси 3-5 кг. ли Cs-392 электр - буғ дазмоли, Cs-395 буғ дазмоли бўлади. Германия " ТЕСТ " фирмасининг БТФД, БТАРП дазмоллаш А1-СУ дазмоллаш қатори 4та ёки 6та СУ-1 дазмоллаш столлари ва электр-буғ дазмолларидан, сув тозалагичи бор УП-13м буғ генераторидан буғни ва ҳавони сўриб олишга мўлжалланган УВГ-1 вакуум қурилмасидан иборат. Столнинг қизиш ҳарорати 100 градус С.

Бундан ташқари намлаб-иситиб ишлаш операцияларида жуда кўп хил дазмоллаш пресслари ишлатилади. Пресслаш кучига қараб, дазмоллаш пресслари енгил (10кН гача), ўрта (15-20 кН гача) ва оғир (30 кН дан ортиқ) хилларга ажратилади. Уларда чалафабрикатларни намлаш ва қизитишда буғдан намни сўриб олиш, қуриштириш ва совитишда вакуумдан фойдаланилади. Уларда турли шакл ва ўлчамдаги пресс ёстиқлари ўрнатилади.

Технологик жиҳатдан пресслар **дазмолловчи, букловчи ва буғловчи** турларга бўлинади.

Намлаб-иситиб ишлашнинг якунловчи босқичида газламани совитишнинг уч хил усули бор:

- а) остки ёстиқ устида табиий шароитда совитиш;
- б) намини сўриб чиқариш ёрдамида совитиш;
- в) остки ёстиқ устида шамол билан совитиш.

Намлаб-иситиб ишлашда газламанинг хусусиятлари ўзгаради. Бу жараён тўғри бажарилса, газламанинг хусусияти яхшиланади. Лавсан аралашган газламаларни намлаб-иситиб ишлаш тўғри бажарилса, ҳосил қилинган гофре ёки плиссе тахламалари ювилганда ҳам бузилмайди. Аксинча намлаб-иситиб ишлаш нотўғри бажарилса, иссиқлик таъсирида газлама киришиши ёки унинг ранги айнаши натижасида кийим бузилиб қолиши мумкин.

Пресснинг пастки ва устки ёстиғи қўйма чўяндан ёки қўйма алюминий қотишмасидан ясалади. Ишлаш принципи оддий. Устки ёстиқ доира ёйи бўйлаб (350- 400мм) очилиб ёпилади. Вакуум прессларининг устки ёстиқидан берилган буғ детал орасидан ўтиб, уни иситади ва намлайди. Пастки ёстиқни 2 та камераси бўлиб, устки камерасининг тешиклари орқали буғ вакуум қурилмаси ёрдамида сўриб олинади. Кийим олд қисмининг ва котирманинг кўкрак устидаги жойларини кириштириб дазмоллаш учун қабарик ва ботик шаклли ёстиқлар ишлатилади.

Пресслар ёстиқларини қоплаш учун қўйидаги материаллар ишлатилади: зангламайдиган пўлатдан қилинган сеткалар, газламалардан - номекс, моллетон, яшил мусс, лёнил, стейнил, паддинг, тефлон, гафлон, силиконли резина.

Буғлаш-газлама толаларида олдинги ишловлар натижасида ҳосил бўлган кучланишни йукотади, уларнинг асли ҳолатини тиклайди ва газламани йилтирамайдиган қилади. Газламани тикувчилик фабрикаларида ишлатишдан илгари буғлаш, яъни киришмайдиган (декатировка) қилишади. Газлама махсус буғлагичнинг буғ чиқиб турган чўткаси билан қўлда буғланади ёки дазмолга ўралган нам дазмолматоз газламанинг йилтираб қолган жойларига

қўйиб-қўйиб олинади. Буғ дазмолларда ёки буғ прессларда намлаб-иситиб ишлашда йилти-раган жойлар ҳосил бўлмайди.

Битган кийимни буғли-ҳаво манекенида ҳам дазмоллаш ва буғлаш мумкин. Бунда кийим манекенига кийдирилиб, унга навбат билан буғ ва иссиқ ҳаво таъсир эттирилади. Натижада газламанинг эзилган ва нотекис жойлари тўғриланиб, кийим дазмолланган кўри-нишга киради. Буғли-ҳаво манекени темир каркасдан иборат. Буғли-ҳаво манекенининг иш органи пуфлаганда бадан формасини қабул қиладиган капрон қобик ҳисобланади. Қобикдан ўтган буғ 5-10сек давомида таъсир эттирилади, сўнгра 105°C ҳароратдаги иссиқ ҳаво билан қобик тўдирилади ва кийим қурилади.

Ҳозир ЦНИИШП ишлаб чиққан 2 вазиятли универсал ПВМ-2 манекени ишлатилади. У ихчам, иш унуми катта, ишлов бериш сифати яхши. Ишчи кийимни фақат манекенга кийдириб ва ечиб олиб туради. Шимни буғлаб дазмоллаш учун Германия "Текстима" фирм-сининг ХФ-7 манекени, Япония "Иноуэ" фирмасининг манекени мавжуд. Эркаклар палтоси-га шакл бериш учун "Текстима" фирмасининг "Хогесс" манекени ишлатилади. Бундан ташқари келажакда қаттиқ қобикли буғли-ҳаво манекенларини қўллаш кўзда тутилмоқда. Қаттиқ қобикли манекенда буюмга ташқи томондан буғ ва иссиқ ҳаво юборганда ҳосил қилинган шакл газламанинг туқима иплари оғиши ўзгариши ҳисобига турғунлашиб қола-ди.

Тикувчиликда **намлаб - иситиб ишлаш операциялари** қуйидагилардан иборат:

1. Бир томонга ётқизиб дазмоллаш - СУ - В - УТП-2ЭП дазмоллаш столларида юпқа газламалардан тикиладиган аёллар кўйлагининг енг, елка чоклари бир томонга ётқизиб дазмолланади.

2. Ёриб дазмоллаш - Венгрия "Паннония" фирмасининг Cs-351, Cs- 371, Германия "ТЕСТ" фирмасининг ФА-4С маркали дазмолли махсус пресслари ёрдамида уст кийим елка, ён, енг, орт бўлак ўрта чоклари дазмолланади.

3. Дазмоллаб юпқалантириш - Cs-351, Cs-371 маркали "Паннония" фирмасининг пресслари ва Франция "Лемер" фирмасининг БОРЛ-59С, РРЛ-59С ВСЛР-24 маркали пресслари ёрдамида кийим ёқалари, енг учи, бортлари, этаги дазмоллаб юпқалаштирила-ди.

4. Букиб дазмоллаш - Букиш пресслари ёрдамида коплама чўнтаклар, хлястиклар, тақилма қопқоқлари четлари букиб дазмолланади.

5. Кириштириб дазмоллаш - Cs-394 дазмоли ва ППУ, Cs-371 маркали пресслар ёрда-мида уст кийим олд бўлаги қотирмасининг кўкрак қисмида қабарик ҳосил қилиш учун ва виточкалар охиридаги солқиларни йўқ қилиш учун кириштириб дазмолланиди. Бу прессларининг пастки ёстиғи ботиқ, устки ёстиғи эса қабарик шаклга эга.

6. Чўзиб дазмоллаш - Cs-371 маркали Германия "ТЕСТ" фирмасининг СВДС марка-ли пресслар ва Cs-394 дазмоллаш столлари ёрдамида остки ёқанинг кўтарма ва қайтарма жойлари бўйлаб, енг устки бўлагининг олд қирқими бўйлаб чўзиб дазмолланади.

7. Бўрттириб дазмоллаш - Оқиш газламалардан тикиладиган кўйлак, блузкаларга белги чизиқ ўрнида (тахламалар ўрнини, чўнтак ўрнини белгиш) бўрттириб дазмолланади.

8. Буглаш - Бугли пресслар ва бугли-ҳаво манекенлари ёрдамида кийимда ҳосил бўлган йилтироқликни ва ғижимларни йуқотиш учун бугланади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Намлаб - иситиб ишлашнинг қандай аҳамияти бор?
2. Намлаб-иситиб ишлашда қандай асбоб - ускуналар ишлатилади?
3. Бугли-ҳаво манекен қандай иш бажаришга мўлжалланган?
4. Намлаб-иситиб ишлашнинг қандай операциялари бор?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Иссиклик, пресс, дазмол, бугли-хаво манекени, буг, дазмолмато.

МАЪРУЗА № 7

МАВЗУ: АЁЛЛАР ВА ЭРКАКЛАР КУЙЛАГИНИ ТИКИШ АСОСЛАРИ. КУЙЛАКЛАР ЧУНТАКЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Киркимларга ишлов бериш ва витачкаларни тикиш
2. Белбоғ ва хлястикларни тайёрлаш
3. Киркма чунтакларни тикиш
4. Чокдаги чунтакларни тикиш
5. Коплама чунтакларни тикиш

Технологик жараёнда деталларга **кетма-кет, параллел ёки аралаш (параллел кетма-кет)** ишлов бериш мумкин.

Кетма-кет ишлов беришда - операциялар бирин-кетин бажарилади, кийимнинг ҳамма жойларига бир вақтда эмас, балки бирин-кетин битта ёки бир нечта асбобда ишлов берилади.

Кетма-кет усулида операцияларни бажариш ҳаракатлари мураккаб ва унга кетадиган вақт кўп бўлади. Машина тезлигини, пресслар босимини, ускуналарнинг қизийдиган сатҳи ҳароратини ошириш каби йўллар билан иш бажаришга кетган вақтни қисқартириш мумкин.

Параллел ишлов бериш - усулида бир операциядан иккинчисига ўтишларнинг барчаси бир вақтда бажарилиб, унда чала фабрикатнинг барча ишлов бериладиган жойларига бир ёки бир неча асбоб ёрдамида бир вақтда баравар таъсир кўрсатилади.

Масалан: бир вақтда бажариладиган баъзи намлаб-иситиб ишлов бериш операциялари, прессларда деталларни ўзаро елим билан улаш. Параллел ишлов бериш усули энг унумдор ва прогрессив ҳисобланади. Чунки намлаб-иситиб ишлов бериш операцияларини прессларда бажариш меҳнат унумдорлигини бир неча марта оширишга имкон беради.

Аралаш ишлов бериш - усули иккала усулнинг аралашмасидан иборат. Бунда операцияларга ўтишнинг бир қисми кетма-кет, қолган қисми эса параллел бажарилади.

Масалан: икки игнали машинада деталларни қавиш аралаш ишлов беришдир, чунки унда икки қатор параллел қавилгандан кейин, навбатдаги икки қатор қавилади ва ҳоказо. Бунда меҳнат унумдорлиги кетма-кет усулидагидан икки барабар ортади. Бундан ташқари 797 кл. машинасида деталлар қирқимларини бирлаштириб тикиш ва йўрмалаш, 746 кл. ярим автоматида қопқоқли қирқма чўнтакларни тикиш.

Деталларга бошланғич ишлов бериш

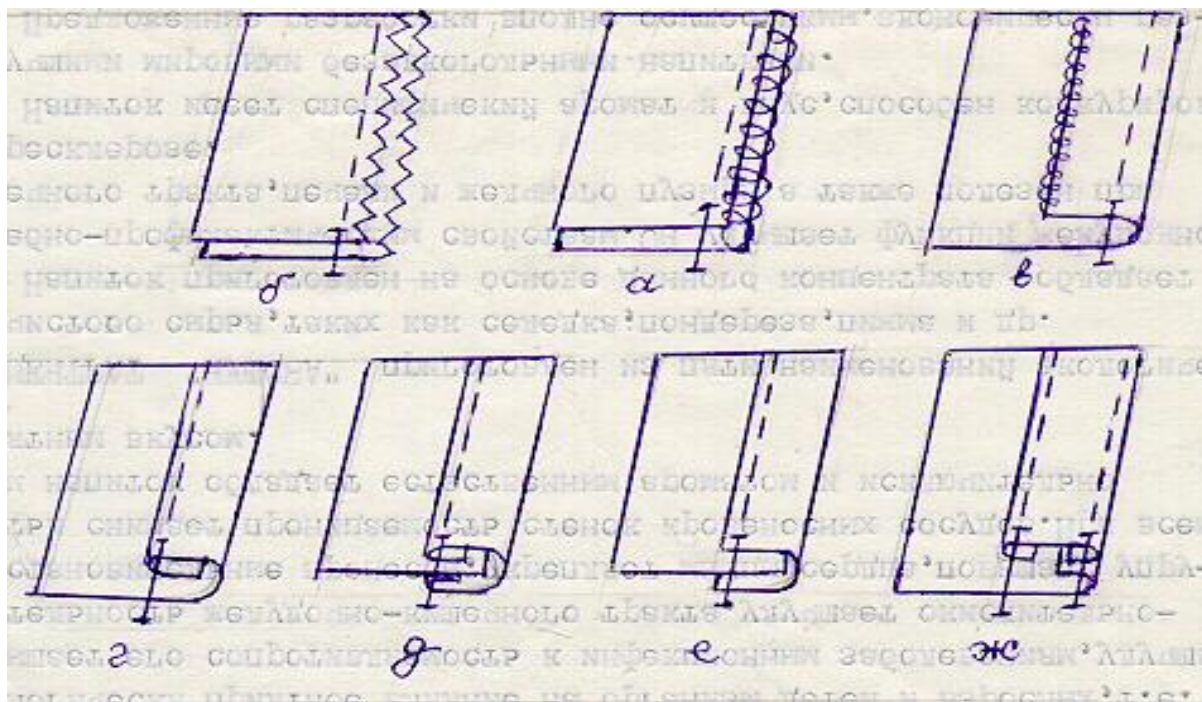
Бошланғич ишлов беришга деталларни турғунлаштириш, кийим қирқимларига ишлов бериш киради. Кийимнинг ёқаси, бортлари, чўнтак қопқоқлари ва манжетларига турғунлик бериш учун уларга елим кукуни қопланган хилма-хил қотирмалар ишлатилади. Бундай қотирмалар кийимни кимёвий тозалашда ишлатиладиган хлорли эритмаларга, совун эритмасига, қайнатишга ва ювишга чидамли бўлади. Бу қотирмалар кийим ташқи кўринишини яхшилайди ва берилган дастлабки шаклни узоқ вақт сақлай оладиган бўлади.

Қотирма асосий детал шаклида, чок ҳақлари қолдирмай ёки ағдарма чок билан тикиладиган чети чокка 0,1- 0,2 см кириб турадиган қилиб бичилади. Деталлар тикилмасдан олдин, уларга қотирма ёпиштирилади. Ёпиштиришда қотирма намланмайди, дазмолловчи сатҳнинг ҳарорати 140-160 градус С, таъсир этиш вақти 10 –30 сек, босим 0,5 Мпа бўлади.

Аёллар ва қиз болалар кўйлаклари тикилаётганда бириктирма чокларнинг барча қирқимлари махсус 51-А кл., 851 кл., 208-А кл., 8515 кл. машиналарида йўрмаланиб чиқилади. Ёриб дазмолланадиган чокларнинг қирқимлари чок тикилмасдан олдин, бир томонга ётқазиб дазмолланадиган чокларнинг қирқимлари эса чок тикилгандан кейин йўрмаланади (4.1-расм, *а*). Табиий шойи, духоба кам титиладиган бўлгани учун уларнинг қирқимларини арратишсимон қилиб кертиб қўйилса ҳам бўлади (*б*). Синтетик материалларнинг қирқимларига иссиқлик таъсир эттириб, эритилиб, сўнггра совитилса, қирқимлари титилмайдиган бўлади.

Адиплар ички қирқими, энг учи мағизи, чўнтак мағизи, ёқа ўмизи мағизининг ички қирқимлари йўрмаланади (*в*). Асосий детал қирқимлари букилиб, ёпиқ қирқимли қилиб тикилади (*г*). Айрим деталлар қирқими мағиз қўйиб тикилади (*д*).

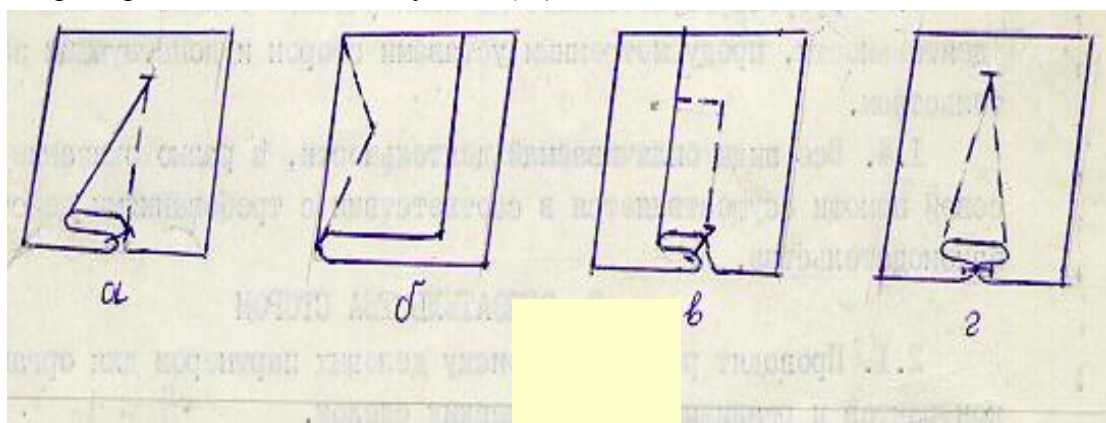
Махсус мослама (мағизлагич) ёрдамида детал четига махсус тасма икки букланиб бостириб тикилади (*е*). Мағиз чок билан энг учи, кийим этаги, энг ва ёқа ўмизлари тикилади. Безак бейкани кўш игнали машинада махсус мослама (буклагич) билан букиб, бир йула иккита параллел бахяқатор юритиб тикиш мумкин (*ж*).



4.1-расм. Деталлар қирқимиға ишлов бериш.

Кийимни одам гавдасига мослаш ва кийимни гавдага яхши ёпишиб турадиган қилиш учун асосий деталларда виточка қилинади. Витачканинг кенглиги (чуқурлиги) ва витачкалар сони кийим гавдага қай даражада ёпишиб туришига боғлиқ бўлади. Витачкалар кийим кўкрак қисмида ва бел қисмида бўлиши мумкин.

Кийимнинг бел қисмидаги витачкалар кийим гавдага ёпишиб туриши учун зарур. Енгил кўйлақларда витачкалар яхлит бўлади. Витачкаларни тикиш учун деталга иккита белги чизик қўйилади. Биринчи чизик деталнинг букиш чизиги, иккинчи чизик деталнинг кенглигини белгиловчи чизик бўлади. Биринчи чизик бўйича детал ўнги ичкарига қаратиб букилади ва иккинчи белги чизик бўйлаб бириктириб тикилади. Витачка детал четидан бошланган бўлса (5.1.1-расм, а), детал қирқими томонидан бошлаб тикилади. Детал ўртасида жойлашган витачка (б) эса унинг бир учи томонидан бошлаб тикилади. Витачканинг бир учи тахлама ҳосил қиладиган бўлса, олдин витачка учини детал кўндалангига бириктириб тикилади, кейин детални бурчак қилиб буриб, белги чизик бўйлаб тикилади (в). Витачкалар моделга қараб ёриб дазмолланиши мумкин (г).



5.1.1-расм. Витачкалар турлари.

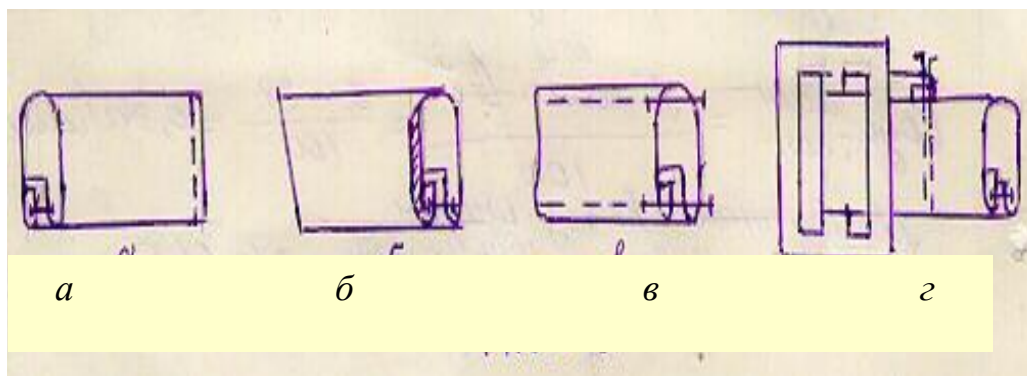
Белбоғ ва хлястикларни тикиш

Белбоғлар энсиз ва кенг, юмшоқ ва қаттиқ, конструкцияси бўйича бир деталдан иборат яхлит ва астарли (авра ёки астар газламадан) бўлади.

Яхлит бичилган белбоғ ёки хлястик узунасига (ўнгини ичкарига қаратиб) икки буклаб олинади ва икки томонга 0,5 -0,7см. кенгликдаги чок билан бириктириб тикилади. Белбоғнинг иккинчи учини унинг қирқимини тескари томонга 0,7-1,0 см кенгликда букиб тикилади. Белбоғ шу очик қолган томондан ўнг томонига махсус мослама ёрдамида ағдарилади. Очик қолган томонини букилган зийдан 0,1-0,15см. ораликда универсал машинада тикилади (5.1.8-рasm, *а*).

Белбоғ ичига елим қопланган қотирма қўйишда белбоғнинг ташқи томони тескарисига елим қотирма қирқимини букиш зийига тўғри келтириб, белбоғ учларига 0,7-1см. етказмай, пастки қирқимидан 0,3-0,5см. қочириб қўйилади ва пресс ёки дазмолда ёпиштирилади. Белбоғнинг иккала учи ва белбоғ ён томони узунасига тикиб олинади-да, ўрта қисмида озгина очик жой қолдирилади. Шу очик жойдан белбоғ махсус мослама ёрдамида ўнг томонга ағдарилади. Очик қолган (тикилмай қолдирилган) жой ўнг томондан қўлда яширин кавик билан тикиб қўйилади (*б*).

Белбоғни, хлястикларни қўш игнали чоклаш машинасида махсус буклагич ишлатиб, бостирма чок билан тикиш ҳам мумкин (*в*). Белбоғ учига тўқа қўйиб тикишда, белбоғ тўқадан ўтказилади. Белбоғ учини унинг ички томонига 2,4см. ўтказиб, қирқимини ичкари томонга 0,7 см букиб, қайтма бахяқатор билан бостириб тикилади.



5.1.8.рasm. Белбоғларни тикиш.

Куйлақлар чунтакларини тикиш

Чўнтақлар уч турга бўлинади: **қирқма, чокдаги ва қоплама чўнтақларга**. Қирқма чўнтақлар қаерга жойлашганига қараб ён ва тепа чўнтақ деб аталади. Қирқмаси йўналишига қараб вертикал, горизонтал ва қиялама, чўнтақ оғзи шаклига қараб тўғри чизик шаклида ва мураккаб шаклда бўлади. Чўнтақ юқори томонининг безалишига қараб қопқоқли, листочкали ва мағизли бўлади, пастки томони рамкали ёки кантли бўлади.

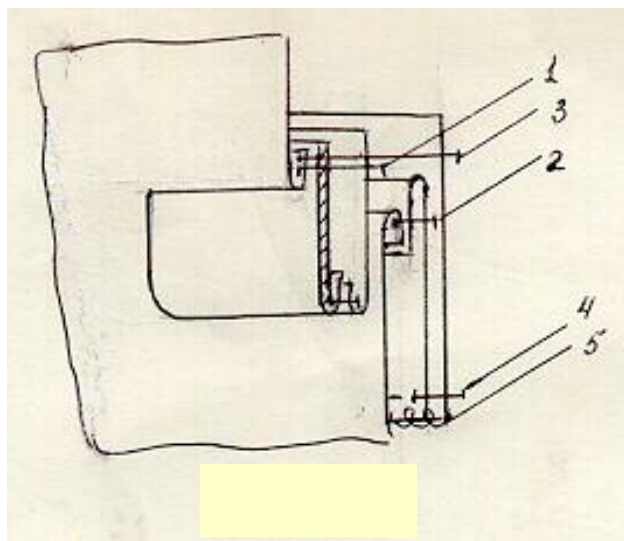
Куйлақлар чўнтақларида кўринма булмайди. Чўнтақнинг ҳамма деталлари асосий материалдан бичилади. Астар кўринма ва бўйлама функциясини бажаради. Мағиз чўнтақ халтаси, чўнтақ қопқоқ астари билан яхлит бичилиши мумкин. Чўнтақ оғзини чўзилишдан

сақлаш учун бўйлама ва уқа ишлатмасдан, чўнтак халтасини газлама танда ипи йўналишида бичиш лозим.

Қопқоқли қирқма чўнтакни тикиш

Чўнтак қопқоғи 2 қисмдан (устки ва остки қопқоқдан ёки яхлит) бичилган бўлиши мумкин. Қопқоқ елимли қўшимча қатламли ҳам бўлиши мумкин.

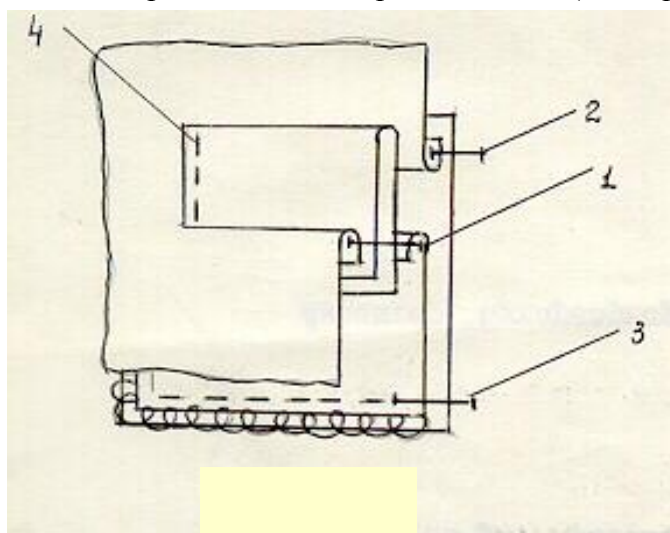
Чўнтак халта мағиз билан яхлит бичилган бўлиши мумкин. Чўнтак ўрни 1 та горизонтал ва 2 та вертикал чизик билан белгиланади. Тайёр қопқоқ ўнги пастга қаратилиб, белгиланган чизик бўйлаб асосий деталга уланади (чок 1), унга параллел қилиб чўнтак халта билан яхлит бичилган мағиз уланади (чок 2). Икки бахяқатор орасидаги материал қирқилади. Чўнтак халта тескарига ўтказилади. Иккинчи чўнтак халта қопқоқ уланган чокка уланади (чок 3). Чўнтак халта бириктириб тикилади (чок 4), қирқимлари йўрмаланади (5.2.1-рasm, чок 5)



5.2.1-рasm. Қопқоқли қирқма чўтақни тикиш.

Листочкали қирқма чўнтакни тикиш

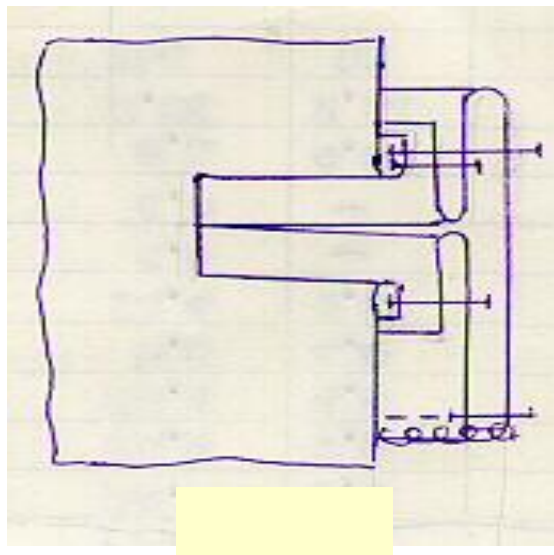
Листочка чўнтак қопқоқдай тайёрланади. Чўнтак ўрни 3 та чизик билан белгиланади. Листочка ва чўнтак халтанинг биринчи қисми белгиланган чизик бўйлаб асосий деталга уланади (чок 1), унга параллел қилиб чўнтак халтанинг иккинчи қисми уланади (чок 2). Чўнтак оғзи қирқилади, чўнтак халталар тескари томонга ағдарилади. Чўнтак халта тикиб йўрмаланади (чок 3). Листочка ён томонлари деталга бостириб тикилади (5.2.2.-рasm, чок 4).



5.2.2.-расм. Листочкали қирқма чўнтакни тикиш.

Икки мағизли рамкали қирқма чўнтакни тикиш

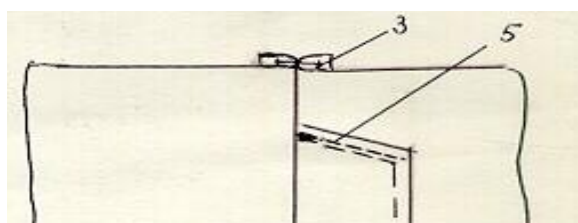
Асосий деталнинг ўнгига чўнтак ўрни тўртта (иккита горизонтал ва иккита вертикал) чизик билан белгилаб олинади. Горизонтал чизиклар ўртасидаги оралиқ чўнтакнинг иккала рамкаси кенглигига тенг, вертикал чизиклар ўртасидаги оралиқ эса чўнтак оғзи узунлигига тенг бўлади. Чўнтак мағизи чўнтак халта билан яхлит ёки алоҳида бичилган бўлади. Чўнтак халта билан яхлит бичилган мағизни тескарисини ичкарига қаратиб, кант кенлиги ва 0,5-0,7 см. чок ҳақи кенглигига тенг қилиб, букиб дазмолланади. Горизонтал белги чизиклар бўйлаб, кант кенлигига тенг оралиқда мағизлар зийидан баҳяқатор юритиб, асосий деталга уланади (чок 1,2). Баҳяқатор боши ва охири учта қайтма баҳяқатор юритиб пухталанади. Детал тескарисидан икки баҳяқатор орасида детал қирқилади. Учларида баҳяқатор томон бурчак ҳосил қилиб, баҳяқаторга 0,1 см. етказмай қирқилади. Чўнтак халталар детал тескари томонига ағдарилиб ўтказилади ва бириктириб тикилади (чок 3). Чўнтак учлари икки-учта қайтма баҳяқатор билан пухталанади. Чўнтак халта қирқимлари йўрмаланади (5.2.3-расм, чок 4).



5.2.3-расм. Икки мағизли қирқма рамкали чўнтакни тикиш.

