

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

TOSHKENT TO'QIMACHILIK VA YENGIL
SANOAT INSTITUTI

UDK 687.005

TIKUV BUYUMLARINI KONSTRUKSIYALASH VA
TEXNOLOGIYASI
kafedrası

TIKUV BUYUMLARINI ISHLAB CHIQARISH JARAYONLARI
ASOSLARI
fani bo'yicha
ma'ruza kursi

5320900 – « Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va
texnologiyasi» ta'lim yo'nalishi bo'yicha
bakalavrlari uchun

TOSHKENT - 2016

ANNOTASIYA

« Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish jarayonlari asoslari» fanidan ma'ruza kursi kiyim loyihalashga doir dastlabki ma'lumotlar, kiyim konstruksiyalash uslublari, yangi modellarni yaratishda qo'llanadigan loyihalash usullari, yangi kiyim modellarini tatbiq etishga tayyorlashni o'rganishga asoslangan.

«Tikuv buyumlarini ishlab chiqarish jarayonlari asoslari » fanidan ma'ruza kursi 5320900- -**“Yengil sanoat buyumlari konstruksiyasini ishlash va texnologiyasi”** (tikuv buyumlari) ta'lim yo'nalishidagi bakalavrlar uchun (4-semestr) mo'ljallangan.

Tuzuvchi: D.X.Isayeva - “Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi” kafedra katta o'qituvchisi
N.M.Artikbayeva - “Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi” kafedra katta o'qituvchisi

Taqrizchilar: **«Tikuv buyumlar texnologiyasi» kafedra prof.**
Tashpo'latov S.Sh
DP«PLANETA - OSIYO» bosh konstruktori
Burnasheva I.I.

“Tikuv buyumlarini konstruksiyalash va texnologiyasi” kafedra majlisida muhokama qilingan va tasdiqlash uchun tavsiya etilgan.

Bayonnoma № 21 “17 ” iyun 2016y.

Uslubiy ko'rsatma TTYESI ilmiy-uslubiy kengashining majlisida muhokama qilingan va tasdiqlangan.

Bayonnoma № 2 “18 ” noyabr 2016y.

MUNDARIJA

Kiyim haqida umumiy ma'lumot
Kiyim vazifasiga ko'ra tasniflanishi va ularga qo'yiladigan talablar
Kiyim tikishda qo'llaniladigan materiallar va ularni kiyim tayyorlashga ta'siri
Tikuv iplari assortimenti va tasnifi
Kiyimlarni loyihalash asoslari. O'lchov turlari va ularni olish tartibi
Bichim turlari va ularni tanlash tartibi
Tikuv mashinalarining turlari va ularning tavsifi
Kiyim texnologiyasi asoslari. Kiyim detallarini biriktirish usullari.
Namlab isitib ishlov berish usullari
Kiyim detallarini bezash asoslari
Kiyim modelini konstruktiv texnologik tayyorlash Gazlamani bichishga qo'yiladigan talablar. Andazalar joylashmasiga texnik talablar
Kiyimni o'lchab ko'rishning asosiy tamoyillari
Adabiyotlar ro'yhati

MA'RUZA №1

Mavzu: Kiyim haqida umumiy ma'lumot

Ma'ruza rejasi:

1. Kiyim to'g'risida umumiy ma'lumotlar
2. Kiyim to'g'risida asosiy tushunchalar. Kiyim funksiyasi
3. Kiyim assortimenti va tasnifi

Kiyim ma'lum talablarga javob berishi kerak. Bular gigiyenik, estetik va texnikaviy talablar. Ommaviy tarzda tikiladigan kiyimlar esa bundan tashqari tikish texnologiyasiga mos konstruksiyali va tejamli bo'lishi kerak.

Har qanday kiyim gigiyenik va texnikaviy jihatdan uning nimaga mo'lallanganiga mos bo'lishi zarur. Masalan, issiq saqlaydigan kiyim issiqlikka yuqori darajada qarshilik ko'rsatadigan, plash suv o'tkazmaydigan, ich kiyim va yozlik kiyim esa havo va bug'ni yaxshi o'tkazadigan, nam shimadigan bo'lishi kerak. Har qanday kiyim ma'lum daraja pishiq, chidamli bo'lishi, maksimal darajada yengil va mayin bo'lishi lozim [5].

Kiyim tevarak atrofdagi muayyan iqlim sharoitida odamning mehnat qilishi, dam olishi, sport bilan shug'ullanishi uchun qulay bo'lishi kerak. Qulay kiyim deganda, odam badani atrofida havo tarkibi atmosferadagiga yaqin keladigan maqbul sun'iy iqlim hosil qila oladigan kiyim tushuniladi. Kiyim loyihalashda kiyim tagi bo'shlig'idagi havo almashib turishi, ya'ni odam badanidan chiqqan bug' va karbonat angidrid o'z vaqtida ko'tarilib ketishi zarurligi ham hisobga olinadi. Odam faqat o'pkasi bilan emas, balki terisi orqali ham nafas oladi. Bunda odam terisi tashqi muhitdagi kislorodni yutib, tashqariga karbonat angidrid chiqaradi. Natijada kiyim tagida ba'zan ko'pgina miqdorda karbonat angidrid to'planib qoladi. Karbonat angidrid va namlikni yo'qotib turish uchun kiyim tikilgan gazlama havo va bug'ni yaxshi o'tkazadigan bo'lishi kerak. Shuning uchun sintetik materiallardan tikilgan kiyimlarning old va ort bo'laklari, yengi kabi joylarida havo almashinadigan to'r yoki teshiklar bo'lishi zarur. Qo'sh qavat

gazlamalardan tikilgan kiyimlar esa kengroq qilib bichiladi. Tashqi havo issiq bo'lganda, ish intensiv bajarilsa, tez yurilsa yoki yugurilsa, shuningdek haddan tashqari issiq kiyilsa, badan ortiqcha isib ketib, teri yuzasidan faqat bug' shaklidagina emas, balki ter shaklida ham namlik ajralib chiqadi. Bunday terni yo'qotib turish uchun kiyim materiali namni juda yaxshi shimadigan bo'lishi kerak. Bunga asosan ich kiyim loyihalashda katta e'tibor beriladi. Demak, kiyim tagidagi mikroiklim sharoiti qulayligini saqlab turish uchun ich kiyim tikiladigan gazlamalar tashqi issiqlikni kam o'tkazadigan bo'lishi bilan birga, quruq holda ham, nam holda ham havoni yaxshi o'tkazadigan, ya'ni badandan ajralayotgan karbonat angidrid bilan namlikni yo'qotib turadigan bo'lishi kerak. Bundan tashqari, ich kiyim materiali ko'proq nam tutib turadigan, ya'ni shimib olgan namlikni tashqi muhitga sekinlik bilan berib quriydigan bo'lishi kerak. Ich kiyimlar ko'proq zig'ir tola gazlamadan tikilishining sababi ham shunda, chunki bunday gazlamalarning gigroskopik (nam shimish) xususiyatlari juda yaxshi bo'ladi.

Havo harorati past paytlarda kiyim asosan muhofaza qilish vazifasini bajarib, badandan chiqqan issiqlikni tashqi muhitga kamroq o'tkazadi. Odam badani chiqarayotgan issiqlik bilan uning tashqi muhitga berayotgan issiqligi qiymatlari teng bo'lgandagina odam badanining harorati bir xilda saqlanishi mumkin. Qishki kiyim organizmning issiqlik sarflashini kamaytirib, odamning salomatligi va ish qobiliyatini saqlashga ko'maklashadi. Qishki kiyim uchun ishlatiladigan gazlamalar tajriba yo'li bilan aniqlanib tanlanadi.

Loyihalanayotgan kiyimning issiqlikka qarshiligi qancha bo'lishi kerak ekanini bilish uchun odam sarflaydigan energiya miqdorini, tashqi muhit haroratini, shamol tezligini va kiyimning havo o'tkazuvchanligini hisobga olish kerak. Eksploatatsiya qilish sharoitiga mos kiyim tikish uchun quyidagi ko'rsatkichlarni bilish kerak:

- kiyim kiyib yuriladigan joydagi atmosfera havosining harorati va shamolning shu yerda eng ko'p bo'lib turadigan tezligi;
- kiyimni kiyishi mo'ljallangan odamning o'rtacha energiya sarflashi;

-odamning belgilangan sharoitda qancha vaqt uzluksiz bo'lishi.

Kiyim vaznining ham juda katta ahamiyati bor. Kiyim og'ir bo'lsa, u odamni tez charchatadi, yelkalarni og'ritib qo'yadi, kishining ish qobiliyatini kamaytirib yuboradi. Adabiyotlar tahlili shuni ko'rsatadiki, erkaklarning qishki kiyimi (poyafzal, bosh kiyimi bilan birga) kamida 7975 g, ortig'i bilan 9742 g, yozgi kiyimi esa 2629-4373 g bo'ladi.

Demak, qishki kiyim og'irligi yozgi kiyimdan 2,5 barobar ortiq ekan. Bu, albatta, qulay emas. Shuning uchun qishki kiyimning issiqlik saqlash xususiyatini kamaytirmay turib, uni mumkin qadar yengillashtirish zarur [5].

Kiyim yurilganda xilma-xil ta'sirlarga uchraydi va turlicha deformatsiyalanadi. Cho'zadigan kichik- kichik kuchlar ko'p martalab ta'sir etib, materialni urintirib qo'yishi natijasida kiyimning tirsak va tizza atrofidagi joylari, cho'ntaklari va boshqa joylari bo'rtib qoladi. Bunday deformatsiya natijasida kiyimning tashqi ko'rinishi buziladi, hatto o'sha joylari yirtila boshlaydi. Shuning uchun kiyimning eng ko'p deformatsiyalanadigan joylariga shu yerga ta'sir etadigan kuchning bir qismini so'ndiradigan qo'shimcha detallar qo'yiladi. Kiyim old bo'lagidan adip qotirmasi, shimning astari, cho'ntakdagi bo'ylamalar shular jumlasidandir.

Ommaviy tikiladigan kiyimni loyihalashda hisobga olinishi lozim bo'lgan muhim talablardan biri kiyim konstruksiyasining texnologiyabop bo'lishidir.

Kiyim konstruksiyasining texnologiyabopligi deganda, kiyim detallarining, uzellarining va umuman, kiyimning konstruksiyasi eng mukammal texnologiyadan foydalanib tikishga imkon beradigan, mehnat unumdorligini o'stirishga va mahsulot sifatini yaxshilashga xizmat qiladigan bo'lishi tushiniladi.

Hozir bitta konstruksiya asosida bir necha xil kiyim modellari bo'lishiga alohida ahamiyat berilmoqda. Bitta konstruksiya asosida bunday modellash shundan iboratki, unda kiyimning old bo'lagi, ort bo'lagi, yenglari kabi asosiy detallarning ulanadigan joylari o'zgarmas bo'lib kiyimning tashqi ko'rinishi mumkin qadar xilma- xil bo'ladi.

Tashqi ko‘rinish har xil bo‘lishi uchun yoqa, cho‘ntak kabi detallarning shakllari xilma–xil qilinadi, har hil bezaklar ishlatiladi. Shunda asosiy detallarning (ort bo‘lak, old bo‘lak, yenglarning), shuningdek, ana shu asosiy detallar astarlari, qotirmalarining konstruksiyasini bir qancha modellarga mo‘ljallab, bir martagina ishlab chiqish mumkin bo‘ladi.

Kiyim yangi modellarining yagona konstruksiyasi asosida bo‘lishi assortimentni anchagina ko‘paytirish, chizmalar va texnikaviy hujjatlarni ishlab chiqishga kamroq mehnat sarflash, yangi modellar tika boshlashni osonlashtirish imkonini beradi.

Zamonaviy kiyim uning vazifasini aniqlaydigan himoyaviy funksiya asosida tasniflanishi sxema ko‘rinishida 1.1.-rasmda keltirilgan. Vazifasi bo‘yicha uch xil sinfga bo‘linadi: maishiy, sport va ishlab chiqarishga oid kiyimlar [9].

Maishiy kiyim – turli maishiy va jamoa sharoitida kiyib yurishga mo‘ljallangan buyumlar majmuasi.

Sport kiyim – turli sport turlariga mo‘ljallangan kiyim.

Ishlab chiqarish kiyimi – ishlab chiqarishda turli ishlarni bajarish uchun mo‘ljallangan, ishlab chiqarish muhitidagi zararli ta’sirlardan, ifloslanishdan himoya qiluvchi kiyim.

Har bir sinfga oid kiyimlar vazifasiga ko‘ra kichik sinf, tur, gurux va kichik guruxlarga bo‘linadi. Maishiy kiyimlar quyidagi kichik sinflarga bo‘linadi: ich kiyimlar; ko‘ylak-kostyumlar; ust kiyimlar; korset buyumlari; bosh kiyimlar; qo‘lqoplar. Xar bir kichik sinflar turlarga bo‘linadi. Masalan: ko‘ylak-kostyum kichik sinfi o‘z navbatida quyidagi turlarga bo‘linadi: pidjak; jaket; kurtka va h.k.

Yosh-jinsiy jihatdan kiyim quyidagicha guruhlanadi: erkaklar, ayollar va bolalar kiyimi. Bolalar kiyimi o‘z navbatida chaqaloqlar, yasli yoshdagi, maktab yoshgacha, kichik va katta maktab yoshi va o‘smirlar kiyimiga farqlanadi.

Yil fasliga va iqlimiy zonaga bog‘liq holda kiyim kichik guruxlarga bo‘linadi: baxorgi-kuzgi, yozgi, qishki va mavsumiy.

