

O'zbekiston Respublikasi Oliy va O'rta maxsus ta'lim vazirlig

O'rta maxsus kasb-hunar ta'lim markazi

Sirdaryo viloyat o'rta maxsus kasb-hunar ta'lim boshqarmasi

Boyovut agrosanoat kasb-hunar kolleji

KURS ISHI

Mavzu: Taxlamali yubkani loyixalash va tikish

Yo'nalishi: Tikuvchilik

Guruh: 302

Bajardi: Abdumalikova Shahnoza

Qabul qildi: Haydarova Ra`no

Boyovut - 2016 yil

Mavzu: Taxlamali yubkani loyixalash va tikish

R E J A:

1. Taxlamalarni tikish

2. Ziylari bir tomonga qaragan ochiq taxlamalar

3. Tutashtirma taxlamalarni tikish

4. Vifachkalarni fikish

5. Qirqma vitachkalar

6. Yaxlit vitachkalar

7. Koketkalarni tikish

8. Kiyimni kiydirib ko'rish yo'li bilan tikish

9. Kiyimni kiydirib ko'rishdan maqsad

KIRISH

Tikuvchilik korxonalarini takomillashtirish uchun yangi modellarni avtomatik ravishda tayyorlash, ishlab chiqarishga tayyorgarlik ko'rish, bichish, tikish va bezash ishlarini avtomatlashtirish ko'zda tutilgan, buning uchun ijodiy ishlar olib boradigan, yuqori malakali ishchilar talab qilinadi.

Kasb-hunar tizimidagi litsey va kollejlarda oldiga yuqori malakali ishchilar tayyorlash vazifasi qo'yilgan.

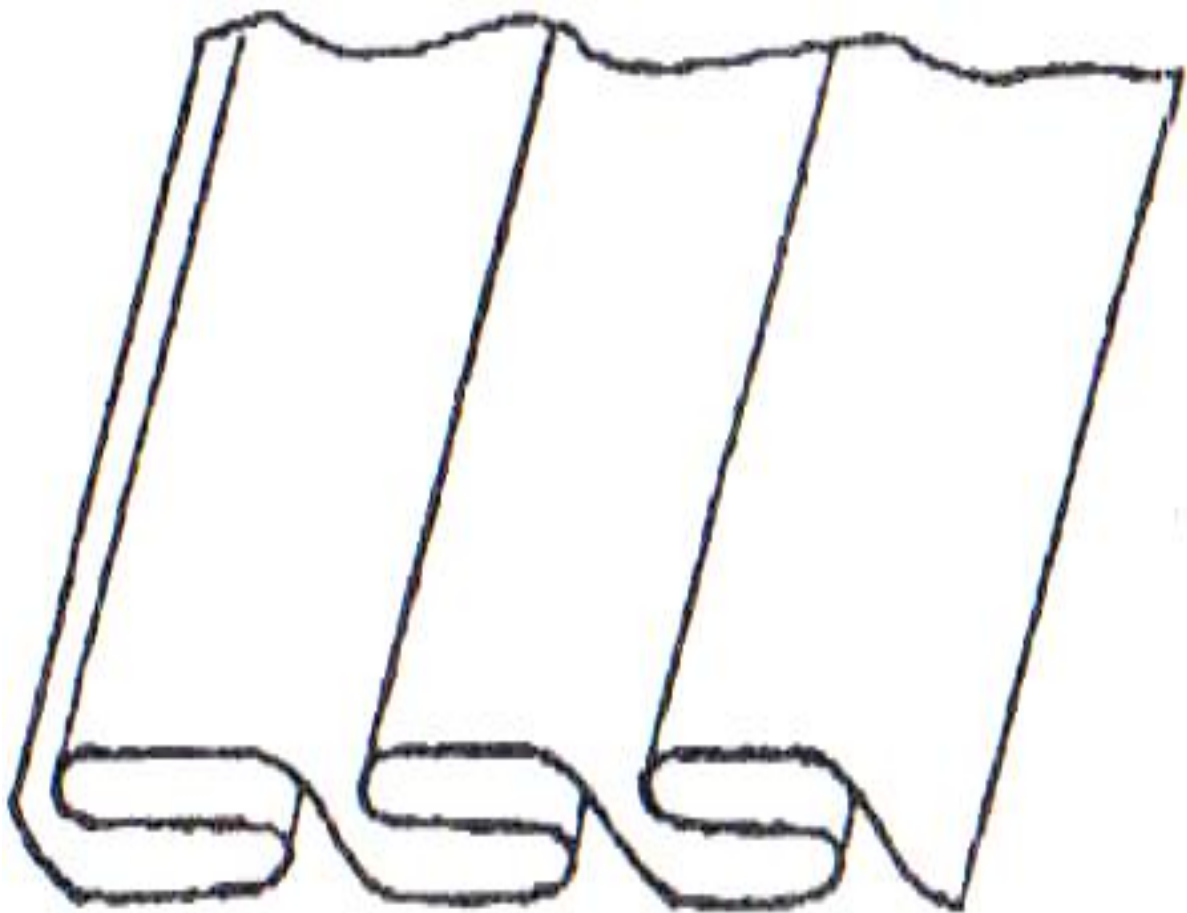
Litsey va kollejlarda o'quv kursini mukammal egallagan talabalar «Ayollar yengil ko'ylagini, ularning ust kiyimini yoki erkaklar ust kiyimining bichuvchisi» hunarini egallab, 4- yoki 5-razryad oladilar. Shuningdek, «Ayollar yengil ko'ylagini, ularning ust kiyimini yoki erkaklar ust kiyimining tikuvchisi» (chevar) mutaxassisligini olib, 3- yoki 4-razryadga ega bo'ladilar. Talabalarga, ularning kasb-hunar o'rganish jarayonidagi bilimiga, o'zlashtirgan tajribasiga qarab razryad beriladi.

«Ayollar ust kiyimining tikuvchisi» mutaxassisligiga egaholgan talaba hamma turdagi ishlarni, ya'ni ayollar ust kiyimini yakka buyurtma asosida, ko'rsatilgan modeldagi uzellarga ishlov berishda zamonaviy texnologiyani, uskunalarni asbob va moslamalarni ishlatib, texnik shartlarga javob beradigan qilib eng samarali ish usullarini qo'llab bajaraoladigan bo'lishi kerak. Ishni bajarishda u asbob-uskunalaridan, moslamalardan to'g'ri foydalanishni, ularning ishga yaroqligini; tikuv mashinalariga qarab turishni (tozalash, moylash, ip taqish, mashinani sozlash); ish jarayonidagi mayda kamchiliklarni bartaraf qilish; hamma

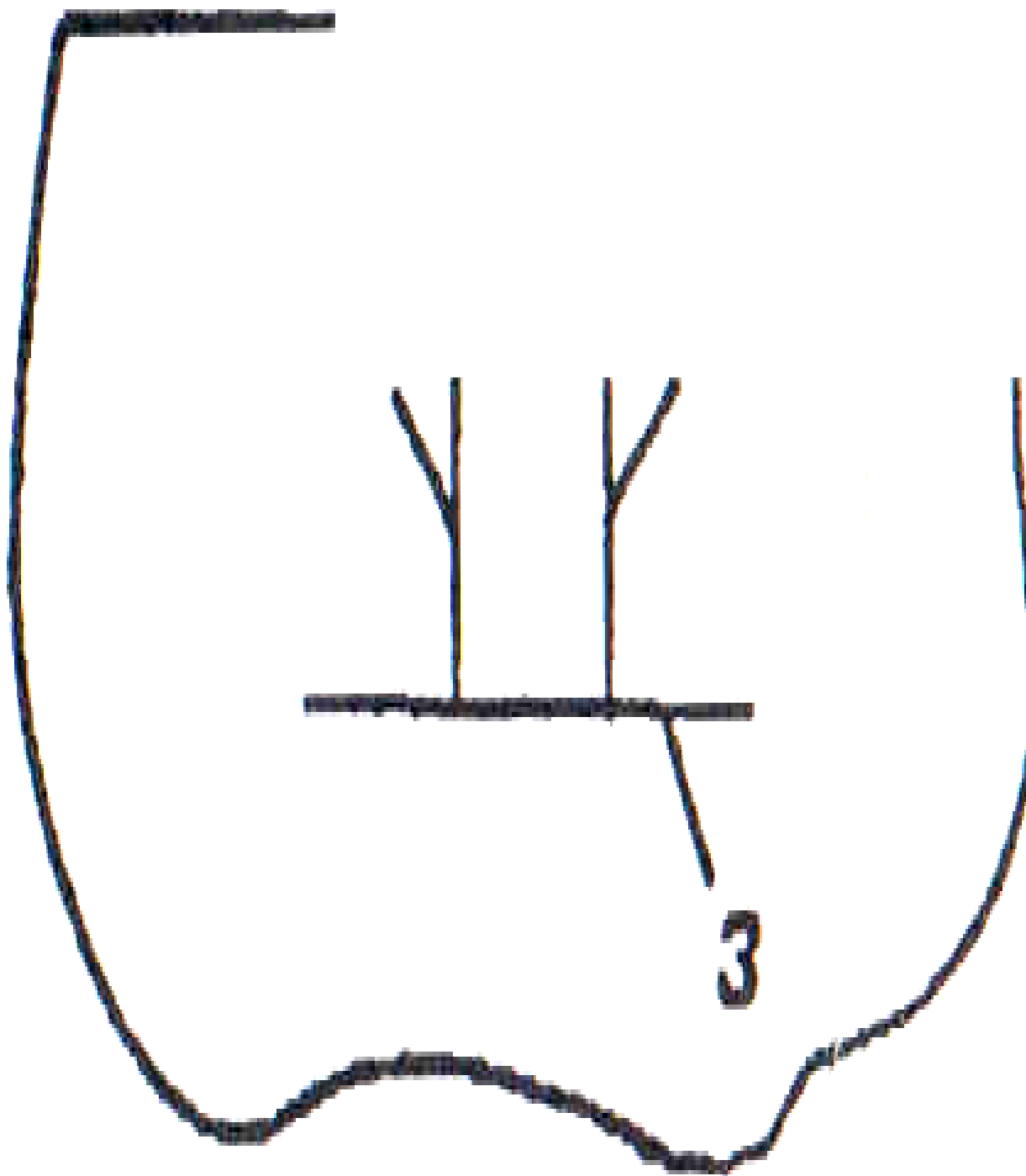
bichilgan detallarning sifatini va tayyor kiyim sifatini tekshirish; kiyimni kiydirib ko'rishga tayyorlash; ish jarayonini bajarishda o'z-o'zini nazorat qilishni; o'z ishjoyini to'g'ri tashkil qilishni; xavfsizlik texnika qoidalariga va kun tartibiga; yong'inga qarshi qo'yilgan talablarga rioya qilishni bilishi zarur. Kollej va litsey bitiruvchi talabalar yengil ko'ylak assortimentini; qo'lda, mashinada va dazmolda bajariladigan ish usullarini; ular sifatiga qo'yilgan talablarni; qo'lda, mashinada va namlab-isitib ishlov berishda qo'llanadigan atamalarni; kiyimni kiydirib ko'rgandan keyingi qo'yilgan belgilarni va bo'r chiziqlarini bilishi; tikuvchilik materiallari va ularning xususiyatlarini; tayyor kiyimning asosiy nuqsonlarini, uning sabablarini yo'qotish yo'lini; ish unumdorligi asoslarini va uni tashkil qilishning ilg'or usullarini bilishi zarur.