Чокдаги листочкали чўнтакни тикиш

Листочка ҳам безак ҳам халта вазифасини ўташи мумкин. Листочкага қотирма ҳам ёпиштириш мумкин. Детал бириктирма чокида чўнтак ўрни белгилаб олинади. Белги чизик бўйлаб листочка билан чўнтак халтанинг бир қисми бириктириб уланади (чок 1), деталнинг иккинчи бўлагига чўнтак халтанинг 2-чи бўлаги уланади (чок 2). Асосий детал бўлаклари бириктириб тикилади (чок 3). Чўнтак халта учала томони бириктириб тикилади ва йўрмаланади. (чок 4). Листочканинг ён томони деталга бостириб тикилади (5.2.4-расм, чок 5).



5.2.4-расм. Чокдаги листочкали чўнтакни тикиш.

Қоплама чўнтакларлар атрофи бейка, кант, қуйма бурма, тўр қўйиб тикилиши мумкин. У астарли ёки астарсиз, қотирмали бўлади. Чўнтаклар деталга **бириктирма ёки қуйма чоклар** билан уланади.

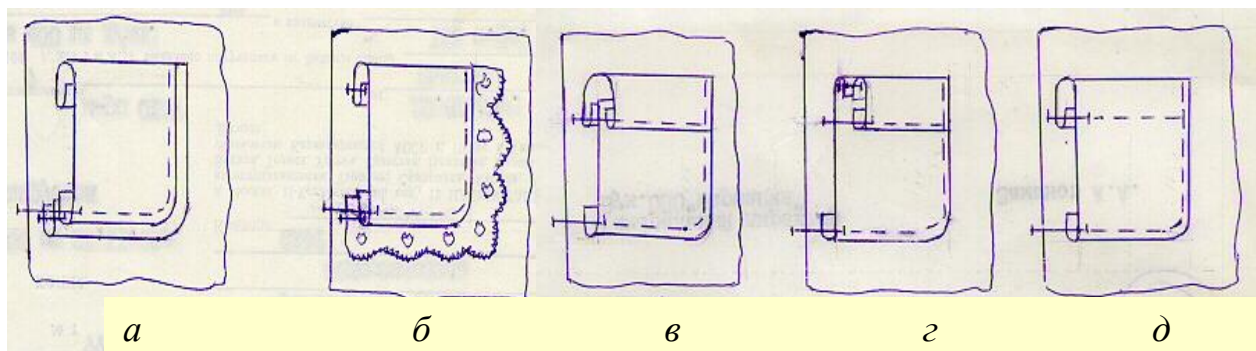
. Безак кантнинг бурчаклари ағдарма чок билан тикилади. Бейка қоплама чўнтакнинг пастки ва ён қирқимларига бириктириб тикилади (5.2.6-расм, *а*).

Қоплама чўнтак атрофига бурма ёки тўр қўйиб тикишда, безак деталларда бурма ҳосил қилиб олинади. Бурма ёки тўр бириктирма чок билан асосий деталга тикилади (*б*).

Қоплама чўнтак листочкасининг устки ва остки қисми яхлит бичилган ёки устки қисми алоҳида, остки қисми эса чўнтак билан бирга яхлит бичилган бўлиши мумкин. Листочка яхлит бўлса, у чўнтак юқори қирқимига бириктириб тикилади ва детал ўнгига айлантириб ўтказилади ва бириктириб тикилган чокни 0,2 см. ёпадиган қилиб, листочка қоплама чўнтакка 0,1-0,2 см кенгликда бостириб тикилади (*в*).

Листочканинг остки қисми чўнтак детали билан яхлит бичилган бўлса, чўнтакка листочка улангандан кейин, у детал ўнгига айлантириб ўтказилади. Листочкадан 0,1-0,2 см. кенгликда кант ҳосил қилиб, чўнтак юқори томонига букиб дазмолланади. Листочканинг иккинчи очиқ қирқими баҳяқатор кенлигидан 0,5-0,7 см. ортиқроқ қилиб тескари томонга букилади ва чўнтакка баҳяқатор кенлигида бостириб тикилади (*г*).

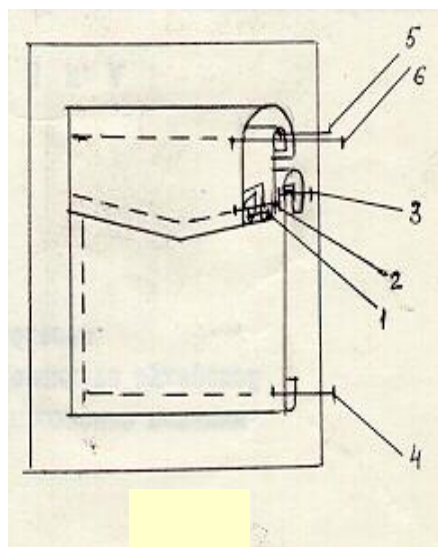
Безаксиз чўнтакнинг юқори қирқими 0,5-0,7 см. тескари томонга букилиб, букилган зийдан 0,1-0,2 см. ораликда бостириб тикилади (*д*).



Расм. 5.2.6. Қоплама чўнтакларни тикиш.

Қопқоқли қоплама чўнтакларни тикиш

Бу чўнтакни тикишда устки қопқоқ остки қопқоқ билан бурчакларида солқи ҳосил қилиб, ағдарма чок билан уланади (чок 1). Қопқоқ юз томонга ўгирилиб, устки қопқоқдан 2 мм. кенгликда кант ҳосил қилиб дазмолланади. Қопқоқга безак бахяқатор юргизилади (чок 2). Қоплама чўнтакнинг юқори қирқими ёпиқ қирқимли буклама чок билан тикилади (чок 3). Қоплама чўнтакнинг учала ён ва пастки қирқимлари фалцпресс ёрдамида дазмолланади. Асосий деталга чўнтак ўрни белгиланиб, қоплама чўнтак белгиланган чизик бўйлаб қуйма чок билан бостириб тикилади (чок 4). Чўнтак қопқоғи олд бўлакка чўнтақдан 1 см. нарига уланади (чок 5), қопқоқ чўнтак томонга ўгирилиб бостириб тикилади (5.2.7-расм, чок 6).



5.2.7-расм. Қопқоқли қоплама чўнтакни тикиш.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Деталлар қирқимларига қандай ишлов берилади?
2. Тикувчилик буюмларига ишлов беришнинг қандай усуллари бор?
3. Чунтакларнинг қандай турлари бор?
4. Қирқма чунтакларни тикиш неча босқичдан иборат?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Қирқим, мағиз, чунтак, қопқоқ, листочка, виточка, қоплама чунтак.

МАВЗУ: АЁЛЛАР ВА ЭРКАКЛАР КЎЙЛАКЛАРИ ТАҚИЛМАЛАРИНИ ТИКИШ РЕЖА:

1. Куйлакларнинг этагигача тушган тақилмаларини тикиш.
2. Бостирма қопқоқли тақилмани тикиш
3. Битта мағизли тақилмани тикиш
4. Ўтқазма қопқоқли тақилмани тикиш
5. Тақилмани мағиз чок билан тикиш
6. Тақилмани адип – мағиз қўйиб тикиш

Аёллар, қизлар кўйлагининг энгларида, кўкрак қисмида, юбкаларида, эркаклар ва ўғил болалар кўйлагининг энгларида ва кўкрак қисмида тақилма бўлиши мумкин.

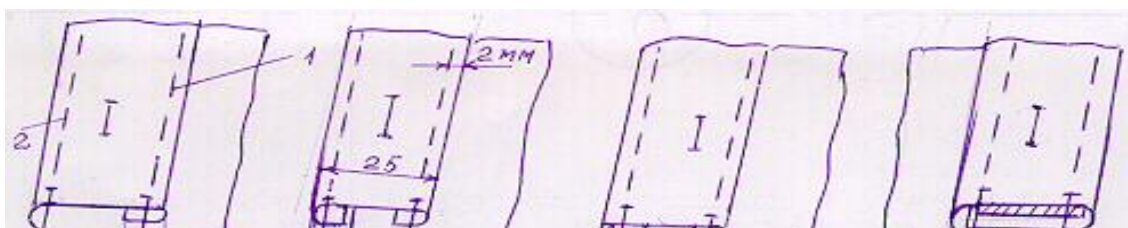
Кесими кўйлакнинг этагигача тушадиган (аёллар халатида, эркаклар куйлагиди), кийим чокида, юбкаларнинг ён ва орқа чокида ва яхлит деталларда (аёллар кўйлаги ва блузкаларида, эркаклар сарочкаларининг олд қисмида) тақилмалар бўлади.

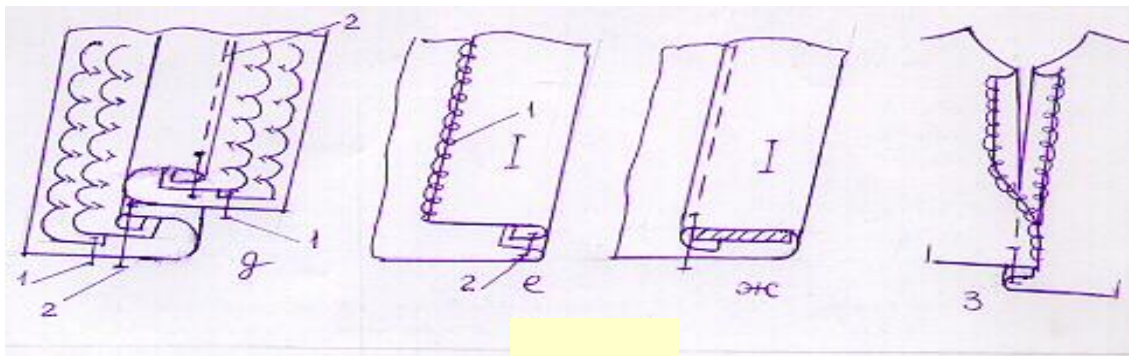
Кесими кўйлак этагигача тушадиган тақилмаларга: **олд бўлак билан яхлит бичилган бортлар (а), бостирма қопқоқли бортлар (б), уланма қопқоқли бортлар (в), яхлит бичилган қопқоқли бортлар (г), безак деталлар (тўр, тасмалар) билан тикилган бортлар (д), адип қўйиб тикилган бортлар (е) ва адипи олд бўлак билан яхлит бичилган бортлар киради (5.3.1-расм, жР).**

Бортга адип қўйиб тикишда, адип улоқли бўлса, олдин унинг улоқлари 0,7см. кенгликдаги бириктирма чок билан улаб олинади. Кўйлак юпқа газламадан тикиладиган бўлса, адип улоқсиз бўлади. Чок дазмолланади. Адипнинг ички қирқими газлама турига қараб ҳар хил тикилиши мумкин. Адипнинг ички қирқими махсус буклагич мослама ёрдамида ёпиқ қирқимли қилиб букиб тикилган ёки махсус машинада йўрмаланган бўлиши мумкин. Адипга елимли ёки елимсиз қотирма қўйилиши мумкин. Бунда елим қотирма адипнинг ички қирқимларига 0,7-1,0см, борт қирқимларига 0,5-0,6 см. етмаслиги керак. Тайёрланган адип билан олд бўлак ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади ва адип қайтармаси бурчакларида ва измалар орасида солқи ҳосил қилиб қўкланади. Борт олд бўлак томонидан, ағдарма чок билан ёқа ўтқазиладиган жойдан кертмагача тикилади. Бортнинг бурчакларидаги чок ҳақи қирқилади, ўнгига ағдарилади ва бортдан 0,1-0,2 см. кант ҳосил қилиб дазмолланади (е).

Адипи олд бўлак билан яхлит бичилган бортларни тикишда, олд бўлаклар ўртасини белгиловчи чизик ёки кертмалар қўйилади. Яхлит адипнинг ички қирқимлари алоҳида қирқилган адипдай тикилади. Борт белги чизик бўйича букилиб, юқори ва пастки борт бурчаклари ағдарма чок билан тикилади, чок ҳақи қирқилади ва ўнги томонга ағдариб, дазмолланади (ж).

Кийим чокидаги тақилмалар аёллар кўйлагининг орқа бўлаги чокида, юбкалар ён ва орқа бўлаги ўрта чокида ишлов берилиши мумкин. Бунда тақилма учун қолдирилган ҳақ материал хусусиятига боғлиқ бўлиб, чок ҳақидан кам бўлмаслиги керак (5.3.1-расм, з).





5.3.1-расм. Тақилмаларни тикиш.

Чокдаги "молния" тасмали тақилмани тикишда, чок тикилаётганда тасма қўйиладиган жой тикилмай қолдирилади. Тикилган чок ёриб дазмолланиши билан айна вақтда тақилма учун тикилмай қолдирилган жой четлари букиб дазмолланади. Букиб дазмолланган зийлар тагига асосий деталнинг тескараси томондан "молния" тасма қўйиб, асосий деталга бостириб тикилади. Бунда бахяқатор букиб дазмолланган зийлардан 0,4-0,7см масофада, тақилма учида эса кесимга перпендикуляр йўналишда, тасма тишларидан 0,2-0,5 см масофада ўтади (Расм 2, в).

Кўйлақлар, блузкалар яхлит олд бўлагида тикиладиган тақилмаларнинг **бостирма қопқоқли, бир мағизли, ўтқазма қопқоқли, мағиз чок билан тикилган, адип-мағиз қўйиб тикилган** турлари бўлади.

Бостирма қопқоқли тақилмани тикиш

Устки ва остки қопқоқни кийим олд бўлаги кесимининг қирқимига бириктирма чок билан тикилади. Чок ҳақи қопқоқ томонга тўғриланиб, дазмолланади. Устки томони ўнги ичкарига қаратилиб букилади ва белги чизиқларига мослаб бурчаклари ағдарма чок билан тикилади, бурчаклар ўнгига ағдарилади, қирқимлари ичкарига 0,5-0,7см га букилади. Остки қопқоқ чокни 0,1- 0,2 см ёпиб, букилган зийдан 0,1см кенгликда бостириб тикилади). Устки қопқоқ детал ўнгига ўтқазилиб, зийидан бостириб тикилади. Очик қирқими ва пастки учи ичкарига 0,5-0,7см букланиб, бостириб тикилади. Охири кўндаланг бахяқатор юритиб пухталанади (5.3.2-расм, а).

Битта мағизли тақилмани тикиш

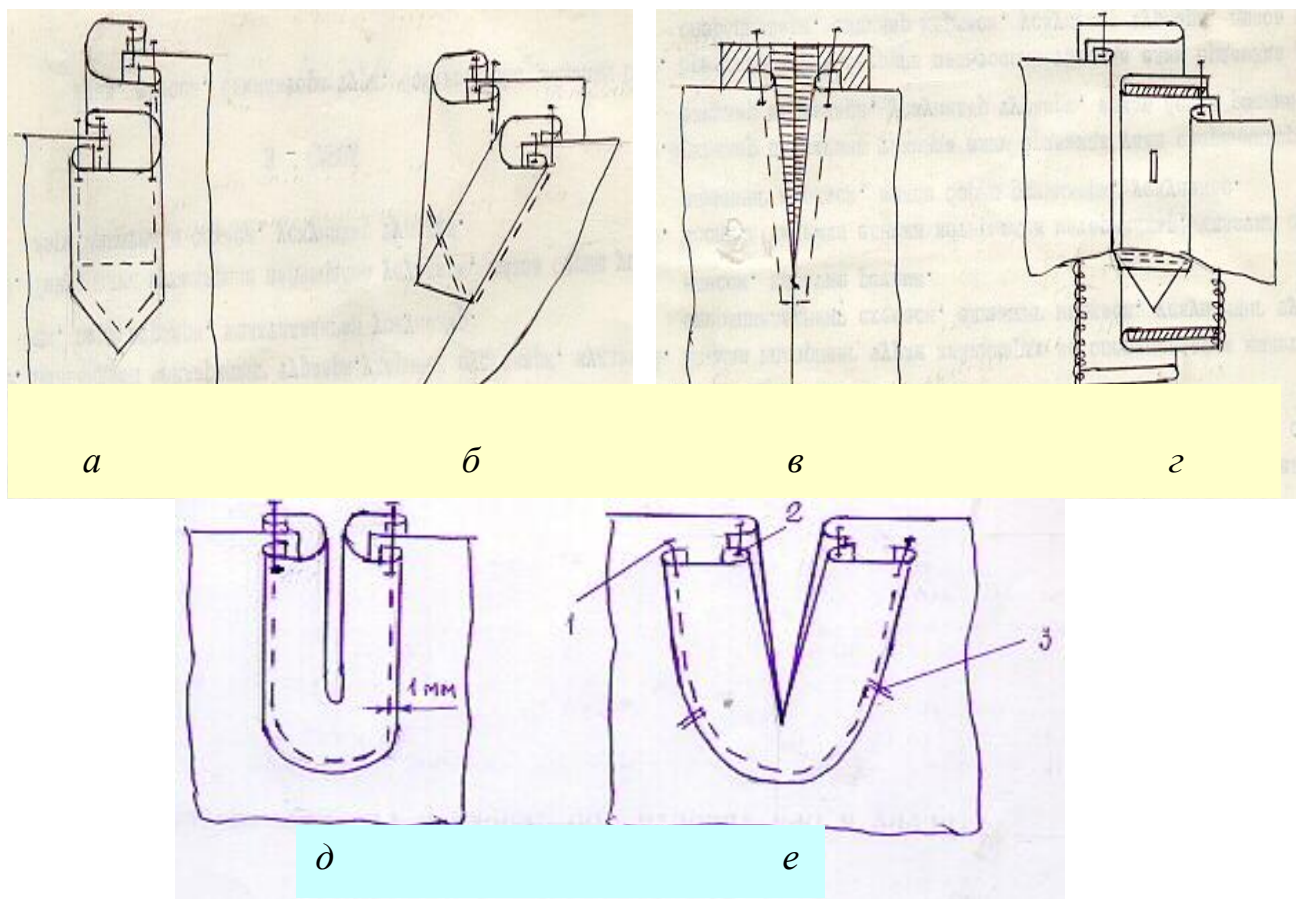
Асосий детал тескарасига мағиз ўнги билан қўйилиб, ағдарма чок билан тикилади. Мағиз асосий детал ўнгига ўтқазилиб, очик қирқими ичкарига букилиб, ағдарма чокни ёпадиган қилиб, зийидан 0,1 см. ораликда бостириб тикилади. Тақилма 2 га букилиб, 2 та қайтма бахяқатор билан пухталанади (5.3.2-расм, б).

Ўтқазма қопқоқли тақилмани тикиш

Асосий деталда тақилма ўрни белгиланади, чок ҳақи 1-1,5см. колдирилиб, ортиқчаси қирқиб ташланади. Қопқоқ 2 га букланиб, юқори томони ағдарма чок билан тикилиб, бурчаклари қирқилиб, ўнгига ағдарилади, дазмолланиб, тақилма кенглигида белги чизик ўтказилади. Тақилма асосий деталга бириктириб тикилади ва охири қайтма бахяқатор билан пухталанади. Қопқоқ уланган чок йўрмаланади (5.3.2-расм, з).

Тақилмани мағиз чок билан тикиш

Тақилма кесимини мағиз қўйиб, бир вақтнинг узида мағиз қирқимларини ичкари томонга букиб махсус мослама ёрдамида мағиз чок солиб, мосламаси бўлмаган машинада 2 та бахяқатор солиб тикиш мумкин. Яъни деталнинг тескари томонига мағиз ўнги билан қўйилиб, асосий детал томонидан 0,5-0,7 см. кенгликдаги чок билан уланади. Мағиз чок атрофида айлантрилиб, мағиз уланган чокни беркитиб, 0,5 см. мағиз ичкарига букилиб, букилган зийдан 0,1 см.оралиқда бостириб тикилади (5.3.2-расм, д).



5.3.2-расм. Енгил кийимлар тақилмаларини тикиш.

Тақилмани адип – мағиз қўйиб тикиш

Адип мағизда кесим узунлиги аниқлаб олинади. Мағизнинг ички қирқимлари букиб тикилади ёки махсус машинада йўрмаланади. Мағиз ўнгини пастга, асосий детал ўнг томонига қўйилади. Кесим асосий детал тескари томонидан, бахяқаторни аста-секин йуқ қила бо-риб, яъни кесим охирида 1-2 бахяча оралиқ қолганда айлантриб ағдарма чок билан тикила-ди. Мағиз деталнинг тескари томонига ағдарилади, мағиз томонга асосий деталдан 0,1 см.

ораликда кант чиқариб тўғриланади ва дазмолланади. Мағизнинг ички четлари асосий деталга яширин қавиқ билан тикилади (5.3.2-рasm, e).

НАЗОРAT САВОЛЛАРИ:

1. Кўйлак бортида қандай тақилмалар бўлади?
2. Куйлакларнинг этагигача тушадиган тақилмалари қандай тикилади?
3. Кўйлаклар яхлит олд бўлагиди тикиладиган тақилмаларнинг қандай турлари бор?
4. Адип қайтармали борт қандай тайёрланади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Тақилма, мағиз, адип, борт, копкок, олд булак, мағиз чок, куйлак.

МАЪРУЗА № 7

МАВЗУ: АЁЛЛАР ВА ЭРКАКЛАР КЎЙЛАКЛАРИ ЁҚА ВА ЕНГЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Устки ва остки қисми алоҳида бичилган ёқани тикиш
2. Қайтарма ва кўтарма қисми алоҳида бичилган ёқани тикиш
3. Адип қайтармали ёқани тикиш
4. Тақилмаси ёқагача етган кўйлак ёқасини тикиш
5. Куйлаклар енглари тикиш

Аёллар кўйлагининг ёқалари конструктив жиҳатдан қайтарма ёқа, шол ёқа, тик ёқа ва матросча ёқаларга ажратилади. Газлама турига қараб уларга қотирма қўйилади ёки қўйилмайди. Ёқа ўмизига уланиш усулига қараб ўтқазма ва яхлит бичилган (олд бўлак билан ва адип билан) бўлиши мумкин.

Ёқа тайёрлаш 2 босқичдан иборат:

1. Ёқа тайёрлаш
2. Ёқани ёқа ўмизига ўтқазиш

Ёқалар устки ва остки қисми алоҳида бичилган, яланг қават ва олиб қўйилган безак ёқалар турларига бўлинади.

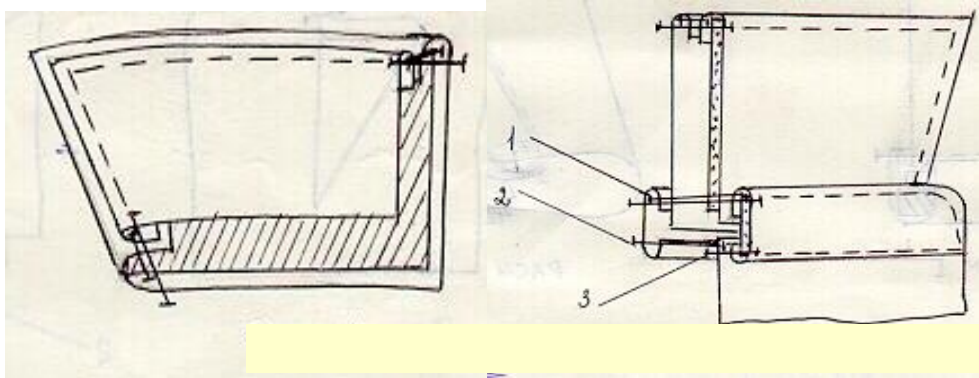
Эркаклар ва ўғил болалар кўйлагининг устки ва остки ёқаси орасига қўшимча қатлам қўйилади. Янада каттиқрок бўлиши учун яна бир қават қўшимча қатлам ёпиштирилади. Кейинги қўшимча қатламнинг четлари ёқанинг ағдарма чокига қўшиб тикилмаслиги керак. Ёқаларнинг қайтарма қисми билан устки ва остки қисми алоҳида ёки яхлит бичилган бўлиши мумкин.

Устки ва остки қисми алоҳида бичилган ёқани тикиш

Устки ва остки ёқа алоҳида бичилган бўлса уларни ўнгини ичкарига қаратиб қўйиб, ёқа бурчакларида устки ёқадан 0,4 см. солқи ҳосил қилиб – 0,5 см. кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади. Ёқа бурчакларидаги чок ҳақи чокка 2 мм. етказмай қирқилади, ўнгига ағдариб, устки ёқадан 0,2 см. кант ҳосил қилиб кўкланади, дазмолланади ва ёқа четларига безак баҳяқатор юргизилади (5.4.1-расм.).

Қайтарма ва кўтарма қисми алоҳида бичилган ёқани тикиш

Ёқанинг қайтарма қисми билан кўтарма қисми алоҳида бичилганда, тайёр ёқа қайтармасини ёқа кўтармаси 2 қисми орасига тўғрилаб қўйилади ва ўтказилиб (чок1), айна вақтда кўтарманинг ён четлари ағдарма чок билан тикилади. Кўтарма ўнгига ағдарилиб, остки кўтарма ёқа ўмизига ўтказилади (чок 2), устки кўтарманинг пастки қисми остки кўтарма ўтказилган чокни ёпиб, букланган зийдан 0,1 см. нардан бостириб, кўтарманинг юқори чети ҳам тикилади (5.4.2-расм, чок 3).

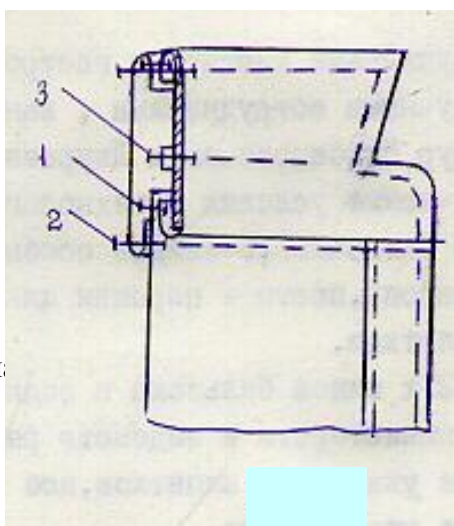


5.4.1-расм. Устки ва остки ёқани ағдарма чок билан улаш.

5.4.2-расм. Қайтарма ва кўтарма қисми алоҳида бичилган ёқани тикиш.

Қайтарма ва кўтарма қисми яхлит бичилган ёқани тикиш

Қайтармаси билан кўтармаси яхлит бичилган ёқа ағдарма чок билан тикиб олгандан кейин қўшимча қатламга ёқа қайтармасининг кўтармага ўтиш чизиғи бўйлаб, ёқа учларига 3-4см. етмайдиган қилиб елим уқа қўйилади. Устки ёқа қўшимча қатлам билан бирга ёқа ўмизига ўтказилади (1). Остки ёқанинг пастки чети 0,7 см. букилади ва устки ёқа ўтказилган чокни ёпадиган қилиб, букилган зийдан 0,1см ораликда бостириб тикилади (2) ва ёқа тайёр бўлгандан кейин қайтарманинг кўтармага ўтиш чизиғи бўйлаб баҳяқатор юргизилади (5.4.3-расм, чок 3).



5.4.3- расм. Қайтарма

ёқани тикиш.

Адип қайтармали ёқани тикиш

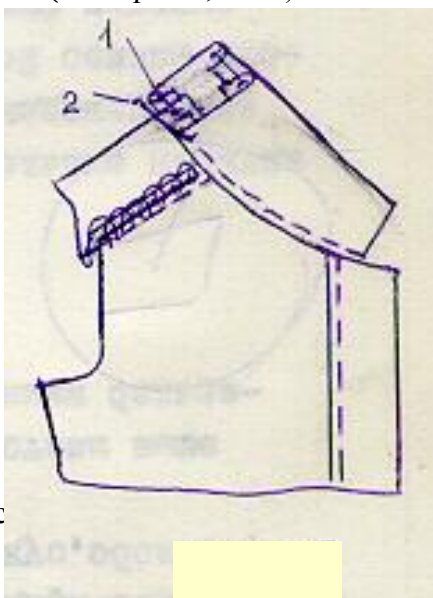
Адип қайтармали ёқани ўтказаетганда, адип билан олд бўлак ўнги ичкарига қаратилиб жуфтланади ва улар орасига ёқани ўнги юқорига қаратилиб, адип томондан елка чокигача тикилиши билан бирга борт ҳам ағдарма чок билан Германия "Текстима" фирмасининг 8332 кл. машинасида тикилади. Устки ёқанинг чок ҳақи кертилиб, қайтариб кўйилади ва остки ёқа орт бўлак ўмизига ўтказилади. Устки ёқа қирқим томонга букилиб, орт бўлак ёқа ўмизига бостириб тикилади (5.4.4-расм).



5.4.4- расм. Адип қайтармали ёқани тикиш.

Тақилмаси ёқагача етган кўйлак ёқасини тикиш

Тақилмаси ёқагача етган кўйлак ёқасини ўтқазишда остки ёқа асосий детал билан ўнг томонлари ичкарига қаратилиб жуфтланади ва қирқимлари текисланиб, кертимлари тўғри келтирилиб, остки ёқа томнидан 0,7-1см. кенгликдаги чок билан ўтқазилади (чок1). Устки ёқанинг қирқим томондаги чети ичкарига букилиб, остки ёқа ўтқазилган чокни ёпа-диган қилиб, бостириб тикилади (5.4.5-расм ,чок 2).

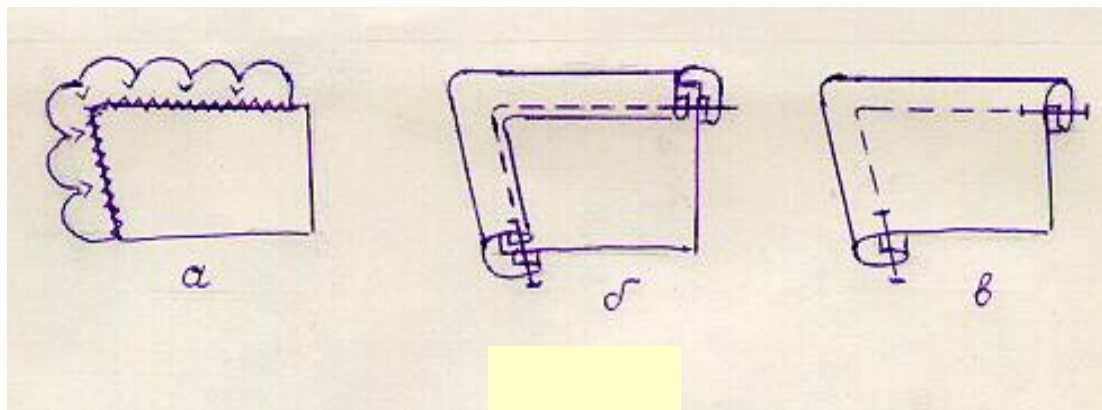


5.4.5-рас

ини тикиш.