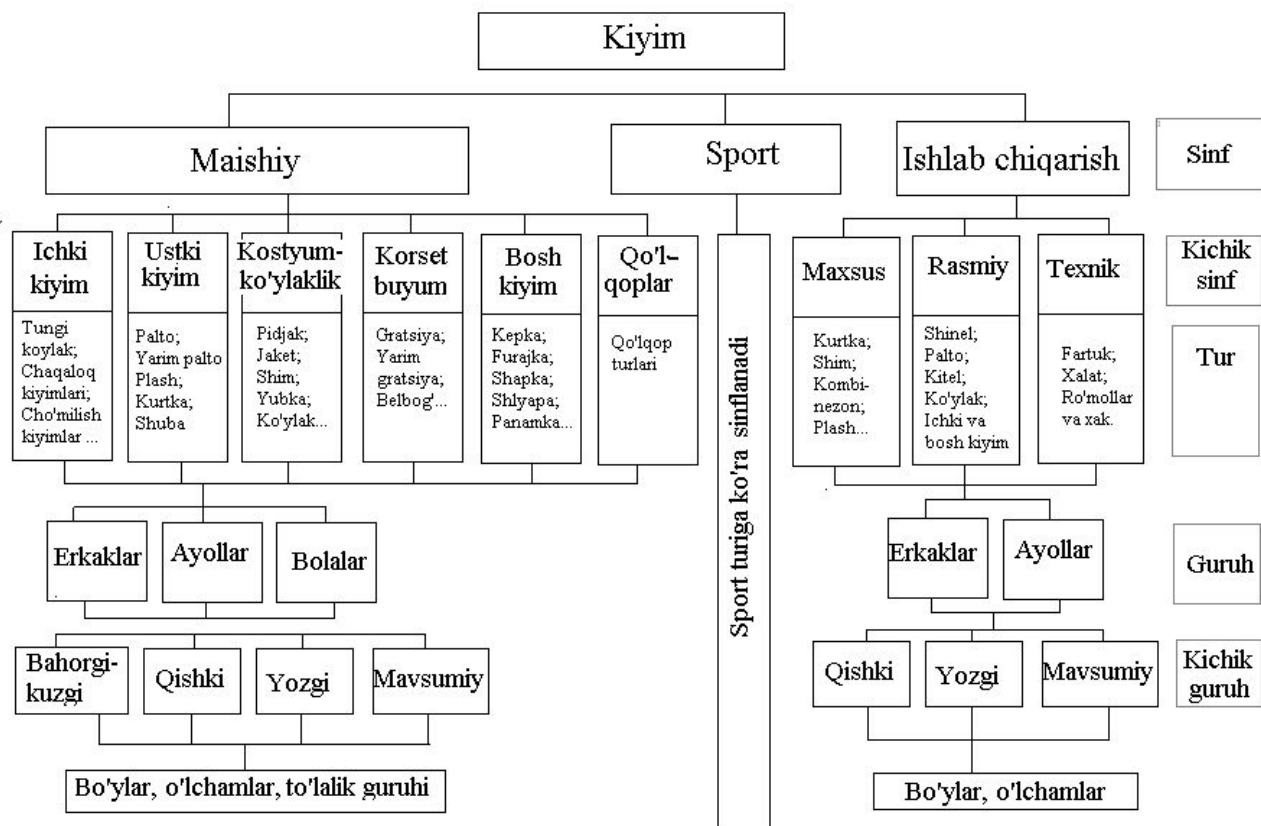
Kiyimning muayyan sharoitida ishlatilishiga qarab ushbu tasnifni yana davom ettirish mumkin. Masalan ayollar ko‘ylagi – kundalik, an’anaviy, ishchi, uy ichi va h.k. bo‘lishi mumkin.

Sport kiyimlari sinfi sport turiga qarab kichik sinflarga, yosh-jinsiga qarab guruhlarga bo‘linadi.

Ishlab chiqarish kiyimlari sinfi turiga qarab uch kichik sinfga bo‘linadi: maxsus kiyim; rasmiy kiyim; texnologik kiyim.

Maxsus kiyim ishchini ishlab chiqarish muhitidagi zararli omillardan himoya qilishga, xavfsiz ish sharoitini ta’minlashga mo‘ljallangan. Masalan, radioaktiv moddalardan, rentgen nurlaridan, kislota, ishqor, yog‘ va h.k. ta’sirlardan himoya qilish.

Rasmiy kiyimlar – harbiy xizmatchilar kiyimi, daryo va dengiz xizmatchilari kiyimi, temir yo‘lchilar kiyimi va boshqalar.



1.1-rasm. Vazifasiga ko‘ra kiyimning tasniflanishi.

Texnologik kiyim – tibbiyot va yuqori aniqlikni talab qiladigan ishlab chiqarishda odamni mehnat qurollaridan muxofaza qilish uchun mo'ljallangan.

Yosh-jinsiga oid belgilar bo'yicha ishlab chiqarish kiyimi erkaklar va ayollar kiyimlariga ajratiladi. Kiyim sharoitga bog'liq holda esa yozgi, qishki va mavsumiy kiyimlarga ajratiladi.

MA'RUZA №2

Mavzu: KIYIM VAZIFASIGA KO'RA TASNIFLANISHI VA ULARGA QO'YILADIGAN TALABLAR

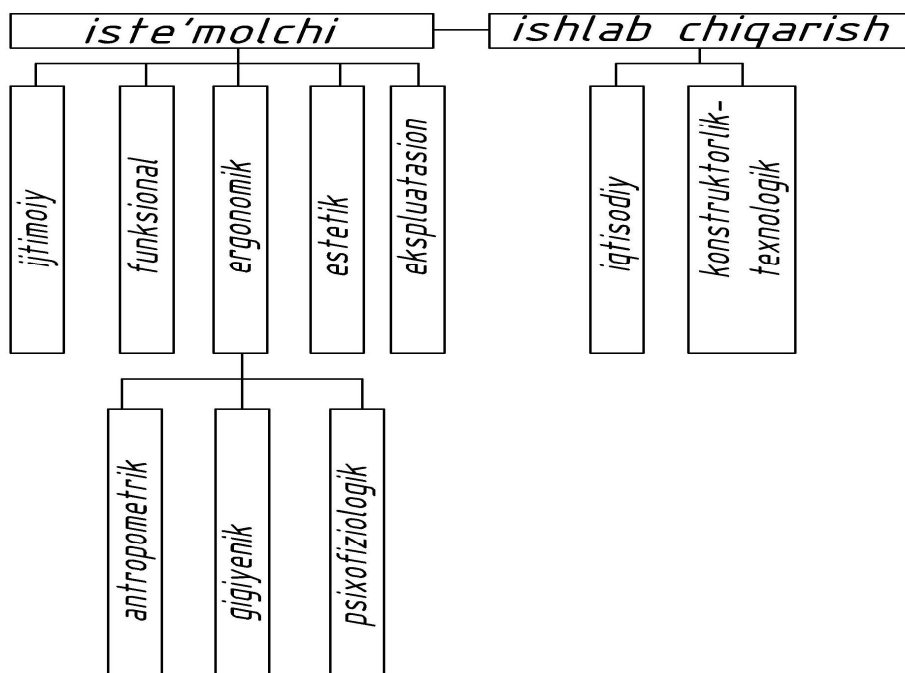
Ma'ruza rejasi:

1. Iste'molchi talablari
2. Ishlab chiqarish talablari
3. Yetakchi o'lchamlarni tanlash.

Maishiy kiyimga qo'yiladigan barcha talablar asosan iste'molchi va ishlab chiqarish talablarining majmuidan iborat. Kiyimga qo'yiladigan talablar majmuini ixchamlashtirilgan sxema tarzida 1–rasmda keltirilgan. Iste'molchi talablarga ijtimoiy, funksional, ergonomik, estetik va ekspluatatsion, ishlab chiqarish talablariga iqtisodiy va konstruktiv-texnologik ko'rsatkichlar kiradi (1.2.-rasm) [5].

Iste'molchi talablar deb insonning buyumni iste'mol qilish jarayonidagi muayyan talablarini qondirishiga qaratilgan buyum xossalari tushuniladi.

Ijtimoiy ko'rsatkichlar buyumning ishlab chiqish va sotishga muvofiqligini bildiradigan ommaviy ehtiyojlarga mosligini xarakterlaydi. Shu bois iqtisodiy-ijtimoiy talablar kiyim loyihalashdan avval texnik topshiriq tuzish bosqichida hisobga olinadi.



1.2-rasm. Kiyimga qo'yiladigan talablar

Funksional ko'rsatkichlar kiyimning asosiy vazifasiga, iste'molchining tashqi ko'rinishiga va uning psixologik xususiyatlariga mosligini bildiradi. Buyumning barcha xossalari uning vazifasiga bog'liq holda tanlansa, buyum insonning ehtiyojini qondira oladi. Ayni buyumning vazifasi modelga, uning konstruksiyasiga va materiallariga qo'yiladigan talablarni shakllantira oladi. Odamlarning yoshi, o'lchamlari, to'ralik guruhlari ichida tashqi ko'rinishi va psixologik tuzilishida keskin farqlanish mavjudligi bois bir xil vazifali kiyim ham ushbu guruhlariga mansub bo'lgan xususiyatlar hisobga olingan holda loyihalanadi.

Estetik ko'rsatkichlar kiyimni shaxsiy iste'mol predmeti sifatida baholashda o'ziga xos ahamiyatga ega. Estetik xususiyatga ega bo'lmagan kiyim foydasiz buyumga aylanadi, chunki u o'z maqsadli funksiyasini – insonning estetik talabini qondiradigan o'ziga xos xususiyatni bajara olmaydi.

Estetik ehtiyoj, go'zallik qonunlariga ko'ra, insonning go'zallikka va ijodga bo'lgan talablarini bildiradi. Kiyim muayyan davrga xos yetakchi badiiy tarzlarga mos loyihalanadi.

Ergonomik ko'rsatkichlar buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Ergonomika (ergon- mehnat, nomos-qonun) insonni muayyan faoliyat sharoitida o'rganadigan hamda inson, buyum atrofidagi muhitning o'zaro bog'lanish qonuniyatlarini o'rganadigan ilmiy fandır.

Kiyim inson tanasining 80 foizini berkitib, unda psixofiziologik taassurot (kayfiyat, toliqish xususiyati, issiqlik, sovuq, omfort, qulaylik, bosim va h.k.) uyg'otadi.

Ekspluatasion ko'rsatkichlar. Qator sanoat mahsulotlari kabi kiyimga ham muhim ekspluatasion ko'rsatkich bo'lgan «ishonchlilik» xosdir. Tikuv buyumlarining ishonchlilik xususiyati iste'mol jarayonida ma'naviy yoki fizikaviy yaroqsizlikka kelgan vaqt bilan o'lchanadi. Ideal holda ma'naviy va fizikaviy yaroqsizlik vaqtlari teng bo'ladi, lekin haqiqatda ular teng emas.

Ekspluatasiya davrida kiyimning ishonchlilik ko'rsatkichi detallarning shakl saqlashi, chidamliligi, choklarning pishiqligi bilan xarakterlanadi.

Kiyim sifatining texnik iqtisodiy ko'rsatkichlari. Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar konstruksiyasining texnik jihatdan mukammallik darajasini, ishlab chiqarish va iste'molchi xarajatlarini hisobga olgan holda kiyimni loyihalash hamda texnologik usullarini bildiradi.

Standartlash va unifikasiyalash ko'rsatkichlari modellarning konstruktiv va texnologik jihatdan bir-biri bilan bog'lanish darajasini ko'rsatadi.

Standartlashning asosiy vazifalaridan biri – barcha yechimlar sonini minimal oqilona yechimlarga keltirishdir. Shu bilan birga mahsulotni loyihalashga tayyorlashga va ishlatishga sarf- xarajatlar kamayadi, loyihalash muddati esa qisqaradi. Unifikasiyalash ham standartlashning usullaridan biri hisoblanadi. Uning vazifasi mahsulotning keng miqyosida tarqalgan tur, xil va o'lcham tiplarini kamaytirishga qaratilgan.

Konstruksiyaning ishlov berishga qulaylik ko'rsatkichi mahsulotni yaratish, ishlab chiqarish va foydalanish bosqichlarida barcha mehnat, vaqt va boshqa vositalarning sarf harajatlarini kamaytirishga qaratilgan.

Iqtisodiy ko'rsatkichlar iste'molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o'zaro bog'lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni tayyorlash va ishlov berish hamda foydalanish jarayonidagi sarf – xarajatlarni bildiradi.

Kiyim ekspluatatsiyasi jarayonida iste'molchiga oid sarf-xarajatlarni, masalan kimyoviy tozalaganda, yuvishga, ta'mirlashga sarf qilingan xarajatlarni ham iqtisodiy ko'rsatkichlarga kiritish mumkin.

Har bir qomatlar tipiga bitta, ikkita yoki ko'proq yetakchi o'lchamlar orqali hisoblangan o'lchamlarning o'rtacha qiymatidan tuzilgan maxsus jadvallar o'lchamlar antropologik standartlar deyiladi [7].

O'lchamli tipologiya va o'lchamli antropologik standartlarni tuzishda quyidagi masalalar yechiladi: yetakchi o'lchamlarni tanlash; har bir yetakchi o'lcham bo'yicha yonma- yon raqamli tipaviy qomatlar orasidagi farqni aniqlash; ommaviy tarzda kiyim ishlab chiqarish maqsadida qo'llanadigan tipaviy qomatlar rejali sonini aniqlash; yetakchi o'lchamlar bo'yicha barcha boshqa o'lchamlarning qiymatini aniqlash; ommaviy tarzda kiyim ishlab chiqarish maqsadida qo'llanadigan tipaviy qomatlar rejali sonini aniqlash; yetakchi o'lchamlar bo'yicha barcha boshqa o'lchamlarning qiymatini aniqlash; aholi orasidan ajratilgan tipaviy qomatlarining nisbiy sonini (o'lchamlar va bo'ylar assortimentini) hisoblash.

Yetakchi o'lchamlarni tanlash. Tikuv buyumlarini raqamlarga bo'lishda va qomatlarini o'lchamli tiplarga ajratishda asos sifatida qabul qilingan o'lchamlar yetakchi deb ataladi. Yetakchi o'lchamlarga ega bo'lgan qomatlar tipi tipaviy qomat deyiladi.

Har qaysi tipaviy qomatni batafsil xarakterlaydigan qomat barcha o'lchamlar bo'ysungan o'lchamlar deyiladi. Ularning qiymati yetakchi o'lchamlar qiymatiga bog'liq holda aniqlanadi.

O'lchamli antropologik standartlarning rejali tizimini tuzishda yetakchi o'lchamlarning to'g'ri tanlanishi katta ahamiyat kasb etadi.

Yetakchi va barcha bo'ysungan o'lchamlar bo'yicha aholi ehtiyojini o'ziga mos o'lchamli kiyimda maksimal darajada qoniqtiradigan tiplarning minimal soni

o'lchamli antropologik standartlarning rejali tizimi deyiladi. Standartlar tizimiga kirgan tiplar soni yetakchi o'lchamlar soniga bog'liq. Odam tanasining o'lchamlarini standartlashtirish uchun tanlangan bitta yetakchi o'lcham ozlik qiladi, chunki aholiga oid turli tanalar o'lchamlarining o'zaro nisbati bir- biriga o'xshamagan.

Kiyim konstruksiyalashda ko'krak aylanasi kiyimning o'lcham raqami (razmeri) ni aniqlaydi, bo'y esa buyumning uzunligini bildiradi. Biroq, ikki yetakchi o'lcham orqali tuzilgan kiyim konstruksiyasi katta yoshli qomat tipini yetarli darajada to'liq ifodalay olmasligi aniqlanadi. Ko'plab o'tkazilgan o'lchamlar natijalari bo'yicha, ko'krak aylanasi o'zgarmagan paytda qorin chizig'ini hisobga olgan bel va bo'ksa aylanalarining qiymati sezilarli darajada o'zgarib turadi. Qorin chizig'ini hisobga olgan bel va bo'ksa aylanalari aholi qomatida yoshi qaytgan sari kuzatiladigan o'zgaruvchanliklarni aks etgani sababli bu o'lchamlar ham yetakchi o'lchamlar qatoriga qabul qilingan. Ayollarda ko'proq bo'ksa aylanasi, erkaklarda esa bel aylanasi o'zgaruvchanliklar xosdir.