Taxlamali yubkani loyixalash va tikish Taxlamalarni tikish

Bir tomonga qaragan taxlamalar - bu taxlamalar o'ngi tomonidan qaraganda taxlama ziylari bir tomonga qaratilgan, teskari tomondan esa qarama-qarshi tomonga qaratilgan bo'ladi. Taxlama haqining kengligi modelga bog'liq

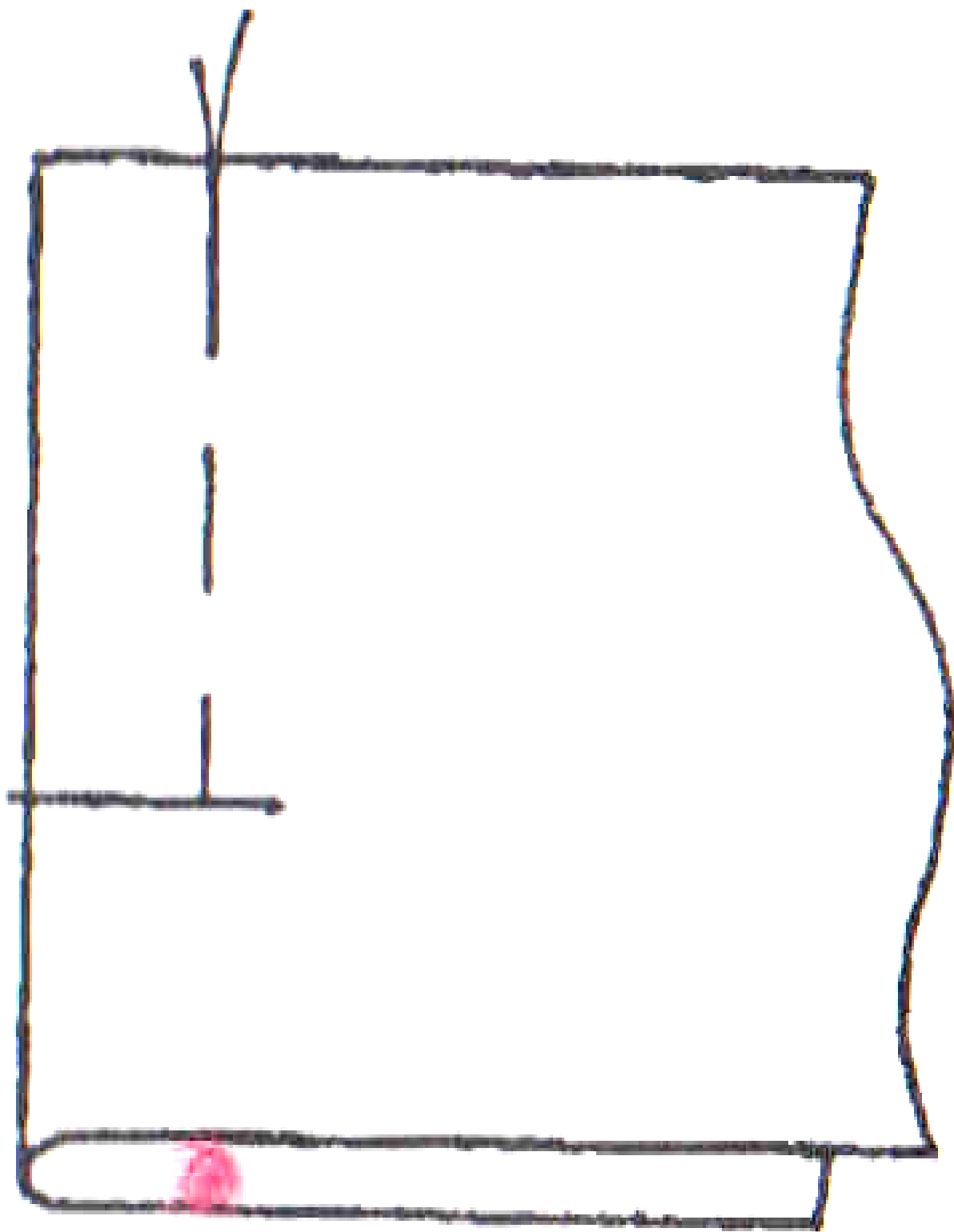


1. Taxlama o'rnini belgilash Taxlama o'rni uchta chiziq bilan belgilanadi: *1-chiziq* - o'rta chizig'i (ichkaridagi bukish chizig'i); *2-chiziq* - taxlamaning yon tomoni (tashqi bukilgan ziy); *3-chiziq* - taxlamaning biriktirib tikishdagi tugash joyini belgilovchi chiziq. Bo'r chizig'ining qalinligi - 1-2 mm.



2. Taxlamani ko'klash.

Asosiy detaIning o'rta chizig'i bo'ylab o'ngini ichkariga qaratib bukiladi, yon chizig'i bo'ylab biriktirib, yirikligi 10-20 mm sirma qaviq bilan ko'klanadi.



3. Taxlamani biriktirib tikish.

Taxlamani biriktirib tikishda, baxyaqator sirma qaviqqatordan taxlama haqi tomon 1 mm o'tkazib, biriktirib tikiladi.

Baxyaqator taxlarna uchlarida to'g'ri burchak yoki **val shaklida tikib tugatiladi. Baxya** qator uchlari puxtalanadi.

4. Ko'klangan sirma qaviq iplarini so'kib tashlash.

Biriktirib ko'klangan sirma qaviq iplari 150-200 mm oraliqlarida kertib, keyin so'kib tashlanadi.

5. Taxlamani dazmollash.

Asosiy detaIning o'ngini pastga qaratib stol ustiga qo'yiladi, taxlama haqini modelda ko'rsatilgan tomonga qaratib, teskarisidan dazmollanadi. Keyin o'ngi tomondan mate qo'yib uzil-kesil dazmollanadi.

Ziylari bir tomonga qaragan ochiq taxlamalar

1. Taxlama o 'mini belgilash.

2. Taxlamani biriktirib ko 'klash.

1- va 2-operasiyalar yuqorida ko'rib chiqilgan tartibda tikiladi.



3. Taxlamani biriktirib ko'klash.

Taxlamani bir tomonga qaratib bukib, yirikligi 10-12 mm to'g'ri sirma qaviq bilan biriktirib ko'klanadi.

4. Taxlamani bir tomonga yotqizib dazmollash.

Taxlama ustiga mate qo'yib, teskari va o'ng tomondan dazmollanadi.

5. Bezak baxyaqator yuritish.

Bezak baxyaqator gazlama rangiga mas bo'lgan ipak ip bilan detalning o'ngidan yuritiladi. **Baxyaqator kengligi modelga bog'liq.**

6. Ko'klangan qaviq iplarini so'kib tashlash.

Taxlamani biriktirib va bukib ko'klangan qaviq iplari so'kib tashlanadi.



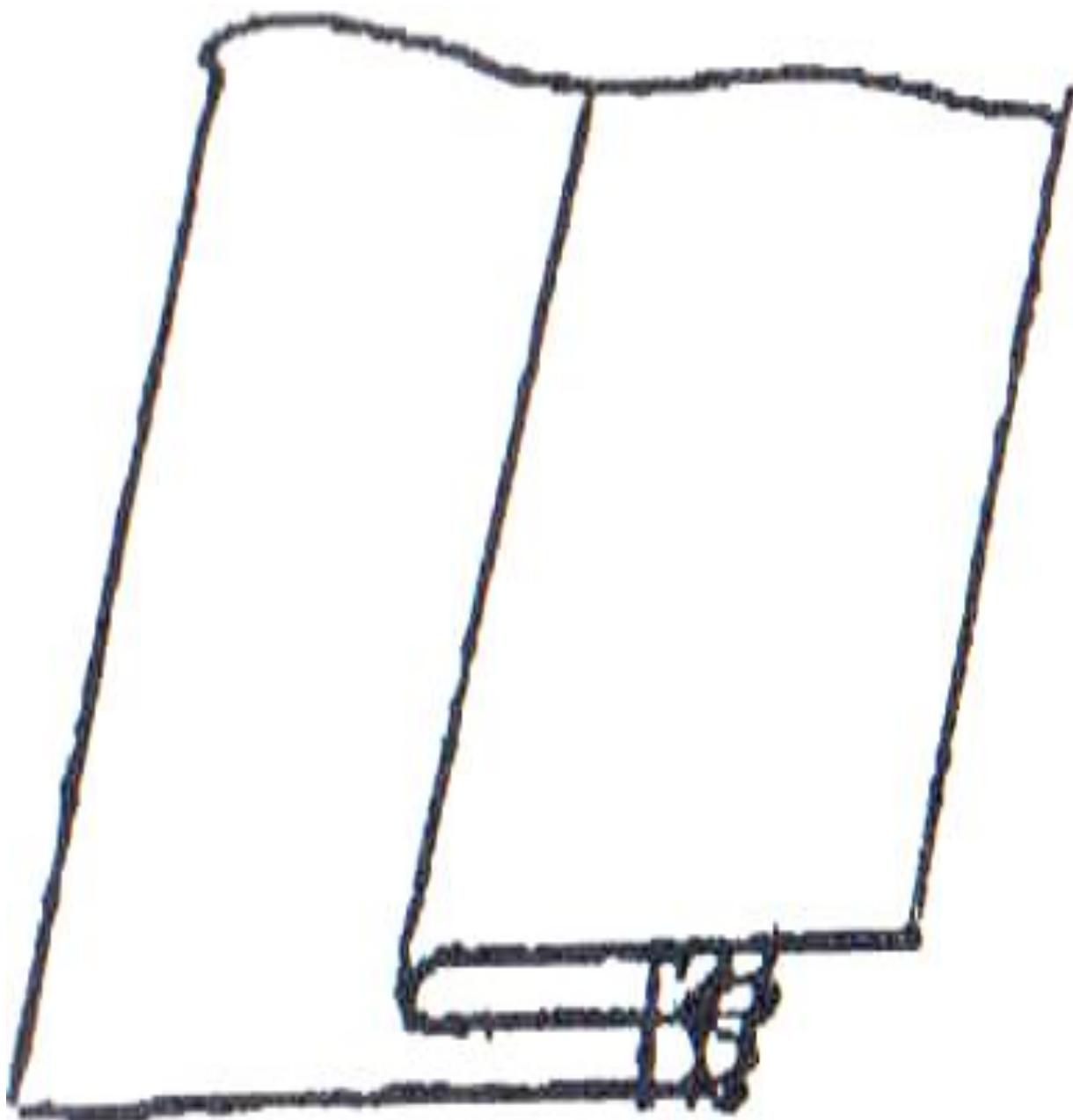
7. Taxlamani dazmollash.

Tayyor taxlama ustiga mato qo'yib, teskari va o'ngidan dazmollanadi.

- Bir tomonga qaragan taxlamalarni ikkita bo'lak detallardan ham tikish mumkin.