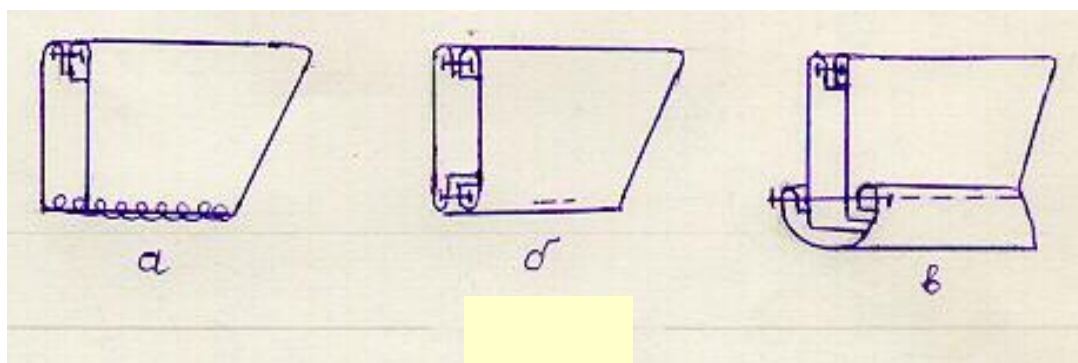
Яланг қават ёқаларни тикиш

Яланг қават ёқаларни турлича тикиш мумкин. Уларнинг ён ва қайтарма қирқимларига тўр қўйиб, синиқ бахяқатор машинада қуйма чок билан (а), мағиз чок билан (б), ёки ёқа қирқимларини тескарига букиб, бостириб тикиш мумкин (5.4.6-расм, в).



Олиб қўйиладиган безак ёқаларни тикиш

Бундай ёқаларнинг кўтарма қисмининг қирқими йўрмаланади (а) ёки тўртала томони тикилади (3-4 см. узунликда тикмай қолдириб), шу очик жойдан ўнгига ағдарилади ва очик жойи чок қирқимлари ичкари томонга букилиб, зийларидан 0,1-0,2 см ораликда тикилади (б). Ёқанинг кўтарма қирқимига мағиз қўйиб тикиш ҳам мумкин (5.4.7-расм, в).



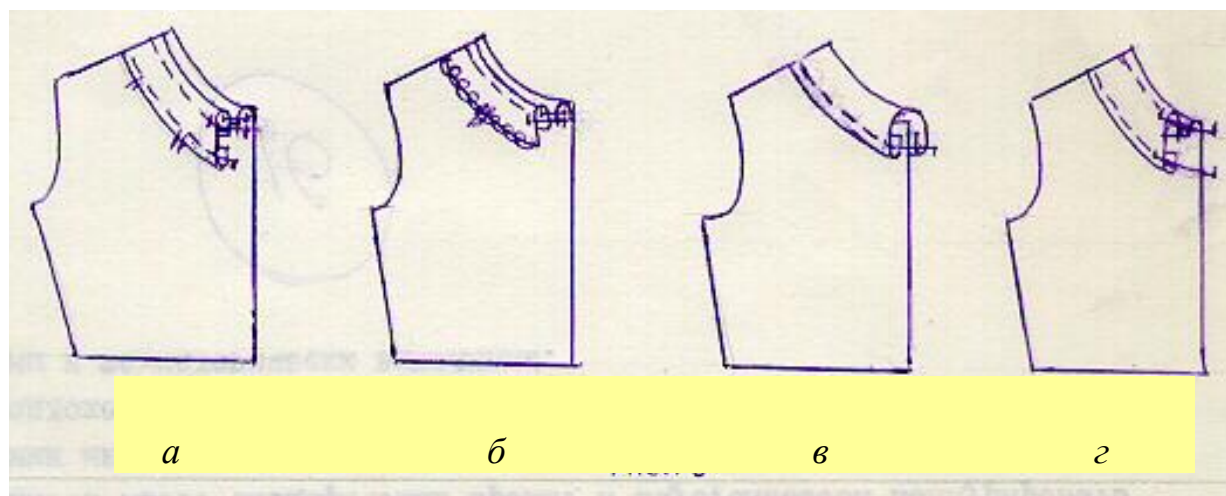
5.4.7-расм. Олиб қўйиладиган ёқаларни тикиш.

Ёқасиз кийимларнинг ёқа ўмизини тикиш

Ёқасиз буюмда ёқа ўмизи қирқимларини шу ёқа ўмизи шаклида бичиб ёки қия (танда ипига нисбатан 45 градус бурчак остида) бичиб олинган мағиз ёки бейка билан ағдарма чок солиб, кант ҳосил қилиб тикиш мумкин. Аввал мағиз бўлаклари бириктириб тикилади, чок ҳақи ёриб дазмолланади, кейин асосий детал ўнг томонга ўнгини пастга қилиб тўғриланади ва ағдарма чок билан тикилади. Чок мағиз томонга букилиб, мағизнинг ўнгидан ағдарма чокдан 0,1-0,3см. ораликда бостириб тикилади. Кейин мағиз буюмнинг тескари томонига қайтарилиб, 0,1-0,2см кенгликда кант ҳосил қилиб дазмолланади. Мағизнинг ички қирқимлари буклаб тикилган (а), ёки махсус машинада йўрмаланган бўлади (б). Кейин

мағиз асосий деталга 7-8см. ораликда яширин кавик билан қўлда чатилади ёки махсус машинада тикиб қўйилади .

Қалин газламалардан тикилган кийимнинг ёқа ўмизини мағизли чок билан (в) ва икки игнали машинада бейка қўйиб тикиш мумкин (5.4.8-расм, з).



5.4.8-расм. Ёқасиз кийимлар ёқа ўмизини тикиш.

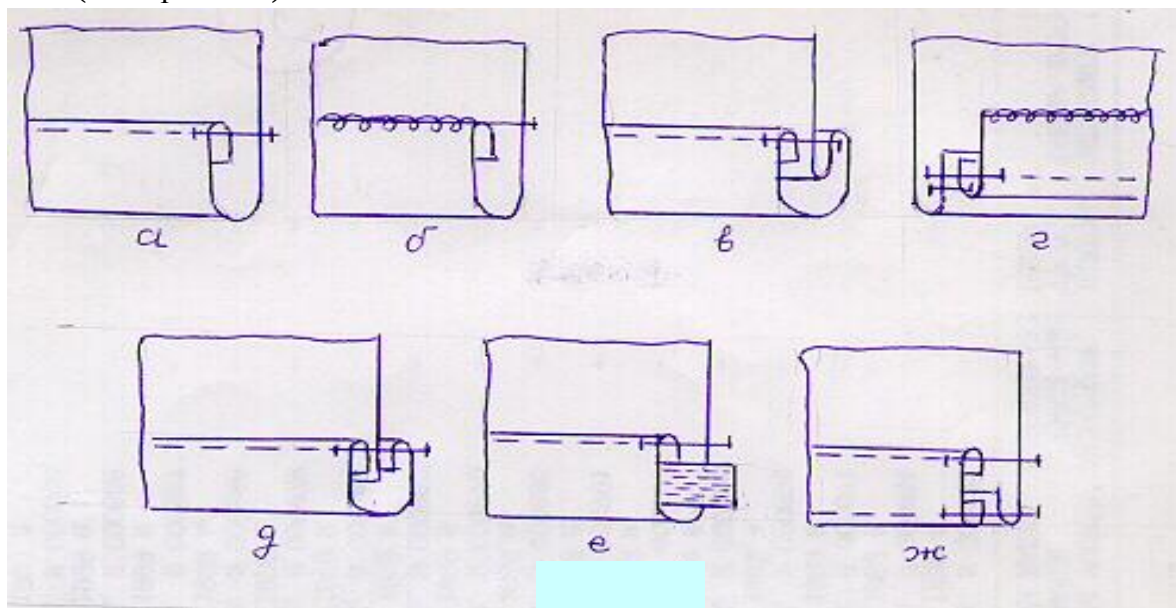
Куйлақлар енглари тикиш

Куйлақлар бичими енг конструкцияси тузилишига ва енг ўмизининг ўйилишига қараб **ўтқазма енгли, реглан енгли, орт ва олд бўлақлари билан яхлит бичилган енгли** бўлиши мумкин. Енглари тор, кенг, енг учи уланма, қайтарма манжетли, манжетсиз, териб бурма ҳосил қилинган, тақилмали, узун, калта бўлиши мумкин. Улар бир, икки ва уч чокли бўлади. Бир чоклининг чоки остки томонда, 2 чоклининг енг олди ва тирсак чокли ёки устки ўрта чок ва остки чокли бўлади.

Букиб тикиладиган енг учлари андаза ёрдамида бўрланади. Енг учининг қирқими тескарига 0,7-1 см. букилиб ва букиш чизиғи бўйлаб яна букиб 0,1-0,2 см. кенгликда бостириб тикилади (а). Ипак ва жун газламадан тикилган бўлса ёпик қирқимли қилиб яширин бахяли машинада букиб тикилади (б). Енг учи қайтармали бўлса, белги чизик қайтарма кенлигидан 2 барабар ортиқ кенгликда чок ҳақи қўшиб белгиланади. Енг қирқими тескари белги чизик бўйлаб букилади ва сирма кавик билан кўкланади, ёки кўкланмай махсус игна билан қадаб қўйилади. Букиш ҳақи 0,5-0,7 см. кенгликда тескарига букилади ва зийидан 0,1-0,2 см. кенгликда бостириб тикилади (в).

Енг учига букиш ҳақи қолдирмай бичиладиган енглари учига мағиз қўйиб тикилади. Мағиз ағдарма чок билан енг учига тикилади, чок ҳақи мағиз томонга қайтарилиб, ағдарма чокдан 0,1-0,2 см. ораликда мағизга бостириб тикилади. Қалин газламадан тикиладиган бўлса очик қирқими йўрмаланади ва махсус яширин бахяли машинада тикилади (з). Енг учини мағиз чок билан тикишда, мағиз буклагич ёрдамида букилиб, 1 та бахяқатор билан тикилади (д). Енг учига эластик тасма қўйилса, енг учи ёпик қирқимли қилиб букилиб, бир йула ичига эластик тасма қўйиб тикилади (е). Енг учига безак ёки асосий газламадан би-

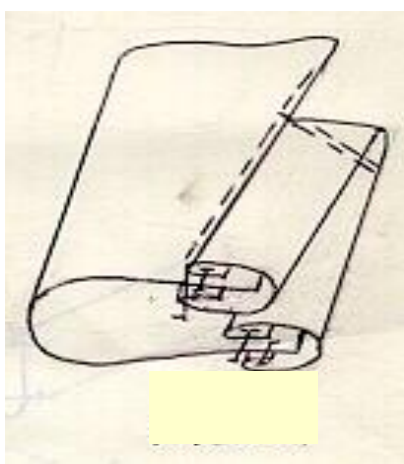
чилган бейка махсус мослама ёрдамида, қирқимлари ичкарига 0,7 см. букилиб, бостириб тикилади (5.5.1-расм, ж).



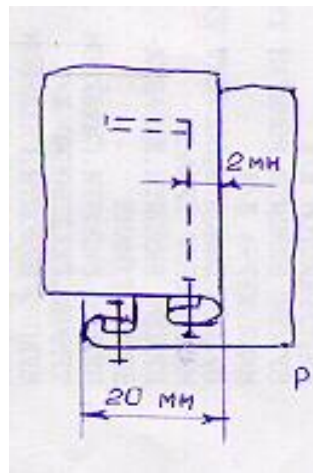
5.5.1-расм. Енглар учини тикиш.

Енглар тақилмаларини тикиш

Манжетли енгларнинг тақилмалари **тирсак чокининг давомида ёки яхлит деталнинг кесимида** тикилиши мумкин. Яхлит деталнинг кесими битта мағиз қўйиб тикилади. Бунда мағиз деталга ўнгини пастга қаратиб махсус мослама ёрдамида уланади. Мағизнинг тақилма юқори томонини ҳосил қиладиган қисмини тескари томонга букиб, бутун эни бўйлаб тақилма зийига бурчак остида 2 та баҳяқатор юритиб пухталанади (5.5.2-расм.).



5.5.2-расм. Енг қирқимида битта мағиз қўйиб тикиш.



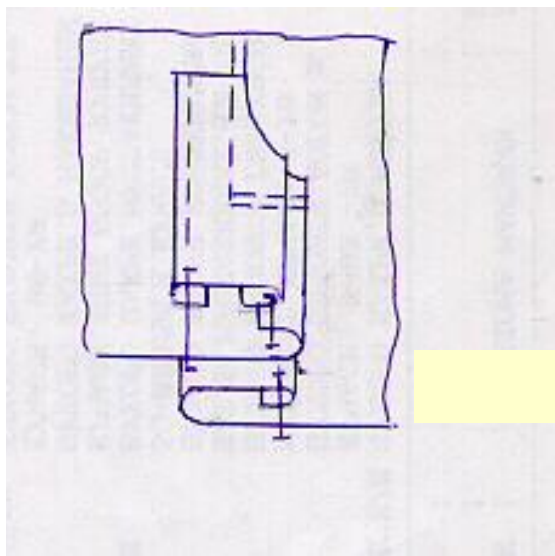
5.5.3-расм. Енг кесимини мағизсиз тикиш.

Кесимдаги тақилмани мағизсиз ҳам тикиш мумкин. Бунда асосий детал белгиланган чизик бўйлаб танда ипи йўналишда қирқилади ва охирида тўғри бурчак остида 0,5-0,7см қиркма ҳосил қилинади. Сўнгра қиркмага параллел қилиб 0,5-0,7 см. нардан қиркмалар букилади. Тақилманинг устки томонини ҳосил қиладиган чети тескари томонга, остки то-

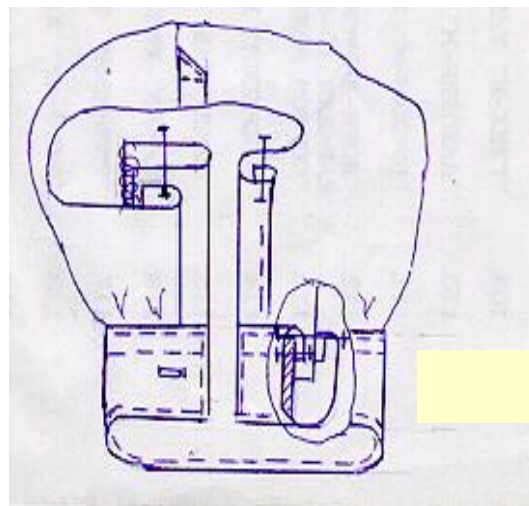
монини ҳосил қиладиган чети эса ўнг томонга букилади. Сўнгра улар устма-уст қўйилиб, тахлама ҳосил қилинади ва юқори қисми тўғри бурчак шаклида бахяқатор юритиб пухталанади (5.5.3-расм).

Енгнинг тирсак чоки давомида тақилмани тикиш учун тақилма жойида ишлов ҳақи ташлаб бичилади. Остки томон қирқим шаклига бичилган мағиз билан ағдарма чок солиб тикилади, ички қирқими эса очик қирқимли буклама чок билан тикилади. Мағизга чок солиб пухталанади (5.5.4-расм.)

Тирсак чоки давомида (ёки киритма чокида) планка қўйиб йўрмалаб тикиш мумкин (5.5.5-расм.)



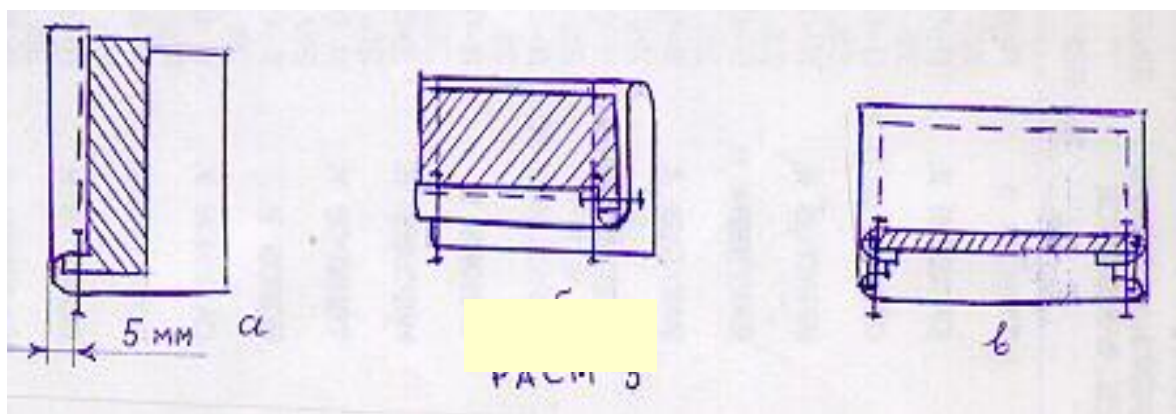
5.5.4- Енг қирқимиға мағиз қўйиб тикиш.



5.5.5-расм. Енг қирқимиға планка қўйиб тикиш.

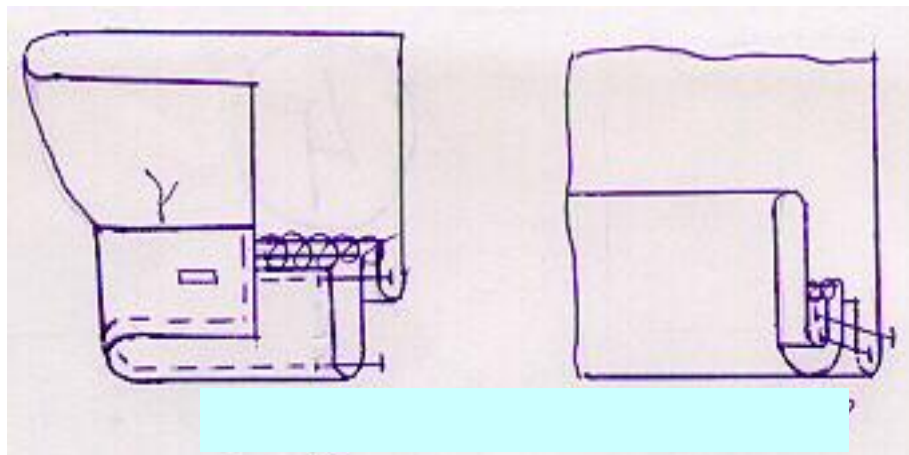
Манжет тикиш ва енгга улаш

Манжетлар қотирма билан ёки қотирмасиз тикилади. Уланма манжет тикишда қотирма буклама чок билан уланади (*a*). Сўнгра ён томонлари ағдарма чок билан тикилади (*b*). Бурчакларидаги чок ҳақидан 0,2 см. қолдириб ортиқчаси қирқиб ташланади ва манжет ўнгига ағдарилади. Манжетга 0,5 см. кенгликда безак бахяқатор юритилади (5.5.6-расм, *в*)



Уланма манжет чоклаш машинасида ёки тикиш-йўрмалаш машинасида энгга уланади. Манжетнинг остки қисми энгга уланиб, чок манжет томонга қайтариб қўйилади. Устки манжет улаш баҳяқаторини ёпадиган қилиб 0,1 см. ораликда бостириб тикилади (5.5.5-расм).

Тикиш-йўрмалаш машинасида манжет энг учи билан ўнгини ичкарига қилиб машинада йўрмаланиб уланади (5.5.7-расм). Қайтарма манжетли энгни тикишда бирта бўлакдан иборат манжетнинг ён томони бириктириб тикилади. Чоклар ёриб дазмолланади. Ўнгига ағдарилиб икки буклаб дазмолланади. Манжет энгнинг тескарисига қўйиб уланади, чок қирқими йўрмаланади. Чок ҳақи бириктирма чокдан 0,1-0,2 см. масофада энгга бостириб тикилади. Энг учи дазмолланади (5.5.8-расм).



5.5.7-расм. Манжетни энг учига тикиш-йўрмалаш машинасида улаш.

5.5.8-расм. Қайтарма манжетли энгни тикиш.

Энгни энг ўмизига ўтқозиш

Энгни энг ўмизи ичига киритиб, уларнинг ўнгини ичкарига қаратиб қўйилади ва энг томондан махсус 302 кл. машинасида устки материалдан қиялама қисмида солқи ҳосил қилиб, энг ўмизига 1,2-1,5 см. кенгликдаги чок билан ўтқазилади. Ҳосил қилинган энг солқилари дазмолда ёки прессда кириштириб дазмолланади (ип газламадан тикилган бўлса кириштириб дазмолланмайди).

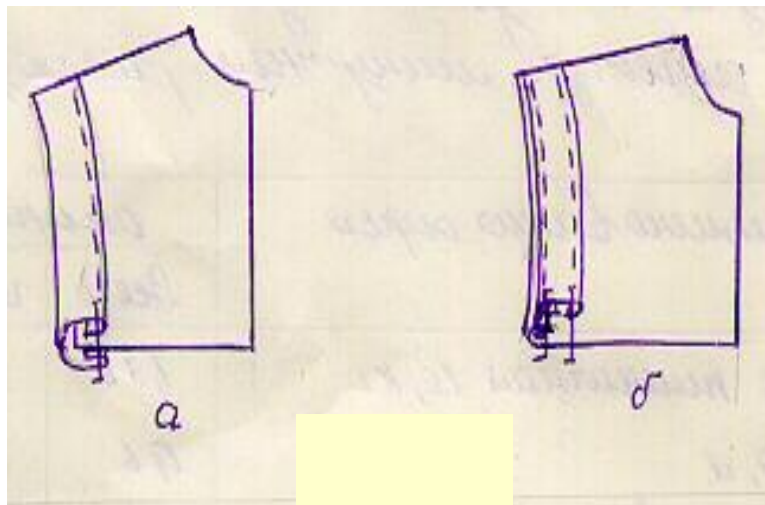
Бир чокли энгларни ўмизга ўтқозишда энг чоки ён чокига тўғри келтириб ўтқазилади, чок қирқимлари йўрмаланади.

Энгсиз қўйлақларнинг энг ўмизини тикиш

Энг ўмизини мағизли чок ёки мағиз қўйиб ағдарма чок билан тикиш мумкин. Мағизли чок билан тикишда, елка қирқимлари тикилгандан кейин мағизни махсус букалагич ёрдамада букиб, унинг орасига энг ўмизи қирқимини тўғрилаб, битта баҳяқатор юритиб тикилади (Расм 8 ,а).

Энг ўмизига мағиз қўйиб ағдарма чок билан тикишда асосий деталнинг ўнгига мағизнинг ўнгини қаратиб, қирқимларини тўғрилаб ағдарма чок билан тикилади. Чок ҳақини мағиз томонга букиб, ағдарма чокдан 0,1 см ораликда мағизга бостириб тикилади.

Мағиз детал тескарисига ўтказилади ва асосий деталдан 0,1-0,2 см кенгликда кант ҳосил қилиб дазмолланади. Мағизнинг ички томонидаги қирқими универсал машинада 0,1 см. кенгликда букиб тикилади (Расм 8, б) ёки махсус 51-А кл. машинасида йўрмаланади.



5.5.9. Енгсиз кўйлақлар енг ўмизини тикиш.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Қайтармаси билан кўтармаси алоҳида бичилган ёқа, ёқа ўмизига қандай уланади?
2. Яланг қават ёқаларнинг қирқимларига қандай ишлов берилади?
3. Енгнинг қандай конструкцияларини биласиз?
4. Енгда қандай манжетлар бўлади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Кўйлақ, ёқа, кутарма, қайтарма, мағиз, енг, манжет, кесим, котирма.

МАЪРУЗА № 10

МАВЗУ: УСТ КИЙИМ ТИКИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ ЖАРАЁНЛАРИ

РЕЖА:

1. Кийим деталларига бошланғич ишлов бериш
2. Уст кийим майда деталларини тикиш
3. Уст кийим кесимини тикиш

Уст кийимлардан палто, костюм, пиджак, плаш кабиларнинг тикиш усуллари ўхшаш бўлади. Шунга қарамасдан бир қанча операциялар турли ускуналарда ва турлича тартибда бажарилиши мумкин.

Кийим тикишнинг умумий принципиал схемаси қуйидагича:

1. Олд бўлакни тайёрлаш ва борт қотирмасига улаш

2. Чўнтакларни тикиш
3. Адипни тайёрлаш ва олд бўлакка улаш
4. Олд ва орт бўлакни улаш
5. Ёқани тайёрлаш ва ёқа ўмизига ўтқазиш
6. Енгни тайёрлаш ва енг ўмизга ўтқазиш
7. Иситувчи қатламни ва астарни тайёрлаш, уларни аврага улаш
8. Кийимни сўнгги дазмоллаш ва унга сўнгги безак бериш.

Уст кийим деталларини турғунлаштириш ва фойдаланиш хусусиятларини яхшилаш учун, кейинги йилларда уларга тўқима ёки нотўқима материалларнинг бир томонига елим қоплаб, ясси ёстиқли махсус прессларда ёпиштирилмоқда.

Пиджакларга қотирма ёпиштириш, шакл бериш билан бир вақтнинг ўзида бажарилиши мумкин. Пиджакнинг елка қисми бўйлаб солқи ҳосил бўлмаслиги ва енг ўмизининг чўзилмаслиги учун кўйиладиган қотирма пиджак ипига 45 градус бурчак остида бичилади.

Дазмоллаб чўзганда чўзиш йўналишидаги иплар узаяди ва уларга перпендикуляр йўналишдаги иплар ораси очилиб, газлама сатҳи кенгаяди.

Газламага солқироқ тикиш йўли билан керакли шакл бериш газламанинг киришиши ҳисобига бўлади. Бунинг учун машинада чок солаётганда уланаётган деталларининг биттаси солқироқ тикилади. Масалан: енгнинг олд чокини ҳосил қилишда унинг остки бўлагининг тирсак қисми солқироқ қилиб тикилади ёки енг ўмизга ўтқазилаётганда енгнинг қияма қисми териб ўтқазилади.

Деталларни эластикроқ ва қаттиқроқ қилиш, уларга параллел бахяқатор солиш йўли билан ҳам эришиш мумкин. Газламанинг қалинлигига, бахянинг тортилиш даражасига ва бахяқаторлар орлиғининг катталигига қараб, деталнинг эгилишга қаршилиқ кўрсатиш ҳар хил бўлади. Эгилишга қаршилиқ узунасига (бахяқатор бўйлаб) енг кўп, кўндалангига эса енг кам бўлади. Елим билан ёпиштирилган деталлар қаттиқроқ ва эластикроқ бўлади. Бундан ташқари занжирсимон бахяқатор билан бириктирилган деталлар эластик бўлади.

Деталларни қаттиқроқ қилиш учун улар қавилади. Масалан эркаклар кишлик палто-сининг остки ёқаси қавилганда бахяқаторлар бир-бирига яқин солинади, шунинг учун ёқа тик турадиган бўлади. Пиджакнинг, палтонинг адип қайтармаси турғун шаклда бўлиши учун борт қотирмаси олд бўлакка бир неча бахяқатор юритиб тикилади ёки елим кукун билан ёпиштирилади.

Кийим майда деталларини тикиш

Кийимнинг майда деталларига **камар тутгичлар, белбоғлар, хлястиклар, пагонлар, чўнтак қопқоқлар** киради. Безак деталлар турли хил бириктирувчи, қўйма, ағдарма, мағиз чоклар билан тикилади. Бу деталлар қотирмали ва қотирмасиз бўлиши мумкин. Тайёр ҳолда бу деталлар берилган шаклни яхши сақлаши, жуфт деталлари симметрик бўлиши, ағдарма чок билан тикилганда авра газламадан кант ҳосил қилиши керак. Бунинг учун астарлик деталларда астар аврадан 4-6 мм. энсизроқ бичилиши керак. Қотирмалар киркими 1-2

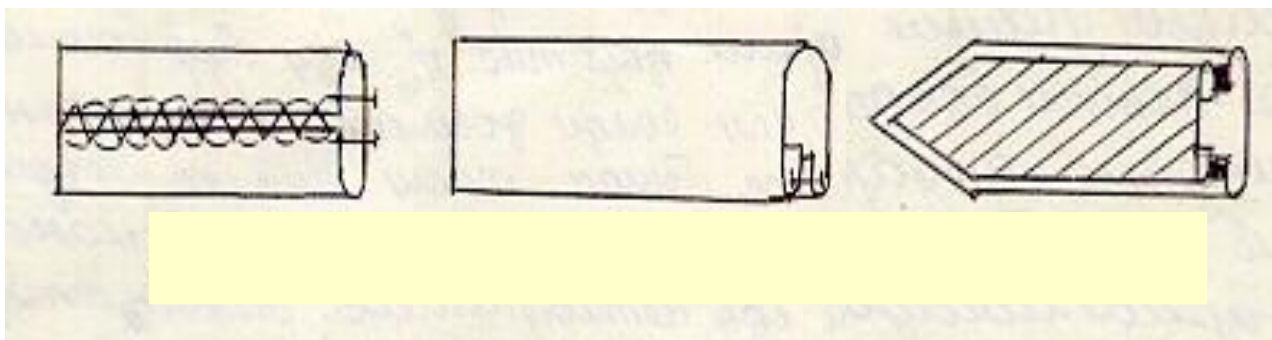
мм. ағдарма чокларга кириши керак. Елимсиз қотирмалар деталларга (чўнтак қопқоқ, листочка) ағдарма чок солаётганда уланади. Чўнтак оғизлари чўзилмаслиги учун чўнтак қирқимларига сал тортиброқ елимли уқа ёпиштирилади. Елимсиз уқа эса қирқимидан 1-2 мм. масофада детал қирқимига тескара томондан бостириб тикилади.

Камар тутгичлар – кенг ва энсиз бўлиши мумкин. Улар очик ёки ёпиқ қирқимли куйма чок, елим ёки ип ёрдамида туташтирма чок билан тикилиши мумкин. Энг унумдор усул уларни 2 игнали 3076-1 кл. ПМЗ ва Япония «Джукки» фирмасининг MFB-860 ярим автоматида тикиш ҳисобланади. Бунда камар тутгичлар жойлашмада ҳосил бўлган андазалар орасидаги чиқиндилардан тикилиши мумкин (6.1.1-расм).

Белбоғлар юмшоқ ва қаттиқ, кенг ва энсиз, конструкцияси бўйича астарли ёки яхлит бичилган бўлиши мумкин.