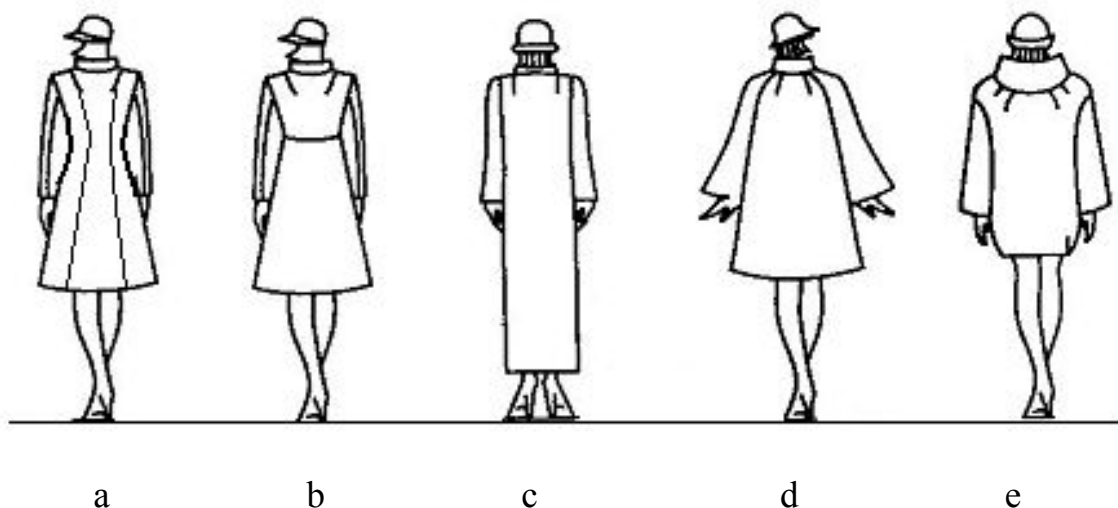
Kiyim konstruksiyasi tashqi shakli, detallarning shakli, soni va konstruktiv tuzilishi va badiiy bezagi hamda chok va uzellarining joylashishi bilan aniqlanadi.

Kiyimning shaklini asosan siluet, bichim, konstruktiv va dekorativ chiziqlar tashkil etadi.

Siluet chiziqlari kiyimning proporsiyalari, hajmiy shakli va uning tashqi kontur chiziqlari bilan aniqlanadi. Siluet chiziqlari qatoriga yelka, bel, etak hamda kiyimning old va yon tashqi qiyofasini idrok qilishga yordam beradigan chiziqlar kiradi.

Kiyim quyidagi siluet ko'rinishiga ega (1.3-rasm) :

1. Odam gavdasiga yopishib turadigan.
2. Yarim yopishib turadigan.
3. To'g'ri.
4. Trapeziyasimon (etagi toraygan yoki kengaytirilgan)
5. Ovalsimon.



1.3- rasm. Kiyim siluettlari: a- odam gavdasiga yopishib turadigan; b- yarim yopishib turadigan; c- to'g'ri; d- trapesiyasimon; e- ovalsimon

Konstruktiv chiziqlar konstruksiyalash usullari orqali qomatga mos hajmiy shaklini hosil qilish uchun kiyim sirtini ayrim detallarga bo'ladi. Asosiy konstruktiv chiziqlarni yelka, yon, yoqa, etak va yeng o'mizlari hamda yeng chiziqlari tashkil etadi.

Dekorativ chiziq'larga yoqa, bort va bort qaytarmasining kontur chiziqlari hamda turli bezatuvchi detallarning chiziqlari kiradi.

Kiyim bichimi. Kiyim detallarining shakli va o'lchamlariga ta'sir etuvchi asosiy omillaridan biri uning bichimi hisoblanadi. Kiyim bichimi uning yengini asosiy detallari bilan ulangan o'miz shakli va bu detallarda mavjud bo'ylama va ko'ndalang chiziqlari bilan aniqlanadi.

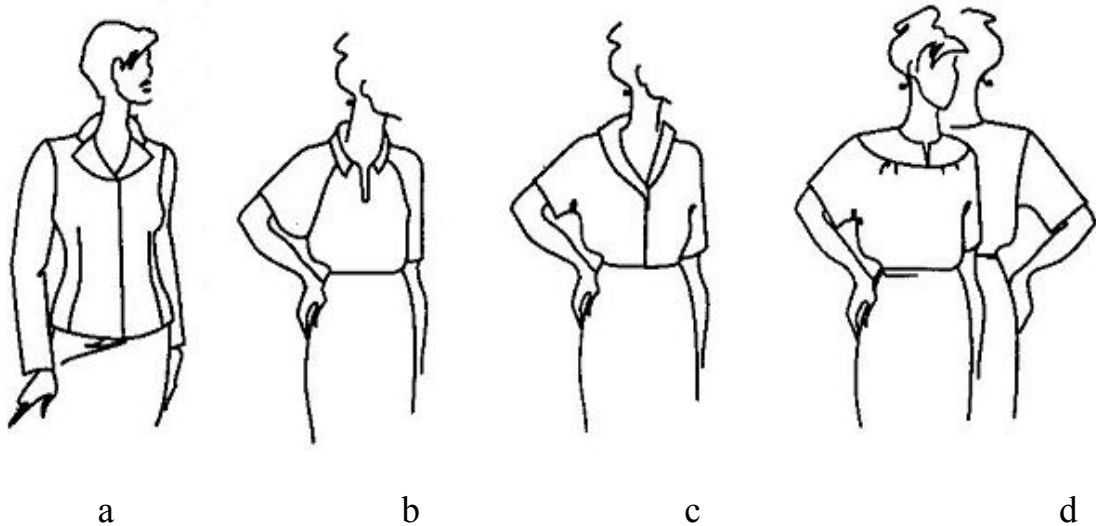
Bichim yana asosiy detallarda bo'ylama va ko'ndalang o'tadigan choklar mavjudligi bilan xarakterlanadi. Bo'ylama choklarga asosan old va ort bo'laklarda yon, o'rta, relyef choklar, yenglarda old, tirsak, ustki choklar kiradi. Ko'ndalang choklar asosan kiyimni koketka, lif, yubka, etak qismlarga bo'ladi.

Quyidagicha yeng bichimlari bo'ladi:

1. O'tqazma
2. Reglan
3. Yaxlit
4. Kombinasiyalashgan.

Kombinasiyalashgan yeng bichimi deganda old va ort bo'laklar turlicha yeng bichimi birikmalaridan hosil bo'lgan bichimlar xilini tashkil etadi. Masalan: o'tqazma-reglan, reglan-yaxlit, o'tqazma-yaxlit yeng bichim birikmalari.

Yeng bichimlari turlari 1.4 - rasmda keltirilgan.



1.4-rasm. Yeng bichimlari: a-o'tqazma; b-reglan; v-yaxlit; g-kombinasiyalashgan.

MA'RUZA №3

Mavzu: KIIYIM TIKISHDA QO'LLANILADIGAN MATERIALLAR VA ULARNI KIIYIM TAYYORLASHGA TA'SIRI

Ma'ruza rejasi:

1. Gazlama to'qishda foydalaniladigan tolalar
2. Gazlamalarda tanda va arqoq iplarini aniqlash
3. Kiyim tayyorlashda gazlama xususiyatlarining ta'siri

Yangi ko'ylak uchun gazlama xarid qilinayotganda, u qaysi xom ashyodan tayyorlanganligi haqida ma'lumotga ega bo'lish lozim.

Buyumga ishlov berish jarayoni to'qima tarkibiga bog'liq bo'ladi, bu esa xom ashyo to'g'risidagi elementar bilimlarga ega bo'lishni talab qiladi. Faqatgina gazlama qaysi toladan tarkib topganligini bilgan holda, uni yuvish va dazmollash rejimini to'g'ri o'rnatish mumkin. Bu esa o'z navbatida kiyimning foydalanish muddatini uzaytirishga hamda yaxshi ko'rinishda saqlashga yordam beradi [8].

Gazlama to'qishda foydalaniladigan barcha tolalar kelib chiqishiga, olinishiga ko'ra asosan ikki guruhga bo'linadi. Birinchi guruh- bu tabiiy tolalar bo'lib, ular o'simliklardan va jonivorlardan olinadi. Masalan, o'simlik poyasidan olinadigan- zig'ir, kanop tolas, g'o'za o'simligi chigitidan olinadigan- paxta tolas, pilla qurtidan olinadigan –ipak tolas- va qo'y, echki, tuya va boshqa hayvonlar tukidan olinadigan jun tolalar. Ikkinchi guruhga turli moddalardan kimyoviy qayta ishlash yo'li orqali olinadigan sun'iy tolalar kiradi.

So'ngi yillarda sun'iy ipak va jun gazlamalarni ishlab chiqarish ortib bormoqda. Ular tabiiy ipak va jun gazlamalarga nisbatan anchagina arzon va samarali ko'rinishga ega. Gazlamalar qaysi tola turidan to'qilganligi haqida tasavvurga ega bo'lish uchun quyida har bir tola turiga qisqacha tavsif berilgan [25].

Zig'ir poyasi - eng qadimgi o'simlik bo'lib, havo rang gulli, balandligi taxminan 1 m. Bu o'simlikdan yupqa gazlama to'qish uchun faqatgina 30% zig'ir tolas yaroqli, qolgan miqdori esa dag'al yigirilgan ip va qavatli gazlamalar uchun ishlatiladi.

Zig'ir tolasidan to'qilgan gazlamalar yaxshi yuviladi va ularni qaynatish mumkin. Zig'ir tolas uzun, qattiq, lekin yetarlicha elastik emas.

Paxta gulxayriga o'xshash butasimon o'simlik bo'lib, issiq nam iqlimni yaxshi ko'radi. Paxta tolasiga kerakli ishlov berilgandan so'ng yigirilgan ip olinadi hamda to'quv korxonalarida gazlama to'qiladi. Paxta tolali gazlamalar mayin va ularni yuvish jarayonida qaynatish mumkin. Ular xuddi zig'ir tolasidan to'qilgan gazlamalar singari bo'yovchi moddalarni yaxshi shimadi.

Jun tolalar qo'y, tuya va angor quyonlari junidan olinadi. Dag'al gazlamalar uchun echki junidan foydalaniladi. Ot yolidan olingan jun tolalar

maxsus tolali gazlamalarda qo'llaniladi va ulardan qotirma sifatida foydalaniladi. Qo'y tiviti ingichka buramdor, uzunligi 10 sm dan iborat bo'lgan tola. Bunday jun toladan mayin, momiqdek gazlamalar tayyorlanadi. Tuya juni qalin, ozginagina burama, uzunligi 30 sm bo'lib, undan aniq gul solingan sidirg'a triko tayyorlanadi. Jun gazlamalar ayniqsa issiqlik sifati bilan qadrlanadi, bu esa qishki kiyim tayyorlashda qo'l keladi. Shuningdek, yana bir muhim sifatlaridan biri ularning elastikligi va chidamliligidir. Jun gazlamalar elastik bo'lganligi tufayli g'ijimlanmaslik xususiyatiga ega. Har qanday jun matoga namlab isitib ishlov berish mumkin.

Tabiiy ipak yelimli moddalar qorishmasidan tuzilgan bo'lib, ikkita ipak bezi orqali ipak qurti ajratib chiqaradigan juda ingichka ip. Gazlama qaysi tolalardan tayyorlanganligini- o'simliklardan olingan toladanmi yoki jonivorlardan olingan jun toladanmi - buni aniqlash ham mumkin. Buning uchun gazlamadagi ipni tortib olib va uni yoqib ko'riladi. O'simliklardan olingan tolalar tez yonib ketadi hamda yoqilgan qog'oz hidi keladi va qoldiq qolmaydi. Agar ip yonmasa, balki jizg'anak bo'lsa, uning uchida qattiq tuguncha hosil bo'lsa va kuygan shox hidi kelsa- demak, bu tola jonivorlar junidan tayyorlangan bo'ladi.

Ma'lum maqsad uchun, shuningdek keyinchalik uni yuvish va dazmollash uchun gazlama xarid qilayotgan vaqtda u qaysi toladan tayyorlanganligini bilish juda muhim. O'simliklardan olingan toladan tarkib topgan gazlamalarni qaynatish va yuqori haroratda dazmollash mumkin. Jonivorlar junidan olingan jun gazlamalarni ehtiyotkorlik bilan ko'pirtirilgan sovunda yuvish va uncha yuqori bo'lmagan haroratda dazmollash kerak.

Gazlama to'qishda qo'llaniladigan tabiiy tola sifati tuproq tuzilishiga, iqlimga, ob-havoga yoki jun olinayotgan jonivorlar holatiga bog'liq bo'ladi.

Hozirgi paytda ko'pgina gazlamalar sun'iy toladan tayyorlanmoqda. Sun'iy tolani oldindan belgilangan har qanday uzunlikda va qalinlikda tayyorlash mumkin. Gazlamalarga jilosiz yoki jiloli rang beruvchi turli bo'yovchi moddalarni qo'llagan holda, muvofiq ravishda harorat ostida ushlab, oldindan o'rnatilgan xususiyatga ega bo'lgan gazlamalar olish mumkin.

Sun'iy ipak sellyulozadan, kimyoviy yo'l bilan ishlov berilgan yog'ochdan yoki paxta chigiti chiqindilaridan olinadi. Sun'iy ipakdan tayyorlangan buyumlar tashqi ko'rinishi va pishiqligi bo'yicha tabiiy ipakdan qolishmaydi. Sun'iy gazlamalardan tayyorlangan buyumlarni yuvish paytida faqatgina ularni iliq sovunli suvda bir oz chayqab olish lozim. Bunday gazlamalardan tayyorlangan buyumlarni qaynatish mumkin emas. Sun'iy ipakdan tayyorlangan gazlamalarni o'rtacha, mo'tadil issiqlikda dazmollash lozim, bunda gazlama dastlabki jiloga ega bo'ladi.

Agar sun'iy ipakdan tayyorlangan buyumlarga yuqorida qayd qilingandek e'tibor berilsa, ushbu buyumlar foydalanishga chidamli bo'ladi va tashqi ko'rinishi uzoq muddat saqlanadi.

Hozirgi paytda sellyulozadan uzun va shtapel deb nomlanuvchi kalta tolalar ham olinmoqda. Paxta, ipak, jun gazlamar tayyorlashda shtapel tola tabiiy tola bilan aralashtirib qo'llaniladi.

Perlon deb nomlanuvchi nozik gazlamalar boshqa gazlamalarga nisbatan anchagina chidamliroq. U yaxshi drapirovkalanadi va buyumda yumshoq taxlamalar hosil bo'ladi. Perlon yaxshi yuviladi. Faqatgina perlondan tayyorlangan buyumlarni iliq suvda yuvish va iliq haroratda dazmollashni yodda tutish lozim. Yuvilgan perlon tez quriydi va ko'pgina hollarda xuddi yaqinda dazmollangandek tekis bo'lib ko'rinadi. Shuning uchun ba'zi hollarda unga umuman dazmol bosmasa ham bo'ladi.

To'quv sexlarida yigirilgan ipdan gazlamalar to'qiladi. Gazlama to'g'ri burchak ostida o'riluvchi ikkita iplar tizimidan tuzilgan. Har bir gazlama ikkita asosiy - bo'ylama (tanda) va ko'ndalang (arqoq) ip yo'nalishga ega. Tanda iplari gazlama bo'ylamasi bo'ylab joylashgan, hamda yo'nalishi material milkiga mos keladi. O'rinish natijasida olingan gul to'qima deb nomlanadi. Turli to'qima usullari mavjud. Asosiy uchta turi: polotnoli, dioganalli (sarja, diagonallar) va atlasli to'qima turlari mavjud. Boshqa ko'rinishdagi to'qimalar hosil qilish uchun ushbu asosiy to'qima turli kombinasiyalanadi [23].