Bu taxlamaning boshlang'ich operatsiyalari yuqorida bajarilgandek bo'ladi.

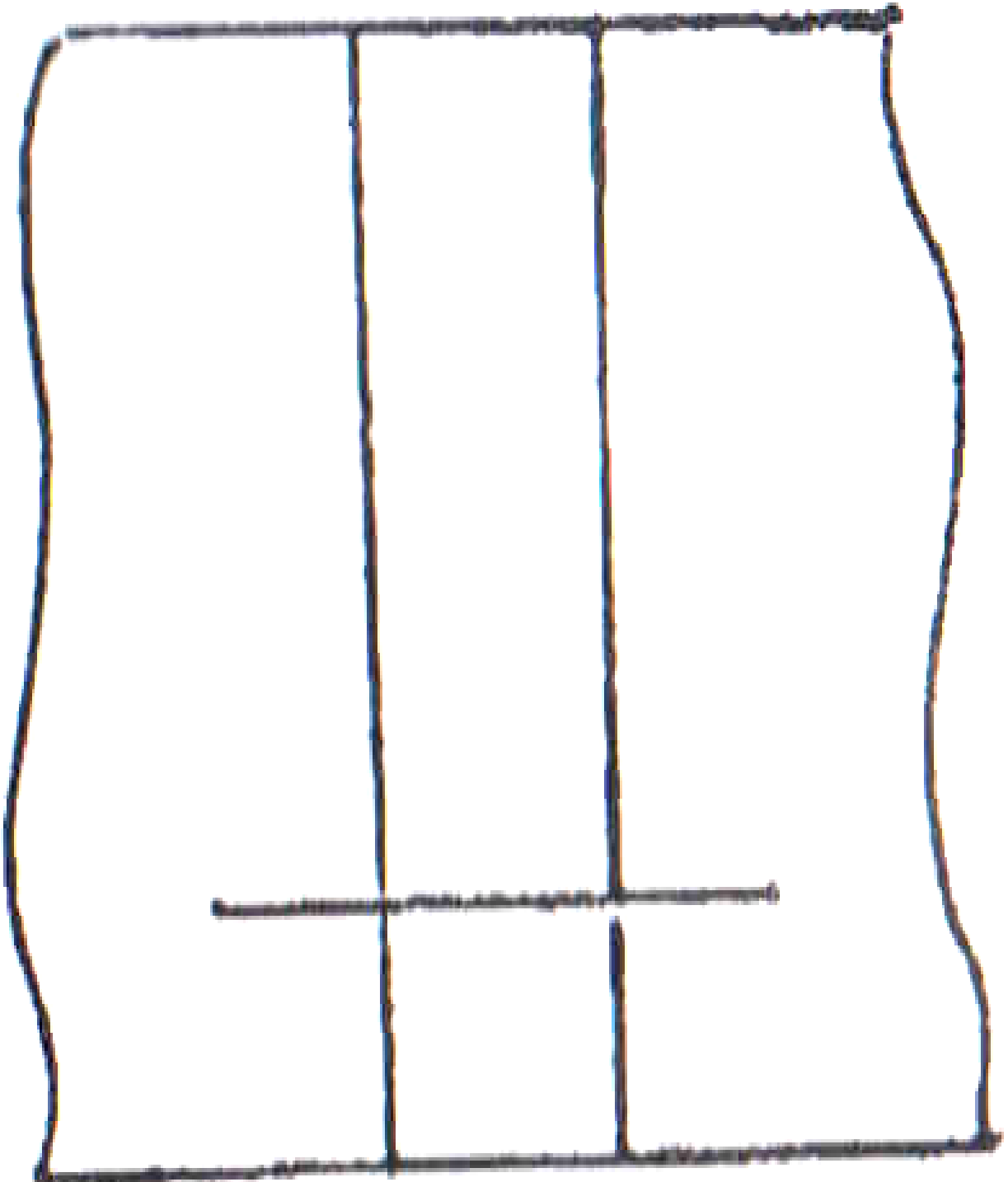
Taxlamani biriktirib ko'klagandan keyin, detallar butun uzunasi bo'ylab kengligi 10-15 mm chok bilan tikiladi.



Tutashtirma taxlamalarni tikish

1. Taxlama o 'mini belgilash.

Belgi chiziq bir tomonga qaragan taxlamalardagidek belgilanadi, faqat taxlama haqi ikki barobar keng bo'ladi.



2. Taxlamani biriktirib ko'klash.

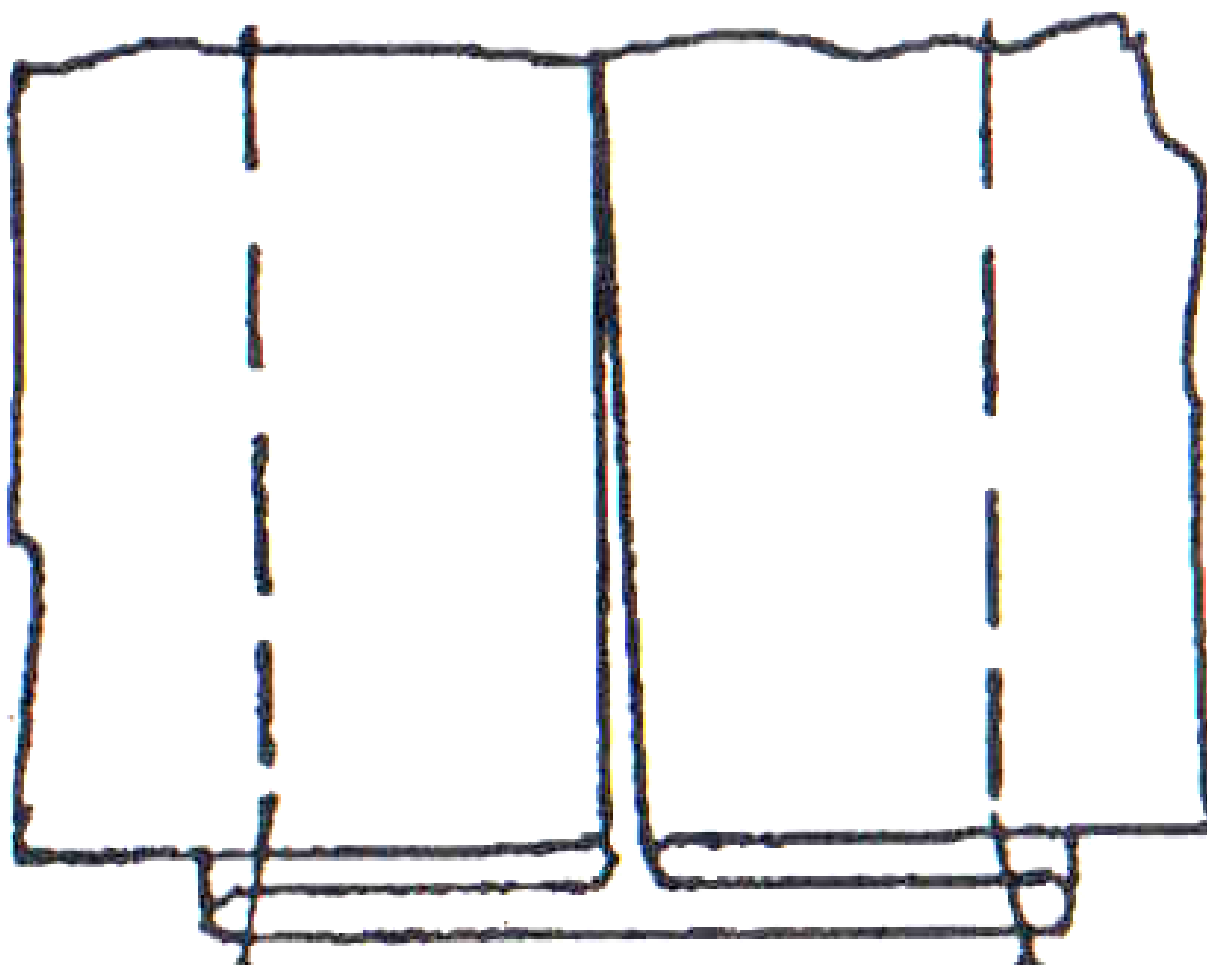
Detalni 2-chiziq bo'ylab bukibi olinadi. 1-chiziqdan detalni oxirigacha biriktirib ko'klanadi.

3. Taxlamani yorib ko'klash.

Taxlama haqini ikki tomonga yorib (barobar kenglikda) sirma qaviq bilan ko'klab puxtalanadi.

4. Taxlamani dazmollash.

Taxlama haqi teskari tomondan dazmollanadi. O'ngi tomondan dazmollashda ustiga namlangan mato qo'yiladi.





5. Taxlamaga bezak baxyaqator yuritish.

Bezak baxyaqator detalning o'ngi tomondan yuritiladi. Baxyaqator kengligi modelga bog'liq. Ipak ip ishlatiladi. Oralig'i (yirikligi) 10 mm da 3-4 ta baxya.

6. Sirma qaviq iplarini so 'kib tashlash.

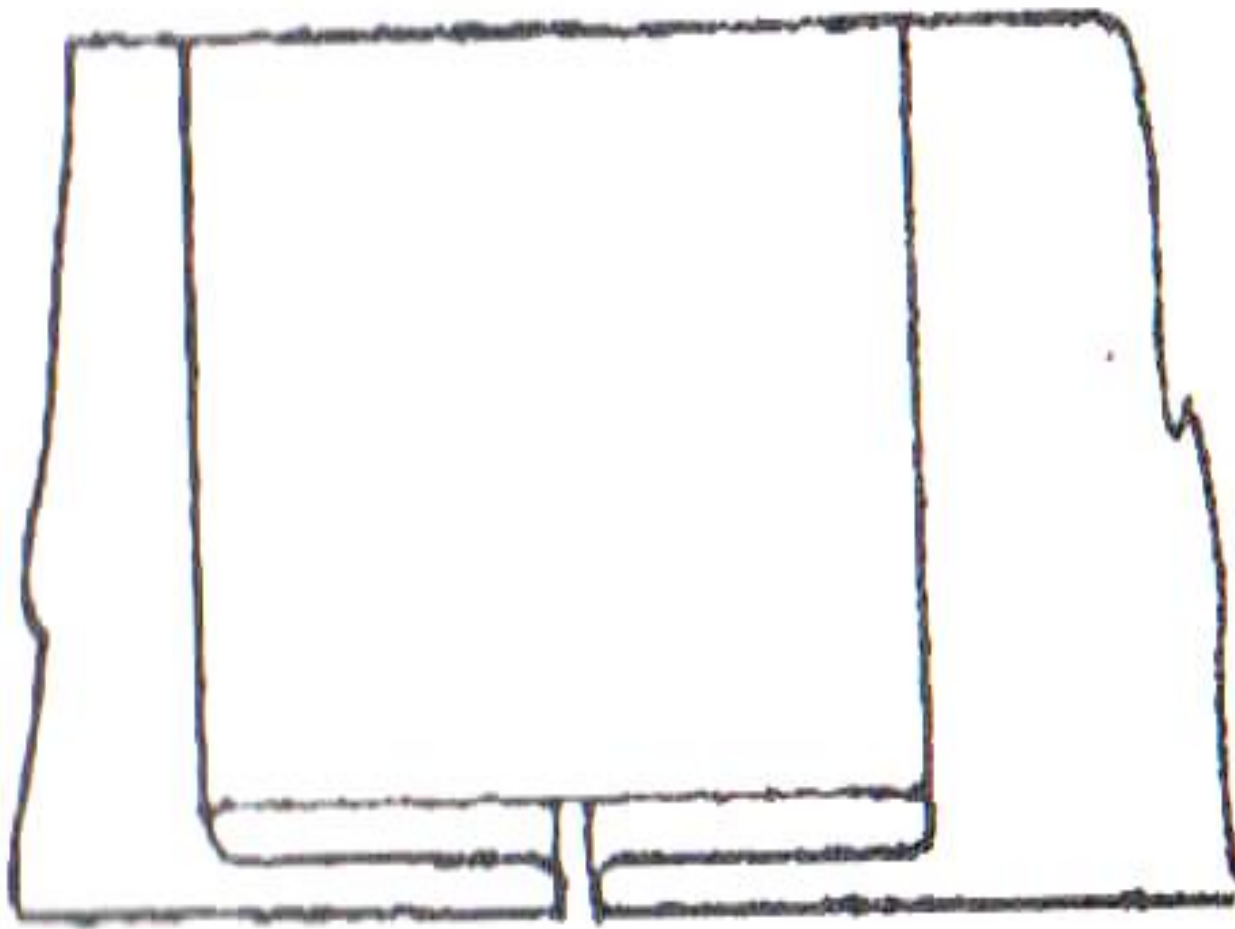
7. Taxlamani dazmollash.