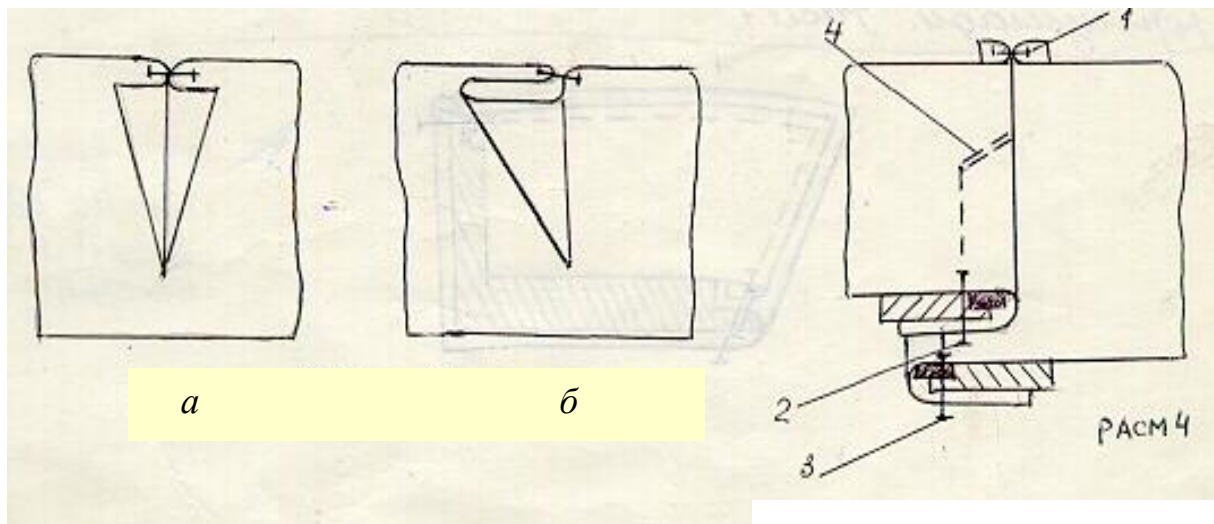
Белбоғнинг ўнги ичкарига қаратилиб, узунасига икки букилади, ағдариш учун бир учи қолдирилиб, иккинчи учи ва ён қирқимларига ағдарма чок солинади. Кейин бурчак жойларида 0,2-0,3 см. кенгликда чок ҳақи қолдириб, қирқиб ташланади. Белбоғ махсус мо- слама ёрдамида ўнгига ағдарилади ва дазмолланади (6.1.2-расм).

Хлястикларни ип ёрдамида ағдарма чок билан ёки елимлаб ёпиштириш учун четла- ри қолип ёрдамида букилиб дазмолланади, зийига елим плёнка қўйилади ёки елим кукуни сепилади, аврадан кант ҳосил қилиб жуфтланади ва пресслаб бирлаштирилади (6.1.3-расм.).



6.1.1-расм. Камар тутгич тикиш 6.1.2-расм. Белбоғ тикиш. 6.1.3- расм. Хлястик тикиш.

Витачкалар қирқма (а) ва яхлит бўлиши (6.1.4-расм,б) мумкин. Витачкаларни тикиш учун 3022 кл ярим автомати қўллаш мумкин.



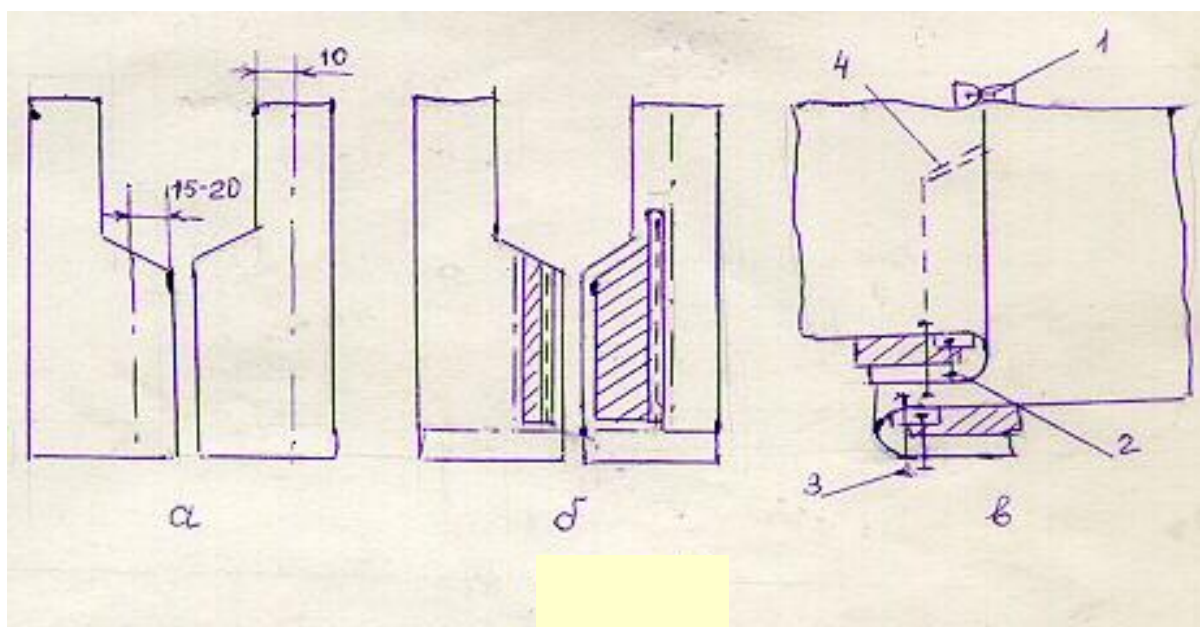
Уст кийим кесимини тикиш

Юриш пайтида эркин ҳаракат қилишни ва кийимнинг формасини яхши сақланишини таъминлаш учун аёллар ва эркаклар кийимининг орқа бўлагининг ўрта чокида, ён чокларида ёки яхлит орқа бўлакларида кесимлар (шлицалар) тикилади. Кесимлар елимли ёки елимсиз қотирма ва укалар ёрдамида ишланади.

Пиджак орт бўлаги ўрта чокидаги кесимини тикиш учун орт бўлак чап ва ўнг қисмларининг тескари томонига андаза қўйиб, кесимнинг зийлари белгилаб олинади. Юқориги чап деталга орт бўлак ўрта чокининг чизиғи (қирқимдан 10 мм. нардан), орт бўлакнинг пастки ўнг деталига кесимнинг букиладиган зийининг чизиғи (кесим ҳақи қирқимдан 15-20 мм. нардан) чизилади (а).

Йул-йул ва катак нусхали газламадан тикиладиган кийимларда бу чизиклар белгиланмайди. Сўнгра орт бўлак кесимининг зийларига белгиланган чизиклар бўйлаб елимли қотирма ёпиштирилади ва сал тортиброқ уқа бостириб тикилади. Бунда қотирма белги чизикдан 0,5 см. қочириб, уқа эса белги чизикнинг ўзига тўғрилаб қўйилади. Қотирма ва уқа этакнинг букилиш чизиғида тугаши керак (б).

Орт бўлак ўрта қирқими бириктириб тикилади (чок 1), кесим юқорисида чок кертilib, ёриб дазмолланади, айнаи вақтда кесим зийлари белгиланган чизиклар бўйлаб букиб дазмолланади. Безак бахяли моделларда орт бўлак кесимининг зийларига газламанинг ўнг томонидан бахяқатор (чок 2,3) юритилади. Бунда бахяқатор этак учидан 8-10 см. нарида тугалланиши керак ва кесимнинг ўнг қисмида 0,5 см. кенгликда, чап қисмида эса моделга мўлжалланган кенгликда чок ҳосил қилиши керак. Кесимнинг юқори томони қия чизик бўйлаб машинада бахяқатор юритиб пухталанади (6.1.5-расм, в, чок 4).

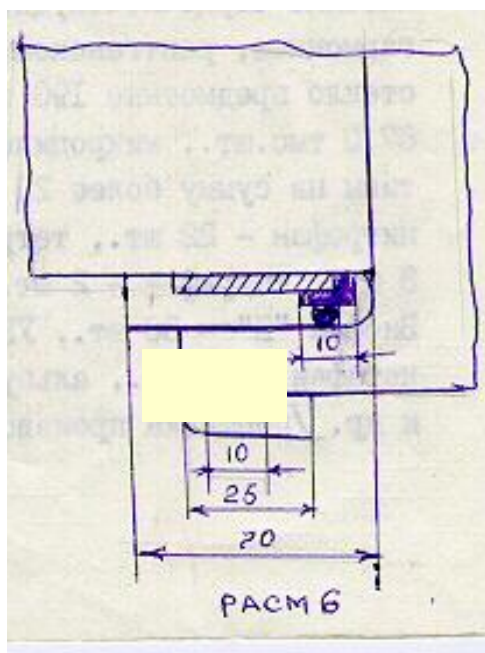


6.1.5-расм. Орт бўлак кесимини тикиш.

Безак бахясиз моделларда орт бўлак чап ва ўнг қисмида кесимга чиқарилган жойга белгиланган чизик бўйлаб елим плёнка қўйилади ёки махсус машинада яширин бахяқатор

юрителилади. Кесимдаги қотирманинг ички қирқими махсус яширин бахя машинасида орт бўлак аврасига тикилади, кейин орт бўлак астарининг кесимга уланган жойлари қотирмага, кишки кийимларда эса, иситувчи қатламга яширин бахяли машинада тикиб қўйилади.

Эркаклар палтосининг кесимли орт бўлагини тайёрлаш учун махсус ГПКС пресси ишлатилади. Аввал орт бўлакнинг чап ва ўнг бўлакларидаги кесимнинг бурчаклари тикилиб, ўнг томонга ағдарилади. Кесимнинг ўнг томонига уқа қўйиш, букиш, букилган зийни ва орт бўлакнинг пастини дазмоллашни ГПКС-П пресси ёрдамида, чап томонига уқани, қотирмани, елимли ипни қўйиш, кесимни ва орт бўлакнинг пастини букиш ГПКС-Л пресси ёрдамида бажарилади. Сўнгра кенглиги 10 мм. чок билан орт бўлакнинг ўрта қирқими 862 кл. машинасида тикилади ва кесимнинг юқори қисми 8 мм. чуқурликда кертилади. Ўрта чок ПО-ВШВ ёстиқли ПСЦ прессида ёриб дазмолланади. Охирида кесимнинг юқориси 862 кл. машинасида пухталанади. Бу ГПКС прессининг ишлатилиши бир нечта кетма-кет бажариладиган операцияларни, сарфланадиган вақтни камайтириб, иш унумдорлигини оширади (6.1.6-расм.).



6.1.6-расм. Эркаклар палтоси орт бўлаги кесимини тикиш.

МАЪРУЗА № 11

МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМЛАР ҚИРҚМА ЧЎНТАКЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Копқоқли икки мағизли қирқма чўнтакни тикиш
2. Листочкали қирқма тепа чўнтакни тикиш

Чўнтаклар қирқма, чокдаги, қоплама ва ички турларга бўлинади. Улар листочкали, қопқокли, рамкали бўлади.

Қирқма чўнтаклар қаерга жойлашганига қараб ён чўнтак, юқори чўнтак деб аталади. Чўнтак қирқмаси йўналишига қараб вертикал, горизонтал ва қиялама, чўнтак оғзи шаклига қараб тўғри чизик шаклида ва мураккаб шаклда бўлади. Юқори томонини безатишига қараб листочкали, мағизли ва қопқокли, пастки томони рамкали ёки кантли бўлади.

Қопқокли икки мағизли қирқма чўнтакни тикиш

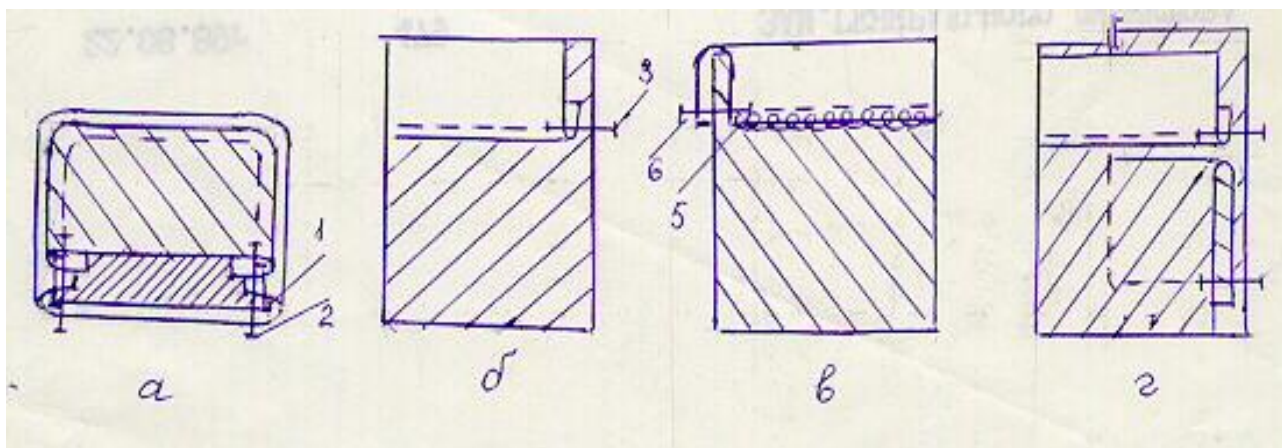
Бу чўнтакларни тикиш 3 босқичдан иборат:

1. Майда деталларни (қопқок, листочка) тикиш
2. Чўнтак халталарни тикиш
3. Чўнтакни тикиб йиғиш

1. Чўнтак қопқок **авра, астар ва қотирмадан** иборат. Уларни ип ёки елим ёрдамида улаш мумкин.

Чўнтак қопқокни турғунлаштириш учун унга елимли ёки елимсиз қотирма Cs-371 прессида ёпиштирилади. Қопқок авра ва астарини ўнгини ичкарига қаратиб, айлана ёки учли жойларида аврадан 0,2-0,3 см. солқи ҳосил қилиб, астар томондан ағдарма чок билан тикилади (6.2.1-расм. чок 1). Қопқокнинг астари аврасидан кўра 0,4-0,6 см. энсиз бўлиши керак. Сўнгра бурчак жойларида 0,2-0,3 см. кенгликда чок ҳақи қолдириб, қирқиб ташланади.

Чўнтак қопқокни 570 кл. ярим автомат машинасида тикишда, қопқок деталлари махсус қисқичлар билан қисилиб, белгиланган чизик бўйлаб ағдарма чок солиш билан бирга, ортиқча чок ҳақи қирқилади. Чўнтак қопқокни ўнгига ағдариб, шаблонларга кийгизиб, чўнтак қопқок аврасидан 0,2 см. кенгликда кант ҳосил қилиб, “ТЕСТ” фирмасининг FG2PS прессида дазмолланади. Сўнгра безак бахяқатор юргизилади (6.2.1-расм , чок 2).



6.2.1-расм. Чўнтак
қопқок тикиш.

6.2.2-расм. Чўнтак халталарни тикиш.

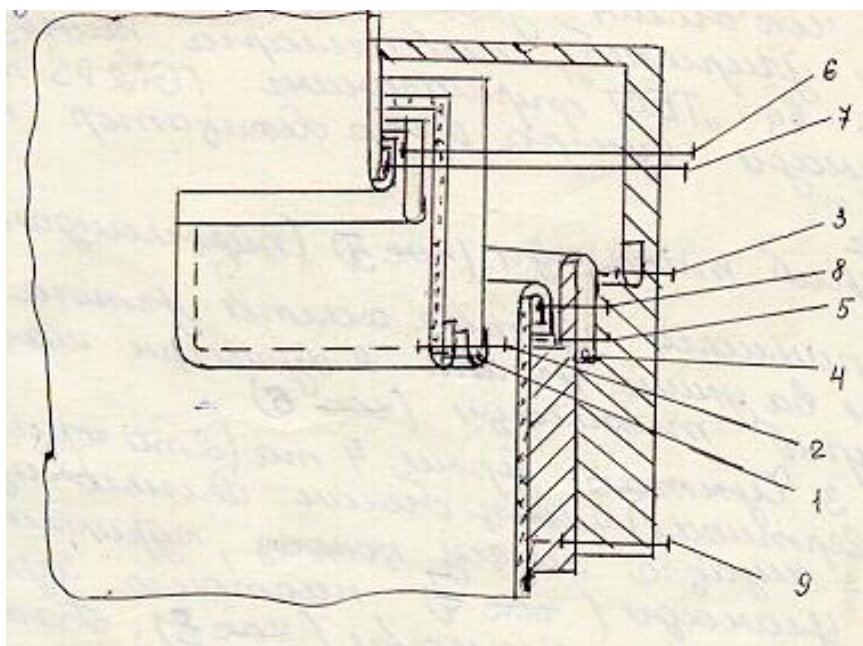
2. Кўринма чўнтак халтага қирқимларини 0,7 см. кенгликда ичкарига букиб, букилган зийидан 0,1- 0,2 см. нарида бостириб тикилади (6.2.2-расм а, чок 3).

Пастки мағизнинг қирқими йўрмаланади (чок 4). Мағизни икки букиб орасига чўнтак халтани қўйиб, мағиз қирқимидан 2 мм. наридан бостириб тикилади (6.2.2-расм б, чок 5).

Ўнг чўнтакда майда пул солинадиган ички чўнтак тайёрланиши мумкин. Чўнтак халтанинг кесиб букланган жойининг тагига ички чўнтак халтаси қўйилиб, бахяқатор юритилади (кесимнинг кенглиги кўринма кенглигига тенг). Сўнгра кўринма юқорида айтиб ўтилгандай чўнтак халтага бостириб тикилади (6.2.2-расм, в).

Кўринмали чўнтак халта устига чўнтак қопқокни ва унинг устига 2 букилган мағизни қўйиб, бириктириб тикилади (6.2.3-расм, чок 6).

3. Олд бўлакка чўнтак ўрни 4 та (2 та горизонтал ва 2 та вертикал) чизиқ билан белгиланади. Юқориги чизиқга мағиз, қопқок ва кўринмали чўнтак халта уланади (чок 7), пастки чизиқга чўнтак халтали мағиз 0,6см. кенгликда чок солиб уланади (чок 8). Бахяқаторлар орасида олд бўлак чўнтак учларига 15 мм. етказмай қирқилади. Чўнтак халталар тескари томонга ағдарилиб, чоклар тўғриланади, халталар ёнлари тикилади (чок 9). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.3-расм. Қопқокли икки мағизли қирқма чўнтакни тикиш.

Листочкали қирқма тепа чўнтакни тикиш

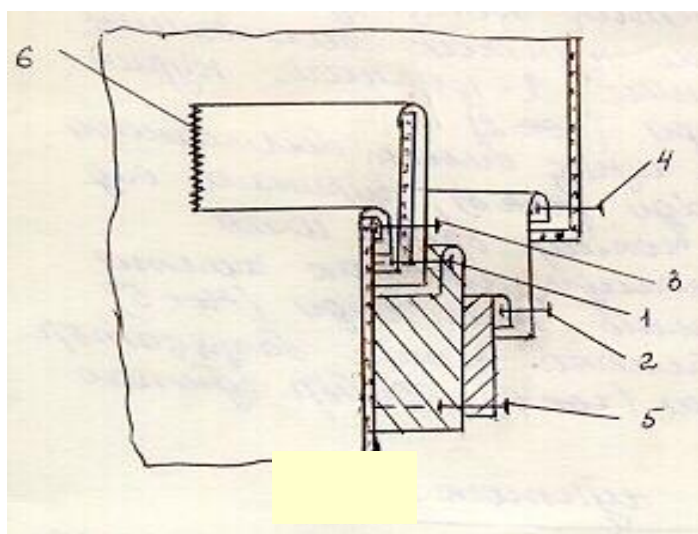
Бу чўнтакни тикиш 3 босқичдан иборат:

1. Листочка тайёрлаш
2. Чўнтак халта тайёрлаш
3. Чўнтакни тикиб йиғиш

1. Яхлит бичилган листочка икки букланиб дазмолланади. Ҳосил бўлган букилиш чизиғи бўйлаб листочкага қотирма ёпиштирилади. Листочка икки букланиб, ён қирқимлари тикилади. Бурчакларидаги чок ҳақлари кесиб ташланади. Листочка юз томонга ағдарилади. Тайёр листочкага чўнтак халтанинг 1 қисми уланади (6.2.4-расм, чок 1).

2. Чўнтак халтанинг иккинчи қисмига кўринма 7 мм. кенгликдаги чок билан уланади (чок 2).

3. Олд бўлакка чўнтак ўрни 3 та чизик билан белгиланади. Белгиланган чизик бўйлаб листочка олд бўлакка уланади (чок 3). Кўринма олд бўлакка листочка уланган чокдан 10 мм. масофада уланади (чок 4). Олд бўлак бахяқаторлар орасида чўнтак учларига 10-15 мм., бахяқаторлар томонига 2 мм. етказмай қирқилади. Чўнтак халталар тескари томонга ағдарилиб, бириктириб тикилади (чок 5), листочка учлари олд бўлакка синиқ бахяқатор билан бостириб тикилади (чок 6). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.4-расм. Листочкали қирқма тепа чўнтакни тикиш.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Қирқма чунтақларнинг қандай турлари бор?
2. Қирқма чунтақларни тикиш неча босқичдан иборат?
3. Қирқма чунтақларнинг қандай безак деталлари бор?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Чунтақ, курунма, копкок, листочка, буйлама, чунтақ халта, магиз, котирма.

МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМЛАР ЧОКДАГИ ЧЎНТАКЛАРИНИ ТИКИШ
РЕЖА:

1. Чокдаги листочкали чўнтакларни тикиш
2. Чокдаги листочкасиз чўнтакни тикиш
3. Шим олд бўлаги чокидаги қиялама чўнтакни тикиш

Бу чўнтаклар детал чокларида, бўртмаларда жойлашган бўлади. Улар листочкали ёки листочкасиз бўлади.

Чокдаги листочкали чўнтакларни тикиш

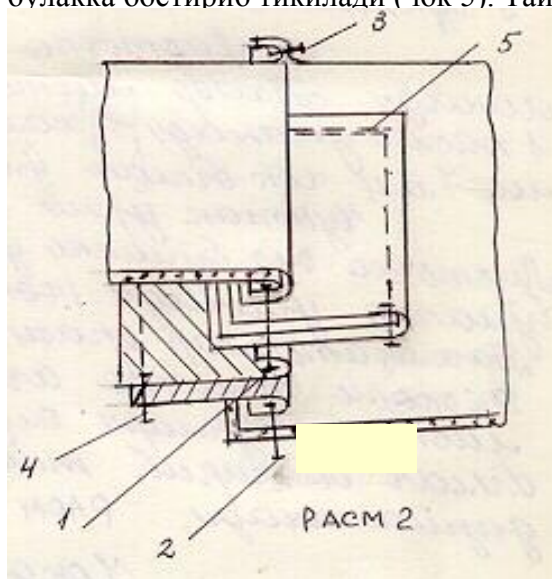
Бу чўнтакларни тайёрлаш 2 босқичдан иборат:

1. Листочка тайёрлаш
2. Чўнтакни тикиб йиғиш

Устки ва остки листочкалар яхлит ва алоҳида бичилган бўлиши мумкин.

1. Яхлит бичилган листочкада букилиш чизиғи белгиланади. Белгиланган чизиқ бўйлаб қотирма уланиб, листочканинг ён четлари тикилади, бурчакларидаги чок ҳақлари кесилади ва листочка юз томонга ўгирилади. Листочка дазмолланади ва четларига безак баҳяқатор юргизилади.

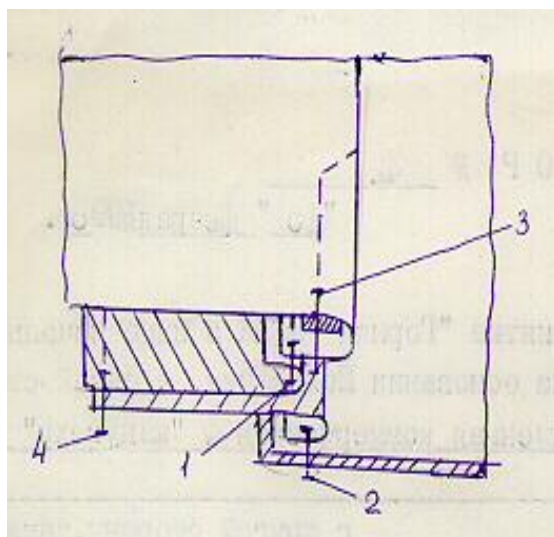
2. Тайёр листочка чўнтак халтанинг бир қисми билан кенглиги 10 мм. чок билан олд бўлакка уланади (6.2.5-расм, чок 1), чок олд бўлак томон дазмолланади. Ён бўлакка чўнтак халтанинг иккинчи қисми кенглиги 7 мм. бўлган чок билан уланади (чок 2). Олд ва ён бўлаклар бирлаштириб тикилади (чок 3), чўнтак халта кенглиги 10 мм. чок солиб тикилади (чок 4). Листочка учлари олд бўлакка бостириб тикилади (чок 5). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.5-расм. Чокдаги листочкали чўнтакни тикиш.

Чокдаги листочкасиз чўнтакни тикиш

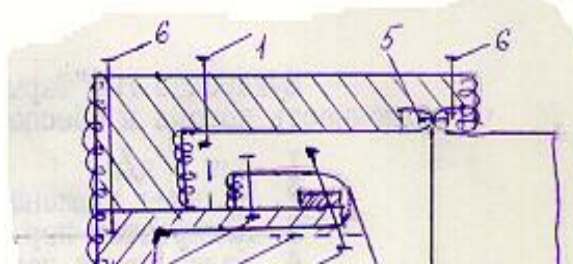
Олд бўлакнинг чўнтак тикиладиган жойига чўнтак зийини чўзилишдан сақлаш учун елимли уқа ёпиштирилади. Олд бўлакка қотирма уланган бўлса, уқа қўйилмайди. Олд бўлак қирқимига чўнтак халтанинг бир бўлаги 0,7 см. кенгликдаги чок билан бириктириб тикилади (6.2.6-расм, чок 1). Белгиланган чизик бўйлаб олд бўлак букилиб дазмолланади. Ён бўлакка чўнтак халтанинг иккинчи бўлаги 0,7 см. кенгликдаги чок билан тикилади (чок 2). Олд ва ён бўлак улангандан кейин, олд бўлакнинг букилган қисми устидан безак бахяқатор юритилади (чок 3). Чўнтак халта тикилади (чок 4). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.6-расм. Чокдаги листочкасиз чўнтакни тикиш.

Шим олд бўлаги чокидаги қиялама чўнтакни тикиш

Бу чўнтакларда чўнтак мағизи олд бўлак билан яхлит бичилиши мумкин. Олд бўлакнинг қирқилган қисми кўринма хизматини ўтайди. Мағизнинг ва кўринманинг қирқимлари йўрмаланади. Кўринманинг йўрмаланган қирқими чўнтак халтанинг бир қисмига бостириб тикилади (6.2.7-расм , чок 1). Чўнтакнинг букилиш чизиғига елимли уқа ёпиштирилади. Шим олд бўлаги букланиб дазмолланади. Чўнтак халтанинг иккинчи қисми мағиз тагига қирқимлари шимнинг юқори қирқимига текислаб қўйилади, ва чўнтак чети бўйлаб ундан 0,7 см. нарида безак бахяқатор юритилади (чок 2). Мағизниг йўрмаланган ички қирқими чўнтак халтага бостириб тикилади (чок 3). Чўнтак деталлари шим юқори қирқимидан 0,5см. нарида бириктириб қўйилади (чок 4). Олд ва орт бўлаklar қирқимларининг кертилган жойлари бир-бирига тўғриланиб, олд бўлак томондан ён чокларни бириктириб тикилаётган вақтда, олд бўлакка кўринма ҳам уланиб борилади (чок 5). Ён чок ёриб дазмолланади. Чўнтак халта тикиб-йўрмаланади ва бир вақтнинг ўзида орқа бўлак чок ҳақиқа уланади (чок 6). Чўнтак учлари махсус машинада пухталанади (чок 7). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.7-расм. Шим чунтагини тикиш .

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Чокдаги чунтакларнинг кандай турлари бор?
2. Чокдаги чунтакларнинг кандай безак деталлари бор?
3. Чокдаги чунтакларни тикиш неча боскичдан иборат?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Куйлак, чунтак, листочка, мағиз, куринма, чунтак халта.

МАЪРУЗА № 13

**МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМЛАР ҚОПЛАМА ВА ИЧКИ ЧУНТАКЛАРИНИ
ТИКИШ**

РЕЖА:

1. Қоплама чўнтакларни тикиш
2. Ички чўнтакларни тикиш

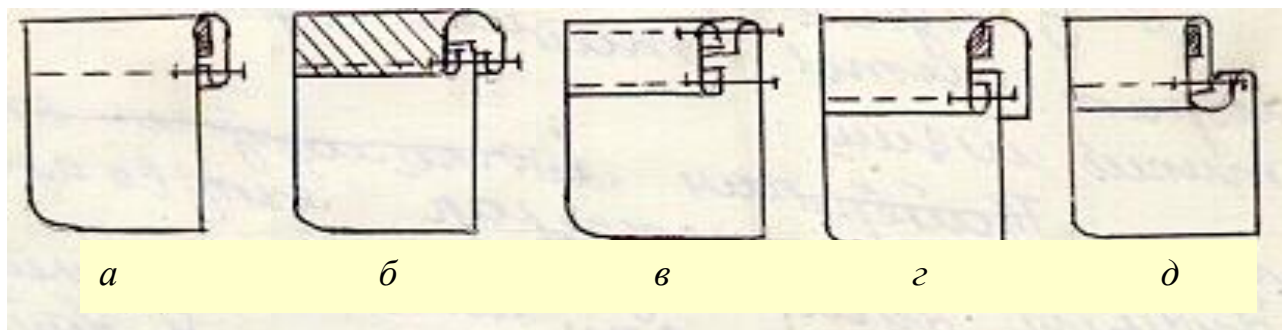
Қоплама чўнтакларни тикиш

Бу чўнтаклар устки кийимларда кўп ишлатилади. Қоплама чўнтакларни тикиш икки боскичдан иборат:

1. Қоплама чўнтакни тайёрлаш
2. Тайёр чўнтакни асосий деталга улаш

Қоплама чўнтакларнинг асосий деталларига қуйидагилар киради: қоплама чўнтакнинг ўзи, юқори қисмининг безак деталлари (листочка, мағиз, чўнтак қопқоқ), чўнтак астари, елимли қотирма.

Қоплама чўнтакнинг юқори қисмига елимли уқа қўйилиб, чўнтак оғзи очик ёки ёпик қирқимли буклама чок билан (6.2.8-расм, *а*), ЦНИИШП 4-20 МОМЗ махсус мосламаси ёрдамида юқори қирқимига мағиз қўйиб (*б*), ЦНИИШП 3-62 МОМЗ махсус мосламаси ва 852х 19 Подольск швеймашнинг 2 игнали машинада бейка қўйиб (*в*), алоҳида (*г*) ёки яхлит листочка (*д*) билан ёки астар қўйиб ишлов бериш мумкин.