Polotnoli to‘qilish deb shunday to‘qima turiga aytiladiki, bunda arqoq iplari tanda iplari bilan navbatma- navbat bitta ipdan so‘ng almashadi. Polotnoli to‘qilishda tayyorlangan gazlamalar silliq yuzaga ega. Diagonalli to‘qilishdagi gazlamalar polotnoli o‘rilmada to‘qilgan gazlamalarga nisbatan yumshoqroq. Ularni diagonal yo‘nalgan iplardan bilish mumkin. Oddiy diagonal to‘qilishda arqoq ipi bitta tanda ipi tagiga keladi va ikkita tanda ipini qoplaydi. Qishki kiyimlar uchun mo‘ljallangan ko‘pgina gazlamalar diagonalli to‘qilgan. Diagonalli to‘qilishning bir necha variantlari mavjud.

Atlasli o‘rilgan gazlamalar boshqa turda to‘qilgan gazlamalardan tashqi ko‘rinishi va strukturasi bo‘yicha farq qiladi. Bu to‘qilishda arqoq ipi bir necha tanda ipini qoplaydi yoki aksincha tanda ipi bir nechta arqoq ipini qoplaydi.

Bunday to‘qilgan gazlamalarning o‘ngi va teskarisi bir biridan keskin farq qiladi. Odatda bunday gazlamaning bir tomoni jilosiz, boshqa tomoni esa- juda ham jiloli. To‘quvchilik sexidan so‘ng gazlamalar pardozlash sexiga o‘tadi, bu yerda ular bo‘yaladi, kuydirib tozalanadi yoki maxsus mashinalar yordamida tuklari uchi qirqiladi, ba’zi bir hollarda tukli to‘qima yuzasidagi tola uchi taraladi. Buyum tayyorlashda va yuvishda gazlama juda ham kirishib ketmasligi uchun korxonalarda ularni dekatirovkalanadi – ya’ni, yuqori haroratda bug‘ yoki issiq suv bilan ishlov beriladi.

Yuqorida qayd qilingan asosiy tushunchalar xarid qilayotgan vaqtda gazlamani to‘g‘ri tanlashda yordam beradi, buyum tikishda muvofiq ravishda to‘g‘ri rejimni tanlash, tayyor ko‘ylakni to‘g‘ri yuvish va dazmol qilish imkonini beradi.

Gazlama tanlashda eng avvalo u qanday buyumga mo‘ljallanayotganligini va libos fasoni qanday bo‘lishini bilish juda muhim. Gazlama tanlashda kishining yoshi va qaddi-qomati, shuningdek libos nimaga mo‘ljallanganligi (kundalik, bashang bo‘lgan buyumlar) muhim ahamiyat kasb etadi. Libosning rangini kishining yoshiga mos qilib tanlash lozim. Juda yorqin rangli va nafis gazlamalar yosh ayollar uchun tavsiya qilinadi. Yoshi katta ayollar uchun bunday rangdagi gazlamalar faqatgina bluzkalar uchun yoki to‘q rangdagi ko‘ylaklarga

pardoz berish uchun tavsiya qilish mumkin. Yaxshi did bilan kiyinishni istagan ayol bitta rangni asos qilib olmog'i kerak. Asosiy rang sifatida rang palitrasidagi qora rangdan tashqari ko'k yoki jigar rangni tanlash mumkin, chunki boshqa tuslar bu ranglarga mos keladi. Individuallikka intilayotgan ayol tanlayotgan asosiy rangi uning tanasi, sochi, ko'zlarining rangi bilan uyg'unlashadimi - yo'qmi, shu narsaga juda katta e'tibor berishi kerak. O'zining garderobi uchun yangi kiyim-bosh xarid qilayotgan vaqtda buni esda tutish lozim. Aniqlangan uyg'unlikka beparvo bo'lish kerak emas, shundagina kiyimlarni muvaffaqiyatli ravishda tanlash mumkin. Gazlama tanlashda ayol kishini qaddi-qomati muhim rol o'ynaydi. Bo'yi baland va ozg'in ayollar uchun bo'ylama yo'l-yo'l gazlamalardan tayyorlangan buyum tavsiya etilmaydi. Bunday gazlamalar ozg'in siluetni yaqqol nomoyon qilib qo'yadi.

Ko'ndalang keng yo'l-yo'l gazlamadan tikilgan ko'ylaklar qaddi-qomatni semizroq qilib ko'rsatadi. Ingichki yo'l-yo'l gazlamadan tikilgan ko'ylaklarda ayollar ozg'inroq ko'rinadi.

Yirik katak gulli yoki yirik gulli gazlamalar bo'yi baland ayollarga tavsiya etiladi, chunki ular qaddi-qomatni ajratib turadi, shu bilan bir qatorda bo'yi past ayollar bunday gazlamadan tayyorlangan ko'ylak kiyganda, yanada bo'yi pastroq ko'rinadi. Agar gulli gazlama xarid qilinayotgan vaqtda ikkilanish yuzaga kelinsa, u holda olachipor gulli emas, balki to'qima gulli gazlama sotib olish maqsadga muvofiq. Agar rangi to'g'ri tanlangan va ma'lum mo'ljallangan iste'molga muvofiq bo'lsa, mayda xol-xol va katak gulli gazlamalar barchaga yarashadi.

Agar gazlama tanlashda yuqorida qayd qilinganlarni, ya'ni yoshi, qaddi-qomati, qaysi iste'molga mo'ljallanganligi e'tiborga olinsa, u holda harid qilingan gazlamalar doimo muvaffaqiyatli bo'ladi va faqatgina to'g'ri fason tanlash qoladi xolos.

Kiyim-bosh insonlarning eng zarur bo'lgan ehtiyojlaridan biri hisoblanadi. Xozirgi kunda kishilarning yaxshi va chiroyli kiyim-boshga bo'lgan talab va ehtiyoji kun sayin ortib bormoqda. Mamlakatimizda kiyim-kechakka bo'lgan talab va ehtiyojlarni qondirishga katta e'tibor qaratilgan. Gazlamalarning zamonaviy

assortimenti juda ham keng va turlicha. Bu o'z navbatida gazlama tanlovida keng imkoniyatni yaratadi [8].

Biroq, gazlamani to'g'ri, did bilan tanlash uchun uni xususiyatini, undan tayyorlanadigan kiyim qaysi iste'mol turi uchun mo'ljallanayotgani haqida bilish lozim.

Gazlamalar pardozlash jarayoni bo'yicha sidirg'a bo'yalgan (ya'ni bir xil rang bilan bo'yalgan), gul bosilgan, naqshli o'rilgan, melanjli, tukli, xom to'qimali, yarim oqartirilgan va oqartirilgan to'qimalarga bo'linadi.

Sidirg'a bo'yalgan gazlamalar ochiq rangli va to'q rangli gazlamalarga bo'linadi. Oq, och-sariq, och-pushti, tana, sarg'ish-pushti, och-havo rang, yashil rang, och binafsha rang, och kul rang, kul rang, sarg'ish-kul ranglarga bo'yalgan to'qimalar ochiq rangli gazlamalar turiga kiradi.

Qora, jigar rang, ko'k, to'q zangori rang, ochiq-yashil, to'q binafsha rang, to'q kul rang, turli tuslardagi alvon rang, to'q qizil, to'q sariq, och jigar rang, shokoladli, yashil, tilla rang, qizg'ish jigar rang, binafsha rang, to'q qizil, ko'kimtir kul ranglarga bo'yalgan to'qimalar to'q rangli gazlamalar turiga kiradi.

Naqshli o'rilgan yoki gul bosilgan gazlamalar guli bo'yicha turlicha bo'lishi mumkin va ular yengil bichiladigan yoki bichilishi qiyin to'qimalarga bo'linadi. Barcha naqshli o'rilgan va gul bosilgan gazlamalarni bir necha guruhga ajratish mumkin:

- a) xol-xol gulli- bu gul juda keng tarqalgan va bichilishi oson;
- b) yo'l-yo'l gulli – bichish vaqtida yo'l-yo'l gul diqqat e'tiborli munosabatni va alohida detallarni biriktirishda joylashtirish tartibini to'g'ri tanlashni talab qiladi;
- v) katak-katak gul diqqat bilan bir-biriga moslab tushirishni talab qiladi;
- g) milfler (mingta gullar) – bichilishi oson gul;
- d) shane (zanjir)- alohida to'g'ri, diagonal yoki cho'zinchoq shakldan iborat bo'lgan gul, bichilishi oddiy;
- ye) piko (qirrali) qandaydir rangli fonda alohida nuqtalardan tuzilgan gul;

j) yoyilgan atir gulli- atir gul tusi bo'yicha yirik gullar yoki atir gul tusli, bichilishi oddiy.

Barcha mayda gulli gazlamalar oson bichiladi. Barcha yirik shaklli gazlamalarni bichish qiyinchilik tug'diradi.

Gul bosilgan gazlamalardagi gul quyuqligi mayda xol-xol gullarda (kraplarda) aniqlanadi. Barcha naqshli o'rilgan gazlamalar beshta kraplarga bo'linadi.

Birinchi krap- oq maydonning 25 % i guldan iborat.

Ikkinchi krap – barcha gazlamaning 50 % i guldan iborat.

Uchinchi va to'rtinchi kraplar- gazlamaning 75 % i guldan iborat.

Beshinchi krap- barcha gazlamaning 100 % i guldan iborat.

To'qish jarayonida qo'llaniladigan tanda va arqoq kalava iplarini turli ranglarga bo'yash natijasida chipor gulli gazlamalar tayyorlanadi. Tanda va arqoq iplari uchun mo'ljallangan kalava iplar ma'lum xillangan bo'yoqlarga bo'yalishi ipak matolarda ranglar jilvasini beradi. Gazlamalarni bunday bo'yash shanjan (o'zgaruvchan) bo'yash deb nomlanadi.

Melanj gazlamalar turli bo'yalgan tolalar aralashmasidan tashkil topgan kalava iplardan ishlab chiqariladi.

Gazlamalar tolaviy tarkibi bo'yicha bir tarkibli va har xil tarkibli bo'lishi mumkin.

Bir tarkibli tolalar bitta turdagi toladan: jun, paxta, zig'ir, ipak va h.k toladan iborat bo'ladi. Har xil tarkibli –turli tola aralashmasidan: jun bilan paxta, jun bilan ipak, paxta va zig'ir tolalardan tashkil topgan bo'ladi.

Tarkibi bo'yicha turli tolalardan to'qilgan to'qimalar tuzilishi bo'yicha quyidagi turlarga bo'linadi:

a) to'qima tayyorlash uchun bevosita yigirish jarayonidan avval har xil tarkibli tolalar aralashtiriladi. Bunday to'qimalar aralash to'qimalar deb ataladi.

b) tarkibi bo'yicha ikkita har xil (tanda ipi-paxta tolasidan, arqoq ipi esa jun tolasidan tarkib topgan) ipdan tuzilgan to'qimalar. Bunday to'qimalar yarim junli, yarim ipakli, yarim zig'irli va h.k. nomlar bilan ataladi.

v) to‘qimalar tayyorlash uchun bitta ip tizimi bitta tola tarkibli yigirilgan ipdan, boshqa ip tizimi aralash tolalardan iborat yigirilgan ip (tanda ipi- paxta tolasidan, arqoq ipi esa jun va paxta tolasidan iborat) olinadi. Bunday to‘qimalar yarim junli aralash to‘qimalar deb nomlanadi.

Yuqoridagi ma’lumotlarni inobatga olib tola tarkibiga ko‘ra gazlamalarni beshta asosiy guruhga bo‘lish mumkin:

1) paxta tolali (toza paxta tolali, aralash, yarim ipli sun’iy ipak bilan qo‘shilgan);

2) zig‘ir tolali (toza zig‘ir tolali, yarim zig‘irli paxta va suniy ipak bilan aralashtirilgan);

3) jun tolali (toza junli, paxta yoki shtapel tola bilan aralash, yarim junli aralash);

4) tabiiy ipak tolali (toza ipakli, yarim ipakli paxta ipi va sun’iy ipakdan, jun bilan aralash);

5) sun’iy ipak tolali (toza ipakli, yarim ipakli paxta bilan aralash).

Gazlamalarda tanda va arqoq iplarini quyidagicha aniqlash mumkin:

1. Agar ip ikki yo‘nalishda cho‘zilsa, ya’ni bo‘ylama va ko‘ndalang yo‘nalishda, u holda cho‘ziladigan joyidan arqoq ipi o‘tadi. 2. Tanda iplari gazlama milkiga parallel o‘tgan bo‘ladi. 3. Tanda iplari arqoq iplariga nisbatan anchagina ingichka, silliq va mustahkamroq. 4. Agar gazlama yo‘l-yo‘l gulli bo‘lsa, u holda tanda iplari unga paralel o‘tadi. 5. Tukli gazlamalardagi tuklar tanda ipi bo‘yicha o‘tadi. 6. Yarim jun (paxta ipi bilan aralash) gazlamalarda tanda ipi paxta ipidan tarkib topgan bo‘ladi. Yarim ipakli va tabiiy ipak gazlamalarda tanda ipi ipakdan tarkib topgan bo‘ladi.

Gazlamaning o‘ngi va teskari tomoni turli gazlamalarda turlicha aniqlanadi. Masalan, oddiy polotnoli to‘qimani ko‘zdan kechirayotgan vaqtda, yorug‘da toza bo‘lib ko‘rinsa, silliq, yaxshi oxorlangan va tugunchalari kam bo‘lsa, demak gazlamaning o‘ng tarafi.

Sarjali yoki diagonalli to'qimalarni o'ng tarafini aniqlash oson. To'qimani tanda ipi bo'yicha ko'rilsa, agar diagonallar chapdan o'ngga va pastdan yuqoriga yursa, u holda bu gazlamaning o'ng tarafi.

Satinli yoki atlasli o'rilgan to'qimalarni o'ng tarafini xuddi shunday aniqlash oson – u silliq, jilvador.

To'quvchilikda tanda iplari va arqoq iplari o'rilishi natijasida to'qima hosil bo'ladi. Tanda va arqoq iplari to'qilishining turli usullari keng tarqalgan. Uchta o'rilishli to'qima asosiy to'qima hisoblanadi:

1. Polotnoli to'qilish. Bu to'qilishda har bir arqoq ipi tanda ipi bilan bitta ip oralatib to'qiladi. Iplar to'qilishi natijasida davriy takrorlanuvchi gul hosil bo'ladi. Bunday takrorlanuvchi gul to'qima rapporti deb nomlanadi.

Polotnoli to'qilish va uning har xil turlari keng ko'lamda qo'llaniladi. Umuman, ipli gazlama assortimentining quyidagi asosiy sortlari polotnoli to'qilishda ishlab chiqarilgan: chit, bo'z, madopolam, shifon, markizet, batist, ipli sukno. Jun gazlamalar guruhida polotnoli to'qilish sukno tayyorlashda qo'llaniladi.

2. Sarjali to'qilish. Bu to'qilishda arqoq ipi bitta tanda ipi ostidan o'tadi va keyingi ikkita ipni yopadi. Arqoq ipining ikkinchi o'tishda tanda ipining o'ng tomonga chiqishi bitta ipga suriladi, ya'ni arqoq ipi ikkinchi tanda ipi tagidan o'tadi so'ngra qabul qilingan gulga muvofiq o'riladi.