Taxlama namlangan mato qo'yib dazmollanadi.

8. Taxlama iehki ziylarini qotirib qo 'yish.

Taxlamaning iehki ziyidan 1-2 mm oraliqda mashinada baxyaqator yuritiladi, bunda kiyim yetagidan boshlab, bel ehizig'iga baxyaqator yuritiladi.

- Ikki tomonga qaratilgan taxlama - tutashtirma taxlamaning teskari tomoniga o'xshashdir.



Vifachkalar ni fikish

Vitaehkalar turlicha bo'ladi: qayerda joylashganiga qarab - yuqori (ko'krak vitaehkasi); yelka vitaehkalari; yubka va shim vitaehkalari - bel ehizig'idan pastga yoki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi mumkin.

Tikilish usuliga qarab - qirqma, yaxlit bo'ladi. Vitaehkalar taxlamaga, mayda-

mayda taxlamalarga o'tib ketadigan ham bo'ladi. Vitaekalarning joylashishi modelga va buyurtmaehi gavdasiga bog'liq bo'ladi. Keng to'g'ri biehimli paltolarda vitaekalar solinmaydi.

Qirqma vitachkalar

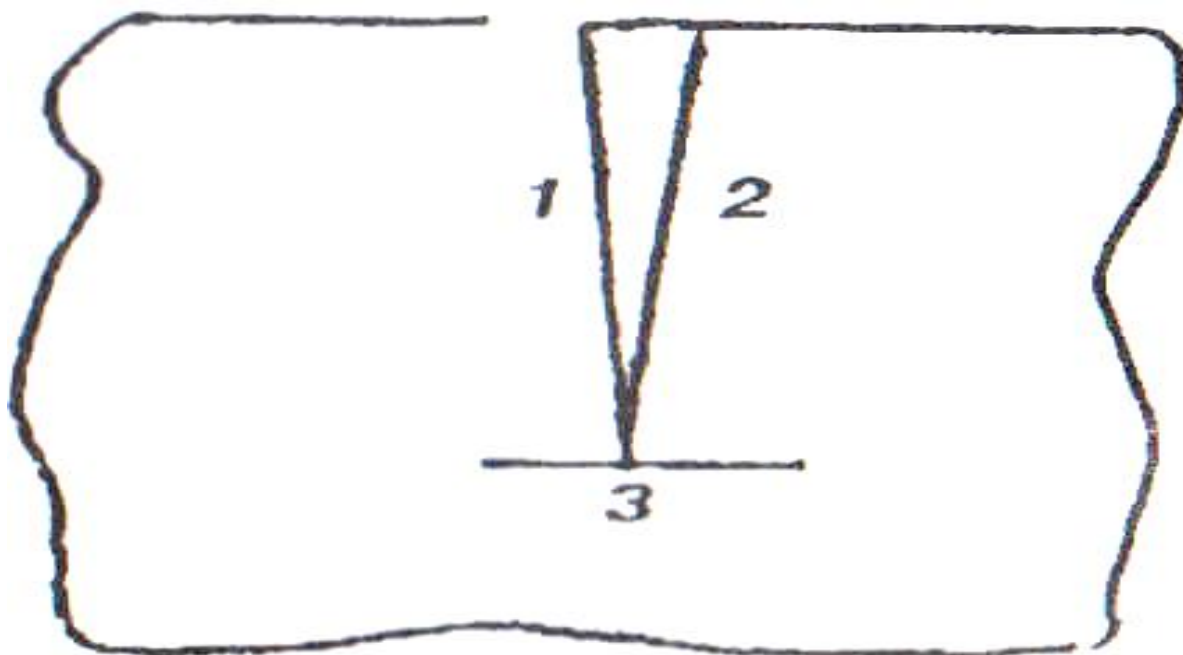
1. Vitaekani belgilash.

Vitaekha uehta ehiziq bilan belgilanadi:

1-o'rta ehiziq;

2-vitaekha kengligini bildiruvehi ehiziq;

3-vitaekha tugash joyini belgilaydigan ehiziq.

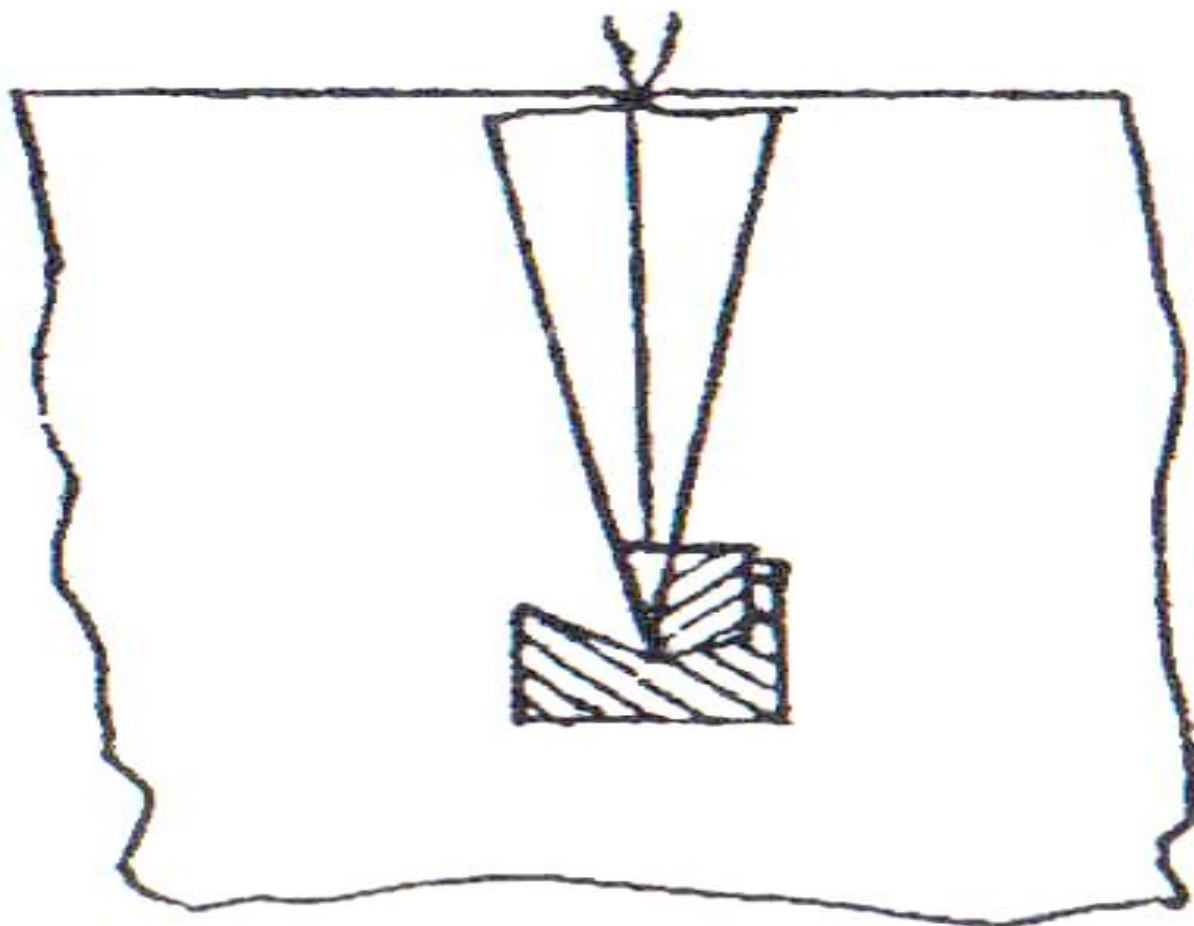


2. Vitaekani biriktirib ko'klash.

Asosiy detaIning vitaekha joylashganjoyining o'ngi ichkariga qaratilib, o'rta ehiziq bo'ylab bukib, qirqimlarini to'g'ri keltirib, ikkinehi ehiziq bo'ylab uehinehi ehiziqqacha to'g'ri sirma qaviq bilan biriktiriladi, vitaekha uehlarida qaviq yo'q bo'lib ketadi.