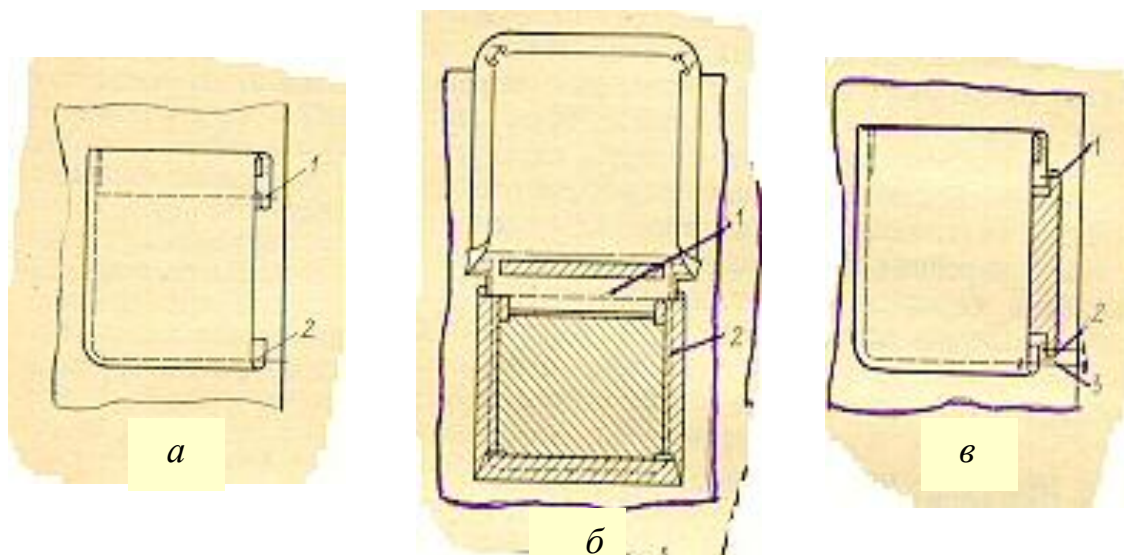
6.2.8-расм. Қоплама чўнтакларни тикиш.

Қоплама чўнтаклар олд бўлакка ип билан ёки елимлаб уланади. Ип билан чўнтаклар **қўйма, бириктирма ва бостирма чок** билан уланиши мумкин.

Қоплама чўнтаклар **қўйма чок** билан уланадиган бўлса, олд бўлакка чўнтак ўрни 3 та (1 та узунасига ва 2 та кўндалангига) чизиқ билан, агар бириктирма чок билан уланадиган бўлса 4 та (чўнтакнинг ҳамма томонларини билдирадиган) чизиқ билан белгиланади.

Астарсиз қоплама чўнтаклар олд бўлакка **қўйма чок** билан уланадиган бўлса, чўнтакнинг пастки ва ён қирқимлари махсус букловчи (фалц) пресс билан букланади , белгиланган чизиқ бўйича олд бўлакка бостириб тикилади ва юқориги бурчаклари чўнтакнинг юқори зийидан 15-20 см. масофада қайтма бахяқатор билан пухталанади (6.2.9-расм, *а*).

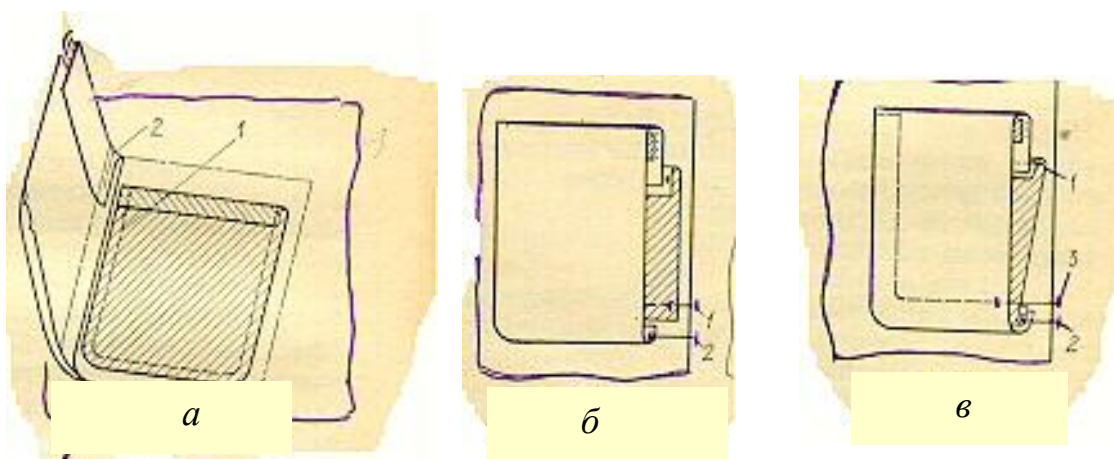
Астарли қоплама чўнтакни олд бўлакка **қўйма чок** билан улаш учун астар авранинг юқори қисмининг букиш ҳақиға тикилади (6.2.9-расм, *б*, чок 1). Кейин авра қайрилади, астар эса қирқимлари 0,5- 0,7 см. букланиб асосий деталга бостириб тикилади (6.2.9-расм, *б*, чок 2). Бахяқатор астар зийидан 0,2 см. нарида юритилади. Кейин чўнтак моделга мувофиқ олд бўлакка бостириб тикилади (6.2.9-расм, *в*, чок 3).



6.2.9- расм. Қоплама чўнтакларни буюмга қуйма чок билан улаш.

Астарли қоплама чўнтакни олд бўлакка **бириктирма чок** билан улашда, чўнтак астарининг остки ва ён томонлари, қирқимлари букланмасдан, олд бўлакка 0,7 см. кенгликдаги чок билан бостириб тикилади (6.2.10-расм, *а*, чок 1). Чўнтак аврасининг остки ва ён қирқимлари букловчи прессда букланиб, олд бўлакка ён ва остки зийлари бўйлаб кенглиги 0,5 см. чок билан белгиланган чизиқ бўйлаб, бурчакларини солқироқ қилиб уланади (6.2.10-расм, *а*, чок 2). Астарнинг юқори зийи аврага қўлда қиялама яширин қавиқ солиб ёки елим плёнка билан ёпитирилади (6.2.10-расм, *б*).

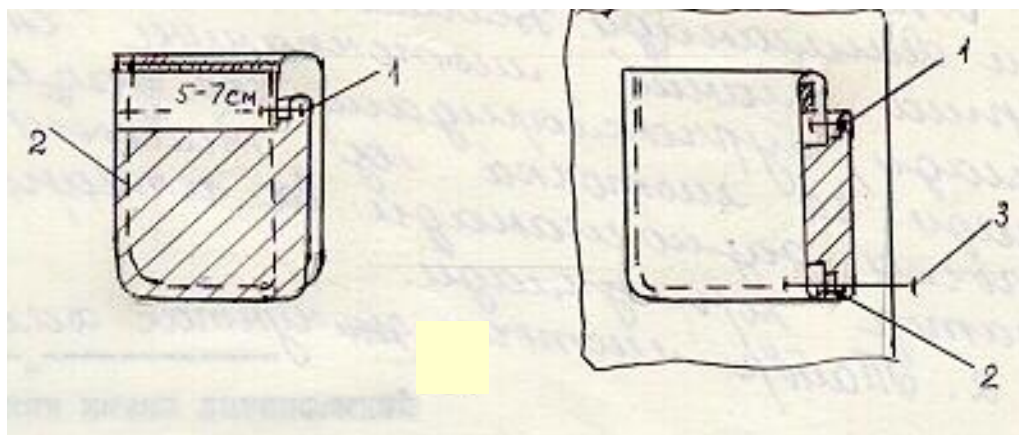
Астарли қоплама чўнтакни **бостирма чок** билан улаш учун, қоплама чўнтак астари билан бирга олд бўлакка бириктирма чок билан улангандан кейин (6.2.10-расм, *в*, чок 2), уланган чок устидан бостириб тикилади (6.2.10-расм, *в*, чок 3)



6.2.10-расм. Қоплама чўнтакларни буюмга бириктирма ва бостирма чок билан улаш.

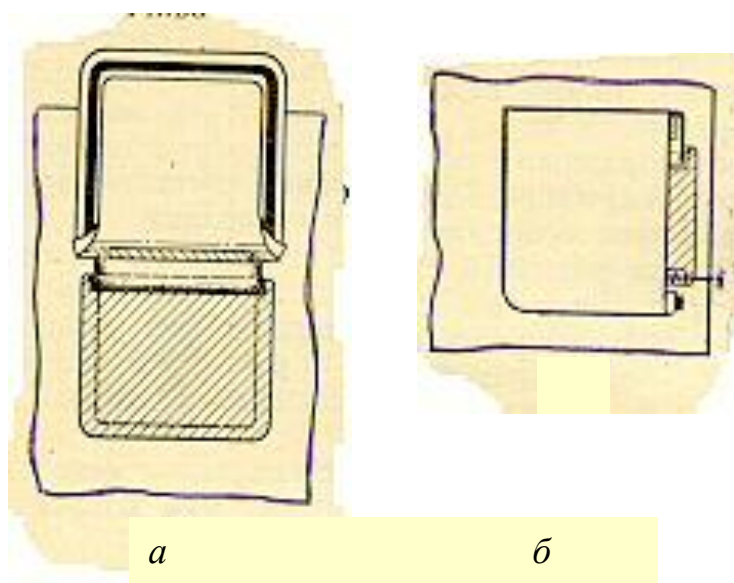
Астарлик қоплама чўнтакни тикишда асосий деталга букиш зийи бўйлаб ука қўйилади. Авранинг букиш ҳақи қирқимига астар ўртасида 5-7 см. очиқ жой қолдириб, бириктириб

тикилади (6.2.11-расм, чок 1). Авра букиш чизиғи бўйлаб тескарига букилади ва чўнтакнинг учала томони ағдарма чок билан тикилади (чок 2). Бурчакларда чок ҳақи 0.3 см. қолдириб, қирқиб ташланади. Чўнтак букиш ҳақининг очик жойидан ўнг томонга ағдарилади. Очик жойи яширин қавиклар билан тикилади ва дазмолланади. Тайёр чўнтак асосий деталга қуйма чок билан бостириб тикилади (чок 3).



6.2.11-расм. Астарлик қоплама чўнтакларни тикиш ва буюмга улаш.

Қоплама чўнтакларни елимлаб ёпиштириш учун чўнтакнинг тескарисидан унинг букланган зийларига кенглиги 0,3-0,4 см. бўлган елим плёнка махсус машина ёрдамида чўнтакнинг тескарисидан букланган зийларига 0,1 см. етказмай қўйилади (6.2.12-расм).



6.2.12-расм. Қоплама чўнтакларни буюмга елимлаб улаш.

Ички чўнтакларни тикиш

Ички чўнтаклар конструкцияси турли туман бўлиб, эркаклар ва ўғил болалар устки кийимининг олд бўлаги астариди, аёллар устки кийимининг эса адип билан астарнинг ула-ниш чокларида тикилади ва **қирқма, чокдаги** турларига бўлинади. Корхонанинг товар бел-гиси кўпинча кўринма устига бостириб тикилган ёки кўринмани чўнтак халтага тикиш чоки-

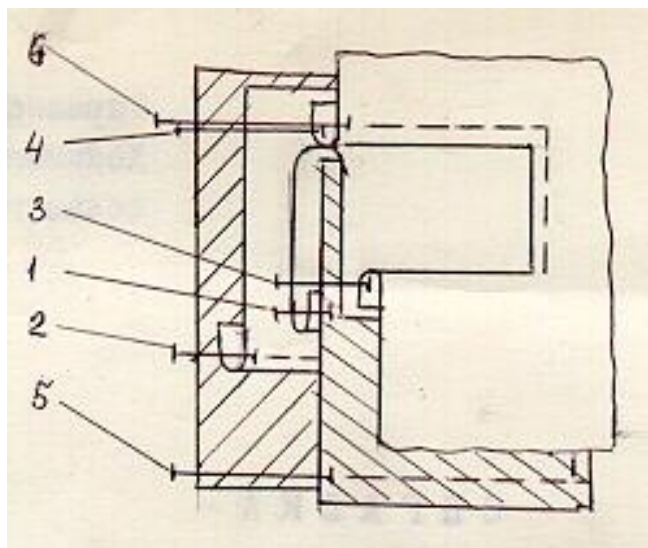
га қўйилган бўлади. Кўпинча эркалар кийими ички чўнтакларининг тугма ва измали тақилмаси бўлади.

Ички чўнтакларнинг **астар газламадан листочка қўйилган, авра газламадан листочка қўйилган, икки мағизли рамкали, яхлит бичилган астарнинг олд бўлагида, яхлит бичилган чўнтак халта билан** тикилган турлари бор. Бу чўнтакларнинг тикилиши 3 боскичдан иборат:

1. Чўнтак оғзини безатадиган листочка ёки мағизни тайёрлаш
2. Чўнтак халтани тайёрлаш
3. Чўнтакни тикиб йиғиш

Астар газламадан листочка қўйилган ички чўнтакларни тикиш

Олд бўлакка чўнтак ўрни 3 та чизик билан белгиланади. Листочка тайёрлаш учун чўнтак халта устига астарлик газлама парчаси бостириб тикилади (чок 1). Сўнгра чўнтак халтанинг юқори қирқими бу бўлак билан ўралиб листочка ҳосил қилинади. Чўнтак халта унга қотирма бўлиб хизмат қилади. Иккинчи чўнтак халтага кўринма бостириб тикилади (чок 2). Тайёр листочка олд бўлакка белгиланган чизик бўйлаб уланади (чок 3). Уланган листочка этак томон қайрилиб, чўнтак халтанинг кўринма уланган қисми листочка уланган чокдан тайёр листочка энига тенг масофага уланади (чок 4). Бахяқаторлар орасида олд бўлак астари чўнтак учларига 1,5 см. етказмай қирқилади ва бахяқатор томонга 0,1 см. етказмай қиялатиб қирқилади. Чўнтак халталар тескари томонга ағдарилиб, листочка учлари тескари томонга ўтказилади. Чўнтак халтанинг учала томони тикилади (чок 5). Чўнтакнинг ён ва уст томонига унинг пишиқлигини ошириш учун чоклардан 2 мм. наридан бахяқатор юритилади (6.2.13-расм, чок 6).

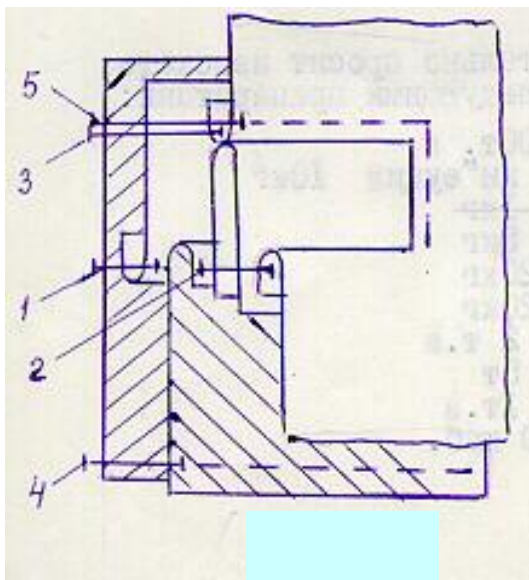


6.2.13-расм. Астар газламадан листочка қўйилган ички чўнтакни тикиш.

Авра газламадан листочка қўйилган ички чўнтакларни тикиш

Чўнтак халтага кўринма пастки четлари 0,7 см. букилиб, бостириб тикилади (чок1). Чўнтак ўрни 3 та чизик билан белгиланади. Авралик газламадан олинган листочка ўртасидан букланиб дазмолланади. Белгиланган чизик бўйлаб листочка қирқими юқorigа қилиниб,

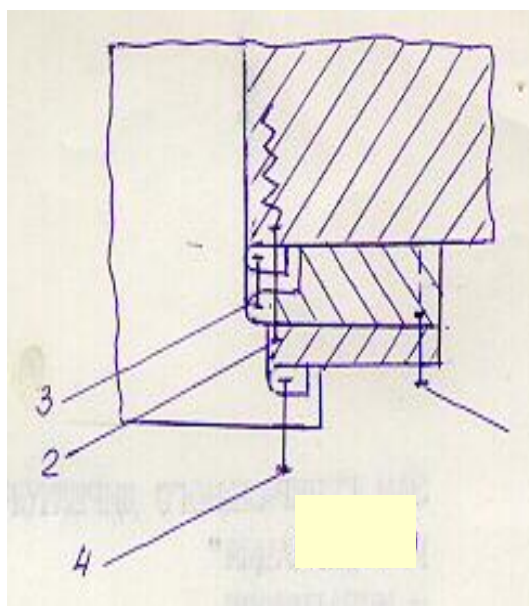
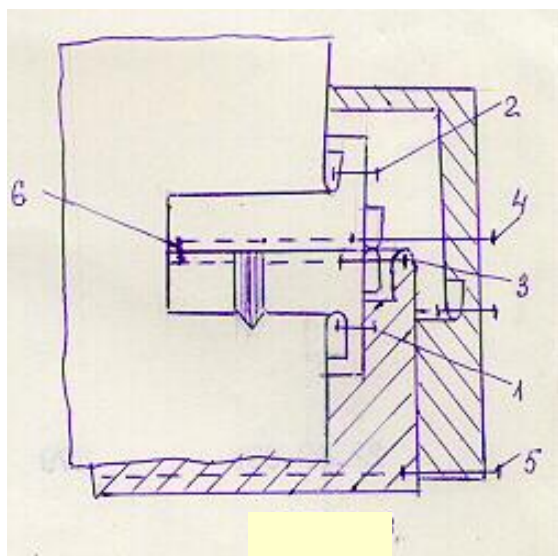
устига чўнтак халтанинг бир қисми ўнги пастга қилиниб, олд бўлак астарига уланади (чок 2). Кўринма уланган чўнтак халтанинг иккинчи қисми тайёр листочка кенглигига тенг ма-софада олд бўлакка уланади (чок 3). Бахяқаторлар орасида олд бўлак астари қирқилади. Чўнтак халталар тескари томонга ағдарилиб тўғриланади ва учала томони чўнтак оғзи учла-рини пухталаб тикилади (чок 4). Пишиқ бўлсин учун листочка ён томонларига ва кўринма уланган чок устига бахяқатор юритилади (6.2.14-расм, чок 5).



6.2.14-расм. Авра газламадан листочка қўйилган ички чўнтакни тикиш.

Икки мағизли рамкали ички чўнтакларни тикиш

Астар олд бўлагига чўнтак ўрни белгиланади. Белгиланган чизиклар бўйлаб мағизлар бир ёки икки игнали пичоқли машинада тикилади (чок 1,2). Чоклар астар томон букилади, мағизнинг четлари моделга мувофиқ рамка ҳосил қилиб, пастки мағиз остига чўнтак халтани қўйиб, устки мағиз остига осма измани ва кўринмали чўнтак халтани қўйиб тикилади (чок 3, 4). Сўнгра чўнтак халта тикилади (чок 5), чўнтак учлари махсус 220 кл. машинасида пухтала-ланади (6.2.15-расм, чок 6). Тайёр чўнтак дазмолланади.



6.2.15-Рамкали ички чўнтакни тикиш. 6.2.16-расм. Аёллар устки кийими ички чўнтагини тикиш.

Аёллар ва қизлар кийимида ички чўнтак ўнг олд бўлакнинг адип билан астари уланган чокида тикилади. Чўнтак халта 0,8 см. кенгликдаги чок билан оғзи тикиладиган қирқимгача 1 см. етказмай тикилиб йўрмаланади (чок 1). Олд бўлак астари билан чўнтак халта 10 мм. кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади (чок 2). Олд бўлакдан 0,2 см. кенгликда кант ҳосил қилиб, зийи синиқ чизиқли бахяқатор билан пухталанади (чок 3). Чўнтак халтанинг иккинчи қисми адипга астарни улаётганда бирга тикилади (6.2.16-расм.чок 4).

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Коплама чунтакларнинг қандай турлари бор?
2. Коплама чунтаклар асосий деталларга қандай усуллар билан уланади?
3. Ички чунтакларнинг қандай турлари бор?
4. Ички чунтакларни тикиш неча босқичдан иборат?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Чунтак, куринма, копкок, листочка, буйлама, чунтак халта, магиз, астар.

МАЪРУЗА № 14

МАВЗУ: АЁЛЛАР ЮБКАЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Юбканинг молния тасмали тақилмасини тикиш
2. Юбканинг юқори қирқимини тикиш
3. Юбканинг этагини тикиш

Юбкалар этаги торайтирилган, "клёш", "кенг клёш", этаги кенгайтирилган бўлиши мумкин. Тикиладиган чоклар сонига қараб, бир чокли, икки чокли, тўрт чокли, олти чокли ва саккиз чокли бўлади. Юбкалар астарли бўлиши мумкин. Юбканинг ҳамма бириктирма чокларининг қирқимлари махсус 51-А кл., 208-А кл. машиналарида йўрмаланади. Витачкалари тикилиб, ёриб ёки бир томонга ётқизиб дазмолланади. Юбканинг тақилмаси чокда, тахламада бўлади ёки махсус тикилади.

Юбкани тикиш 3 босқичдан иборат:

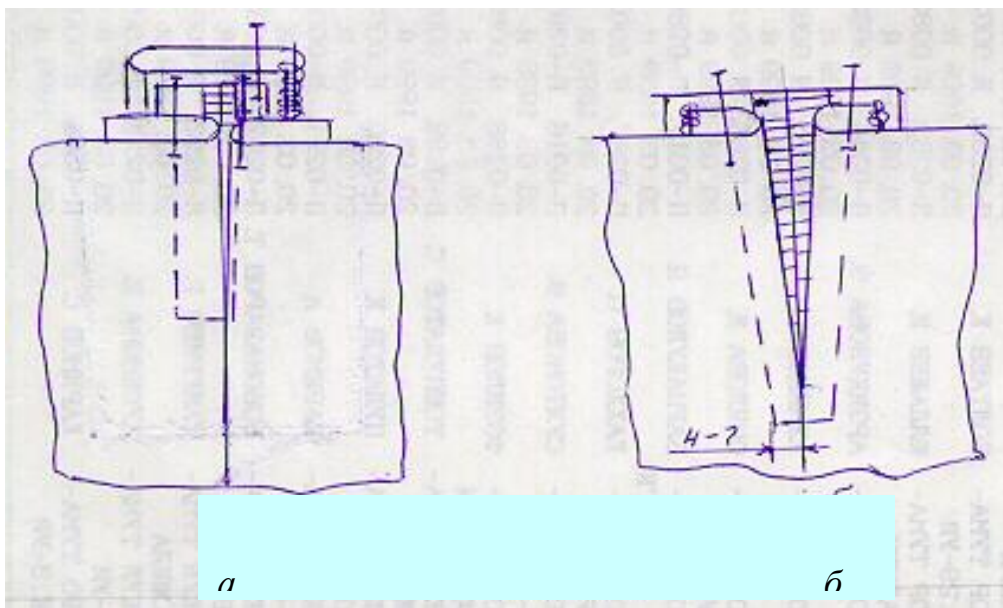
- тақилмасини тикиш
- юқори қирқимини тикиш

- пастки қирқимини тикиш

Юбканинг молния тасмали тақилмасини тикиш

"Молния" тасмани асосий деталга кўринмайдиган қилиб улаш мумкин. Тақилма молниясининг тишлари ич кийимни илмаслиги учун юбка тескарисига эҳтиёт кўринма уланади. Эҳтиёт кўринма асосий материалдан бичилади, унинг эни 8-9 см., узунлиги тақилма узунлигига тенг бўлади. Кўринмани ўнгини ичкарига қаратиб, узунасига икки букилади ва юқори томони ағдарма чок билан тикилади. Кейин ўнгига ағдарилади ва иккита очик қирқимли томони махсус 51-А кл машинасида йўрмаланади. Тайёр эҳтиёт кўринма дазмолланади. "Молния" тасмани асосий детал тескарисига қўйиб, асосий детал ўнгидан бостириб тикилади. Кейин асосий детални қайтариб туриб, орт бўлак чок ҳақиға эҳтиёт кўринмани унинг қирқимларини орт бўлак томонга қаратиб қўйиб, чок ҳақиға бириктириб тикилади. Тақилма пастки учи олд бўлак тескарисидан иккита қайтма баҳяқатор юритиб пухталанади (6.8.1-расм, а).

Юбканинг "молния" тасмасини бириктирма чок билан тикишда, юбка чоклари бириктириб тикилгандан ва ёриб дазмоллангандан кейин, тасма детал тескарисидан чок ҳақиға тағига қўйилади ва тасма четидан 4-7 см. масофада баҳяқатор юритилади. "Молния" тасмасининг юқориги қирқимлари юбка юқори четидан 0,5 см. нарида тикилади. Тақилма охирида "молния" охириги тишларидан 5 мм. масофада кесимга перпендикуляр қилиб, баҳяқатор юргизилади (6.8.1-расм, б).



6.8.1-расм. Юбканинг «молния» тасмали тақилмаларини тикиш.

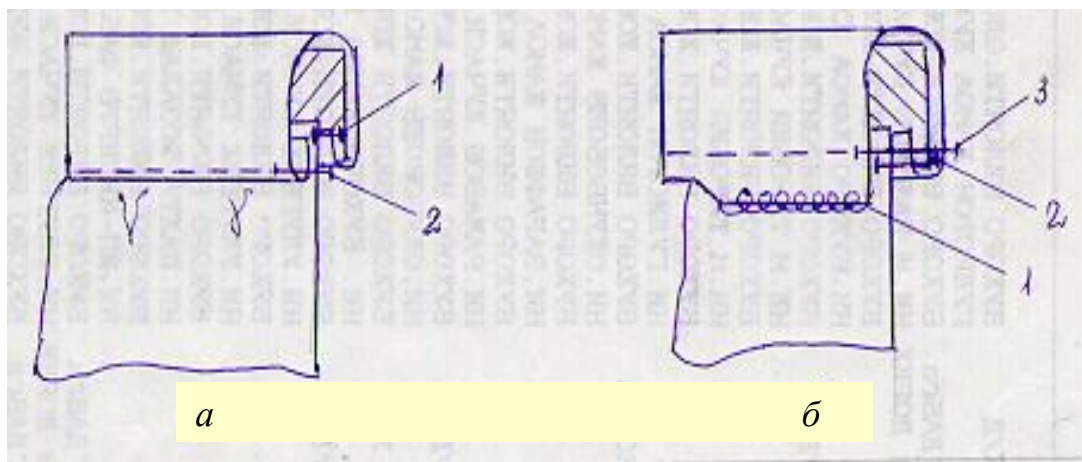
Юбканинг юқори қирқимини тикиш

Юбканинг юқори четида қайтарма белбоғ, уланма белбоғ ва корсаж тасма бўлиши мумкин.

Юбканинг юқори чети уланма белбоғли бўлса, асосий детал тескарисига белбоғнинг ўнгини қаратиб қўйиб, 0,7 см. кенгликдаги чок билан уланади (чок 1). Белбоғнинг ўнгини ичкарига қаратиб, очик қирқим томонини бириктирма чокдан 1,0 см.

ўтказиб букилади ва белбоғ учлари ағдарма чок билан тикилади. Белбоғ учларидаги чок ҳақидан 0,2-0,3 см. қолдириб, ортиқчаси қирқиб ташланади. Белбоғ бурчаклари ўнгига ағдарилади ва очик қирқими томони 0,5-0,7 см. ичкарига букланади. Букилган белбоғ зийи белбоғ уланган чокни 0,1-0,2 см. бекитадиган қилиб, букилган зийдан 0,2 см. ма-софада бостириб тикилади (6.8.2-расм а, чок 2).

Қалин газламадан тикиладиган юбкаларнинг пастки белбоғини ички қирқимлари йўрмаланиб (чок 1), очик қирқимли қилиб, устки белбоғ уланиб (чок 2), белбоғнинг учлари ағдарма чок солиб тикилгандан кейин, устки белбоғ юз томонидан бостириб тикилади (6.8.2-расм б, чок 3).



6.8.2-расм. Юбка белбоғини тикиш.

Юбканинг этагини тикиш

Юбканинг этагини тикиш учун, юбка ўнгига ағдарилади, ён чокларини бир-бирига тўғрилаб, орт ва олд бўлақлар ўртасидан букиб, андаза қўйиб, этакнинг нотекис ва букиш ҳақи бўрланади. Нотекис жойлари қирқиб ташланади.

Кийим жун, ипак, лавсан ва бошқа аралаш толалардан тикиладиган бўлса, этакнинг букиш ҳақидан 2 см. узунроқ ораликда тахлама чоклари ва бошқа чоклар бахяқаторга 0,2 см. етказмай кертиб қўйилади ва чок этак қирқимидан кертимгача ёриб дазмолланади. Ип газламадан тикиладиган кийим этаклари универсал машинада махсус тепки ишлатиб, ёпик қирқимли буклама чок билан тикилади. Бахяқатор букилган зийдан 0,1-0,15 см. ораликда юргизилади (а).

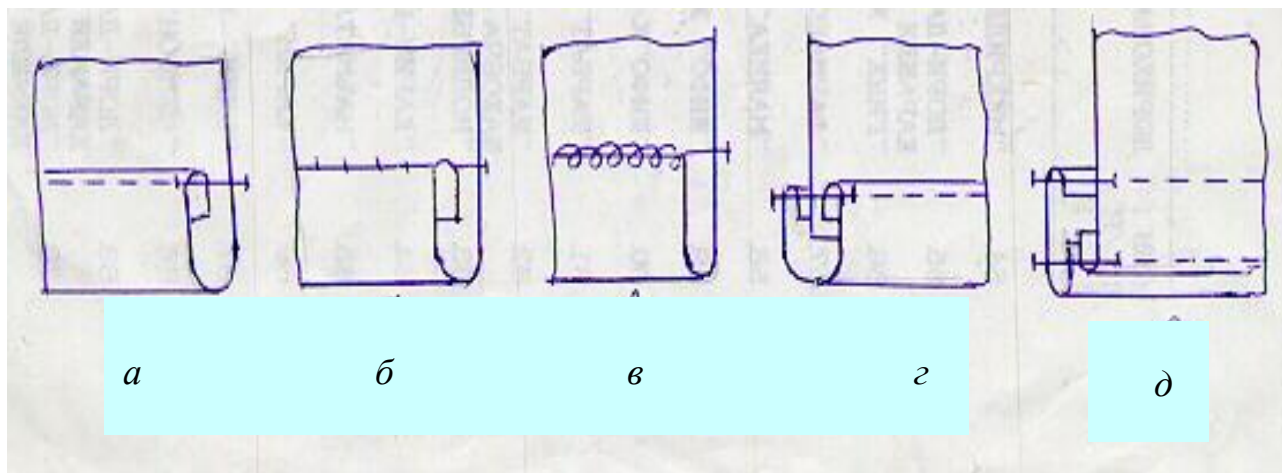
Юпка жун, лавсан, ипак газламалардан тикиладиган кийимлар этаги белги чизик бўйлаб ёпик қирқимли қилиб букилади ва махсус яширин бахяли 285 кл. машинасида тикилади (б).