Sarjali to'qimalar pishiq va chidamliligi bo'yicha polotnoli to'qimalardan qolishmaydi, chunki iplar kamroq bog'lanadi. Iplarning kamroq bog'lanishi tufayli ular cho'ziluvchan va elastik bo'ladi. Sarjali to'qilishda tayyorlangan gazlamalar kostyumpob gazlamalar hisoblanadi.

3. Satinli (atlasli) to'qilish (4-rasm). Bunda arqoq ipi ko'pgina tanda iipini qoplab o'tib, bitta tanda ipini ostidan bog'laydi. Shuning uchun to'qimaning o'ng tarafi teskari tarafidan keskin farq qiladi: bir tarafda bitta iplar tizimi ustun kelsa, boshqa tarafda boshqa iplar tizimi ustun keladi. To'qimaning o'ng tomoni tekis, silliq ko'rinishga ega bo'ladi. Bunday turdagi to'qimalar ko'ylakbop va astarbop gazlamalarda qo'llaniladi. O'ng tarafiga tanda ipi chiqarilgan to'qimalar atlas yoki

lastik deb nomlanadi. O'ng tarafida arqoq ipi ko'proq bo'lgan to'qimalar satin gazlamalar deb nomlanadi.

Yuqorida qayd qilingan asosiy uchta to'qilish turlaridan tashqari, yana turli kombinasiya yo'li bilan o'rilgan to'qimalar ham mavjud. Ularga: diagonalli, mayda naqshli yoki jakkardli, ikki xil ko'rinishli, ikki qavatli, tukli yoki barxatli o'rilishda hosil bo'lgan to'qimalar kiradi. Kimyogarlar polimerlarni ixtiro qilgan holda, to'qima ishlab chiqarishga o'zlarining katta hissalarini qo'shganlar. Hozirgi paytda neftni qayta ishlash, koks kimyoviy va o'rmon xo'jaliklarining arzon chiqindilardan sun'iy va sintetik tolalar ishlab chiqarilmoqda. Bular kapron, neylon, xlorin, lavsan,erant, nitron va boshqalar. Bu tolalardan tayyorlangan buyumlar turmushda keng qo'llaniladi: aniddan –mo'ynali shuba, nitrondan-kofta, sun'iy qorako'ldan –bosh kiyim, lavsandan- turli buyumlar tayyorlanadi.

Ushbu sun'iy gazlamalar sifati bo'yicha tabiiy gazlamalardan qolishmaydi. Ular chidamli, chiroyli va tikuv mashinasida oson tikiladi.

Zamonaviy kiyim tayyorlashda qoplama gazlamalardan tashqari, alohida iste'molga mo'ljallangan boshqa ko'pgina materiallardan ham foydalaniladi. Bu materiallardan kiyim tikishda yordamchi material sifatida qo'llaniluvchi: bort qotirmasi (kanopdan to'qilgan qalin, puxta mato), tukli matolar, cho'ntakbop bo'z kabi maxsus gazlamalarni ko'rsatish mumkin.

Gazlamaning bichilgan alohida qirqimlarini biriktirishda qo'llaniluvchi tikuv iplari materialning alohida guruhini tashkil qiladi. U yoki bu buyumlarni tikish uchun tikuv iplari buyumning rangiga moslab, oldindan tayyorlab qo'yiladi. Ipning qalinligi mato profili qalinligiga mos kelishi kerak. Ip qalinligiga binoan ignalar tanlanadi. Mato qanchalik yupqa, nafis bo'lsa, shunchalik igna nomeri kichik bo'lishi va ip nomeri esa katta bo'lishi kerak. Aksincha qanchalik mato dag'al va qalin bo'lsa, shunchalik igna nomeri katta va ip nomeri kichik bo'lishi lozim.

Kiyimni yakuniy bezash uchun xizmat qiladigan, katta ahamiyatga ega bo'lgan material guruhini, ya'ni furniturani aniqlash lozim. Bu – ilgaklar, tugmalar, yigirilgan ip, tasmalar, knopkalar va b.q.

Shunday qilib, tikuvchilikda qo'llaniladigan materiallarni quyidagi guruhlarga ajratish mumkin:

Asosiy gazlamalar- ustki kiyimli, astarli va qotirmali.

Sovuq o'tkazmaydigan materiallar- paxta, vatin, mo'ynalar.

Tikish uchun qo'llaniladigan materiallar- tikuv iplari.

Bezak beruvchi materiallar- charm, mo'ynalar, tasmalar, shnurlar.

Turli materiallar-karton, fetr, kleyenka.

Kiyim tayyorlash uchun materiallarning ko'plab turlari ishlatiladi: gazlama, trikotaj, tabiiy va sun'iy charm, zamsh, mo'yna va aralash tolali materiallar. Kiyim uchun tikuvchilik gazlamalari assortimenti tabiiy (jun, ipak, paxta, zig'ir tolasi), sun'iy (viskoza, polinoza, asetat, mis-ammiakli va .k.) xom ashyodan, shuningdek ko'rsatilgan komponentlar aralashmasidan ishlab chiqilgan materiallarni o'z ichiga oladi. Tikuvchilik materiallari xom ashyo tarkibi va strukturasining xilma-xilligiga qarab, kiyim tayyorlash va undan foydalanishda hisobga olinishi zarur bo'lgan turli geometrik, mexanik, fizik va kimyoviy xossalari belgilanadi [12].

Material qalinligi va yuza zichligi. Material qalinligi uni tashkil qiluvchi ip yoki yigirilgan ip diametri, to'qilish turi, zichligi, tuzilish fazasi, tukning mavjudligi va balandligi bilan belgilanadi. Trikotaj polotnolarining qalinligi ham ahamiyatli darajada tukilish turiga bog'liq bo'lib, tashkil qiluvchi iplarning 2-6 diametriga teng bo'lishi mumkin.

Noto'qima materiallar qalinligi avvalo tolalar qalinligi, tolaning og'irligi, ularning joylashuvi, tolalarni birlashtiruvchi iplarning qalinligiga bog'liq. Tukli materiallar (chiyduxoba, duxoba, sun'iy muyna) qalinligi grunt (tuk ostidagi qatlam) qalinligi hamda tukli qoplama balandligi bilan tavsiflanadi.

Material qalinligi kiyim konstruksiyasiga, qo'llanadigan qotirma materiallariga, chok haqi kengligiga chok konstruksiyasiga ta'sir qiladi. Gazlamani bichishda to'shama qalinligi, choklarga ketadigan tikuv ipining sarfi, ishlatiladigan asbob-uskuna turi material qalinligiga bog'liq. Tishli reyka ko'tarilishining balandligi va tikuv mashina tepkisining bosimi material qalinligiga bog'liq holda o'zgartiriladi.

Mavzu: TIKUV IPLARI ASSORTIMENTI VA TASNIFI

Ma'ruza rejasi:

- 1 Tikuv iplari assortimenti
2. Tikuv iplari tola tarkibi
3. Tikuv iplarining raqamlanishi

Tikuv iplari kiyim tikishda va umuman tikuv buyum detallarini biriktirishda asosiy vosita bo'lib hisoblanadi. Tikuv iplarining xususiyati buyumdan foydalanish ishonchliligi barcha bosqichidagi sifati shakllanishiga sezilarli darajada ta'sir qiladi. Tikish va tayyor mahsulotdan foydalanish jarayoni sharoitidan kelib chiqqan holda tikuv iplariga bo'lgan talab aniqlanadi.

Kiyim tayyorlash uchun xom ashyo tarkibi, strukturasi va ishlab chiqarish uslubi bo'yicha turlicha bo'lgan tikuv iplaridan foydalaniladi. Tikuv iplari assortimenti tasnifi asosiga ularning xususiyatini aniqlovchi xom ashyo tarkibi va strukturasi belgilari qo'yilgan (4.21-rasm).

Tikuv iplari tasnifi xom ashyo tarkibiga bog'liq bo'lgan xolda quyidagi uchta kichik sinflarga ajratilgan: tabiiy, kimyoviy, aralash (tabiiy va kimyoviy komponentlardan tuzilgan). Guruhlar- ishlab chiqarish uslubiga bog'liq bo'lgan xolda, iplar strukturasi o'ziga xos xususiyatlarini tasniflovchi yigirilgan iplarga, elementli iplarga, monoiplarga ajratilgan.

Kichik sinflar iplar strukturasi konkretlashtiradi. Xususan, u tikuv ipidagi birikma sonini, shuningdek iplarning elementli birikishini ko'rsatadi. Ko'rinishini iplar ishlab chiqarilishida foydalanadigan xom ashyo aniqlaydi (lavsanli, kapronli, ipli, paxtalavsanli, ipakli va boshqa iplar). Iplar ishlab chiqarish uchun qo'llaniladigan xom ashyo tabiati, tayyor iplarning kimyoviy faolligi xususiyatini va issiqlikka chidamliligini tasniflaydi. Masalan, lavsan iplar kislotalar, kapronli iplar esa ishqorlar ta'siriga chidamli.

Kiyim tayyorlashda qo'llaniladigan kimyoviy iplar tarkibiga uzluksiz ishlab chiqariladigan iplar (kompleks, teksturlangan, monoip) va yigirilgan iplar kiradi.

Tikuvchilik sanoati uchun ishlab chiqariladigan kimyoviy kompleks iplar lavsan (22 l, 33 l, 55, 90 l) va kapron (50 k) tolalardan tayyorlanadi. Bu iplarning cho‘zilishga chidamliligi, yemirilishga chidamliligi, kimyoviy moddalar ta’siriga, terlashga, mog‘orlashga chidamliligi tabiiy tola va iplarga nisbatan anchagina yuqori. Kompleks kimyoviy iplar yaltiroqlikka moyil bo‘lgani uchun ishlab chiqarishda ularni tabiiy ipak iplar bilan almashtiriladi.

Elementar iplarga zavodda mexanik ishlov berish natijasida teksturlangan iplar olinadi. Tarkibini chambarak qilib o‘rash evaziga oshirilgan teksturalangan iplarning hajmi va cho‘zilishi ularning spetsifik xususiyatini oshiradi. Teksturalanganlik darajasiga bog‘liq bo‘lgan holda kimyoviy iplar har xil cho‘zilish darajasida bo‘lishi mumkin. Trikotaj buyumlarini tayyorlash uchun teksturalangan iplar 39 lt, 37 lt lavsanli tikuv iplari ishlab chiqariladi. Bu iplarda egiluvchan o‘ram to‘g‘rilanishidagi minimal cho‘zilish 3% dan oshmaydi. Elastik lavsan iplarning teksturalangan hajmi (o‘ramlarni to‘g‘rilashidagi cho‘zilishi 12-20% ni tashkil etadi) ishlab chiqariladi. Tikuv iplari sifatida foydalanadigan chiziqli zichligi 25,4 teks bo‘lgan ushbu iplarning egiluvchanligi yuqori bo‘lganligi tufayli izmalarni yo‘rmashda choklarni tekis to‘shalishini ta’minlaydi.

Rangsiz tikuv iplarini ishlab chiqarish uchun kapronli monoiplar qo‘llaniladi. Kapronli moniiplarga maxsus ishlov berish natijasida iplarni rangsizlantirishga erishiladi. Rangsiz tikuv iplari ishlov berilayotgan gazlama rangi qanday bo‘lishidan qat’iy nazar, mos kelish xususiyatiga ega, bu har xil rangli gazlamalardan buyum tayyorlashda foydalanish va tikuv mashinasida ipni almashtirishning minimum darajasiga erishish imkonini beradi. Rangsiz iplar bo‘yalmagan va kul rang yoki ko‘kish rangga pigmentlashtirilgan 7 kmp, 13 kmp, 20 kmp nomerlarda ishlab chiqariladi. Lavsan yigirilgan iplar strukturasi va ishlab chiqarish usuli bo‘yicha paxta iplarga yaqin. Ular kompleks iplarga nisbatan yumshoq va yuqori issiqlik harorati ta’siriga chidamlidir. Iplarni qirqish (lavsan shtapel iplar uchun) yoki olingan boylamni uzish natijasida lavsan yigirilgan ip tolalari olinadi. Bunda tolalar qo‘shimcha jingalak qilib egilganligi va ularning uzunligi katta (30-40 mm o‘rniga 70-120 mm) bo‘lgani tufayli, ularning iplar

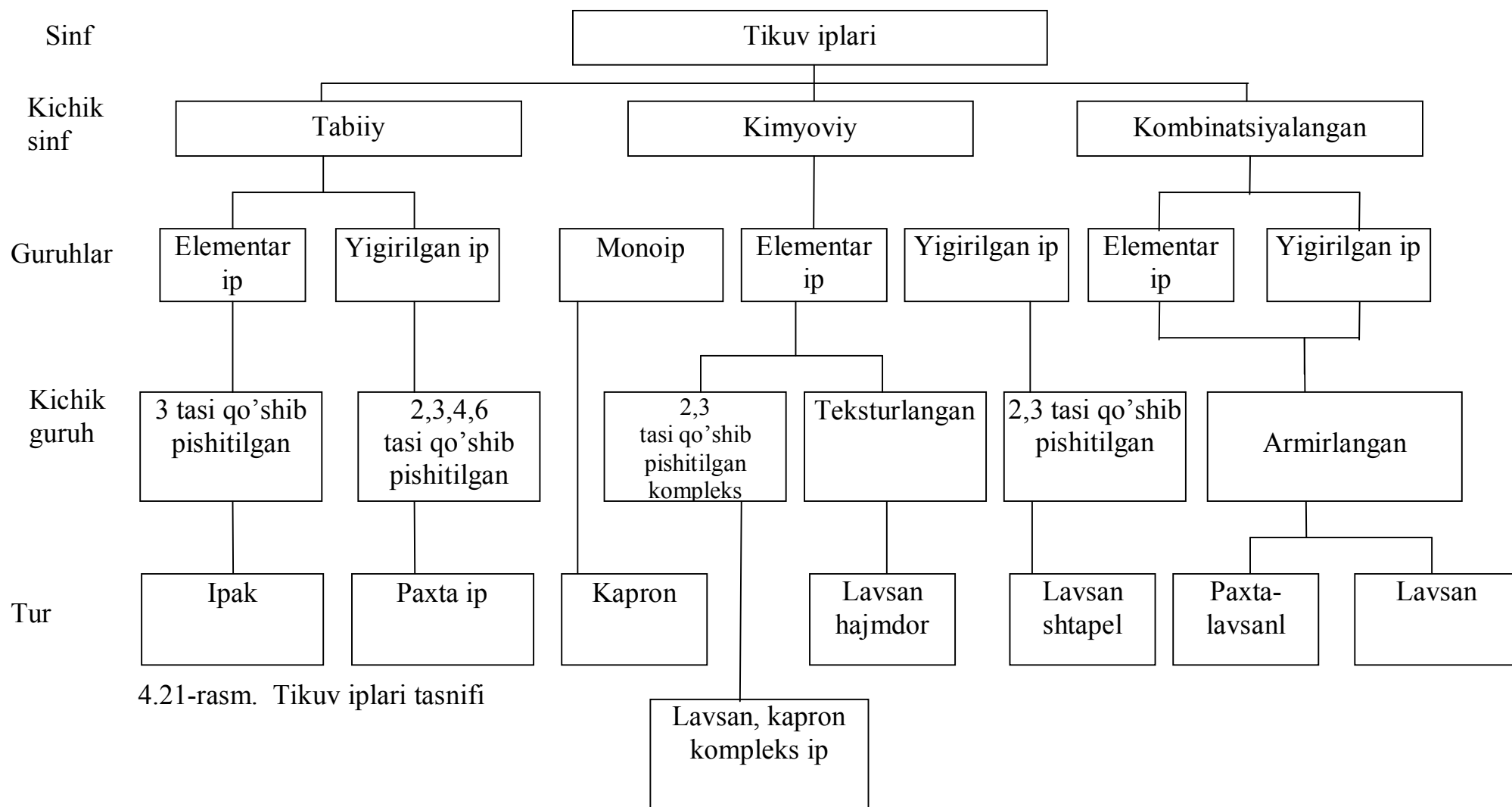
strukturasida yaxshiroq maxkamlanishi, chidamliligi va tekisligi, fizik-mexanik xususiyatlari va yuza sifati bo‘icha ko‘rsatgichlari yuqoriligi ta’minlanadi.