3. Vitaehkani biriktirib tikish.

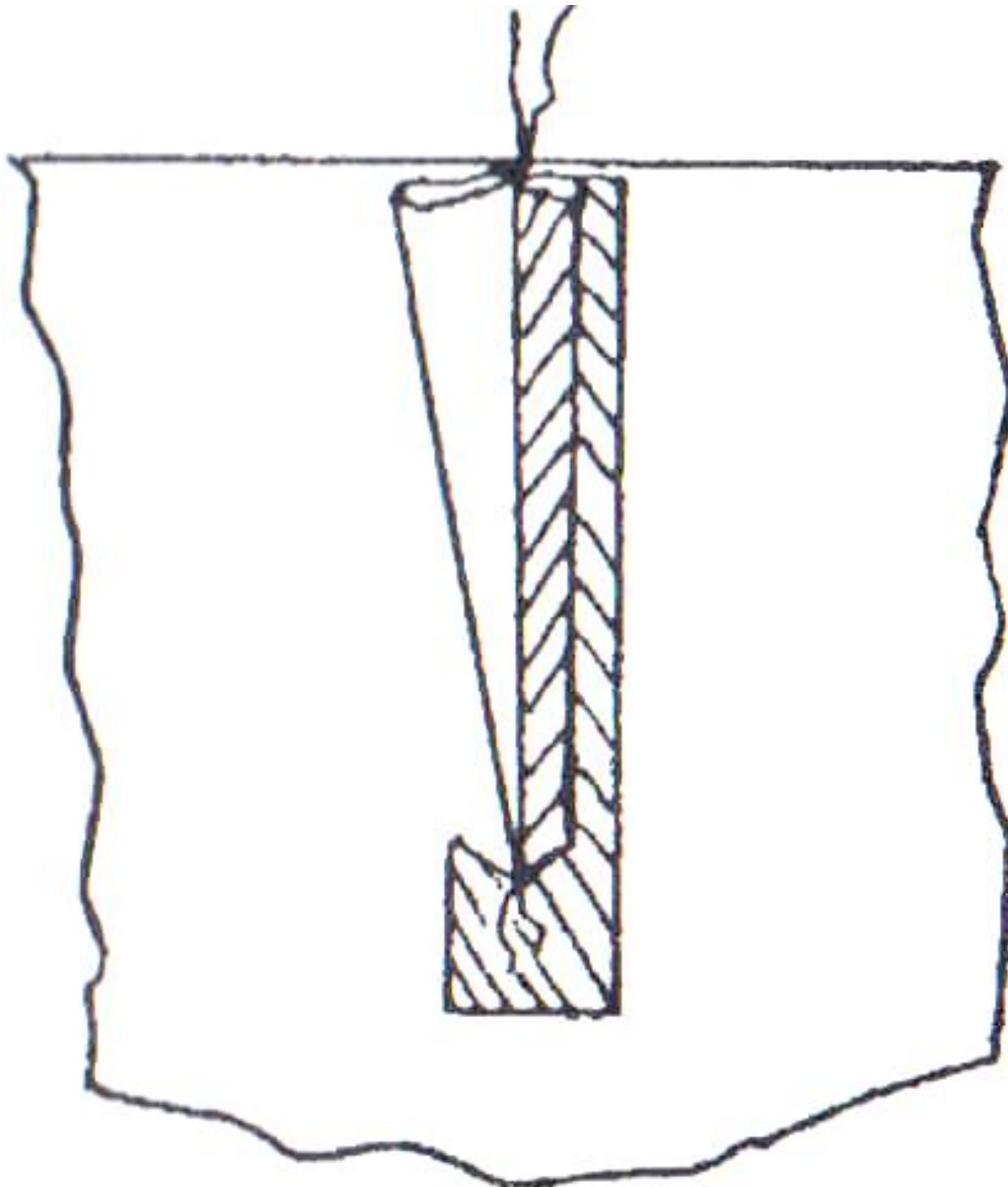
Vitaehkani biriktirib tikishda baxyaqator biriktirib ko'klangan qaviqqatordan 1 mm oraliqda yuritiladi. Baxyaqatorni vitaehka qirqilgan joydan 10-15 mm pastroqda, astasekin yo'q bo'lib ketadigan qilib tugatiladi. Vitaehka uehlari puxtalanadi. Bitta vitaehka qirqimidan, ikkinehisi esa vitaehka uehidan boshlab tikiladi. Vitaehkani biriktirib tikishda vitaehka uehiga avra qalinligiga teng bo'lgan qo'shimeha pareha qo'yiladi, bu vitaehkani o'ngi tomonga botmasligini ta'minlaydi.



4. Biriktirib ko'klangan qaviq iplarini so'kib tashlash.

5. Vitaehkani yo'rib dazmollash.

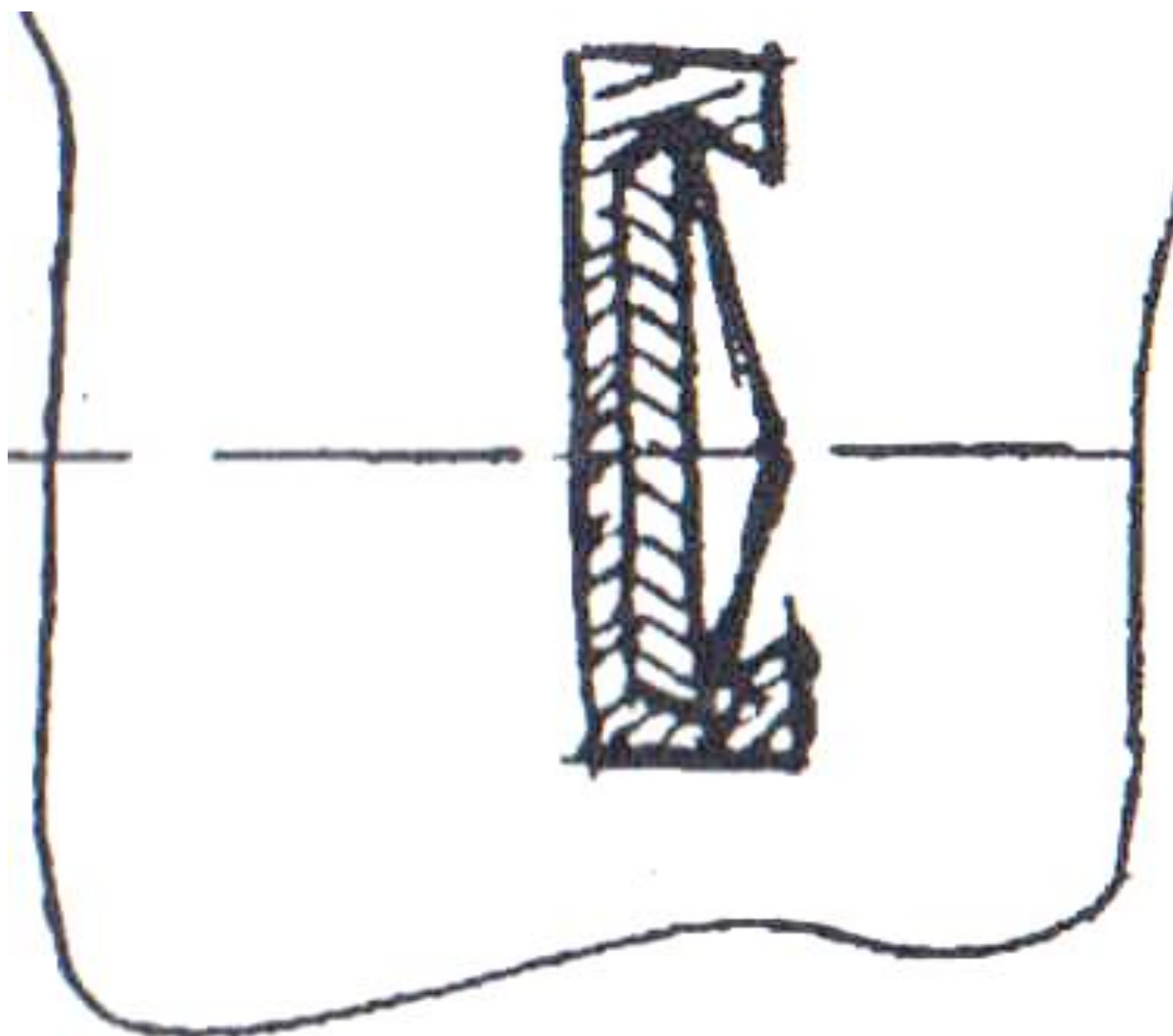
Vitaehka ehok haqini ikki tomonga yorib, shu holatda dazmollanadi. Gazlama patehasi kertib, yozib yuborib dazmollab qo'yiladi. Vitaehka uehlaridagi solqilar kirishtirib dazmolda yo'q qilinadi



Yaxlit vitachkalar

Yaxlit vitachkalar ham qirqma vitachkalardek oldindan belgilab olingan ehiziqdan tikiladi. Tikish usuliga qarab vitachkalar avra gazlama qalinligini hisobga olib yo rib dazmollangan, yotqizib dazmollangan yoki qo'shimeha gazlama parehasi qo'yib tikilgan bo'lishi mumkin.

Kiyim bel qismida joylashgan yaxlit vitachkalarni tikishda, qo'shimeha gazlama parehasi old bo'lakning yon qirqim tomoniga qo'yiladi. Chokni yorib dazmollashdan oldin vitachka ehoki bilan qo'shimeha gazlama parehasi ikki tomonga yorib, eho'zib dazmollanadi (gavdaga yaxshi yopishib turishi uehun).

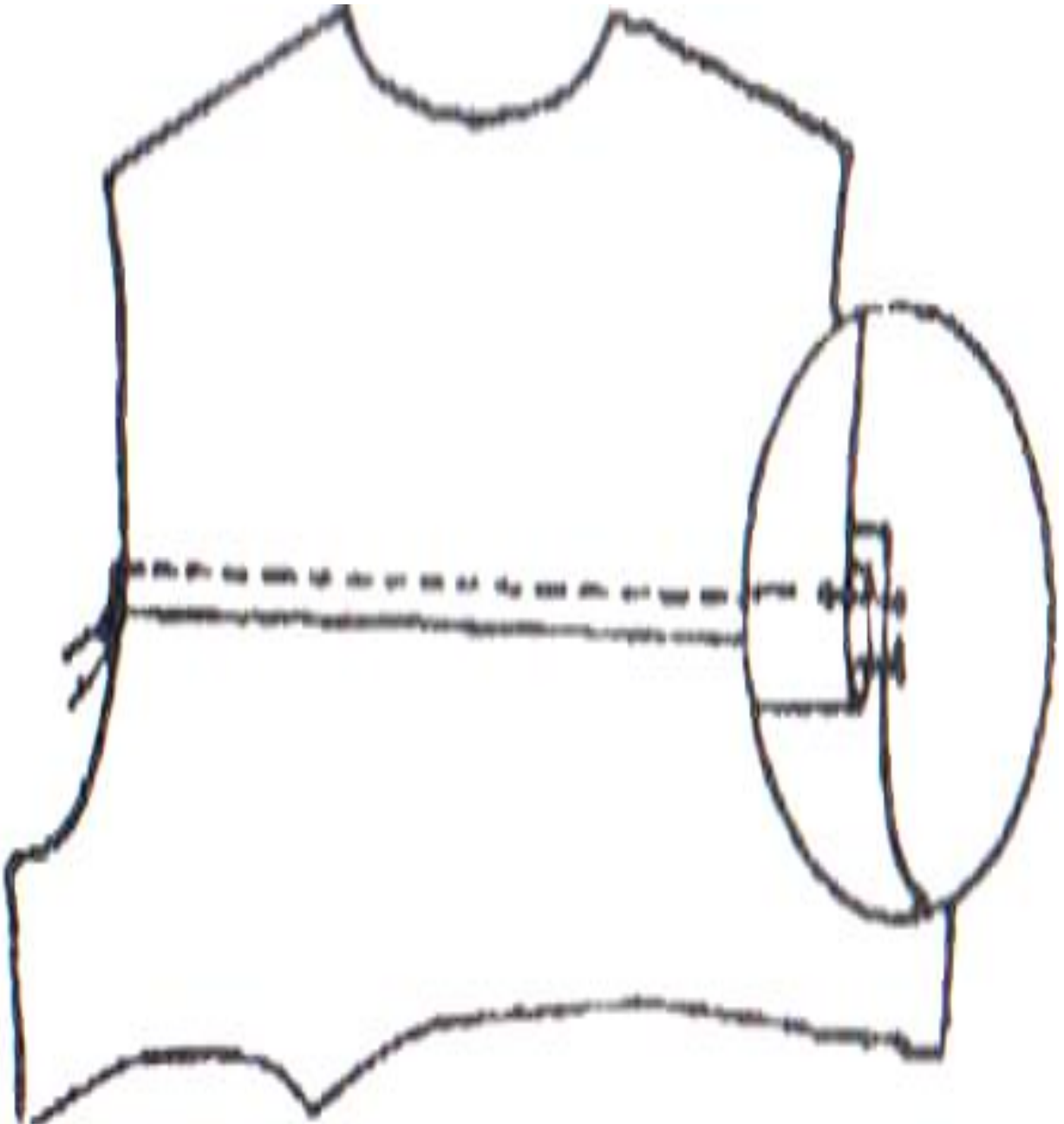


Koketkalar ni tikish

Koketka - buyumdagi konstruktiv ehizlardan biri. Koketkalar shakli turlicha bo'ladi: to'g'ri, oval va shakldor. Biriktirish usuliga qarab koketkalar **biriktirib ulangan** (pastki ziyl yopiq) va **qo'yma** (pastki ziyl oehiq) bo'ladi.