Лавсан ва қалин жун газламалардан тикиладиган кийимлар этагининг қирқими йўрмаланиб, махсус яширин бахяли 285 кл. машинасида очик қирқимли чок билан тикилади (в).

Кийим этагига мағиз қўйиб, мағиз чок билан тикишда асосий деталда букиш ҳақи қўйилмай бичилади. Кийим этагини фақат битта чизик билан бўрлаб, шу бўр чизик бўйлаб

нотекис жойлари қирқиб ташланади. Юбканинг биронта чокида 4-5 см. узунликда тикмай очик жой қолдирилади. Мағиз чок махсус 1023-3 кл. машинасида битта бахяқатор юритиб тикилади. Тикилмай қолдирилган чок бириктириб тикилади (г).

Мағиз ёки бейкани махсус буклагич ёрдамида букиб, асосий деталга кўш игнали машинада бостириб тикиш ҳам мумкин (6.8.3-расм , д).



6.8.3-расм. Юбка этагини тикиш.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Юбкаларнинг қандай турлари бор?
2. Юбканинг «молния» тасмали тақилмаси қандай тикилади?
3. Юбка этаги қандай усуллар билан тикилади?
4. Юбканинг қандай белбоғлари бўлади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Юбка, белбоғ, котирма, астар, клёш, тасма.

МАЪРУЗА № 15

МАВЗУ: ШИМ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Шимнинг молния тасмали тақилмасини тикиш
2. Шимнинг тугма ва измали тақилмасини тикиш
3. Шим белбоғини тикиш
4. Шим почасини тикиш

Шимнинг модели қандайлигига қараб уланма белбоғли, почаси манжетли ёки манжетсиз бўлиши мумкин. Қаттиқроқ бўлиши учун белбоғ тагига тасма ёки котирма билан

астар қўйилади. Почасининг зийи титилиб кетмаслиги учун поча четига бир ёқ зийи бўрттирилган тасма бостириб тикилади. Олд бўлақларга тахлама витачкалар, орт бўлақларга витачкалар тикилади ва моделга мувофиқ бир томонга ётқазиб дазмолланади.

Чўзилишдан сақлаш учун олд бўлақ тагига ипак газламадан астар қўйилади. Олд бўлақ астарининг пастки қирқими арратишсимон қилиб қирқилади, машинада ёпик қирқимли буклама чок билан тикилади ёки йўрмаланади. Астарнинг тақилмадан пастки қисми аврадан 0,5 см. торроқ қилиб бичилади.

Шим олд ва орт бўлақларининг ён ва одим қирқимлари Германия «Маузер спеціаль» фирмасининг 9632-420/15213-17хС301 кл. машинасида йўрмаланади. Астарли шимларда олд бўлақ ён қирқимлари ва одим қирқимлари астар билан бирга қўшиб йўрмаланади. Шим орт бўлагининг оғига улоқ (қийиқ) солинган бўлса, бу қийиқнинг учала қирқими ҳам йўрмаланади. Шимнинг ўрта қирқими Германия «Пфафф» фирмасининг 54-814/01-706/ 82-6 / 41 BS кл. бир игнали қўш ипли занжирсимон бахяли машинасида тикилади.

Шим орт бўлақларига намлаб-иситиб ишлов бериш операцияси «Паннония» фирмасининг махсус ёстиқчали Cs – 374 прессида кириштириб дазмолланади.

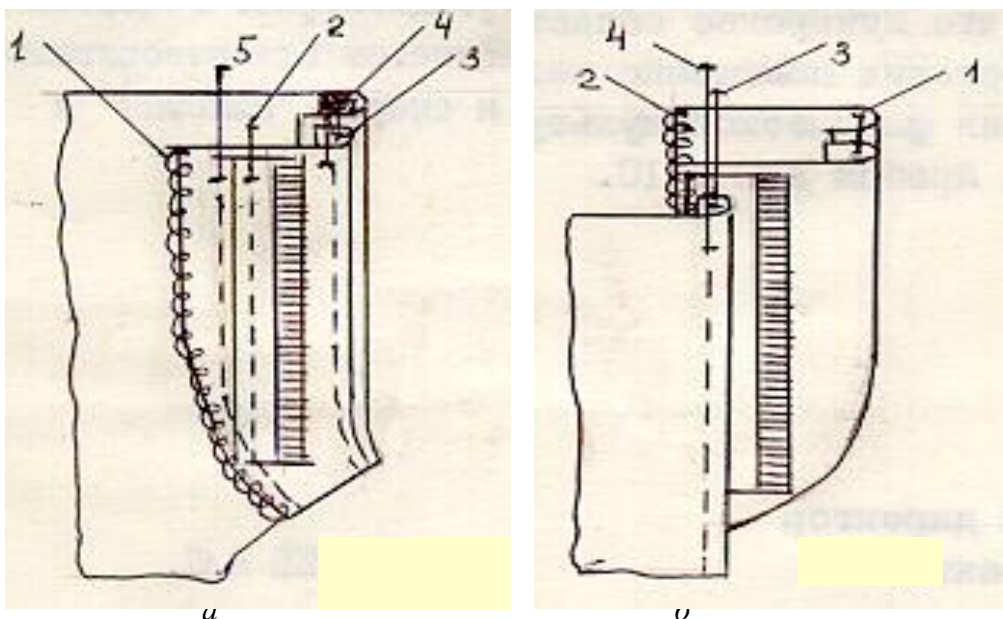
Шимнинг тақилмаси **тугма ва измали ёки “молния” тасмали** бўлади. Тақилманинг тугма солинадиган жойи гулфик, тугма чатиладиган жойи эса тугма жойи деб аталади. Тугма жой пишиқроқ бўлиши учун унга қотирма қўйилади. Чап олд бўлақ тақилмасининг чети чўзилиб кетмаслиги учун унга елимли ёки елимсиз уқа қўйилади.

“Молния” тасмали тақилмада гулфик ўрнига асосий газламадан бичилган мағиз қўйилади.

Шимнинг «молния» тасмали тақилмасини тикиш

«Молния» тасмали тақилмани тикканда мағизнинг ички қирқими махсус 208-А кл. машинасида йўрмаланади (чок 1) ва белгиланган чизик бўйлаб «молния» тасма 0,2 см. масофада четидан бостириб тикилади (чок 2). Чап олд бўлақ қирқимидан 0,8 см. масофада елим уқа ёпиштирилади. Чап олд бўлақ билан мағиз ағдарма чок билан уланади (чок 3). Тақилма чети ўнгига ағдарилиб 0,2 см. кенгликда кант ҳосил қилинади ва мағиз ағдарма чок ҳақиқа чокдан 2 мм. масофада бостириб тикилади (чок 4). Чап олд бўлақ ўнгига безак бахякатор юритилади (6.7.1-расм, а, чок 5).

Тугма жой астари билан ағдарма чок билан уланади (чок 1), тугма жойдан 2 мм. кенгликда кант ҳосил қилиб дазмолланади. Тугма жой билан астарнинг қирқими йўрмаланаётганда «молния» тасма ҳам бириктирилади (чок 2). Тугма жой олд бўлақка бириктириб тикилади (чок 3). Чок 1 мм. кенгликда бостириб тикилади (6.7.1-расм, б, чок 4).

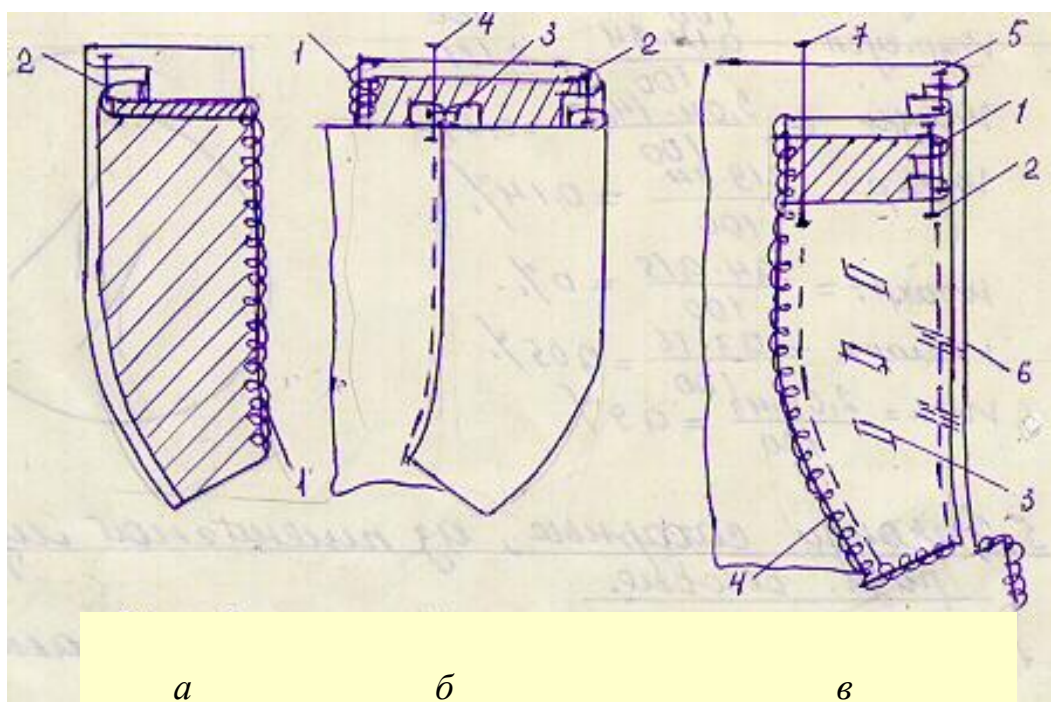


6.7.1-расм. Молния тасмали шим тақилмасини тикиш.

Шимнинг тугма ва измали тақилмасини тикиш

Тугма ва измали тақилмани тикиш учун тугма жойга қотирма қўйилиб, қотирма қирқими астари билан 0,5 см. кенгликда ағдарма чок солиб тикилади ёки йўрмаланади (чок 1). Тугма жой астари ташқи қирқими бўйлаб тугма жой аврасига 0,5 см. кенгликдаги ағдарма чок билан тикилади (чок 2). Тугма жой ўнгига ағдарилиб, аврасидан 0,1-0,2 см. кант ҳосил қилиб дазмолланади (6.7.2-расм, а).

Тугма жой шимнинг ўнг олд бўлагига кертимдан юқори қирқимигача 0,7 см. кенгликда чок солиб уланади (чок 3). Чок ёриб дазмолланади. Тугма жой астари ва қотирма-сининг ташқи қирқими тугма жой уланган чокдан 0,1 см. нарида, шим олд бўлаги ўнгидан баҳяқатор юритиб уланади (6.7.2-расм ,б, чок 4).



6.7.2-расм. Шимнинг тугма ва измали тақилмасини тикиш.

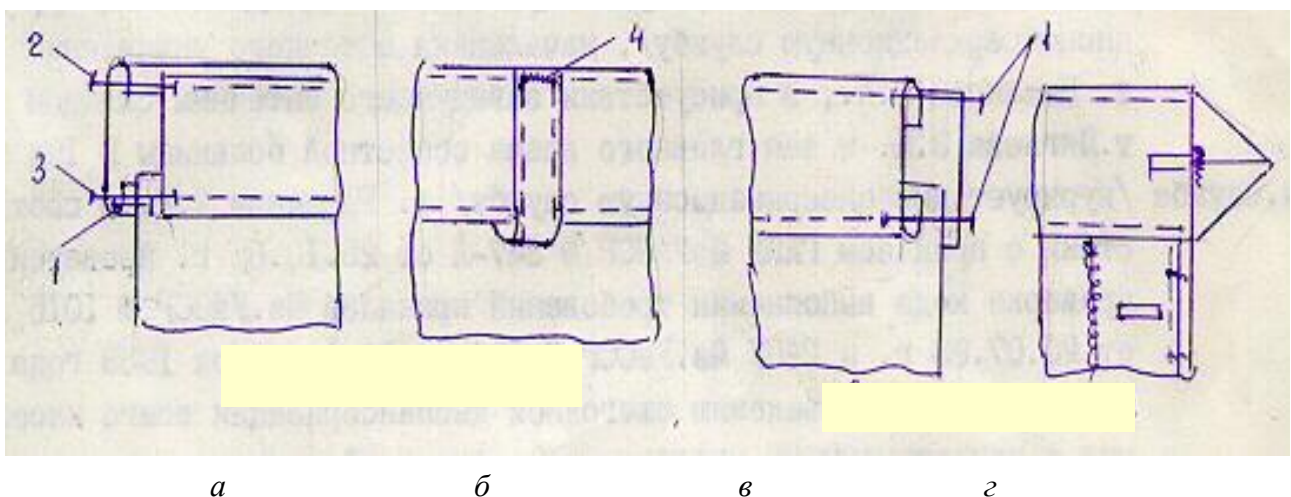
Гулфик билан астари 0,4-0,5 см. кенгликда ағдарма чок солиб тикилади (чок 1). Ўнги-га ағдарилиб, 0,1 см. кант ҳосил қилиб, зийидан 0,2 см. масофада баҳяқатор юритилади ёки бостирма чок солиб тикилади (чок 2). Гулфикка измалар ўрни белгиланиб йўрмаланади (чок 3). Тайёр гулфик тақилма астари қирқимиға 0,4 см. етказмай қўйилиб, қирқимлари қўшилиб йўрмаланади (чок 4). Олд бўлак тақилма астари билан тақилма қирқими ағдарма чок билан тикилади (чок 5). Аврадан 3 мм. кант ҳосил қилинади ва букиб дазмолланади. Тақилма астари устига гулфик қўйилиб, измалар орлиғида узунлиги 0,7-1,0 см. иккита ёки 3 та қайт-ма баҳяқатор бостириб тикилади (чок 6). Гулфик тақилма орқасига ўтказилиб, унга бостирма чок юритилади (6.7.2-расм, в, чок 7).

Шим тикишга сарфланадиган вақтни камайтириш учун, шимнинг тугма жойи ва гул-фиғи олд бўлақлар билан бирга яхлит бичилиши мумкин.

Шим белбоғини тикиш

Шимнинг белбоғи уланма бўлса, унга ип ёки ипак газламадан астар қўйилади. Астар ўрнига кенлиги 6-7 см. махсус тасма қўйса ҳам бўлади. Белбоғини турғунлаштириш учун унга қотирма қўйилади. Белбоғ шимнинг юқори қирқимиға қўш игнали 852x32 кл. машинада уланади.

Шимнинг белбоғи бир игнали машинада уланадиган бўлса, олдин белбоғ авраси шимнинг юқори қирқимиға уланади (чок 1). Камар тутгичлар ўнгини шим олд бўлағи ўнгига қаратиб қўйиб, белбоғ уланаётганда қўшиб тикилади. Чок белбоғ томонга ётқизиб дазмолланади. Белбоғнинг юқори қирқими тескари томонга 0,7 см. букилади ва остки томонига тасма қўйилиб, белбоғ аврасидан 0,1 см. кант ҳосил қилиб бостириб тикилади (чок 2). Белбоғ уланган чок юз томонидан тагига тасмани тўғрилаб қўйиб, бостириб тикилади (6.7.3-расм, а, чок 3). Камар тутгичларни 0,3-0,4 см. бўшроқ қолдириб, уларнинг юқори учи белбоғ юқори қирқимиға пухталанади (6.7.3-расм, б, чок 4).



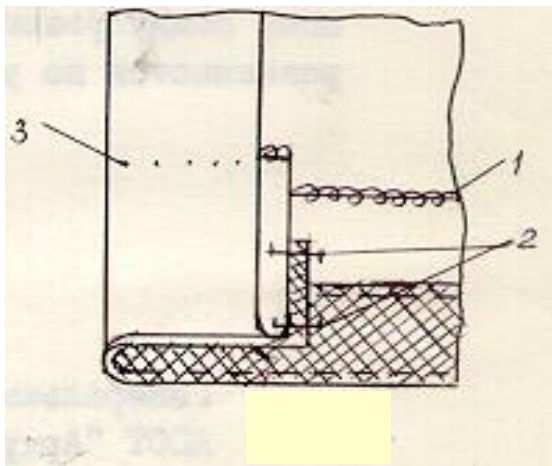
6.7.3-расм. Шим белбоғини тикиш.

Белбоғ қўш игнали 852 x 32 кл. машинасида уланишида белбоғ авраси билан тасма шим юқори қирқимига махсус буклагич ёрдамида бир вақтда уланади (Расм в, чок 1). Белбоғ шимга улангандан кейин, белбоғ қисмларининг бир-бирига уланган чоклари кесилиб, белбоғ учи ағдарма чок билан тикилади, юз томонга ағдарилиб дазмолланади. Белбоғ учи қирқими пухталанади ва изма йўрмаланади. (6.7.3-расм, г).

Шим почасини тикиш

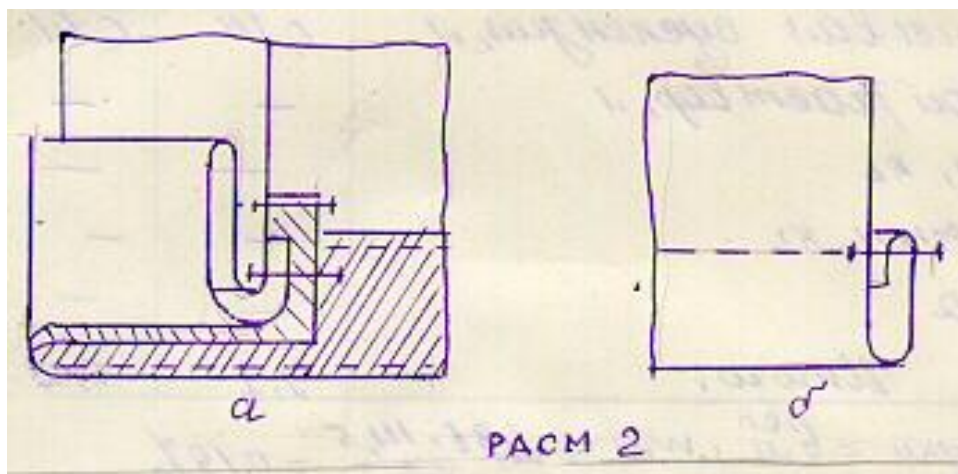
Шимнинг почаси **манжетли ёки манжетсиз** бўлади.

Жун газламадан тикиладиган шимнинг **манжетсиз** почасини тикиш учун олдин андаза қўйиб букиладиган чизиклари белгиланади. Почаси зийи титилиб кетмаслиги учун бир ёк зийи бўрттирилган тасма шимнинг ўнгига гир айлантриб 428-2 «Минерва» ёки 72314-101 «Минерва» фирмасининг (Чехословакия) қўш игнали машинасида бостириб тикилади (чок 2). Тасманинг бўртма зийи почанинг букиш чизигидан юқорирок чиқиб туриши керак. Почанинг қирқими олдин 51-А, 208-А кл. махсус машиналарида йўрмалаб олинади (чок 1) ва белгиланган чизик бўйлаб букиб, яширин бахяли 285 кл. машинасида тикиб қўйилади (6.7.4-расм, чок 3)



6.7.4-расм. Манжетсиз шим почасини тикиш.

Шим почаси **манжетли** бўлса, шим почаси белги чизик бўйлаб букилади. Поча қирқими устига ундан 0,2 см. чиқариб тасма Чехославакия "Минерва" фирмасининг махсус қўш игнали 428-2 кл. ёки 72314-101 кл. машиналарида бостириб тикилади. Манжет шим ўнг томонига қайтарилиб, махсус мосламада дазмолланиб, ён ва одим чоклари устига тўғри келган жойлари махсус 220 кл. машинасида пухталаб қўйилади (Расм 2, а).



а

б

6.7.5-расм. Шимнинг манжетли ва манжетсиз почаларини тикиш.

Ип газламадан тикиладиган шимларнинг почасига тасма қўйилмайди, балки универсал машинада ёпиқ қирқимли буклама чок билан тикилади (6.7.5-расм, *б*).

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Шимларнинг қандай турлари бор?
2. Шимнинг қандай тақилмалари бор?
3. Шим белбогига қандай ишлов берилади?
4. Шим почасини тикиш учун қандай жихозлар ишлатилади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Шим, белбог, қотирма, астар, тақилма, «молния тасма», манжет, изма.

МАЪРУЗА № 16

МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМЛАР БОРТЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Борт қотирмасини тайёрлаш
2. Борт қотирмасини тикиб тайёрлаш
3. Борт қотирмасини елимлаб ёпиштириб тайёрлаш
4. Адип тайёрлаш
5. Олд бўлакка борт қотирмасини улаш
6. Олд бўлакка адипни улаш

Бортни тайёрлаш ва йиғиш ниҳоятда кўп операциялардан иборат. Борт тикишга сарфланадиган вақт, кийим тикишга сарфланадиган вақтнинг 25 фоизигача етади. Кийимнинг ташқи кўриниши ва сифати бортга қандай ёрдамчи материаллар ишлатилганига, технологиясига, конструкциясига боғлиқ.

Борт тақилмаси **қирқма ва осма измали, «молния» тасмали, яширин** бўлиши мумкин.

Бортларни тайёрлаш 3 босқичдан иборат:

1. Адипларни тайёрлаш
2. Борт қотирмасини тайёрлаш
3. Бортни тикиб йиғиш.

Борт қотирмасини тайёрлаш

Борт қотирмаси олд бўлакнинг шакли бузилиб кетмаслиги учун хизмат қилади ва тугма қадаш, изма йўрмалашда бортнинг мустаҳкамлигини оширади. Эркалар кийимида борт қотирмаси қўшимча қатламлардан иборат, чунки 1 қават қотирма керакли қаттиқлик билан таъминламайди. Қўшимча қатламлар асосий қотирмага **ип ёки елим** ёрдамида уланади. Аёллар ва болалар кийимида эса қўшимча қатлам қўйилмайди. Қотирма ҳажмли шаклда бўлиши учун унда витачкалар тикилади.

Қотирма ярим жун, зиғир ва ярим зиғир елимли ёки елимсиз газламалардан тайёрланади. Ҳозирги пайтда елимли ёки елимсиз нотўқима Сюнт-100, Сюнт-140, Вива, Лийва каби материаллар кенг тарқалган. Бу материаллар намга, бугга, химиявий тозалашга бардошли, берилган шаклни тез оладиган бўлиши керак.

Борт қотирмасини тикиб тайёрлаш

Қотирманинг улоқлари ва витачкаларини универсал машинада ёки синик бахяқаторли махсус машинада қуйма чок билан ёки тагига ип газлама парчаси қўйиб, туташтирма чок билан тикилади.

Борт қотирмаси қил қатлам (1) ва елка таглик (2) қўйиб йиғилаётганда, қил қатлам атрофига ип газламадан чеклама (3) ўртаси қил қатлам қирқимларига тўғриланиб бостириб тикилади (6.3.1-расм, а).

Қил қатлам қуймай тикилаётганда елка таглик қўйиб, универсал машинада синик бахяқатор юришиб, бостириб тикилади (6.3.11-расм, б). Кейин борт қотирмаси дазмолда ёки махсус ёстиклари бор прессда намлаб-иситиб кириштириб дазмолланади.

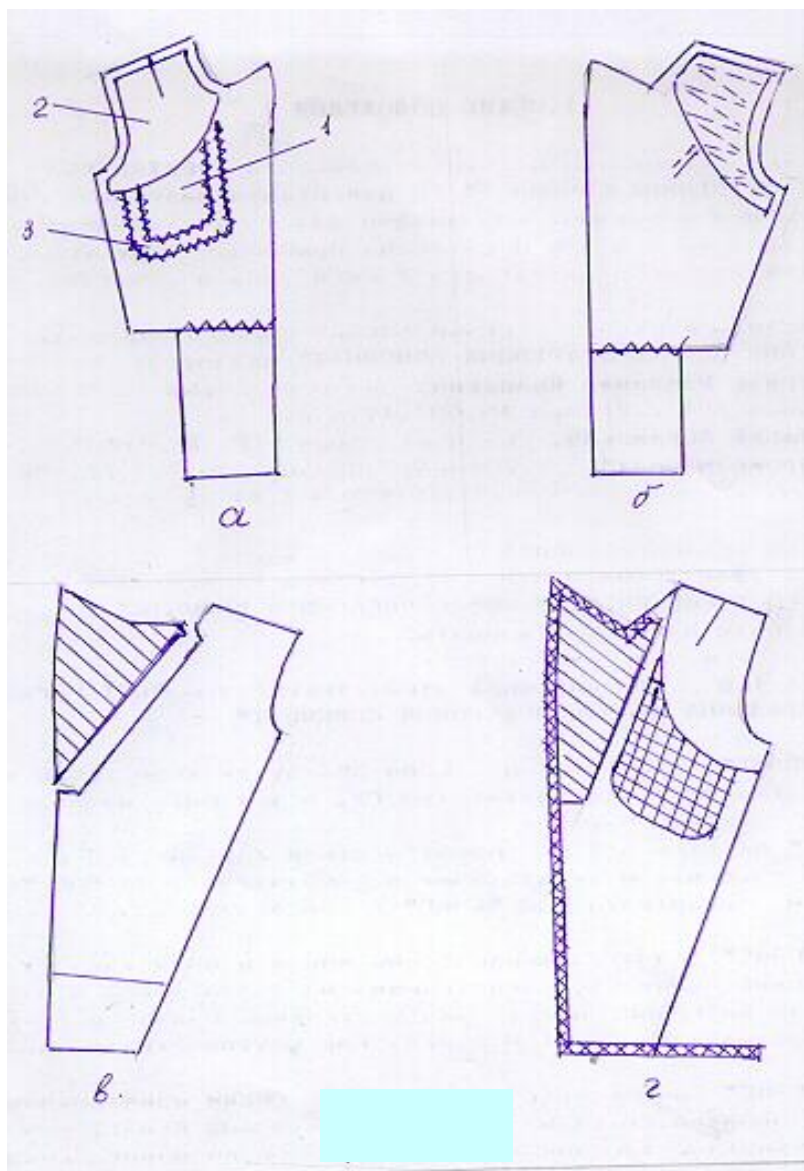
Борт қотирмасини елимлаб ёпиштириб тайёрлаш

Борт қотирмасининг улоқлари ва витачкалари туташтирилиб, елимли газлама парча қўйиб дазмоллаб ёпиштирилади. Адип қайтармалми бортларнинг қотирмаси қайтариладиган қисмисиз бичилади. Елка таглиги ҳам елим кукуни сепилган қотирма газламадан алоҳида бичилади (6.3.1-расм, в).

Елимлаб ёпиштиришда йиғиш билан бир вақтда махсус ёстиклари бор прессда борт қотирмасининг керакли шакли ҳосил қилиб борилади. Пресс ёстикларининг бири қабарик, иккинчиси ботик бўлади. Пресс остки ёстиғига асосий қотирма, қил қатлам ва елка таглик қўйилиб ёпиштирилади. Борт қотирмаси йиғилгандан кейин, унинг адип қайтармаси универсал машинада елимли томонини пастга қилиб 1 см. кенгликдаги қуйма чок билан қотирманинг асосий қисмига уланади.

Борт қотирмасини олд бўлак билан ёпиштириш учун ва борт зийларини чўзилишдан сақлаш учун борт қотирмаси этаги, бортлари, адип қайтармалари бўйлаб дазмоллаб ёки махсус машинада борт қотирмаси қирқимидан 0,5 см. чиқариброк уқа қўйилади (6.3.1-расм, г).

Адипи яхлит бичилган бортларда қотирма ва уқа қирқимлари бирлаштириб қўйиладди.



Адип тайёрлаш

Газламани тежаш мақсадида адип бир неча бўлак қилиб бичилади (бўлақлар сони 3 тадан ошмаслиги керак), сўнгра 904 кл. ярим автоматда 0,5-0,7 см. чок солиб уланади ва ёриб дазмолланади (6.3.2-расм).

Тақилмаси юқоригача бўлган кийимларда кўпинча адип олд бўлак билан яхлит, адип қайтармали кийимларда эса биринчи измадан пасти олд бўлак билан яхлит бичилиб, адип қайтармаси қисми алоҳида бичилади.

Астарсиз кийимларда адипнинг ички қирқими махсус тасма, астарлик газлама парчаси билан мағиз чок солиб тикилади ёки йўрмаланади. Адипдаги измалар "кўзсиз" ёки кўзли бўлади.

Олд бўлакка борт қотирмасини улаш

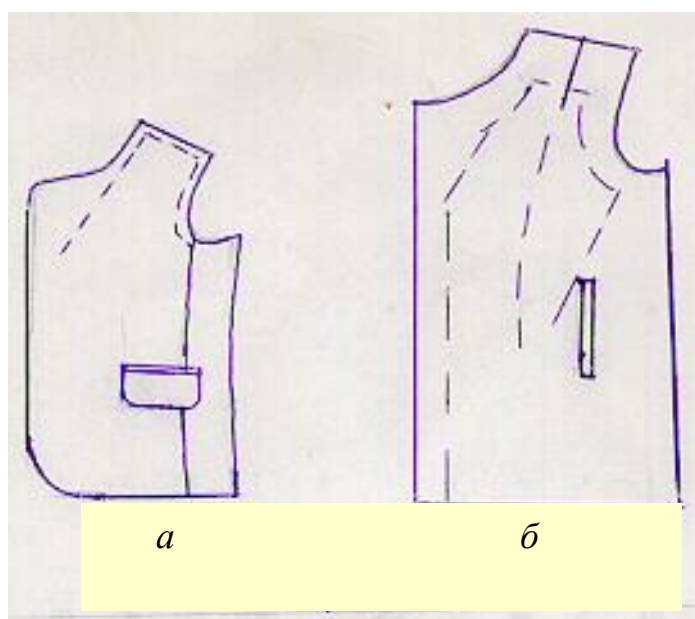
Борт қотирмасини олд бўлак билан **елим ёки ип ёрдамида улаш** мумкин.

Чоклаш машинасида ип ёрдамида улаш

Чоклаш машинаси ёрдамида улашда бахяқатор олд бўлакнинг юз томонидан адип қайтармасининг қайрилган чизиғи, ёқа ўмизи, елка қирқими ва енг ўмизи бўйлаб, 0,5 см. қирқимдан наридан (тайёр ҳолда чоклар кўринмаслиги учун) юритилади (6.3.4-расм, *а*).