4.4-jadvalda Rossiyada ishlab chiqarilgan tikuv iplari assortimenti keltirilgan.

4.1-jadval

Rossiyada ishlab chiqarilgan tikuv iplari assortimenti

Ipning shartli belgilanishi	Chiziqli zichligi, teks	Uzilish kuchi, sN	Vazifasi
Paxta tolali tikuv iplari			
60	35,4	715	Trikotaj matosidan buyum tikishda, vaqtinchalik qaviq va baxyalarni bajarishda, yakka buyurtma asosida tikuv buyumlarini tayyorlashda
Armirlangan ip assortimenti			
36 LX	34,5	1325	Yupqa va o‘rta qalinlikdagi gazlamalardan, trikotaj matosidan buyum tikish uchun
36 LX-1	34,5	1380	
35 LL	34,5	1450	
44 LX	45,0	1620	Kostyumbop va paltobop gazlamalardan buyum tikish uchun
44 LX-1	45,0	1651	
45 LL	43,5	1725	
65 LX	68,5	2260	Poyabzal tikish uchun, tabiiy va sun’iy charmdan, jins gazlamasidan buyum tikish uchun, bezak chok bajarish uchun
65 LX-1	68,5	2304	
70 LL	65,0	2550	
80 LL va boshqalar	93,0	3234	



4.1-jadval davomi

Rossiyada ishlab chiqarilgan tikuv iplari assortimenti

Ipning shartli belgilanishi	Chiziqli zichligi, teks	Uzilish kuchi, sN	Vazifasi
Poliefir shtapel iplar assortimenti			
30 lsh	28,0-31,0	900	Yupqa va oʻrta qalinlikdagi gazlamalardan, trikotaj matosidan buyum tikish uchun, qirqimlarni yoʻrmash uchun
30 lsh-1	27,0	663	
40 lsh	42,0	1200-1354	
40 lsh-1 va boshqalar	40,0	1020	
poliefirli ip assortimenti (l)			
22 l	24,5	685	Bezak va yashirin chok bajarish uchun, mashina kashtasi uchun, materialni qavish uchun
30 l	29,3	1373	
33 l	37,5	1470	
41 l	44,0	2060	
42 l	43,5	2100	
55 l	62,0	1960	Maxsus kiyim tikishda, dekorativ relef choklarni tikishda, charm-attorlik sanoatida, yumshoq mebellar tikishda
70 l	25,5	3500	
86 l va boshqalar	87,8	3880	
teksturlangan iplar assortimenti (lt)			
18 lt	18,9	650	Tikuv buyumlari detallari qirqimlarini

24 lt	24,8	638	yoʻrmalashda, choʻziluvchan elastik trikotaj polotnosidan tikuv buyumlarini tikishda
37 lt va boshqalar	37,0	1030	
poliamid ip assortimenti (k)			
50 k	50,0	1960	Charmdan, sunʼiy charmdan buyum tikishda va oyoq kiyim tikishda, kitob muqovalashda
65 k	63,0	3140	Charm attorlik buyumlari, texnik buyumlar va bezak baxyaqator tikishda
viskoza va tabiiy ipak iplari assortimenti			
65 s	18,0	450	Qoʻl ishlarida va sanoat mashinasida kashta tikishda qoʻllaniladi
33 s	34,0	940	
35 v	34,0	460	
200 v	200,0	220	
45 vm	45,0	680	
armirlangan iplar (ll), (lx)			
35 ll	34,5	1450	Yupqa va oʻta qalinlikdagi gazlamalardan, trikotaj polotnosidan kiyim tikishda
36 lx	34,5	1325	
45 ll	43,5	1725	Kostyumbop va paltobop gazlamalardan buyum tikishda
44 lx	45,0	1620	
65 lx	68,5	2260	Oyoq kiyim, tabiiy va sunʼiy charmdan, jinsi gazlamasidan buyum tikishda va yumshoq mebel tikishda
70 ll	65,0	2550	
80 ll	93,0	3234	Qalin va zich gazlamalardan buyum tikishda, oyoq kiyim tikishda, charm-attorlik buyumlari tikishda, texnik buyumlar
100 ll	103,0	3600	
150 ll	154,0	5400	

150 lx	158,0	5390	tikishda, yumshoq mebel tikishda
200 ll	206,0	7200	
200 lx	215,0	7360	
lavsan iplar (l)			
70 l	70,5	3434	Oʻrta qalinlikdagi gazlamalardan buyum tikishda, izma yoʻrmashda, oyoq kiyim, sumka, qoʻlqop, parus tikishda
86 l	94,0	4500	
130 l	138,0	6300	
170 l	185,0	7840	Oyoq kiyim tikishda, qalin charmdan buyum tikishda, brezent tikishda
260 l	290,0	12000	
shtapel lavsanli iplar			
30 lsh	28,0	900	Yupqa gazlamalardan, trikotaj polotnosidan kiyim tikishda, tikuv buyumlari detallari qirqimini yoʻrmashda
40 lsh	42,0	1200	
210 lsh	210,0	5800	Oziq-ovqat, tabaka va boshqa tarmoq saonatida qadoqlash qoplarini tikishda
270 lsh	280,0	7500	
paxta iplar			
60	35,4	715	Trikotaj polotnosidan buyum tikishda

Sun'iy iplar sun'iy tolali gazlamalarni tikishda ishlatiladi. Paxta, ip-kanop va jun tolali matolar paxta va ipakli iplarda tikiladi. Ip rangi gazlama rangi bilan bir xil bo'lishi va tikilganda gazlamaga mahkam yopishib turishi kerak. Shunda chok mustahkam bo'ladi.

MA'RUZA №5

Mavzu: KIIYIMLARNI LOYIHALASH ASOSLARI. O'LCHOV TURLARI VA ULARNI OLIISH TARTIBI

Ma'ruza rejasi:

1 O'lchov turlari va ularni olish tartibi

2. Tipaviy qomatlarning tasniflanishi

3.Kiyimdagi qo'shimchalar

Loyihalashda to'liq va o'lchangan gavda tuzilishi bilan birga aniq o'lchov olish ham muhim rol o'ynaydi. O'lchov olish davrida albatta hisobga olinish kerak bo'lgan narsalar bor. Bular: 1) o'lchov yupqa kiyimda olinadi.

2) o'lcham olinayotgan kishi gavdasini to'g'ri tutish, engashmasligi, tortinmasligi va qo'llarini pastga tushirgan holda turishi kerak.

3) gavdaning o'ng tomoni ko'proq rivojlangan bo'lgani uchun o'lchov xar doim o'ng tomondan olinadi.

Agar gavda tuzilishi ikki xil bo'lsa. U holda ikkala tomondan o'lchanishi kerak.

4) gavdaning eng nozik joyi belni, belbog' yoki rezina bilan gorizontal holda bog'lab old uz, Or.uz., Kiy.uz., yubka uz., Shim uz. o'lchanadi. Bu o'lchovlarning aniq bo'lishi bel aylanasiidagi bog'langan belboqqa bog'liqdir. Belbog' to'g'ri bog'langanini tekshirib ko'rish uchun yerdan belgacha, oldidan, yondan va orqadan o'lchab tekshiriladi.

5) yelka o'rtasini aniq va qulay belgilash uchun maxsus yelkapo'shdan foydalanish mumkin. Yelkapo'sh trikotaj matodan 48- razmerda old va orqaning yarim koketkasi ko'rinishida tikiladi. Yelkapo'sh ichki kiyimga bulavka bilan qadaladi. Sm. lenta gavdaga yopishgan holda xech qanday qo'shimchasiz o'lchanadi. Qo'shimchalar kiyim fasoniga va matoga qarab, asos andazasini chizish-loyixalash vaqtida hisobga olinadi.

O'lchovlar yozish uchun shartli harflar belgilanadi:

- 1) O- to'liq aylana;
- 2) III- kengligi;
- 3) S- markaz yoki eng baland joy;

- 4) C- yarim aylana;
- 5) B- balandlik;
- 6) D- uzunlik;
- 7) P- bo'y (rost);

Bo'y bu insonning bosh kiyimsiz, oyoq kiyimsiz, boshdan tovongacha bo'lgan uzunlikdir. Ishlab chiqarishda kiyim uzunligining 5 ta asosiy bo'y qabul qilingan.

To'liqlik deb ko'krak yarim aylana, bel yarim aylana, bo'ksa yarim aylana o'lchanib, ular orasidagi farqqa aytiladi. Uchta to'liqlik mavjud bo'lib, ular gavdaning kichik, o'rta va katta to'liqligidir. Bular kiyimning uchta asosiy belgisidir.

Did bilan kiyinish o'ziga xos san'at. Kishi bu san'atni egallashi uchun moda talablariga rioya qilishi bilan birga o'z estetik didini ham uzluksiz tarbiyalashi kerak. Yaxshi did avvalo orastalikdan boshlanadi. Orastalik birinchi navbatda, insonning kiygan kiyimi poyabzali, bosh kiyimi, sumkasi, qo'lqop rangi va shaklining bir biriga mos tushishidir.

Moda turmushning tashqi ko'rinishida, asosan kiyimda namoyon bo'ladigan bir didning muayyan muhitda ozroq vaqt hukmron bo'lib turishidir.

Model so'zi kiyimga nisbatan ishlatiladi. Ko'rinishi, shakli, gazlamasi, bezagi yoki boshqa sifatlari yangicha bo'lgan kiyim namunasi modeldir.

Insonlar orasida ikkita bir xil gavda tuzilishi bo'lmaydi. Har bir insonning o'ziga xosligi bo'lib, gavdalar tuzilishiga qarab uch turga bo'linadi.

1. Normal, ya'ni proporsional tuzilgan. Bu turdagi gavda tuzilishida qomat raso bo'lib, orqa tekis, yelkalar bir oz orqaga tashlangan va qorin ichga tortilgan bo'ladi.
2. Gerdaygan, ya'ni kuraklar yaxshi rivojlanmagan, bel ichga kirgan, orqa tor, ko'krak keng va ko'krak uchlari yuqorida joylashgan bo'ladi. Orqa uzunlik old uzunlikka nisbatan kichik bo'ladi.
3. Bukr, ya'ni kuraklar keng rivojlangan, ko'kraklar esa rivojlanmagan yoki kam rivojlangan. Yelka va qo'llar oldinga egilgan. Orqaning belgacha uzunligi

ko'payib, oldning belgacha uzunligi kamayib boradi. Orqa uzunlik old uzunlikka nisbatan katta bo'ladi.

Yuqoridagi uch turdan tashqari yelkaning bir tomoni baland, bir tomoni past, ko'kraklarning biri katta, ikkinchisi kichikroq, kuraklarning biri bukr, ikkinchisi gerdayganroq bo'lishi mumkin. Insonning bunday gavdasi nuqsonli gavda deyiladi.

O'lcham tipologiyasining ilmiy asoslari va katta yoshli aholiga mansub bo'lgan o'lchamli antropometrik standartlar ilk bor 1960 yilda Moskva Davlat Universiteti qoshidagi Antropologiya ilmiy-tadqiqot instituti tomonidan 1956-1957 yillarda o'tkazilgan ommaviy antropometrik o'lchashlar materiallari asosida tuzilgan.

Keyinchalik, 60-yillar oxirida yangi o'lchashlar o'tkazishga zaruriyat paydo bo'ldi. Uning asosiy sababi, O'zaro iqtisodiy yordam kengashi Doimiy komissiyasining ushbu kengashga a'zo bo'lgan davlatlar uchun yagona o'lcham tipologiyasini yaratish to'g'risidagi qarori bo'ldi. Yangi o'lchashlar o'tkazishning asosiy maqsadi yuqorida zikr etilgan davlatlar aholisining ishlab chiqarishda hamda import tayyor kiyimlardan qoniqqanlik darajasini ko'tarishda bo'ldi. Yangi o'lchashlar o'tkazishning ikkinchi sababi aylanali o'lchamlarning va bo'y uzunligining o'rtacha arifmetik qiymatlari o'sishida katta o'zgarishlarning sodir bo'lishidadir. Katta yoshli aholiga oid yagona o'lcham tipologiyasini tuzish uchun tipaviy qomatlar tanlashda yetakchi belgilar sifatida quyidagi o'lchamlar qabul qilingan: ayollarda – tana uzunligi (bo'y), ko'krak aylanasi uchinchi va qorin chizig'ini hisobga olgan holda bo'ksa aylanasi, erkaklarda – bo'y, ko'krak aylanasi uchinchi va bel aylanasi [7] .

Kiyim o'lchami – odam tanasining biror chiziqli parametrlariga mos bo'lgan berilgan kiyim detalining harfli yoki raqamli kodi. Kiyim yoki poyabzalni oson tanlash uchun ishlab chiqaruvchilar tomonidan o'lchamlarni belgilash sistemasi qo'llaniladi. Ko'p hollarda kiyim o'lchami birkalarda, poyabzallarda taglik qismida yoki ostki qismida belgilanadi. Jahonda juda ko'p o'lchamni belgilash sistemalari mavjud. Yevropada yagona standart EN 13402 ni tadbiq etish qabul

qilingan, o'lchov birligi sifatida santimetr lar qo'llaniladi. Rossiyada o'lchamlarni belgilash kiyim turlari bo'yicha (ichki kiyim, tungi kiyim, erkaklar va bolalar sorochkalari) GOST R 53230-2008 bo'yicha amalga oshiriladi.

Tipaviy qomatlar kichik guruhida ko'proq uchraydigan yoshdagilarning guruhi ajratilgan (kichik yoshli guruh - 19-29 yosh, o'rta yoshli guruh - 30-44 yosh va katta yoshli guruh – 45 yosh va undan yuqori). Tipaviy qomatlar uchun ko'krak aylanasi va qomatning to'lalilik xarakteristikasiga bog'liq bo'lmagan holda bo'y nomeri bilan bo'y uzunligining nisbati o'zgar mas miqdordir (3.1-jadval)

3.1-jadval

Tipaviy qomatlar bo'ylarining tasnifi

Bo'y raqami	Ayollar	Erkaklar
I	146	158
II	152	164
III	158	170
IV	164	176
V	170	182
VI	176	188

Ayollar va erkaklar buyumlarining o'lchamlari turli davlatlarda har xil belgilanadi (3.2,3.3-jadvallar).