Biriktirib ulangan koketkalar

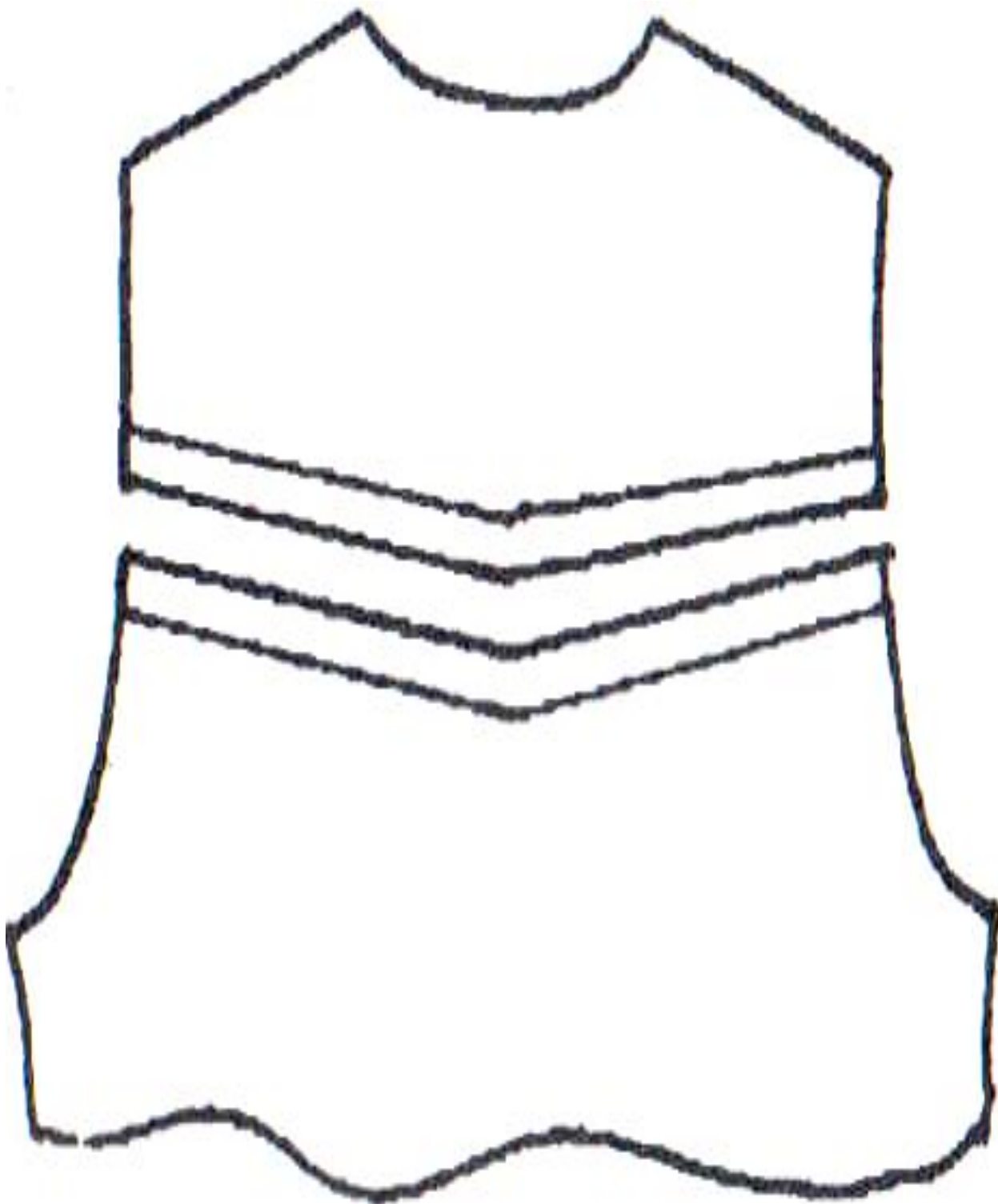
Koketka asosiy detalga biriktirirna, keyin oehiq qirqimli bostirma ehok bilan ulanadi.



Ziyi ochiq koketkalar

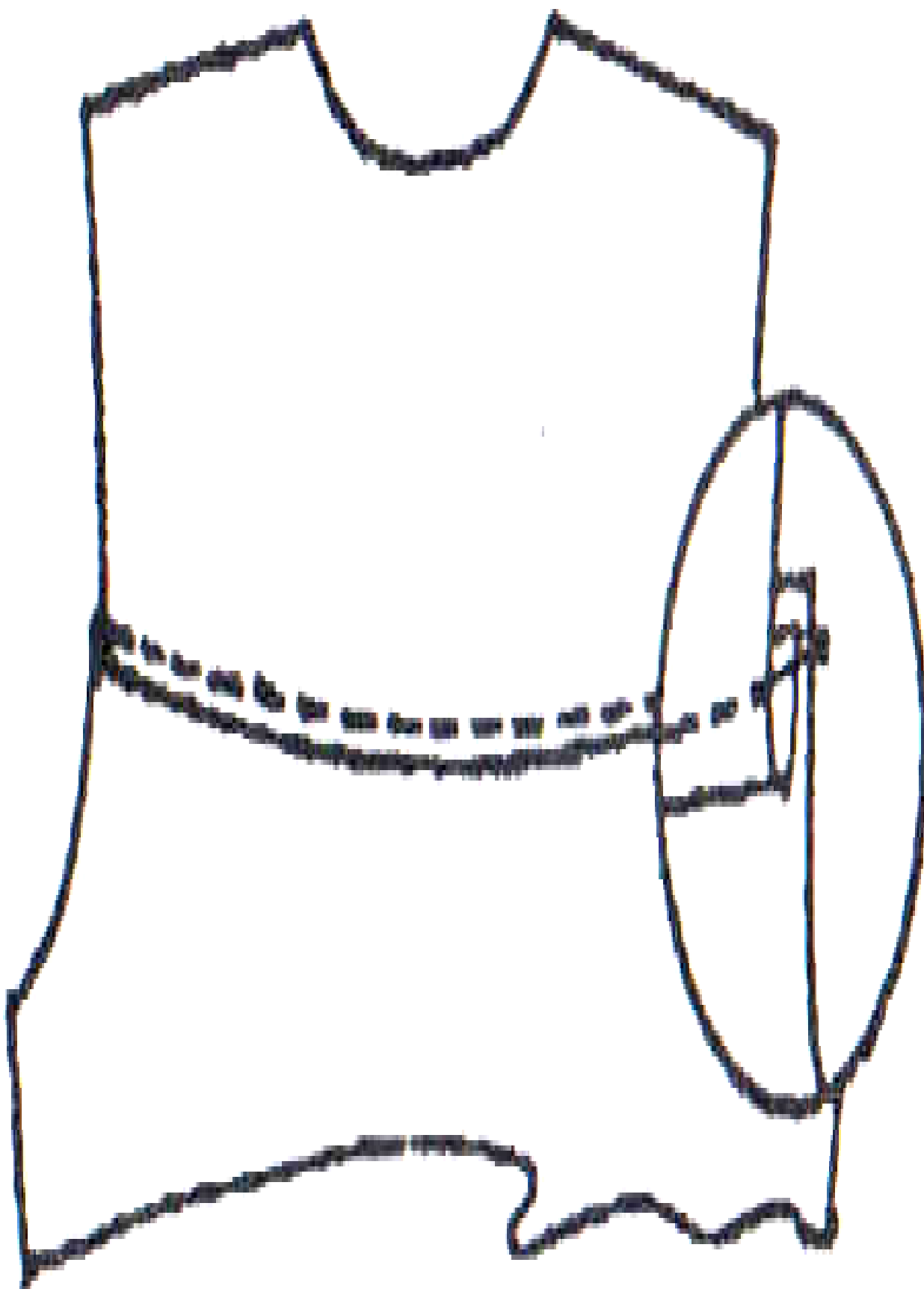
Asosiy detalga koketka qo'yma ehok bilan ulanadi.

- Murakkab shakldagi koketkalarini tikishda, koketkaga ishlov haqi ehiqarib bichiladi va uning yordamida tikiladi.