Кўклаб улаш усули

Бу усул кўпинча аёллар устки кийимини тикишда ишлатилади. Бунда олд бўлак борт қотирмасининг четлари ва кўкрак бўртмалари бир-бирига мосланади ва олд бўлак ўнгидан махсус 63 кл. машинасида кўкланади. Биринчи бахяқатор елка қирқимидан 5-6 см. қочириб, кўкрак бўртмаси ўртасидан юритилади ва ён чўнтак рўпарасида тўхтатилади, иккинчи бахяқатор ёқа ўмизига адип қайтармасининг қайрилган зийига ва борт четига параллел қилиб, улардан 3-4 см. масофада юритилади. Учинчи бахяқатор елка қирқимидан 5-6 см. нарида, ўмизнинг қирқимидан ва борт қотирмасининг ички қирқимидан 3-4 см. нарида параллел қилиб юритилади (6.3.4-расм, *б*).



6.3.4-расм. Олд бўлакка борт қотирмасини улаш.

Адип қайтармасини янада қаттиқроқ қилиш учун қайтарма қисми яширин бахяли машинада қавилади. У адип қайтармасининг қайрилган чизиғидан енг ўмизи томон 1 см. нарироқда, кейингилари ундан 0,7-1,0 см. оралиқда юритилади (қирқимга 1-1,5 см. етмаслиги керак).

Елимлаб улаш усулида борт қотирмаси олд бўлак билан махсус ёстиклари бор прессда уланиши билан бирга махсус шакл берилади.

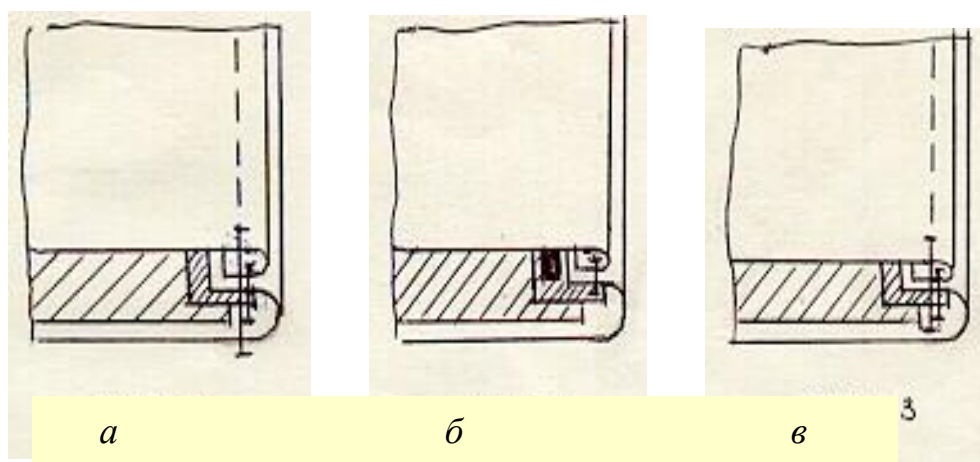
Олд бўлакка адипни улаш

Адип билан олд бўлак олдиндан **кўклаб олиб ёки кўкланмай** бир-бирига уланиши мумкин. Кўкланмай улаш учун пастки деталда солқи ҳосил қилиб тикадиган махсус 297 кл. ОЗЛМ машинаси ишлатилади. Олдиндан кўклаб улаш учун адип олд бўлакка осон сўкиладиган бахяқаторли 63 кл.машинасида борт ва адип қирқимларидан 1,5-2 см. нарида солқилар ҳосил қилиб юритилади. Кийим тайёр бўлганда бурчаклари аниқ чиқиши учун, ёрдамчи андаза қўйиб, адип қайтармаси билан борт учларида ағдарма чок чизиклари белгилаб олинади. Борт олд бўлак томондан ағдарма чок билан тикилади ва ишлов бериш усулига қараб қуйидаги кенгликда чок ҳақи қолдирилади: "соф зий" ли ишлов берилса 0,6-0,7см, ёлғон қавиқли ёки безак бахяқаторли ишлов берилса 0,3-0,4 см. Солқилар қуйидагича бўлади: адип қайтармаси учларида 0,5-0,7см, адип қайтармасининг бошқа жойларида 0,4-0,5см, измалар орасида 0,2-0,3 см. ҳосил қилинади. Махсус ёстиқлари бор прессда чоклар ёриб дазмолланади. Адип қайтармаси билан борт учлари кенглиги 0,2 см. чок ҳақи қолдириб, кесиб ташланади. Адип қайтармаси учининг охири кертиб қўйилади.

Бортга безак бахяқаторли ишлов берилса борт ва адип учлари ўнгига ағдарилади ва адип қайтармаси зийлари олд бўлак томондан, борт зийи адип томондан 0,2см. кенгликда кант ҳосил қилиб, 2222 кл. махсус зий кўклаш машинасида борт зийлари кўкланади, кийим этаги эса буклаб кўкланади. Адипнинг ички чети махсус машинада қирқимидан 2-3 см. масофада олд бўлакка илинтириб қўйилади ёки елим плёнка билан ёпиштириладиган бўлса, адипнинг ички қирқимидан 2,5-3,5 см. масофада елим плёнка қўйиб чиқилади. Сўнгра борт четига безак бахяқатор юритилади (6.3.5-расм, а).

Борт четларига "соф зий"ли ишлов берилганда ағдарма чокларда 0,3 см. кенгликда чок ҳақи қолдирилиб, олд бўлак томондан қирқиб ташланади. Чоклар борт қотирмасига маҳкамланади. Чокни елимлаб маҳкамлаш учун олд бўлак тескарисига ағдарма чокидан 0,1 см. масофада махсус машинада елим плёнка қўйилади ёки универсал машинада елим ип қўйилади (6.3.5-расм, б).

Бортнинг ағдарма чоклари универсал машинада ҳам маҳкамланиши мумкин. Бунда тақилмаси юқоригача етган кийимларнинг чоки адип томондан этагидан бортнинг учигача бостириб тикилади, адип қайтармали кийимларда эса бортнинг чоки адип томондан, этакдан адип қайтармаси қайриладиган чизикгача, адип қайтармасидаги чоклар эса олд бўлак томондан ағдарма чокдан 0,2 см. масофада бостириб тикилади. Адип қайтармаси учларида ва қайрилиш чизиги бошланишида борт ағдарма чокининг 3-4 жойи тикмай қолдирилади (6.3.5-р, в).



6.3.5-расм. Борт зийларига ишлов бериш.

Ёлгон қавиқ билан ишлов беришда кўпинча елим плёнка ишлатилади. Бунинг учун борт қотирмаси чокидан 0,1 см. масофада елим плёнка қўйилади. Тақилмаси тўғри чизик шаклида бўлган бортларда адип билан олд бўлак яхлит бичилиши мумкин. Агар адип қайтармасининг формаси бошқача бўлса, адип қайтармаси қисмида алоҳида, пастки қисми яхлит бичилади. Яхлит бичилган олд бўлакнинг тескари томонидан бортнинг зий чизиғи белгиланади. Борт қотирмаси билан уқа юқоридагидек уланади. Адип қайтармасининг юқори ва пастки учлари бўр чизик бўйлаб ағдарма чок билан тикилади. Чоклар ёриб дазмолланади. Борт билан адип қайтармаси учлари ағдариб тўғриланади. Шу учлар зийларини кўклаш билан 1 вақтда борт четлари махсус машинада буклаб кўкланади. Кейинги ишлов бериш адипи алоҳида бичилган кийимлардаги каби бўлади. Бортнинг безак бахяқаторини ёқаси авралик газламадан бўлган кийимларда кийимга ёқа ўтақазилгандан кейин, бортларнинг адип қайтармалари, ёқанинг чети бўйлаб юритиш, мўйна ёқали кийимларда эса ёқани кийимга ўтқазишдан олдин юритиш тавсия этилади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Бортни тикиш неча боскичдан иборат?
2. Борт зийига ишлов беришнинг қандай усуллари бор?
3. Борт қотирмаси олд бўлакка қандай усуллар билан уланади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Борт, адип, уқа, борт қотирмаси, астар, олд булак, қотирма.

МАЪРУЗА № 17

МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМЛАР ЁҚАЛАРИНИ ТИКИШ

РЕЖА:

1. Остки ёқа тайёрлаш
2. Устки ёқани тайёрлаш
3. Устки ёқани остки ёқага улаш
4. Ёқани ўмизга ўтқазиш

Ёқалар конструкцияси бўйича турли туман бўлиб, улар асосий ёки безак матолардан, сунъий ёки табиий мўйнадан тайёрланади. Ёқалар 3 деталдан: устки ёқа, остки ёқа ва қо-

тирмадан иборат. Ёқаларнинг тикилиши 3 босқичдан иборат: **остки ёқа тайёрлаш, устки ёқага остки ёқани улаш ва ёқаларни ўмизга ўтқазиш.**

Остки ёқа тайёрлаш

Газламаларни тежаш ва ёқаларга яхши шакл бериш учун остки ёқалар бир неча бўлакдан тикилиши мумкин. Бўлаклар кенглиги 1 см. чок билан 904 кл. ПМЗ ярим автоматида ёки универсал машинада тикилади. Чоклар ёриб дазмолланади ёки ёрма чок солинади.

Остки ёқага қотирма ип ёрдамида ёки елимлаб уланади. Ёқа қотирмаси бир томонига елим кукуни қопланган зиғир толали газламадан бичилган бўлиб, пресс ёрдамида куйидагича уланади (6.4.1-расм, а).

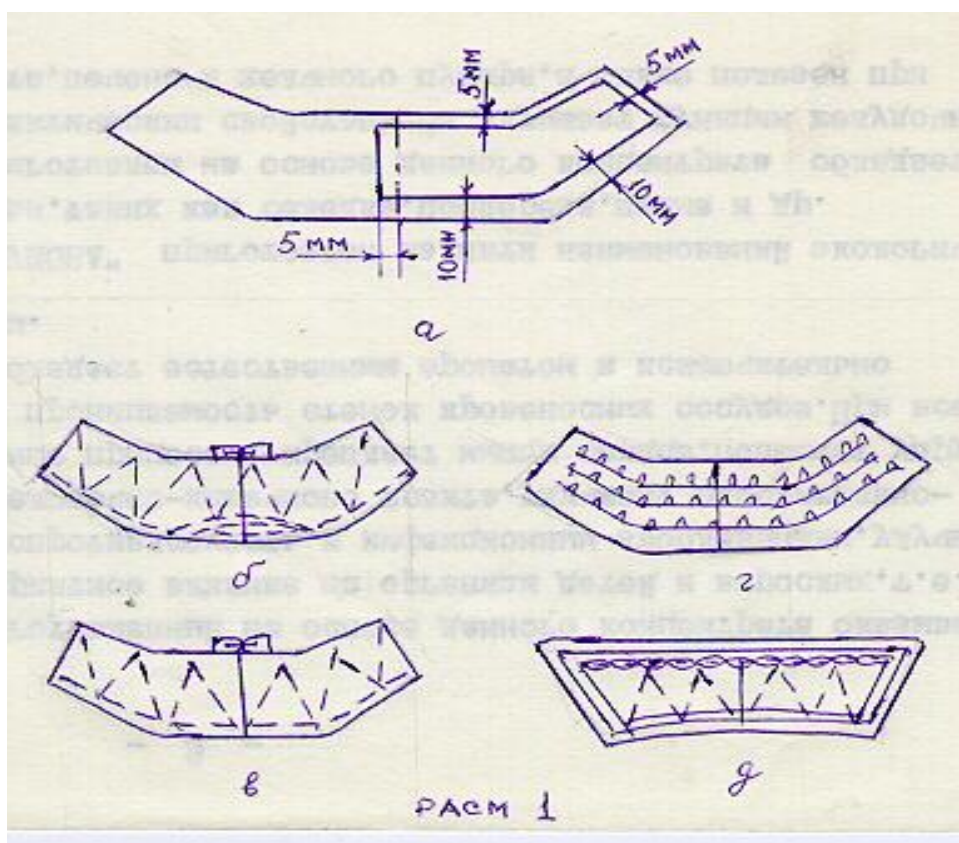
Эркаклар палтоси ва ярим палтоси, ўғил болалар палтосида қотирма ип ёрдамида тикув машинасида уланиши мумкин.

Ёқа қотирмасининг қисмлари қуйма чок билан тикилади. Кўтармаси қаттиқроқ бўлиши талаб қилинадиган кийимлар ёқасида кўтарма қисми зичроқ бахяқатор юритиб, ёқа қайтармасидаги қисми универсал машинада синиқ бахяқатор юритиб қавиб уланади (6.4.1-расм, б).

Кўтармаси алоҳида қавилмайдиган ёқаларда биринчи бахяқатор кўтарма қирқимига параллел ҳолда ундан 2 см. масофада синиқ бахяқатор юритиб қавилади (6.4.1-расм, в).

Аёллар палтоларида пишиқроқ ёқа мўлжалланган бўлса, остки ёқа яширин бахяли машинада қавилади. Биринчи бахяқатор кўтарма қирқимидан 2 см. масофада параллел қилиб, қолганлари унга параллел қилиб 0,7 см. масофада бажарилади (6.4.1-расм, г).

Эркаклар ва ўғил болалар қишлик кийимларида қўшимча ватин қатламини ёқа елимли қотирманинг елимсиз томонига қўйиб, универсал машинада синиқ бахяқатор билан прессда уланади (6.4.1-расм, д).



6.4.1-расм. Остки ёқа тайёрлаш.

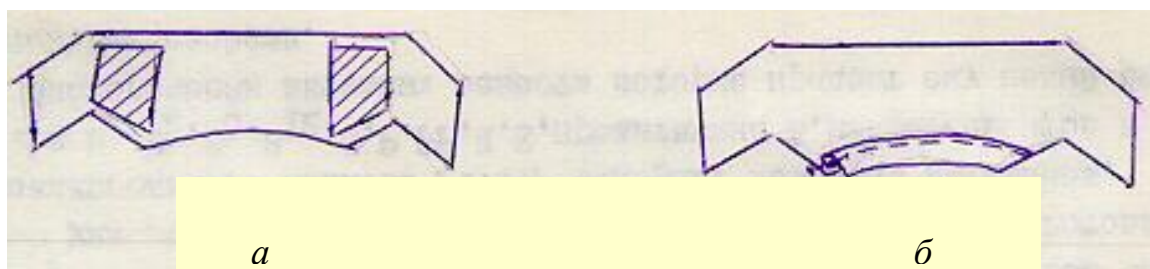
Охирида остки ёқа устига андаза қўйиб бўрланади ва қирқимларини аниқлаб қирқиш билан бирга кўтармасига ёқа ўмизига улаш жойини аниқлаб бир нечта кертик қўйилади. Прессда дазмоллаб, конструкциясига мувофиқ шакл берилади.

Ҳозирги пайтда, кўпинча остки ёқалар қалинлиги 2 мм. бўлган нотўқима мато филцдан тайёрланади. Бу мато бериладиган формани тез қабул қилади, натижада намлаб-иситиб ишлов бериш вақти камаяди, асосий газлама тежалади, у яхлит бичилиши сабабли улаш чоки камаяди.

Устки ёқани тайёрлаш

Ёқанинг кўринишини яхшилаш ва сифатли қилиш учун устки ёқанинг учларига прессда кўшимча елимли қотирма қўйилади (6.4.2-расм, *а*).

Устки ёқаларнинг кўтармаси кўпинча алоҳида бичилади. Улар синиқ бахяқаторли ёки универсал машинада кенглиги 0,7 см. чок билан уланади. Чок ҳақини кўтарма томонга қайириб, чокдан 0,2 см. наридан бостириб тикилади (6.4.2-расм , *б*).

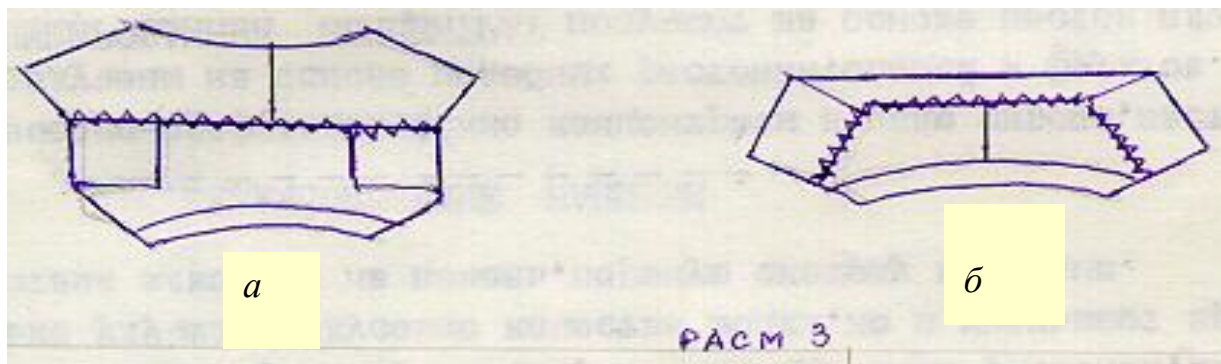


6.4.2-расм. Устки ёқани тайёрлаш.

Устки ёқани остки ёқага улаш

Устки ёқа остки ёқага 2 хил усул билан уланиши мумкин: тикиб ёки елимлаб. Тикиб улаш қайтарманинг чети бўйлаб **буклама** ёки **ағдарма** чок ҳосил қилиб уланади.

1-усул: Устки ёки остки ёқага унинг қайтармаси бўйлаб четларини буклаб, кенглиги 1 см. чок билан синиқ бахяқаторли машинада бостириб тикилади (6.4.3-расм, *а*). Устки ёқадан ҳосил бўлган бурчак ағдариб тўғриланади. Тикилмай қолган ён қирқимлари остки ёқа ўнгиги бостириб тикилади. Устки ёқа остки ёқага унинг қайтармаси бўйлаб четларини буклаб, кенглиги 1 см. чок билан синиқ бахяқаторли машинада бостириб тикилади (6.4.3-расм , *б*). Устки ёқа остки ёқа қирқими атрофидан зич айлантириб ўтказиб, қайтарма зийи бўйлаб кўкланади. Ёқа прессланади.

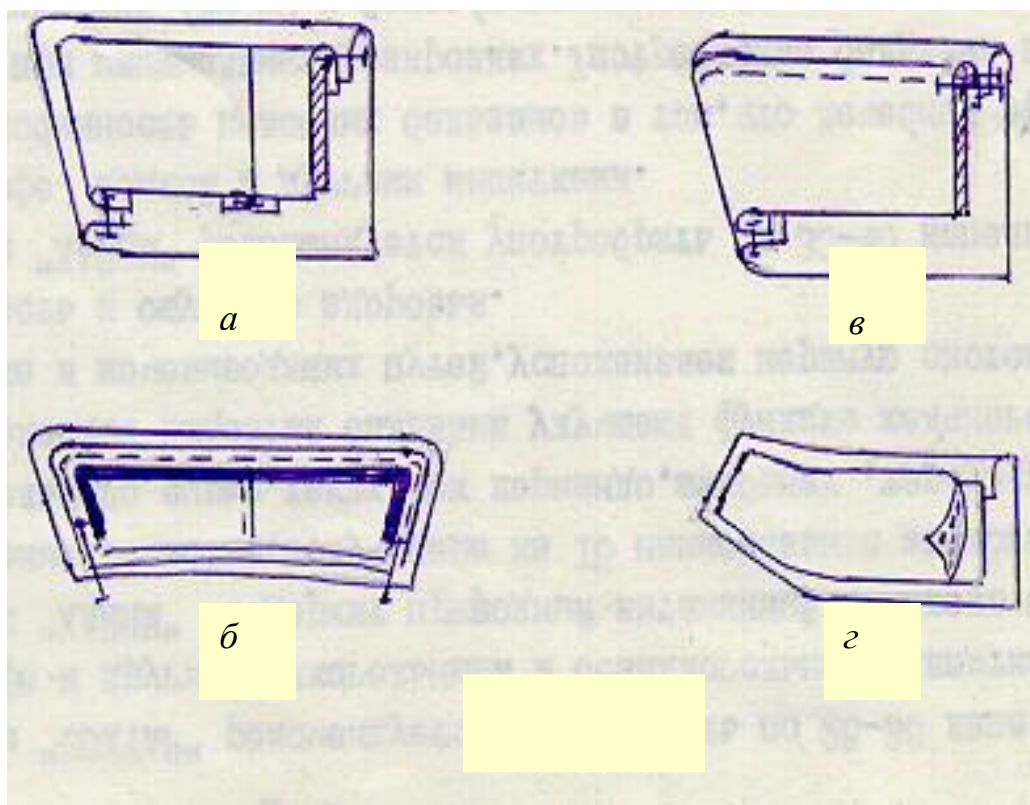


6.4.3-расм. Устки ёқани остки ёқага қуйма чок билан улаш.

2 - усул: Ёқа ағдарма чок билан тикиладиган бўлса, остки ёқага андаза ёрдамида ағдарма чок жойлари белгиланади ва 206 кл. ПМЗ машинасида 0,7 см. кенгликда, устки ёқанинг бурчакларида солқи ҳосил қилиб, ағдарма чок солиб тикилади. Ёқа ўнгига ағдарилиб, учлари тўғриланади, устки ёқадан 2 мм. кант ҳосил қилиб, остки ёқа томондан махсус 2222 кл. машинасида кўкланади ва дазмолланади. Безак чоки ёқа ўмизга улангандан кейин юритилади (6.4.4-расм , а).

Қалин газламадан тикиладиган безак чоксиз ёқаларни тикишда ағдарма чок ёнига елим плёнка ёпиштирилади. Чок ҳақи шу плёнка ёрдамида остки ёқа қотирмасига ёпиштирилади (6.4.4-расм, б), ёки ағдарма чок ёриб дазмолланиб, ёқа ўнг томонга ағдариладида ағдарма чок остки ёқа қайтармасига бостириб тикилади (6.4.4-расм , в).

Ёқани махсус аппаратда елимлаб улаш мумкин. Устки ёқа асосий газламадан, остки ёқа бир томони елим кукуни қопланган филцдан, қотирма эса елим копланмаган газламадан тайёрланади. Бунда устки ёқа қайтармаси ва ён четлари букланиб, унга елимли филц билан елимсиз қотирма пресс ёрдамида уланади (6.4.4-расм , г).



6.4.4-расм.. Устки ёқаларга остки ёқани улаш усуллари.

Ёқани ўмизга ўтказиш

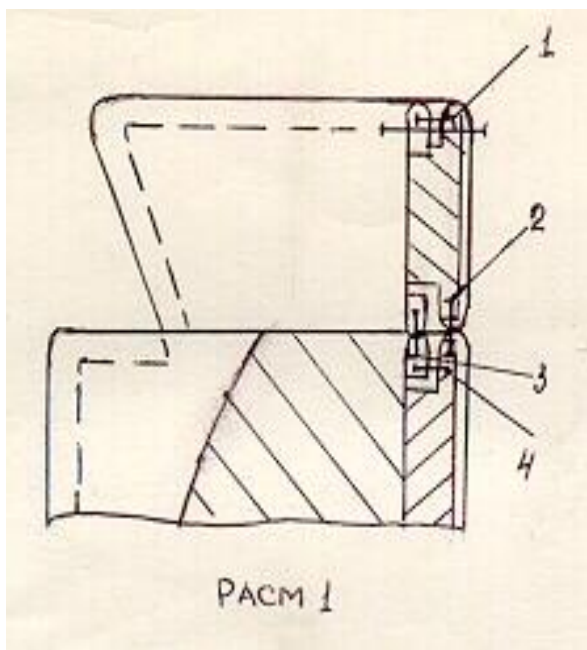
Ёқа ўмизга **бириктирма** ёки **қуйма** чок билан ўтказилади.

Ёқани ёқа ўмизига бириктирма чок билан улаш

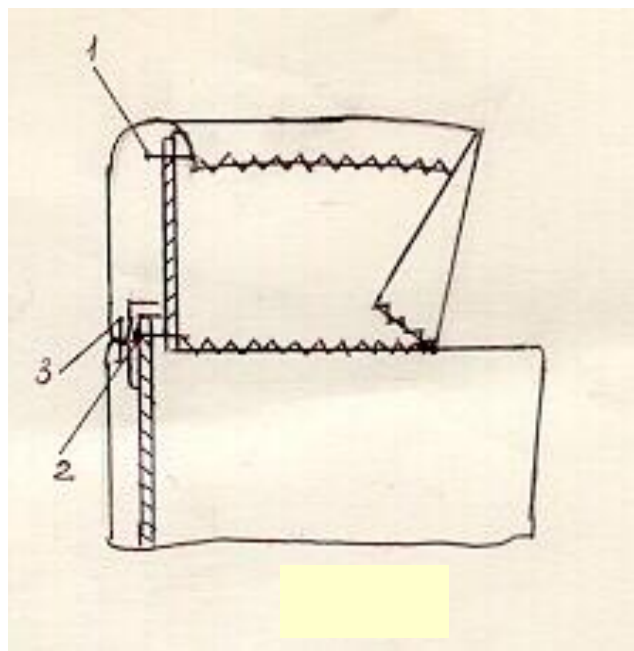
Бириктирма чок билан улаш кўпинча, аёллар ва қиз болалар кийимида қўлланилади.

Ёқани ўмизга бириктирма чок билан улашда раскеп устки ёқа томонидан, остки ёқа эса остки ёқа томондан 1 см. чок билан бириктириб уланади. Бунда остки ёқа елка чоклари устида (бўйиннинг ён томонида яхшироқ туриши учун) 0,5 см. солқирок қилиб, ҳар қайси олд бўлакнинг ёқа ўмизига, (ёқа ўмизи қия қирқимларини чўзилишдан сақлаш учун) 0,5 см. солқи ҳосил қилиб уланади (чок 2). Чоклар ёриб дазмолланади. Устки ёқа остки ёқага ёқа кўтармаси ва раскеплар бўйлаб махсус 2222 кл. машинасида бостириб кўкланади. Сўнгра устки ёқа қирқимида астар адипга улаш билан бир вақтда уланади (чок 3). Устки ва остки ёқа уланган чоклар ўзаро бириктириб қўйилади (6.4.5-расм, чок 4).

Ёқани ўмизга қуйма чок билан ўтқазишда раскеплар кенглиги 0,8 – 1 см. чок билан бириктириб тикилади. Чоклар ёриб дазмолланади. Ёқа ўмизининг ўнгига остки ёқа тескарисини қўйиб, олд бўлакка қотирма билан, орт бўлакка коленкор қатлам билан бирга синик баҳяқаторли махсус 335-121 кл. «Минерва» машинасида бостириб тикилади (чок 2). Елка чоклар орасидаги устки ёқа кўтарма қисмига астар уланади (6.4.6-расм, чок 3). Астар уланган чок орқа бўлак ёқа ўмизига ёпиштирилган газлама парчасига бириктириб қўйилади.



6.4.5-расм. Ёқани ёқа ўмизига бириктирма чок билан улаш.



6.4.6-расм. Ёқани ёқа ўмизига қуйма чок билан улаш.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Ёқаларнинг қандай турлари бор?
2. Ёқалар қандай деталлардан иборат?
3. Остки ёқага қотирма улашнинг қандай усуллари бор?
4. Устки ёқа билан остки ёқа уланишининг қандай усуллари бор?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Устки ёка, остки ёка, котирма, ёка умизи, детал, адтп, раскеп, кайтарма, кутарма.

МАЪРУЗА № 18

МАВЗУ: УСТКИ КИЙИМ ЕНГЛАРИ, АСТАРИ, ИСИТУВЧИ КАТЛАМИНИ ТАЙЁРЛАШ ВА УЛАРНИ АВРАГА УЛАШ

РЕЖА:

1. Енглари тайёрлаш
1. Тақилмали уланма манжетли енгни тикиш
2. Қайтарма манжетли енгни тикиш
3. Енг иситувчи қатлами ва астарини тикиш
4. Енг ўтқазиш
5. Иситувчи қатлам тайёрлаш
6. Астар тайёрлаш
7. Елка тагликларини улаш

Конструкцияси жиҳатдан енглари қуйидаги турларга бўлинади: **ўтқазма, реглан, олд ёки орт бўлак билан яхлит бичилган.**

Мавсумбоп кийимларнинг енг астарли, қишки кийимларники эса иситувчи қатламли ҳам бўлиши мумкин.

Енглари тикиш 2 босқичдан иборат:

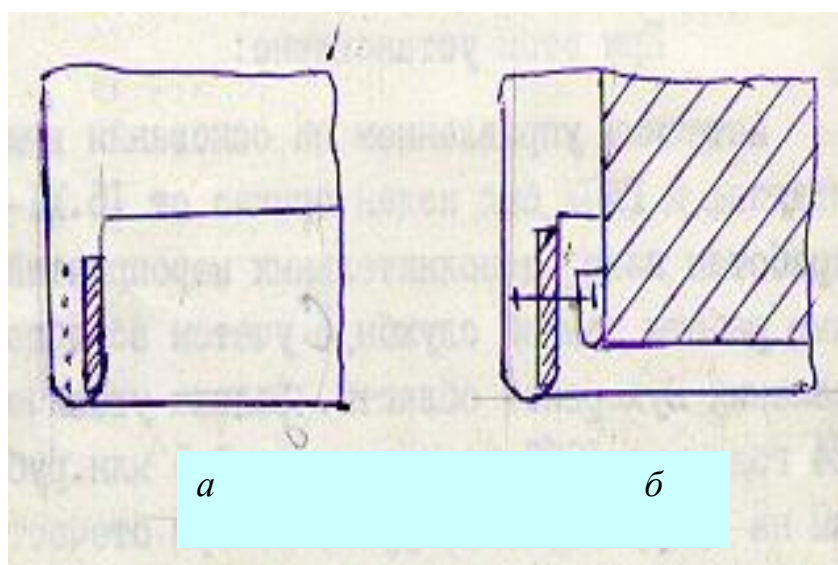
1. Енглари тайёрлаш (авраси, астари, авраси ва астарини ўзаро улаш)
2. Енглари енг ўмизларига улаш.

Енглари тайёрлаш

Икки чокли енглари устки ва остки бўлақлардан, худди шундай қисмлардан иборат астардан иборат. Енгнинг тирсак қирқимлари «ПФАФФ» фирмасининг 3518 кл. 2 ипли занжирсимон бахяли машинаси ёрдамида тикилиб «Вестра» фирмасининг махсус ёстиқли «ТЕСТ» АРВС турдаги пресси ёрдамида чоклари ёриб дазмолланиши мумкин.

Андаза қўйиб енгнинг ўнгидан енг учини букиш чизиғи белгиланади. Енг учи пишиқроқ бўлиши учун енг учи букиш чизиғига махсус ГПКС (р) махсус прессида котирма ёпиштириш мумкин. Бунда енг учига рулондан келаётган котирма ёпиштирилиб, енг учи буклаб дазмолланиб, букиш ҳақи котирмага ёпиштирилади (6.5.1-расм, а).