3.2-jadval

Ayollar kostyumi va ko'ylaklari uchun

Belorussiya	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116
Rossiya	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Buyuk Britaniya	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
Yevropa	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52

3.3-jadval

Erkaklar kostyumi va paltolari uchun

Yevropa	44	46	48	50	52	54	56	58	60
AKSH	34	36	38	40	42	44	46	48	50

Erkaklar sorochkalarida bo‘yin aylanasi qiymati o‘lcham sifatida belgilanadi (3.4-jadval).

3.4-jadval

Erkaklar sorochkasi o‘lchamlarining belgilanishi

S (37-38)	44-46 soroчка o‘lchami
M (39-40)	48 soroчка o‘lchami
L (41-42)	50-52 soroчка o‘lchami
XL (43-44)	54 soroчка o‘lchami
XXL (45-46)	56 soroчка o‘lchami
XXXL (47-48)	58-62 soroчка o‘lchami

Yoqa raqami santimetrlarda yoki dyuymlarda ko‘rsatiladi (ayniqsa, chet el ishlab chiqaruvchilari uchun). Bunda dyuymdagi o‘lchamlar santimetrda ko‘rsatilganidan 2,5 baravar kichikligini unutmaslik kerak.

Kiyim detallari yoyilmasini chizish uchun odam tanasi o‘lcham ko‘rsatkichlari yetarli emas, chunki kiyim o‘lchami odam o‘lchami bilan bir xil emas. Kiyimning ichki yuzasi bilan odam tanasining orasida havoli bo‘shliqlar hosil bo‘ladi. Ular odamning bimalol nafas olishini, erkin harakatini, ushbu kiyimda o‘zini normal his qilishini hamda kiyimning muayyan shaklini, ya’ni siluetini ta’minlashiga xizmat qiladi. Odam normal faoliyatini ta’minlaydigan bimalollik uchun ma’lum qiymatga ega bo‘lgan qo‘shimchani o‘lcham ko‘rsatkichga qo‘shish kerak. Bu qiymatni bimalollik yoki to‘kislik qo‘shimchasi deb ataladi.

Qo‘shimchalarni tanlash va aniqlash juda murakkab muammoli jarayon hisoblanadi. Konstruksiya chizmasi hisobini bajarishda ko‘krak chizig‘i bo‘yicha qo‘shimcha Π_r ni to‘g‘ri taqsimlash katta ahamiyatga ega. Bu qo‘shimcha ko‘krak chizig‘i bo‘yicha turli uchastkalarda (ort bulak, yeng o‘mizi, old bo‘lak) taqsimlanadi. Kiyimning har bir konstruktiv uchastkasida hisobga olinadigan to‘kislik qo‘shimchasini minimal zarur bo‘lgan Π_{min} va dekorativ-konstruktiv qo‘shimchalar $\Pi_{d.k.}$ yig‘indisi tariqasida baholash mumkin:

$$\Pi = \Pi_{min} + \Pi_{\partial.k.}$$

To'kislik qo'shimchasining qiymati materiallar xususiyatiga bog'liq. Cho'zilmaydigan yoki nisbatan kam cho'ziladigan materiallar ishlatilganda ko'ndalang o'lchamlarga qo'shimchaning qiymati musbat olinadi. Elastik materiallardan tayyorlanadigan buyumlarning qo'shimchasi nolga teng yoki manfiy son olinadi.

Kiyim konstruksiyasining ko'krak, bel, bo'ksa asosiy chiziqlariga va yeng chizmasining hisobida yelka aylanasi to'kislik qo'shimchalari paket qalinligiga qo'shimcha bilan birgalikda kompozision yoki konstruktiv qo'shimcha deyiladi: [27]

$$\Pi_k = \Pi + \Pi_{m.n.}$$

Kompozision qo'shimchalar turli konstruksiyalash usullarida turlicha belgilangan (3.5,3.6,3.7-jadvallar)

3.5-jadval

Ko'krak, bel, bo'ksa chiziklari bo'yicha bemalollik qo'shimchasi (SOTSHL uslubi bo'yicha), sm

assorti ment	Juda yopishgan			Nim yopishgan			O'rtacha			Bemalol		
	Π_r	Π_T	Π_6	Π_r	Π_T	Π_6	Π_r	Π_T	Π_6	Π_r	Π_T	Π_6
Ko'ylak	2-2.5	0.5-1	0-0.5	3-4	1-2	1-1.5	4-5	3-4	2-3	6-7	4dan ortiq	3 dan ortiq
Jaket	2.5-3.5	1.5-2	0.5-1.5	4-5	3-4	1.5-3	6-7	5-7	3.5-5	8-9	7 dan ortiq	5 dan ortiq
Palto	3.5-4	2-3	2.5-3	5-6	4-5	3-4.5	7-8	6-8	5-7	9-11	8 dan ortiq	7 dan ortiq

3.6-jadval

Myuller uslubi bo'yicha ko'ylak va bluzkalar uchun kiyim uchastkalari bo'yicha qo'shimchalar, sm

	To'g'ri siluet	Nim yopishgan siluet	Yopishgan siluet
Пгп	2-3	0-0.5	1-1.5
Пшс	1.5-2	0-0.5	0.5-1
Пшп	2.5-3.5	0.5-1	1-5.2
Пшг	1.5-2	1-1.5	1.5

Пгп- yeng o'mizi chuqurligi qo'shimchasi, Пшс-ort bo'lak kengligi qo'shimchasi, Пшп-yeng o'mizi bemalollik qo'shimchasi, Пшг-old bo'lak kengligi qo'shimchasi

3.7-jadval

Myuller uslubi bo'yicha palto va jaketlar uchun kiyim uchastkalari bo'yicha qo'shimchalar, sm

qo'shimcha	Yopishgan siluetli palto	Nim yopishgan siluetli jaket
Пгп	3-4	2.5-3.5
Пшс	1-1.5	1-1.5
Пшп	4-5	3-4
Пшг	1-1.5	1.5-2

Myuller hattoki yopishgan modellar uchun ko'krak kengligi bo'yicha doim qo'shimcha berishni taklif qiladi. Maishiy kiyim assortimentini loyihalashda kompozision qo'shimcha kiyim turi va moda yo'nalishiga qarab taqsimlanadi. Katta hajmli buyumlar konstruksiyasida kompozision qo'shimcha asosiy konstruktiv bo'laklararo bir tekisda taqsimlanadi. O'rta yoki kichik hajmli buyumlar loyihalashda qo'shimchanning kattaroq qismi o'miz kengligiga ajratiladi, kichikrog'i esa old bo'lak kengligiga. Sport va maxsus kiyimlar konstruksiyasida qo'shimchanning kattaroq qismi o'mizga ajratiladi.

Ayollar tipaviy figuralari o'lcham kursatkichlari 3.8, 3.9-jadvallarda keltirilgan.

Mavzu: BICHIM TURLARI VA ULARNI TANLASH TARTIBI

Ma'ruza rejasi:

- 1 Bichim turlari
2. Har xil qomat uchun kiyim fasonlari

Ayollar ko'ylagini bichim shakliga qarab 3 guruhga bo'lish mumkin:

- 1) qat'iy shaklli bichim;
- 2) mayin shaklli bichim;
- 3) yevropa kiyimlari asosidagi bichim.

Qat'iy shaklli bichim. Bu bichimdagi ko'ylaklar to'g'ri qat'iy chiziqlar bilan belgilanadi. Yelka chizig'i aniq belgilanadi (o'tqazma yeng). O'miz uzaytirilmagan, kiyimda bel chizig'ining joylashishi qomat bo'yicha aniqlanadi. Bunday ko'ylaklar kengaytirilgan, yarim yopishib turadigan va odam gavdasiga yopishib turadigan bo'lishi mumkin.

Keng va yarim yopishib turadigan ko'ylaklar bel bo'yicha yaxlit va alohida bichilgan bo'lishi mumkin.

Har xil qomat uchun kiyim fasonlari

Ko'ylak bichim shakllaridan qat'iy shaklli bichim ko'p tarqalgan va shuning uchun ko'ylakni konstruksiyalashda asos hisoblanadi. Ko'ylakning turli xil shaklli bichimlaridan foydalanib kiyimlarni mexanik tarzda kattalashtirish va kichiklashtirish mumkin emas.

Ko'ylak fasonini tanlaganda har bir ayol o'zining qomati xususiyatlarini e'tiborga olish kerak [25].

Yoqa, yeng, yubka shakli yirik va kichik qomatlar uchun bir xil bo'lmasligi kerak. Bezaklar yoki detal o'lchami qomat o'lchamiga mos kelishi kerak.

Har doim zamonaviy kostyum hamma sharoitda ham oddiy bo'lishini unutmaslik lozim.

To'la ayollar uchun ko'ylak. Yosh to'la ayollar aynan bir turdagi kiyimga bog'lanib qolish kerak emas. Ular sport uslubidagi kostyum va turli xil bichimdagi yorqin rangli ko'ylaklarni kiyishi mumkin.

O'rta yoshdagi to'la ayollar o'zlarining kiyimiga juda e'tiborli bo'lishlari kerak. To'la ayol ko'ylagi tortishgan va yopishgan emas, aksincha nim yopishgan yoki keng bichimda bo'lishi kerak. Shu bilan birga kiyim zamonaviy moda yo'nalishiga mos bo'lgani ma'qul. Moda elementlaridan ehtiyotlik bilan foydalanish tavsiya etiladi. Qomat proporsiyasini tenglashtirish va bel chizig'ini aniqlashda, kichik yelka tagliklar qo'yish tavsiya etiladi. Chuqur, hamda xaddan tashqari keng o'miz va yenglar qilmaslik kerak. To'la ayollarga har xil shakldagi uzun qirqimli ko'ylaklar yumshoq va yorqin rangli sharflar bilan mos keladi. Keng yorqin belbog'larni qo'llash tavsiya etilmaydi. Uning o'rniga bel chizig'idan pastga taqiladigan asosiy gazlamadan bichilgan belbog'dan foydalanish mumkin.

Yubkalar to'g'ri, tor, lekin bo'ksada va etagida unchalik toraymagan bo'ladi. To'la ayollar plisse yubkalarni, hamda etagi bir oz kengaygan yubkalarni kiyishlari mumkin. To'la ayollar uchun kengaygan shakldagi kalta yoki uzun jaketlar to'g'ri bichimdagi sarafanlar bluzka bilan yoki gazlamasi bir xil bo'lgan jaket bilan kiyish mumkin.

To'g'ri bichimdagi ko'ylaklarda kalta qoplama cho'ntaklar yoki qopqoqli qirqma cho'ntaklar tavsiya etiladi. Cho'ntakni yon chokka yaqin joylashtirish maqsadga muvofiq.

Past bo'yli to'la ayollarga belga yopishgan, yubkasi tor ko'ylaklar tavsiya etiladi. Old bo'lakda qo'yma qismli yoki rangi mos keladigan sharfli uzun qirqim yoki sharf bilan bezatiladi. Bunday qomatlarga keng belbog' va ko'ndalang yo'llar bilan bezatish to'g'ri kelmaydi.

Bezak sifatida asosiy gazlama rangidagi iplarni qo'llab kashta, bog'ich, relief baxyaqatorlar, taxlamalardan foydalanish mumkin. Bezaklar yirik bo'lishi kerak.

Noproporsional qomatli ayollar uchun ko'ylaklar. Beli uzun bo'ksasi keng va past, kalta oyoq ayollar uchun belni kalta ko'rsatadigan yelkali va bir oz yubkasi kengaytirilgan chiziqli ko'ylaklar tavsiya etiladi (3.1-rasm) Beli pasaygan, keng ko'ndalang chiziqli yubka tavsiya etilmaydi, bu qomatni noproporsionalligini ko'rsatib qo'yadi.



3.1-rasm Beli uzun bo'ksasi keng qomatli ayollar uchun model

Kichik yelkali va ko'krakli, keng bo'ksali ayollar o'tqazma yengli, yelka va ko'krakni keng ko'rsatuvchi bezakli, to'g'ri bichimli yubkali ko'ylaklar kiyishlari kerak (3.2-rasm).



3.2-rasm Kichik yelkali va

ko'krakli, keng bo'ksali ayollar uchun model

Bunday qomatlar uchun old bo'lak tor yopishgan, reglan yengli, yubka va ko'ylak beldan keng baska, ko'ndalang yo'llar, yubkada yirik gul mos kelmaydi. Agar ko'ylak bel chizig'i bo'yicha yaxlit bo'lsa, to'la bo'ksali, ingichka belli va tor yelkali ayollar qomatlari proporsional ko'rinishga ahamiyat berishlari kerak.

Yelkani kichik yelka taglik qo'yib kengaytirish kerak; qo'shimcha vitochkalarni old bo'lakda bel chizig'idan bo'ksa tomonga tikib, beldan yuqoriga esa tikmasdan qoldirish kerak. Agar aksincha belgacha to'la, bo'ksasi tor qomatlarda vitochkani belgacha tikib, bo'ksa chizig'i bo'ylab tikmasdan qoldirish kerak.

To'la bo'ksali va kalta oyoqli qomatlar uchun yubkani kaltalashtirish tavsiya etilmaydi.



3.3-rasm Kichik qomatli ayollar uchun model

Kichik qomatli ayollar uchun ko‘ylak. Kichik qomatli ayollar ko‘ylaklarida kichik o‘lchamdagi detallardan foydalanish maqsadga muvofiq: kichik yoqa, mayda

tugmalar, kichik cho‘ntaklar, kalta jaket (ris15).

Keng yelkali va tor bo‘ksali baland bo‘yli ayollar uchun



3.4-rasm

Keng yelkali va tor bo'ksali baland bo'yli ayollar uchun ko'ylaklar. Bunday ayollar uchun yumshoq shakldagi bichimlar, oldi belga tortilib turadigan, yubkasi esa keng yoki taxlamali, hamda rangi mos keladigan bluzka bilan yubka to'g'ri keladi (3.4-rasm).

Baland bo'yli ozg'in ayollar ko'ylagi. Juda ozg'in va baland bo'yli ayollar uchun old bo'lagi yumshoq va yubkasi keng burmali keng belbog'li ko'ylak tavsiya etiladi. Belni ko'proq ko'rsatish uchun yubka bo'ksada kengaygan va belda burmaga yig'ilgan yoki sezilarli taxlamalar qilingan bo'lishi kerak. Bunday ayollarga burmali va volanli, xamda keng yubka va kalta jaket (beldan yuqori) to'g'ri keladi (3.5-rasm).



3.5-rasm Baland bo'yli ozg'in ayollar uchun modellar

Kiyim o'zining mo'ljallanganiga qarab oddiy va qulay, chiroyli, shu bilan birga moda yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Modaga e'tibor bermaydigan ayol bo'lmaydi. Ba'zilar "avangard" uslubida kiyinadilar, ya'ni birinchilardan bo'lib moda g'oyalariga so'zsiz amal qilib, o'zlarida sinab ko'radilar. Boshqalar ma'lum vaqt

“avangard” g‘oyalarini kuzatib, faqat keyingina ularning uslublariga, yashash tarziga, tashqi ko‘rinishga ko‘proq javob beradiganlarini tanlab oladilar. Bu toifadagi kishilarni sosiologlar “vazmin odamlar” deb atashadi. Ular ko‘pchilikni tashkil etib, aynan ular u yoki bu rasm bo‘lgan (modniy) uslubni ko‘p yillar davomida shakllanishini bu yo‘nalish yo‘qolguncha ta‘minlaydi. Bunday kishilar ko‘zga tashlanmaydigan kiyinadilar, lekin ularning kiyimlari har doim zamonaviy bo‘ladi.