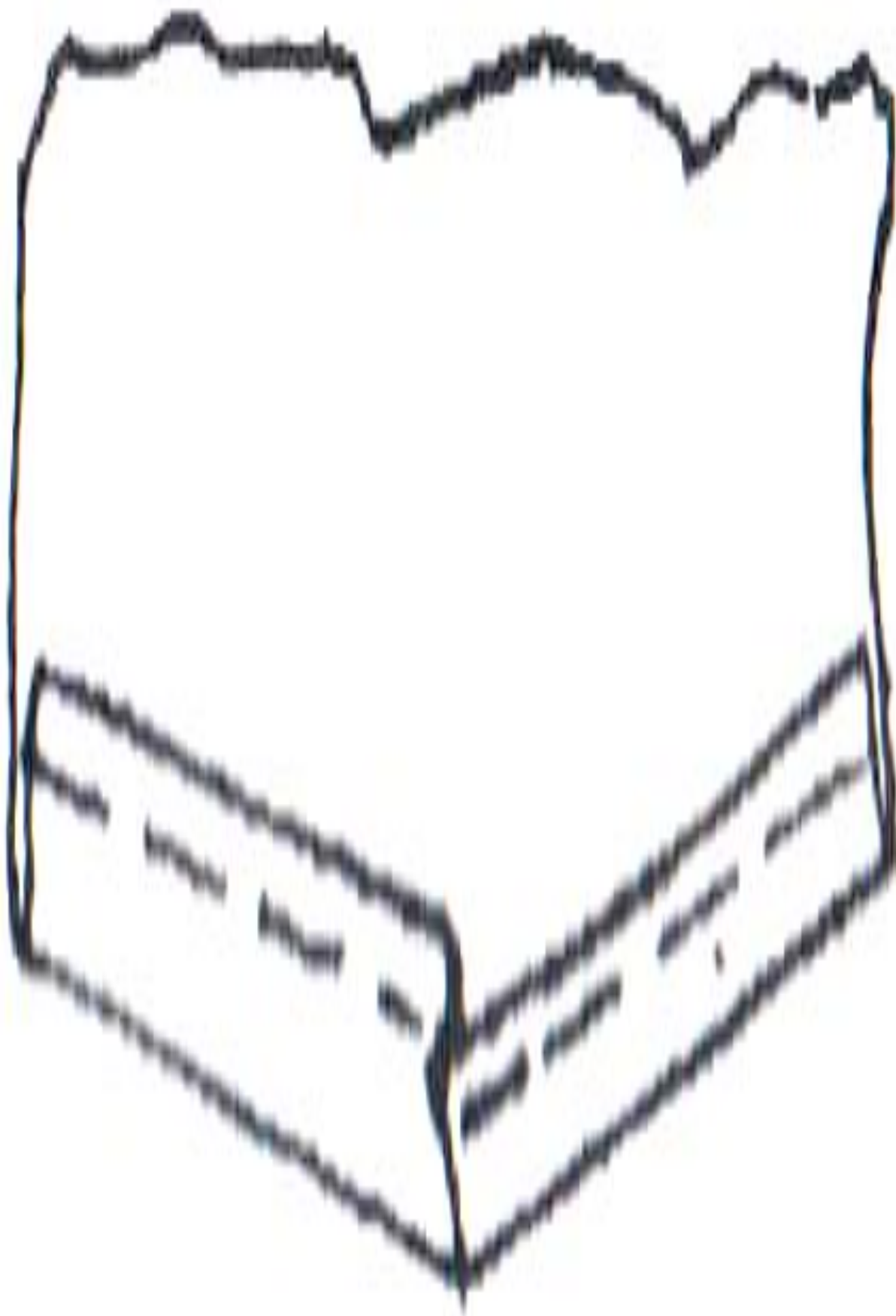


1. Koketka ulanadigan joyni belgilash.

Asosiy detalda va koketkada ularni ulash ehizlari belgilanadi.

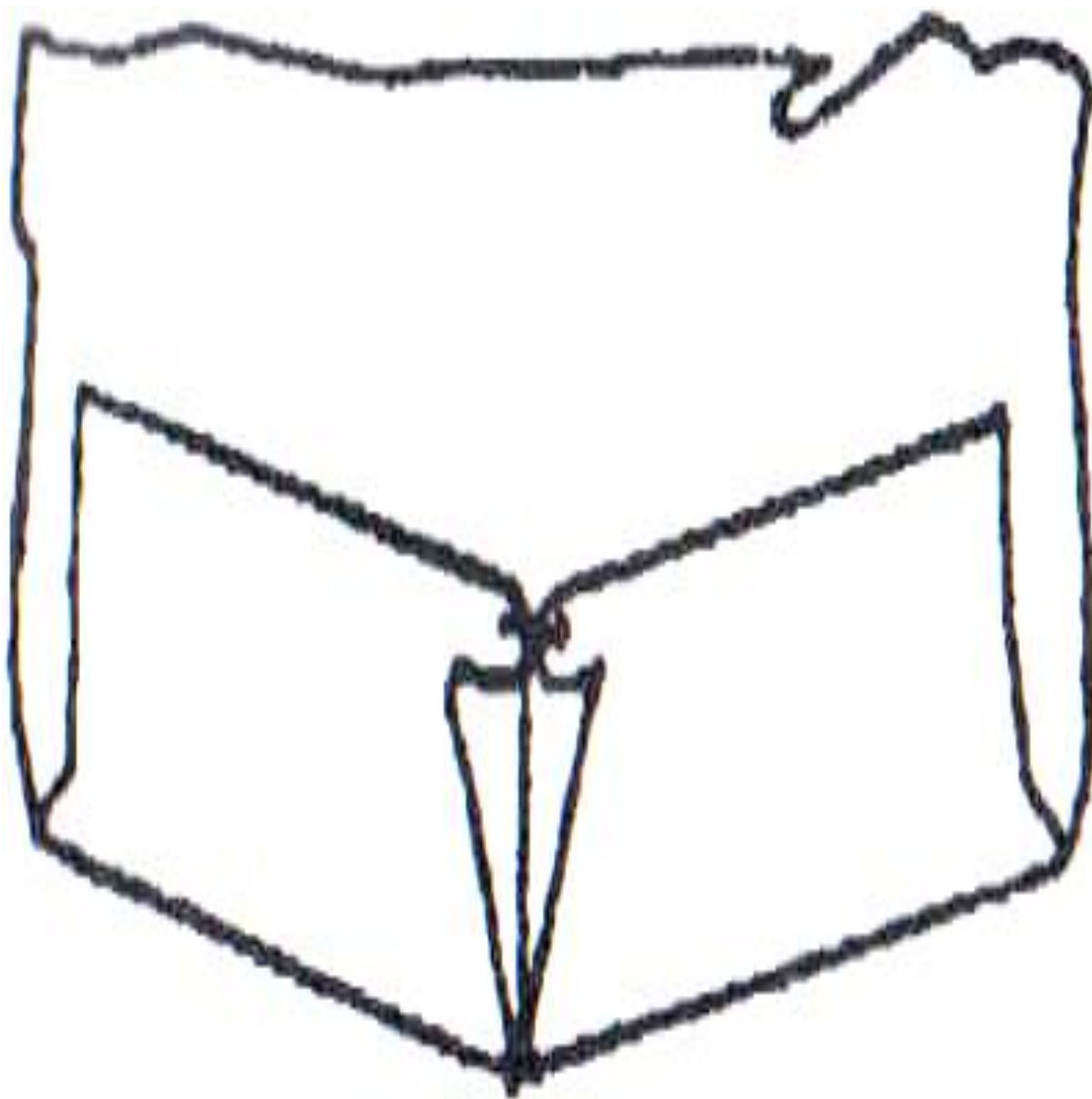


2. Koketkaning pastki qirqimiga ishlov berish:



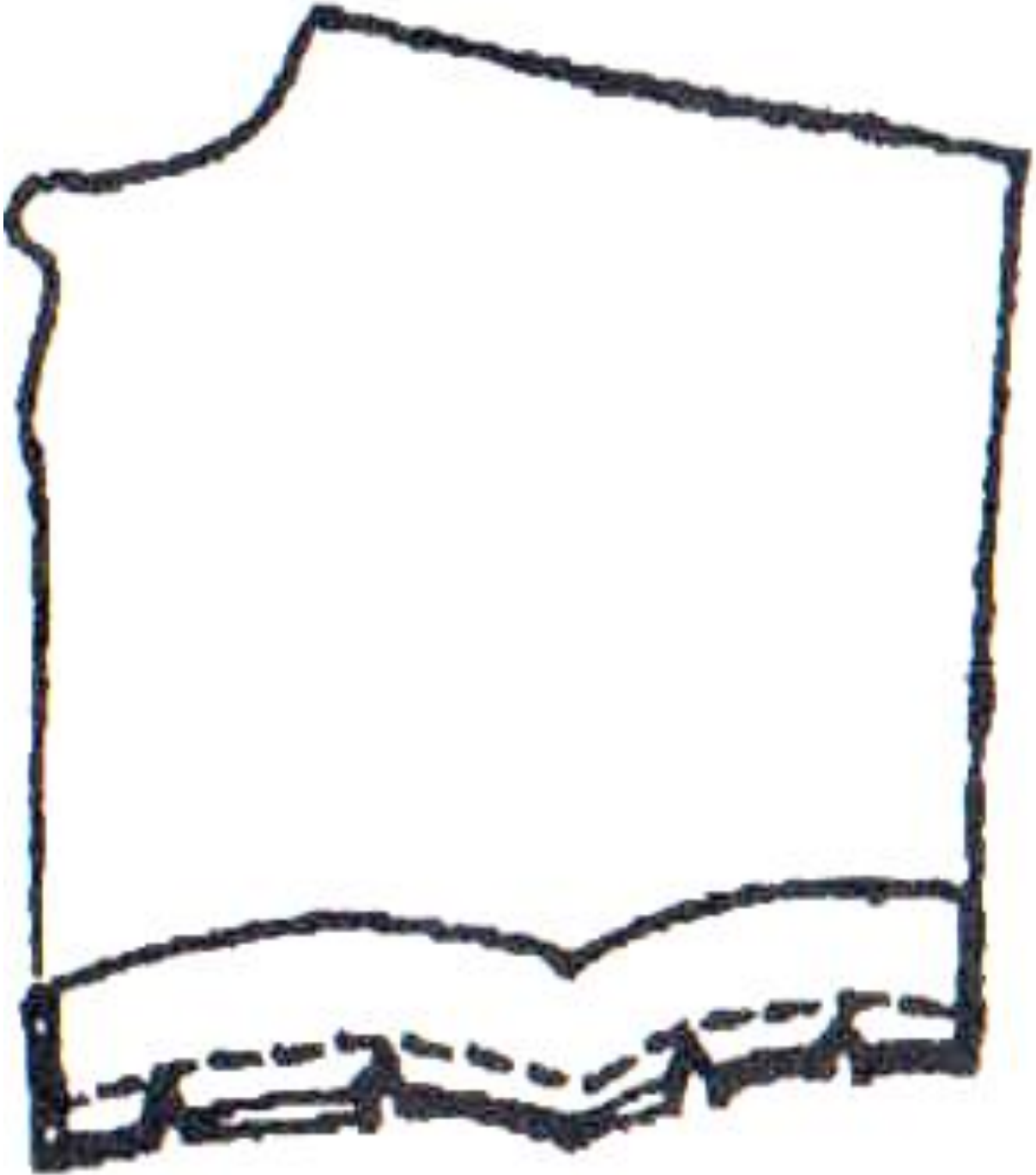
ketka pastki qirqimi belgi ehiziq bo'ylab bukib ko'klanadi va teskari tomonidan dazmollanadi;

- koketka pastki qirqimining ishlov haqi burehaklaridagi ortiqe ha ehok haqi qirqib tashlanadi, keyin biriktirib tikiladi, ehok uehi yo'q qilib yuboriladi. Chok yorib dazmollanadi va burehaklari bukib ko'klanadi va dazmollanadi.



Koketkaning pastki qirqimi murakkab shaklda bo'lsa, unga qo'shimeha' alohida biehilgan mag'iz qo'yib tikiladi.