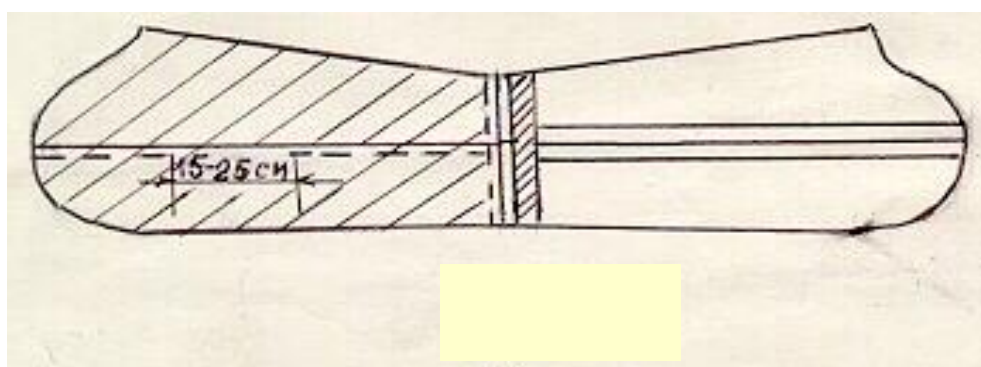
Енг авраси астари билан тайёрланганда, енгни астарга улаётган пайтда котирмани ҳам улаш мумкин. Бунда енгнинг авра ва астарини юзма-юз қўйиб, авра тескарисига котирмани енг учи букиш чизиғига қирқими тўғри келадиган қилиб, 7-10 мм. чок кенглигида бириктириб тикилади (6.5.1- расм, б).



6.5.1-расм. Енглар учига ишлов бериш.

Енг аврасининг пастки қирқирқимини енг астари пастки қирқимига бириктириб тик-кандан кейин. Енг авраси ва астарининг олд қирқимлари бир вақтнинг узида «ПФАФФ» фирмасининг 5487 кл. икки ипли занжирсимон бахяли машинасида тикиш мумкин.(6.5.2-расм).

Астарнинг тирсак чоки авранинг тирсак чокига универсал машинада астарнинг тирсак қисми солқирок қилиб, пухталаб қўйилади. Бунда бахяқатор енг учига 5 см, юқори қирқимига эса 12-15 см. етказилмайди. Енг ўнгига ағдарилиб тўғриланади ва прессда махсус ёстиклар ёрдамида дазмолланади.

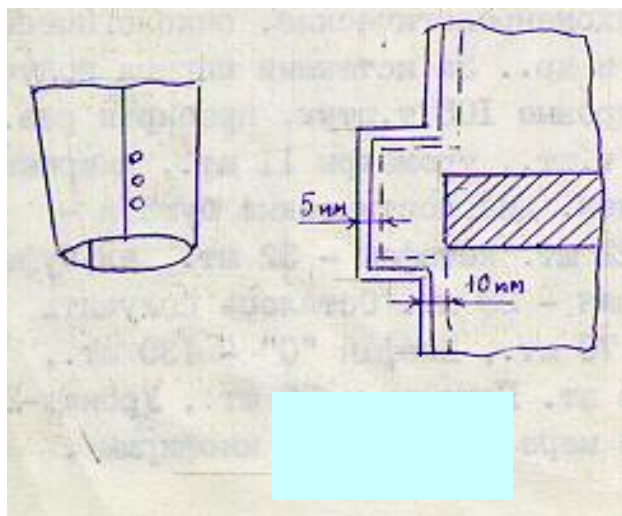


6.5.2-расм. Авра енг учини астар енг учига улаш.

Кўпинча устки кийимлар енгларининг тирсак чокида кесим ишлов берилади. Кесим-лар ағдарма чокли ва очик кесимли бўлади.

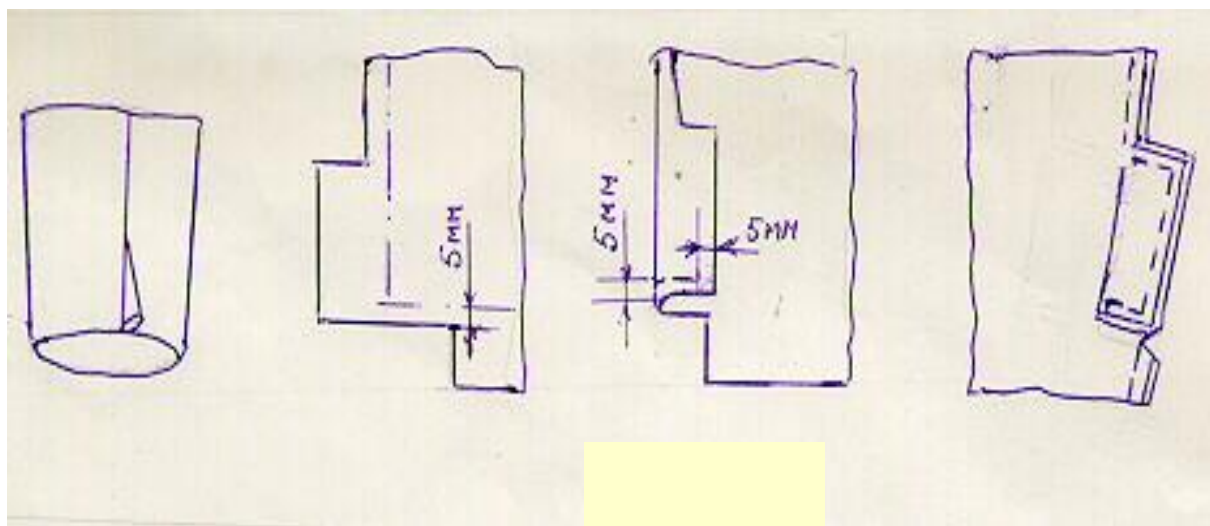
Кесими ағдарма чокли енгларнинг тирсак чоклари тикилаётганда, айнаи вақтда кесим қирқимлари ҳам 0,5 см. кенгликда чок ҳосил қилиб бириктириб тикилади. Кесим юқори ва пастки бурчаклари бахяқаторга 0,1 см. етказмай кертиб қўйилади. Тирсак чоки ёриб, ке-

сим эса устки бўлак томонга букиб дазмолланади. Сўнгра энг учига қотирма қўйиб букиб дазмоллаб, олд қирқимлари тикилади (6.5.3-расм).



6.5.3-расм. Кесими ағдарма чокли энглари тикиш.

Очиқ кесимли энг тайёрлашда устки бўлак букиш ҳақи кесим ҳақидан 2 баравар ортиқ кесиб олинади ва уни ўнг томонга букиб, унинг пастки четида 0,5 см. кенгликда чок ҳосил қилиб, ён қирқимга 0,5 см. етказмай бириктириб тикилади. Кийим тирсак чоки тикилаётганда айни вақтда кесимнинг ён чоки ҳам тикилади, бурчаклари кертилади. Кесим энг устки бўлаги томонга букиб дазмолланади (6.5.4-расм).



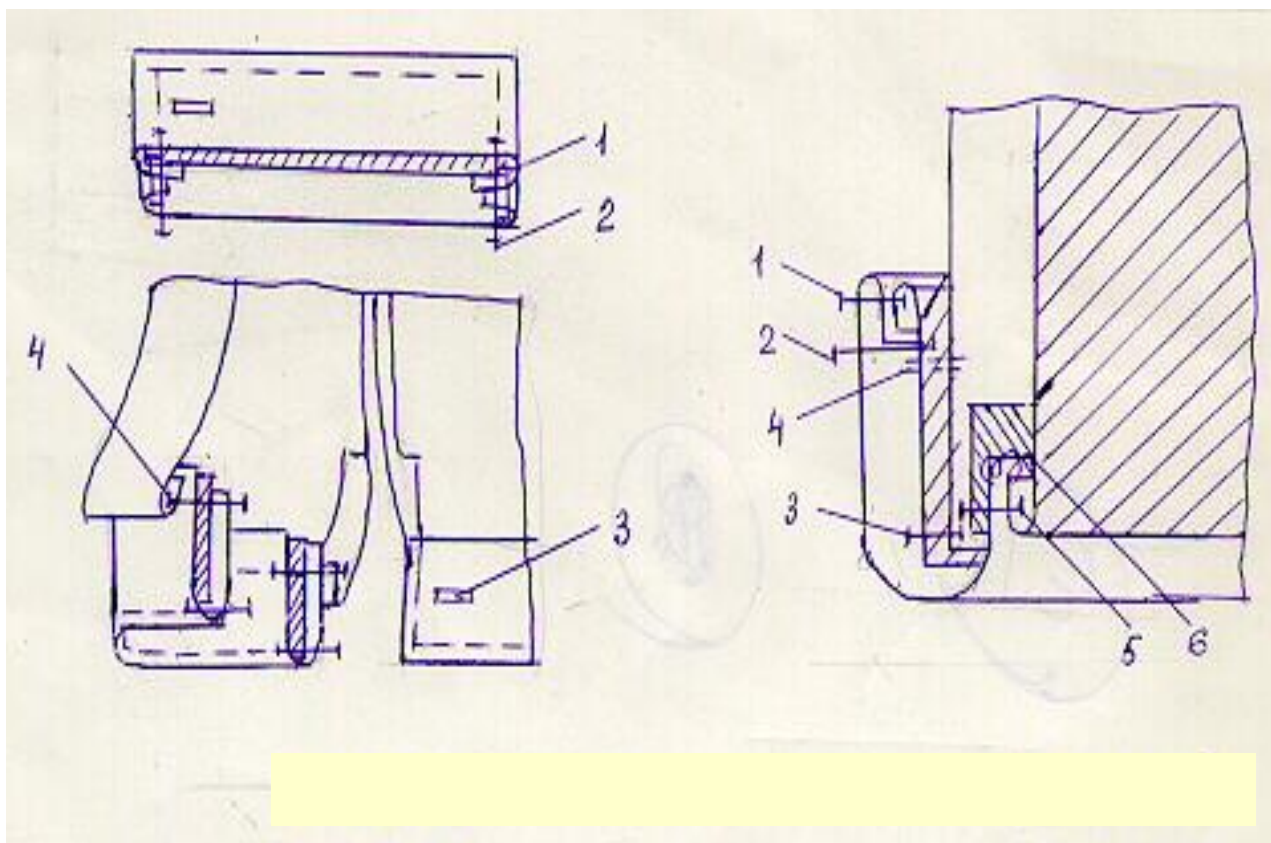
6.5.4-расм. Очиқ кесимли энглари тикиш.

Бундан ташқари энглар **уланма ва қайтарма манжетли** бўлади. Улар асосий матодан ёки мўйнадан бўлиши мумкин. Уланма манжетлар тақилмали ва тақилмасиз, қотирмали бўлади.

Тақилмали уланма манжетли энгни тикиш

Уланма манжетлар астари билан яхлит бичилади. Юпқа газламалардан тикиладиган манжетларга қотирма қўйилади, андаза қўйиб букилиш чизиғи белгиланади.

Манжетнинг ўнги ичкарига қаратилиб, кўндалангига букилади. Манжет ён қирқимлари кенглиги 0,5 см. чок ҳосил қилиб бириктириб тикилади (чок 1). Бурчакларидаги чок ҳақи чокка 2 мм. етказмай қирқиб ташланади. Манжет ўнгига ағдарилиб, 2 мм. кенгликда кант ҳосил қилинади ва безак бахяқатор юргизилади (чок 2). Манжетга изма йўрмаланади (чок3). Манжет енг учига 10 мм. кенгликдаги чок билан уланади (6.5.5-расм, чок 4).



6.5.5-расм. Уланма манжетли енгларни тикиш.

6.5.6-расм. Қайтарма манжетли енгларни тикиш.

Енг иситувчи қатлами ва астарини тикиш

Енглар иситувчи қатламлари ватин, синтетик пахтадан тайёрланиши мумкин. Улар 1-2 қаватдан иборат бўлади. Қаватлар ўзаро кўп игнали машинада ораси 10 см. бўлган бахяқатор билан қапилади.

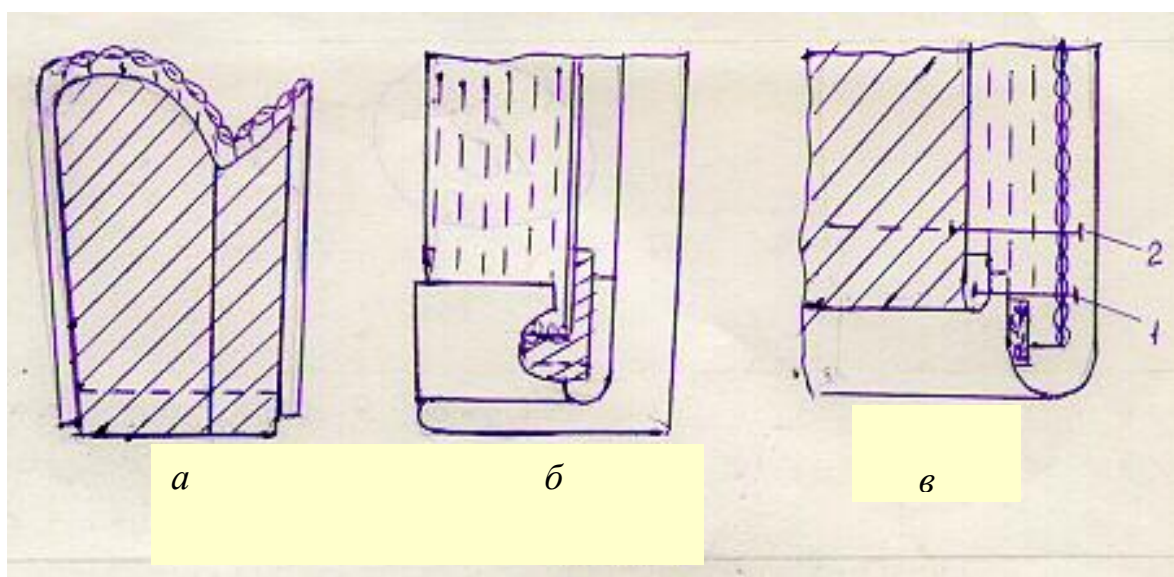
Енг астари тайёрланаётганда унинг улоқлари шу улоқлар томонидан тикилади. Астарнинг олд қирқимлари устки бўлак томондан кертиклари тўғри келтирилиб, тирсак чизиғида солқи ҳосил қилиб, тирсак қирқимлари эса остки бўлак томондан тирсак чизиғидан юқорирокда 0,4 см. солқи ҳосил қилиб, кенглиги 1 см. чок билан бириктириб тикилади.

Енг тугмаланадиган уланма манжетли бўлса, енг астарининг тирсак чоки юқори қирқимидан бошланиб, учига 8-10 см. етказмай тикилади.

Тайёр иситувчи қатлам устига енг астари қўйилиб, астар томондан астарнинг пастки қиркимидан 4-5 см. наридан тикиб уланади (6.5.7-расм, а). Астарнинг тирсак қирқимлари енг бошидан бошлаб 12-15 см. узунликда, иситувчи қатламнинг ҳам тирсак қирқимлари 10-12 см. узунликда енг бошидан астарга уланмай, алоҳида тикилади, кейин иккиси биргаликда кенглиги 1 см чок билан бириктириб тикилади.

Иситувчи қатлам енг аврасига тирсак чоки бўйлаб тикув машинасида уланади, пастки қисми эса енг учига қотирмага яширин бахяли машинада уланади (6.5.7-расм, б).

Иситувчи қатламни енг билан елимли қотирма ва астар билан бирга улаш мумкин. Бунда енгнинг буклаш ҳақиқа бир вақтда олд чоки тикилган астар, елимли қотирма ва иситувчи қатлам тикилади (6.5.7-расм,в,чок1). Сўнгра астарни букиб иситувчи қатламга бостириб тикилади (чок 2).



6.5.7-расм. Енглар иситувчи қатлами ва астарини тикиш.

Енг ўтқазииш

Енгларни енг ўмизига махсус 302 кл. ва 541 кл. «Дюркопп» машиналарида 1 см чок билан олд бўлакдан ўмизнинг юқори қисмида 1,5-2 см, олд бўлакдаги ўмизнинг пастки қисмида 0,7-1,5 см, бошқа жойларида салгина солқи ҳосил қилиб ўтқазилади.

Енг ўтқазилиб бўлгандан кейин, енгдаги солқилар дазмоллаб кириштирилади, унинг ўтқазма чоклари эса ёриб дазмолланади.

Иситувчи қатлам тайёрлаш

Қишки кийимларда ишлатиладиган иситувчи қатлам кўпинча ватин ёки пенополиуретандан тайёрланади. Иситувчи қатламнинг юқори қисми пастдан кўра қалинроқ бўлади, чунки у 1,5 – 2,5 қаватдан иборат бўлиши мумкин.

Пенополиуретан иситувчи қатламнинг юқори қисми икки қават, пастки қисми эса бир қават қилиб тайёрланади. Иситувчи қатламнинг кийим олд бўлагидаги иккинчи қавати борт а 1-1,5 см етмаслиги керак, шунда иситувчи қатламнинг қалинлиги аста – секин камая боради. Асосий қават билан иккинчи қават универсал машинада борт қирқими бўйлаб, ундан 1 см масофада бостириб тикилади. Иккинчи пенополиуретан қавати ва чоклар кийимнинг астари

томонда бўлиши керак. Бириктирма чок унчалик каттиқ тортилмаслиги, бахяқаторнинг йириклиги 0,5 см. бўлиши керак.

Мактабгача ёшдаги болалар кийимларида иситувчи қатлам бир қаватдан иборат бўлади.

Астар тайёрлаш

Астар устки кийимларда уларнинг чидамлилигини ошириш ва кийиб суғуришда қулайлик яратиш учун ишлатилади. Шунинг учун улар сирғанчик газламалардан тайёрланади. Аёллар кийимида астарлик газламадан илгак ва бар тутгич тайёрланади.

Бар тутгич астарлик газламадан тайёрланади. У узунчоқ қилиб бичилган парча ўнгини ичкарига қаратиб, икки буклаб 1 см. ли ағдарма чок солиб тикилади. Махсус мослама ёрдамида ўнгига ағдарилади. Ўртасидан 2 букланади ва учбурчак қилиб, тугма сиғадиган изма қолдириб, 2 та бахяқатор юритиб пишиқланади. Ёки мослама ёрдамида четлари букланиб, бостириб тикилади. Бахяқаторлардан биттаси учбурчакнинг асоси бўйлаб, иккинчиси ундан 1,5-2 см. масофада кўндалангига юритилади (ҳар қайси бахяқаторнинг узунлиги 0,5-0,7 см). Бар тутгич дазмолланади.

Астарни тайёрлашда аввал витачкалари тикилади, сўнгра ён, елка қирқимлари, енгларнинг тирсак ва олд қирқимлари орқа бўлакнинг ўрта қирқимлари кенглиги 1 см. чок билан бириктириб тикилади. Енг астарини астар ўмизига ўтқазиш учун енгнинг олд ёки тирсак чокида 20-25 см. узунликдаги жой тикилмай қолдирилади. Астарнинг этак қирқими авранинг этак қирқимига тикиладиган бўлса, орқа чокнинг ўрта қисми кийимни ўнгига ағдариш учун 30-35 см. узунликда тикилмай қолдирилади.

Бар тутгич учи ён чокка ёки енг ўмиз чокига қўйиб тикилади. Астар этак учига етмайдиган бўлса унинг пастки чети букланиб тикилди.

Астар этак учига етмайдиган бўлса, унинг пастки чети букланиб, букиш чизигидан 0,1 см. масофада бахяқатор юритилади.

Астар аврага уланмайдиган бўлса, астар ён қирқимлари, орқа бўлак ўрта чоки қирқимлари махсус машинада йўрмаланади.

Енг астари астар енг ўмизига, уларнинг белги кертимлари тўғри келтирилиб, универсал машинада ўтқазилади.

Елка тагликларини улаш

Кийим тайёрлашда кийимнинг елка қисми кўтарилиброк, текис туриши учун **тепа елка тагликлар**, енгнинг қияма қисми текис туриши учун **қияма тагликлар** тайёрланади.

Кийим авраси билан астари уланиши олдидан намлаб-иситиб ишлов бергандан кейин унинг тепа елка тагликлари ва қияма тагликлари қўйилади.

Қияма таглик енгнинг қияма қисмига Германия «Пфафф» фирмасининг 3801-1/13 кл. икки ипли занжирсимон бахяли машинасида уланади.

Тепа елка тагликнинг ўртаси елка чокига ўртаси тўғри келтирилиб, Германия «Пфафф» фирмасининг 1-175-H4-702/01-913/02 кл. моки бахяли машинасида ўтқазилади. Бунда тагликнинг ўмиз томондаги чети енг ўмизи қирқимидан 4 мм. чиқиб турадиган қилиб, енгнинг ўтқазма чокидан 0,1 см. нарида ўтқазилади, бу чок елка чокидан олд бўлак томонга

6-7 см., орқа томонга 4-5 см. давом этади. Тагликнинг овал қисми елка чокига ёки борт қотирмасига қўлда 5-6 кавик солиб чашиб қўйилади.

Иситувчи қатламни аврага улаш

Иситувчи қатлам аврага мослаб текширилади. Бунда иситувчи қатлам елка чокидан 1 см чиқиб туриши, адипнинг ичкари қирқими тагига 2-2,5 см кириб туриши, ён қирқимлари эса ён чоклардан 2 см. ўтиб туриши керак. Иситувчи қатламнинг борт қирқими яширин бахяли машинада борт қотирмасига тикилади. Сўнгра иситувчи қатламнинг ён ва елка қирқимлари тикилади. Иситувчи қатламнинг ён чоклари авранинг ён чокларига уланади. Бунда енг ўмизининг 8-10 см. пастидан бахяқатор бошланиб, бел чизигидан 20-25 см. пастроқгача давом этади. Мактабгача ёшдаги болалар кийимларида иситувчи қатламнинг ён чоклари авранинг ён чокларига тикиб қўйилмайди.

Иситувчи қатлам ёқа ўмизи бўйлаб остки ёқанинг ўтқазма чокига ёки орт бўлак қотирмасига (агар остки ёқа ўмизга бостириб тикилган бўлса) тикилади. Иситувчи қатлам енг ўмизларини авра енг ўмизлари қирқимига тўғрилаб қирқилади. Иситувчи қатлам енгларнинг ўтқазма чокига енг иситувчи қатламлари билан бирга тўрсимон машинада тикилади.

Астарнинг этаги аврага уланадиган кийимларда иситувчи қатламнинг этак учи авранинг букиш ҳақи тагига 1-1,5 см. кириб турадиган қилиб, астар этаги аврага уланмайдиган кийимларда эса авранинг букиш ҳақи қирқимига 2-3 см. етмайдиган қилиб қирқилади. Орт бўлак кесими бор кийимларда иситувчи қатлам қирқимлари авра кесими четлари тагига киритилиб, кесим қотирмасига яширин бахяли машинада тикилади.

Аврага астар қўйиш

Елка чоклари тикилган авра ва астар солиштириб текширилади, уларнинг елка ва ён чоклари бир-бирига тўғриланади.

Эркалар пиджагида астар адипга, ёқа кўтармасига астар томондан Германия «Пфафф» фирмасининг 5487-814/ 01-706/82-6/41 BS кл. бир игнали икки ипли занжирсимон машинасида, кертимларга аҳамият бериб уланади. Астарнинг кўкракдаги бўртма жойлари солқироқ қолдирилади.

Аёлларнинг ички чўнтаклари бор кийимларида астарни адипга улаш билан бир вақтда чўнтак халтанинг адип томондаги қирқими ҳам қўшиб тикилади.

Кийим ўнгига ағдарилади ва адипнинг ички чети борт қотирмасига яширин бахяли машинада илинтириб кўкланади ёки астарни адипга улаётганда ўргимчак уя типдаги елимли газлама ёрдамида қотирмага ёки иситувчи қатламга ёпиштирилади.

Ёқанинг чоки астар билан бирга остки ёқанинг ўтқазма чокига универсал ёки яширин бахяли машинада илгакнинг учлари билан бирга пухталаниб қўйилади. Ички чўнтак халтаси борт қотирмасига яширин бахяли машинада тикилади. Кийим ўнгига ағдарилиб, астари текисланади ва ён ҳамда елка чоклари тўғрилиб, енг ўтқазма чокидан 3 см масофада енг ўмизига параллел тўғри бахя солиб илинтириб кўкланади.

Астар енг ўмизларининг чоки авра енг ўмизлари чокига тўрсимон бахяли машинада енг астарида тикмай қолдирилган жойи орқали тикилади. Эркаклар кийимида айна вақтда ички чўнтак бўйламаси енг ўмизига тикилади.

Енг астари учи авранинг букиш ҳақиға енг астаридаги тикилмай қолдирилган жойи орқали, 1 см чок ҳосил қилиб, авра билан астарнинг тирсак чокларини тўғри келтириб уланади. Иситувчи қатлам қўйилган кийимларда енг учи букиш ҳақи иситувчи қатламга тикиб қўйилади.

Астарнинг тирсак чоки авра тирсак чокиға ёки иситувчи қатламға универсал машинада чок қирқимларидан 0,5 см нарида бахяқатор юритиб уланади

Астарнинг ён чоклари авра ёки иситувчи қатлам ён чокларига универсал ёки яширин бахяли махсус машинада енг ўмизидан 8-10 см пастдан бошлаб, бел чизигидан 15-20 см. пастроқгача бириктириб тикилади.

Иситувчи қатлами бор кийимларда астар иситувчи қатлам этак учидан 10-12 см. ма-софада қўлда қавиқ солиб кўкланади. Астарни иситувчи қатлам этак қирқимиға параллел қилиб, 5-6 см. букиш ҳақи қолдириб қирқилади. Иситувчи қатлам чети устиға астардаги букиш ҳақи қайирилиб, ёпиқ қирқимли қилиб тикилади. Астарнинг шу жойи аёллар ва қиз болалар палтосида синиқ бахяли машинада, эркаклар палтосида эса универсал машинада бахяқатор юритиб тикилади.

Астарнинг этаги авраға улаб қўйиладиган кийимларда кийимни ўнгига ағдариш учун астарнинг орт бўлак ўрта чокида 30-35 см. жойи тикилмай қолдирилади. Енги ўтқазилган астарнинг этаги авраға астар томондан, авра билан астар ён чоклари бир-бириға тўғри келтирилиб, уни ўрта чок устиға букиб, 1 см чок ҳосил қилиб уланади.

Орт бўлаги кесимли кийимларда ҳам кесим қирқиб, унинг юқори учи икки томонға 45 градус қиялатиб кертилади. Аврадаги кесим ишлов ҳақининг юқори қисмиға астарни улаш учун орт бўлак ўнг томонидаги кесим ҳақининг юқори учи қотирма билан бирға 2 см кертилади. Астарнинг қирқилган жойи авра кесим ҳақининг ён ва юқори четларига 1 см. чок ҳосил қилиб уланади. Бунда бахяқатор астардаги кертимлар учидан 0,2 см нариға ўтиб, пастда астар авранинг букиш ҳақиға уланган чок тўғрисида тугаши керак.

Астар адипға уланаётганда, астар авра этагининг букиш ҳақи устиға сал букланиб туриши учун имкон қолдириб тикилиши керак. Адипнинг ички чети, ёқа кўтармасининг ички чети, чўнтак халталари, ён чоклари этаги авраға уланмайдиган астар қўйишдаги каби пухталанари. Этак четига безак бахяқатор юритилмайдиган кийимларда этак қирқими ён чокларға машинада чатиб қўйилади. Этагидаги букиш ҳақи кенг кийимларда астар этаги авраға улангандан кейин, букиш ҳақининг қирқими астар билан авраға яширин бахяли махсус машинада тикиб қўйилади. Кийим этагини дазмоллаётганда астарни авра букиш ҳақи устиға тушиброк турадиган қилиб, букиб дазмолланади. Орт бўлак астарида тикилмай қолдирилган жой орқали кийим ўнгига ағдарилади. Енг астарининг олд чокида тикилмай қолдирилган жой орқали орт бўлак астаридаги тикилмаган жой бириктириб тикилади. Шундан кейин енг астарининг олд чокида тикилмай қолдирилган жой орқали енг астарининг ўтқазма чоки енг аврасининг ўтқазма чокиға тикилади.

Енг астарининг олд чокидаги тикилмай қолган жойи ўнги томонидан 1 см. кенгликда ичкарига букилиб, букилган зийдан 0,1 см нарида бахяқатор юритиб бириктириб тикилади. Енг ўнгига ағдарилиб текисланади.

НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ:

1. Енгларнинг қандай турлари бор?
2. Енг тайёрлаш қандай босқичлардан иборат?
3. Манжетли енглар қандай тайёрланади?
4. Кийим тикишда астар ва иситувчи қатлам қандай рол ўйнайди?
5. Елка тагликлар нима учун ишлатилади ва енг ўмизига қандай уланади?

ТАЯНЧ ИБОРАЛАР:

Енг, астар, манжет, котирма, иситувчи қатлам, елка таглик, кияма таглик.

АДАБИЁТЛАР

1. М.Ш. Жабборова. Тикувчилик технологияси. Т. «Ўзбекистон», 1994.
2. М.Ш. Жабборова. Тикувчилик технологияси. Т., «Ўқитувчи», 1989.
3. Г.К.Кулиджанова, С.С. Мусаев «Енгил саноат маҳсулотлари технологияси», Т. «Ғафур Ғулом», 2002.
4. А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.
5. П.П. Кокеткин, Г.Н. Кочегура. «Промышленная технология одежды» Справочник, М. «Легпробытиздат», 1988.
6. И.С. Зак, И.К. Горохов. «Справочник по швейному оборудованию». М., «Легкая промышленность», 1981.
7. В.А. Шишова, Р.И. Виданова. «Технология швейного производства». М., «Легпромбытиздат». М., 1985.
8. А.Т. Труханова. «Изготовление мужской верхней одежды». М., «Легкая и пищевая промышленность». 1981.
9. В.Э. Гуров, О.В. Исаева. «Организация производства высококачественных мужских костюмов». М., «Легпромбытиздат», 1989.
10. С.А. Гумилевская и др. Организация раскройного производства на швейных фабриках, М., 1970.

АДАБИЁТЛАР

1. М.Ш. Жабборова. Тикувчилик технологияси. Т. «Ўзбекистон», 1994.
2. А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов. Технология швейных изделий. М., «Легкая и пищевая промышленность», 1982.
3. В.Э. Гуров, О.В. Исаева. «Организация производства высококачественных мужских костюмов». М., «Легпромбытиздат», 1989.
4. “Швейная промышленность” журнали, 2003.