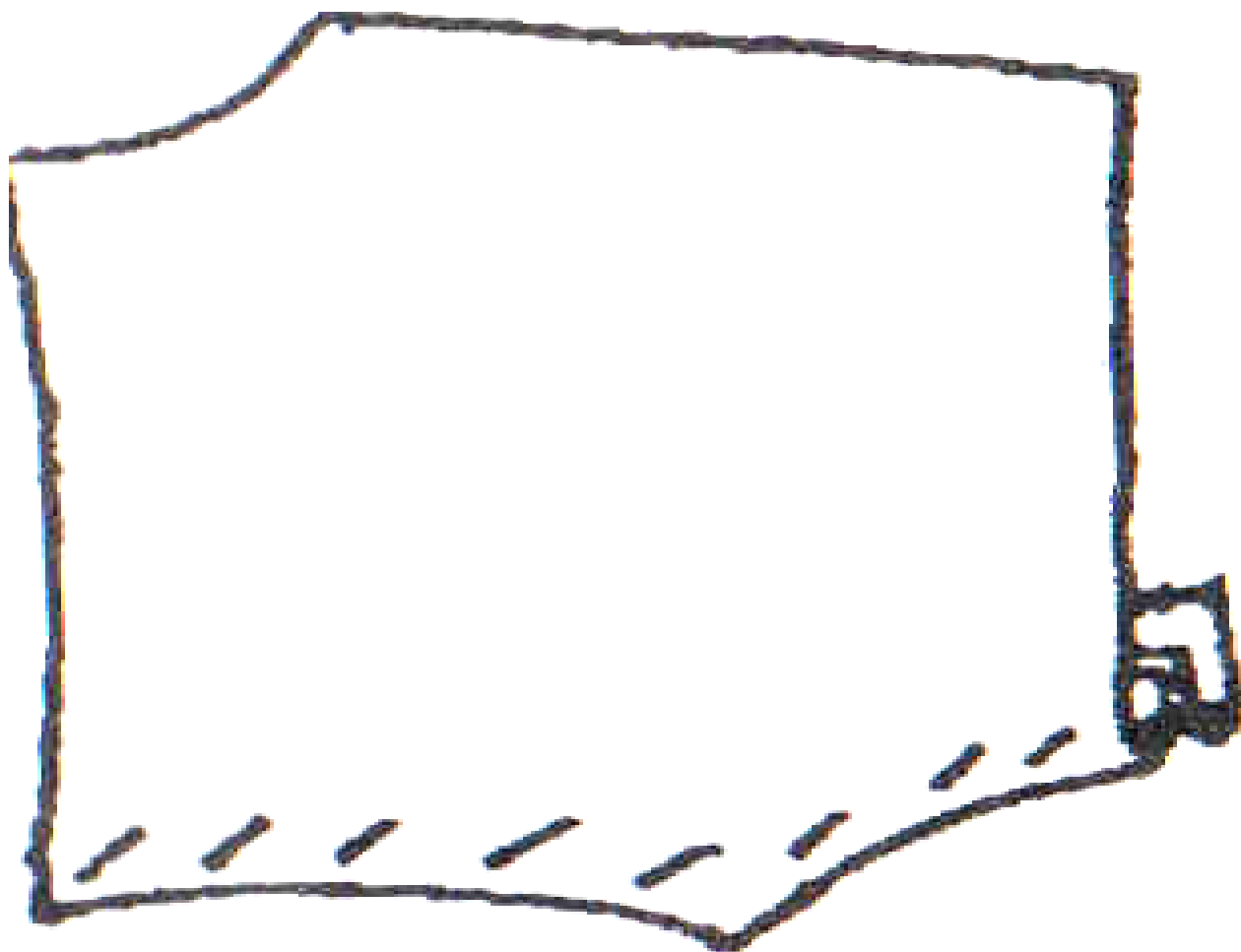
- Asosiy detal bilan mag'izni o'ngini ichkariga qaratib, qirqimidan 15 mm oraliqda biriktirib ko'klanadi.



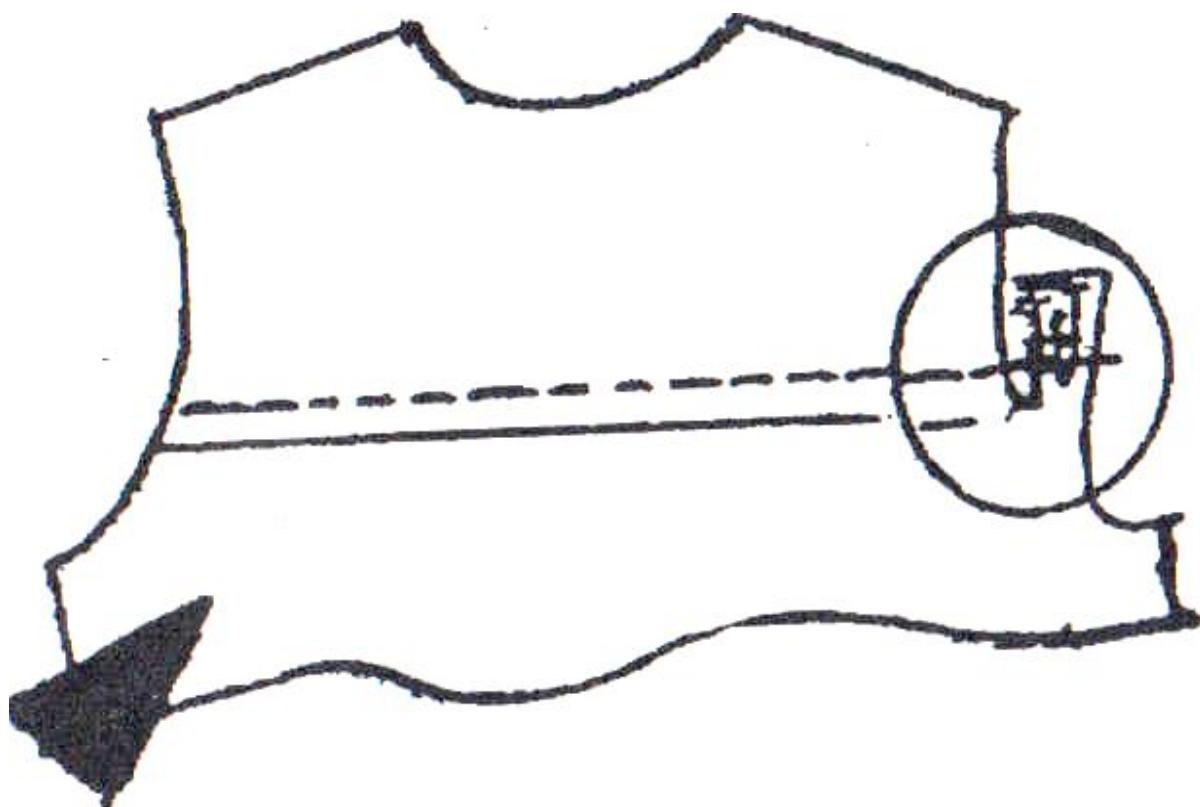
Mag'iz asosiy detalga 7-10 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Chok aylana joylarida kelb qo'yiladi.

Koketkani o'ngiga ag'danb, urung ziylari teskari tomonidan ko'klanadi koketka detalidan 1-2 mm ke'nglikda kant hosil qilinadi.

Koketkani teskan tomonga namlangan mato qo'yib, to'g'rilab dazmollanadi.



3. Koketka bilan asosiy detalni biriktirish.



Kiyimni kiydirib ko'rish yo'li bilan tikish

Yakka buyurtma asosida kiyim tikish ishlari quyidagilardan iborat: kiyimning

_ korxonani konstruktorlik va texnolog jarayon yangi modellari asosida ishga tushirishga tayyorlash;

- buyurtma qabul qilish (model, material tanlash, gavda o'lchamlarini olish, buyurtma pasportini va kvitansiyasini to'ldirish);

- gazlamani bichishga tayyorlash;

- bichiqchi buyurtmani bichishi;

- kiyimni kiydirib ko'rishga tayyorlash;

- kiyimni buyurtmachi gavdasiga kiydirib ko'rish;

- kiydirib ko'rilgan kiyimni tikish;

- tayyor kiyimni buyurtmachiga topshirish.

- kiyimning gavadaga mos ekanligini ko'rish, buyurtmachining talabini qondirish.

Yakka buyurtma yo'lida tikiladigan kiyimlarning eng ko'p tarqalgan usuli

- kiyimni bir marta kiydirib ko'rib, tikish. Bunday usul ishlab chiqarish siklini qisqartiradi, qaytadan bajaradigan operatsiyalarni yo'qotadi, ish unumdorligini oshiradi, kiyim tikish muddatini qisqartiradi, buyurtmachining vaqtini tejaydi.

Kiyimni bir marta kiydirib ko'rishda bichiqchi konstruksiyaning yagona usulidan, andazalami bazoviy konstruksiyasidan, gavda o'lchamlarini olishda buyurtmachining gavda tuzilishini hisobga olib, aniq o'lchashdan foydalanadi.

Men 3 yil davomida Boyovut agrosanoat kasb - hunar kollejida tikuvchilik yo 'nalishi bo'yicha o'qidim. Tikuvchilik ishlab chiqarish yo'nalishi rasm chizish loyihalash , materialshunoslik, shu bilan birga jihozlar fanini o'z ichiga oladi

Davomida tikuv mashinasidan foydalanish qoydalarini, usullarini o'rgandim.

Iborat. Loyihalash' , harbir narsa yaratishdan oldin avvalo uning loyihasi chizmasi yaratiladi, libos ham xuddi shunday avvalo loyihasi yaratilib so'ng fason tanlanadi.v.h.k Materialshunoslik; tikuvchi kasbi oldiga qo'yilgan eng Katta talab fasonga mos mato tanlay bilishda materialshunoslik fani bizga chuqroq o'rgatadi. Korhona jihozlari; Biz ishlatadigan oddiy qo'l ignadan tortib Men 3yil davomida Bayovut agrosanoat kasb -hunar kollejida yo'nalishi

Rasm chizish inson turli xil qomat egalariga mos libos tanlab chiza olishdan

Tikuv mashinasi, dazmol qaychi stol ham korhona jihozlariga kiradi.Men 3yil davomida tikuv mashinasidan foydalanish qoydalarini,usullarini o'rgandim Mashinani ishlatishda ostki iplari taqish oldidan qopqoq 23ni ochish kerak, taqish Oson bo'lishi uchun plastina 33 surilib chiqilsa hambo'ladi.

Mashina quydagicha moylanadi. Mashina platformasi tagida karter bo'lib, unga 3 surib moy quyiladi..

Tikuvchilik ishlab chiqarish Sohasida buyimlami loyihalash, matematik asosida Rivojlantirish, electron hisoblash mashinalaridan foydalanish munkun bo'ladi.

Bugungi kunda jahon bozorida tabiiy mahsulotlarga talab juda katta shu boyis mahsulotlarga talab juda katta shu boyis Respublikamizda mahaliy,tabiiy Xomashyodan ishlab chiqariladigan tikuvchilik mahsulotlarini hajimini Ko'paytirish kiyim sturukturasini yanada takomilashtirish sifatini yaxshilash Raqobat bardosh va xaridorgir mahsulotlami ishlab chiqarish samaradorligini oshirish bugungi kunda dolzab vazifa hisoblanadi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

Litvinova I. N., Shakova Ya. A. Izgotovleniye jenskoy verxney odejdi. M.: Legprombitizdat, 1989.

Melikova E. X Laboratorniy praktikum po texnologii shveynix izdeliy. M.: Legkaya industriya, 1977.

Peshkina L. F., Petrova S. V. Texnologiya shveynogo proizvodstva. M.: Legkprombitizdat, 1991.

Reut T. N., Kotorer R. B., Kachanova A. I. Texnologiya izgotovleniya shveynix izdeliy po individualnim zakazam. M.: Legprombitizdat, 1989.

Truxanova A. T. Osnovi texnologii shveynogo proizvodstva. M.: Visshaya shkola, 2000.

Kler B. Shoffer. Ensiklopediya bistrogo shitya. M.: Akvarium, 1994.

Shite dlya jenshchin. M.: izd-vo AST, 2000. *Yurosovskiy A. Yu.* Kak shit krasivo I Per. s angl. M.: Mir, 1990.