Yana ko‘p bo‘lmagan shunday toifadagi kishilar borki, ular xayotlaridagi eng yaxshi yillardagidek kiyinishni va ko‘rinishni o‘zlariga ma‘qul deb hisoblaydilar. Bular “konservatorlar”dir. Nima bo‘lganda ham moda hech kimni be‘tibor qoldirmaydi. Moda fantaziyani rivojlantiradi, o‘ylashga va yaratishga majbur qiladi.

Kiyim 3 guruhga bo‘linadi:

1. Kundalik ish kiyimi.
2. Dam olish kiyimi.
3. Bashang kiyim.

Ko‘ylak moda yo‘nalishiga mos, chiroyli va qulay bo‘lishi uchun qomatga faqat chiziqlar, proporsiya va siluet bo‘yicha emas, balki gazlamaning rangi, guli va bezagi bo‘yicha mos bo‘lishi kerak. Kiyim rangi soch va ko‘z rangiga uyg‘un bo‘lishi kerak. Tashqi ko‘rinishni ko‘rsatish va kamchiligini bartaraf etish, hamda o‘zining qomatini o‘ziga xosligini faqat moda orqali emas, balki yoshi, bo‘yi va kompleksiyani e‘tiborga olgan holda amalga oshirilishi kerak.

Gazlamani faktura, rang va guliga qarab tanlashga ahamiyat berish kerak.

To‘q rangli predmet yorqin ranglarga nisbatan kichik ko‘rinadi. Shuning uchun qora rang qomat to‘laligini yashiradi, oq rang esa aksincha uning hajmini bir qarashga kattalashtiradi. Iliq ranglar-qizil, jigarrang, sariq va yumshoq pastel tuslari bir qancha to‘la ko‘rsatadi. Ko‘z rangiga moslab tanlangan gazlamalar deyarli barchaga to‘g‘ri keladi.

Oq rang yuzi rangpar ayollardan tashqari hammaga tavsiya etiladi va u hamma rang bilan mos tushadi.

Kul rangni to‘lalikka bog‘liq bo‘lmagan hamma yoshdagi ayollar tanlashi mumkin. U hamma rang bilan, ayniqsa qora va qizil rang bilan uyg‘unlashadi.

Qora rang to‘lalikka bog‘liq bo‘lmagan hamma yoshdagi ayollarga barcha yorqin ranglar bilan to‘g‘ri keladi.

Qizil rang qora sochli ayollarga va yosh oq sochli ayollarga oq, kul rang, qora ranglar bilan uyg‘unlashgan holda tavsiya etiladi.

Havo rang tiniq terili oq sochli ayollarga tavsiya etiladi. Ko‘k, kul rang, oq, qizil, malina, sariq ranglar bilan uyg‘unlashadi.

Sariq rang jigar rang, yashil va havo rang bilan mos keladi.

Yashil rang deyarli barchaga to‘g‘ri keladi. Uning to‘q va och ranglari sariq, kumush rang, fil suyagi va jigar rangning barcha turlari bilan birgalikda yaxshi ko‘rinadi. Olcha rang oq, kul rang, pushti, binafsha rang bilan mos tushadi.

O‘zaro bir-biri bilan quyidagi ranglar mos tushmaydi: ko‘k rang jigar rang bilan, qizil rang siyoh rang bilan, havo rang yashil rang bilan, yashil rang qovoq sariq rang bilan, qovoq sariq rang pushti rang bilan, jigar rang qora rang bilan.

Ikki yoki uchdan ko‘p rangni ansamblda birlashtirish tavsiya etilmaydi. Shunday qoida mavjud: agar barcha prinadlejnosti tualeta ko‘ylak tusiga moslab tanlanmagan bo‘lsa, ular hammasi bir xil rangda yoki o‘zaro ikkita rang birlashmasi asosida bo‘lishi kerak.

Hozirgi vaqtda ham zichligi bo‘yicha, ham rangi bo‘yicha, ham yorqin ranglari bo‘yicha ayollar ehtiyojini qondiruvchi xilma-xil gazlamalarni topish mumkin. Lekin yaxshi gazlama tanlash – bu hali hammasi emas. Har bir ayol kishini ko‘ylak uchun qanday fason tanlash, ko‘ylak bashang, chiroyli ko‘rinishi uchun qanday bezaklar tanlash kerakligi o‘ylantiradi.

MA'RUZA №7

Mavzu: TIKUV MASHINALARINING TURLARI VA ULARNING TAVSIFI

Ma'ruza rejasi:

1 Bichim turlari

2. Har xil qomat uchun kiyim fasonlari

MA'RUZA №8

Mavzu: KIIYIM TEXNOLOGIYASI ASOSLARI. KIIYIM DETALLARINI BIRIKTIRISH USULLARI.

Ma'ruza rejasi:

- 1 Tikuv buyumlarini biriktirish usullari
2. Qo'lda bajariladigan ishlar haqida ma'lumot.

Kiyim detallarini biriktirish uchun turli usullardan foydalanish mumkin: ipli, yelimli, payvandli, aralash. Biriktirish usuli gazlamaning turiga, birikmalarga qo'yiladigan talablarga va qo'llaniladigan asbob uskuna turiga qarab tanlanadi [12-16].

Hozirgi kunda tikuvchilik sanoatida eng ko'p qo'llaniladigan biriktirish usuli – ipli usulidir (70% - 80%), keyin yelimli va payvandli usullari (20-25%) hisoblanadi.

O'zining texnologik cheklanishi tufayli aralash usuldan kam foydalaniladi.

Kiyim detallarini asosiy biriktirish usullarini ko'rib chiqamiz.

Ip bilan biriktirish usuli. Ipli biriktirish usuli klassik hisoblanib, nafaqat tikuvchilik sanoatida balki sanoatning boshqa sohalarida (trikotaj, oyoq kiyim, charm buyumlari va h.k.) katta o'rin egallaydi. Bu sohalarning barchasida nomenklatura bo'yicha asbob-uskunalarining 70% ipli tikuv mashinalari, tikuvchilik sanoatida esa bu mashinalar 75% ni tashkil qiladi [25].

Kiyim detallarini biriktirishning ipli usuli deganda, bitta, ikkita va undan ko'p ipdan tashkil topgan, baxyalar bilan biriktirilgan ikki yoki bir necha qavat materiallar tushuniladi. Baxya materialga igna sanchish va materiallar orasida va ustida tikuvchilik iplarining to'qilishidan hosil bo'ladi.

Baxya va baxyaqatorni hosil qilish usulidan tashqari, bir qator baxyaatorga ega bo'lgan mokili va zanjirli turlarga bo'linadi.

Ipli biriktiruv yetarli darajada mustaxkamlik, elastiklik, chiroyli tashqi ko'rinishga ega. Tikuvchilik mahsuloti detallarini biriktirish jarayonining ipli usuli juda oddiy, maksimal darajada texnologik asbob-uskuna bilan ta'minlangan.

Biriktirishning ipli usuli qolgan usullarga qaraganda bir muncha universallashtirgan. Bu usul tikuvchilik sanoati va boshqa sohalardagi barcha turdagi materiallarni biriktirish (tikish) imkonini beradi.

Ipli usul keng diapozonda 0,1 dan 10 mm gacha qalinlikdagi materiallarni tikish, 1 dan 10 mm gacha uzunlikdagi baxyalarni qo'llash, tikishda material surishning chiziqli tezligini o'zgartirish ($2-3$ dan $20-25\text{m/min}^{-1}$) imkonini beradi. Bularning bari ipli usulning keng tarqalishiga universalligini oshirishga imkon beradi.

Ipli usulning sifat ko'rsatkichi og'irlik va chidamlilik (uzoqqa), baxyaqator sifatiga, tikuv mashinalari ish rejimiga bog'liq. Ipli biriktirishning sifat ko'rsatkichi turli tikuv mahsulotlari va yana bitta tikuv mahsulotidagi turli detallar biriktirishda bir xil emas.

Birinchi navbatda mustaxkamlik va chidamlilik keyin – cho'zilishga chidamlilik (issiq qatlamni biriktirishda, ziylarni maxkamlashda yana elastiklik, to'g'rilik katta ahamiyat kasb etadi.

Ipli usulning boshqa sifat ko'rsatkichiga tashqi ishqalanishga chidamlilik, qattqlik va elastiklik, materiallarda solqi va tortib qolish, baxya tashlab ketishi, kimyoviy tozalashga chidamlilik, igna sanchilishiga chidamliligi kiradi.

Maxsus kiyimda ipli biriktirishning asosiy sifat ko'rsatkichlariga kiyimni ishonchliligi va uzoqqa chidamliligi kiradi.

Maxsus kiyim detallarini biriktirishda faqatgina sifat emas balki sanoq ko'rsatkichlari ham alohida ahamiyat kasb etadi. Chunki ular, berilgan kiyim kiyish muddatini belgilaydi va uni yomon ta'sirlardan saqlash imkonini beradi.

Shuni alohida aytib o'tish kerakki, iplarning to'zishi natijasida faqatgina kiyimni kiyganda emas, balki u tikuv mashinasida biriktirilayotgan vaqtdayoq boshlanadi.

Bunday ta'sirlarning ko'p marta qayta takrorlanishi chokdagi iplarning mustaxkamligi yo'qolishiga va oxirgi jarayon iplarning uzilishi oqibatida choklarning so'kilishiga olib keladi. Biriktirishning berilgan ko'rsatkichlari bilan ta'minlash

uchun kiyimni kiygan vaqtda choklardagi ipni to'zishi va tikuv mashinalarida baxyaqator hosil qilish jarayonlarini o'rganishi lozim.

Qo'lda bajariladigan ishlar haqida ma'lumot. Qo'l ishlari ikki guruhga bo'linadi: tik turib bajariladigan ishlar va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib bajariladigan ishlarda kiyim yoki detal stol ustiga qo'yiladi, o'tirib bajariladigan ishlar esa kiyim yoki detalni ham stol ustiga, ham ishchining tizzasiga qo'yib qilinishi mumkin. Shunga ko'ra ish jihozlari va ish o'rnining tashkil qilinishi har xil bo'lishi mumkin. Ish o'rnining to'g'ri tashkil qilinishi har bir operatsiyada mehnat unumdorligini oshirishga yordam beradi va ishning yuqori sifatli chiqishini ta'minlaydi.

Kiyim tikishda qo'l ishlari uchun mo'ljallangan ish o'rnida stol (4.16-rasm), stul va oyoq qo'yiladigan taglik (4.17-rasm) bo'lishi lozim. Stulning konstruksiyasi har xil bo'lishi mumkin, lekin u o'rindiqni burish va balandlikni rostlash, suyanchiqning vaziyatini o'zgartirish imkonini berishi kerak. Stol o'ng tomonining old qismida chegaralangan joy bo'lib, bu yerda qaychi, bo'r va hokazolar saqlanadi. Stol o'ng tomonining yuqori burchagiga organik shisha tagiga chiqindilar idishi qo'yiladi. Buyumning xiliga va bajariladigan operatsiyaga qarab ish o'rinlarining o'lchamlari har xil bo'ladi.

Qo'l ishlarini bajarishda quyidagi talablar qo'yiladi:

Bir detaldan ikkinchi detalga bo'r chiziqlarini o'tkazish uchun solqi qaviq bilan yoki yordamchi andaza bilan bo'rlanadi;

- detallarni bir-biriga vaqtincha qaviqqaior bilan ulashda ipning rangi asosiy detal rangidan ancha farq qilishi kerak;
- qaviqlarni detallarga tushirishda qaviq yirikligi o'ng tomonida ham, teskari tomonida ham bir xil bo'lishi kerak;
- detallarni ko'klashda qaviqqator shu detaldagi solqi qaviqqator ustidan yoki bo'r chizig'i ustidan tushiriladi. Ko'klab bo'lgandan keyin solqi qaviq iplari olib tashlanadi;
- qo'l qaviqqatorini bajarishda ishlatiladigan ip nomeri qaysi qaviq qayerda bajarilishiga qarab tanlanadi;

- qaviq yirikligi va qaviqqator zichligi gazlama qalin- yupqaligiga va shu qaviqqa qo'yilgan talablarga bog'liq bo'ladi;
- doimiy qaviq va qaviqqatorlar uchun ishlatiladigan ipning rangi asosiy gazlama rangiga mos bo'lishi shart;
- qo'l ishlarini bajarishda tikilayotgan kiyimning sifati va mehnat unumdorligi asbob va moslamalarning to'g'ri tanlanganligiga, ularning sifatiga va ish o'rnida rasional joylashtirilganligiga ko'p darajada bog'liq bo'ladi.

Qo'lda bajariladigan ishlar uchun zarur asboblarga: qo'l ignalari, angishvona, qaychi, santimetrli lenta, moslamalarga esa maneken, andaza, pichoqli xalqa, qoziqcha, to'nog'ich va boshqalar kiradi. Bajariladigan operatsiya va tikiladigan material turiga qarab turli nomerdagi igna va angishvonalar ishlatiladi.

Mashinada bajariladigan ishlar. Mashina ignasi yordamida gazlamada hosil qilingan qo'shni teshiklar orasidagi iplar chalishuvining bitta tugallangan sikli baxya deyiladi. Ketma-ket qator takrorlangan baxyalardan baxyaqator hosil bo'ladi. Igna o'tgan ikki qo'shni teshiklar orasidagi masofa baxya yirikligini ifodalaydi.

Tikuvchilik buyumlari tayyorlash jarayonlaridagi asosiy texnologik jihoz tikuv mashinasi hisoblanadi. Ularni umumiy ishlarga mo'ljallangan mashinalarga, bajariladigan ishlar yoki bahyaqatorlarning xili bo'yicha ixtisoslashtirilgan mashinalarga va yarimavtomatlarga ajratish mumkin. Tikuv mashinalaridan, ayniqsa, maxsus va yarimavtomat mashinalardan foydalanilganda operatsiyalarni bajarishga ketadigan vaqt ancha qisqaradi, mahsulot sifati yaxshilanadi.

Baxyaqatorlar konstruksiyasiga va qayerda qo'llanishiga ko'ra turli tikuv mashinalarida bajariladi. Tikuv mashinalarida moki baxya va zanjirsimon baxya hosil qilinadi. Gazlamalarni ulashda ko'pincha moki baxyali mashinalar, trikotaj polotnolar, shuningdek boshqa elastik gazlamalardan tikiladigan detallarni ulashda zanjir baxyali mashinalar ishlatiladi. Mashina baxyalari tikish, yo'rmash va aralash (tikish va yo'rmash) baxyaqatorlarini hosil qiladi.

Moki baxya ikki ipdan: ustki ipdan va ostki ipdan hosil qilinadi. Ustki va ostki ip tikilayotgan gazlamalar orasida chalishib, gazlama ustidan uzluksiz

joylashgan ip qatorini hosil qiladi, bu iplar to'g'ri chiziq, siniq chiziq bo'ylab yoki boshqacha joylashishi mumkin. Moki baxya mashinalarida uch xil baxyaqator: choklash baxyaqatori, siniq baxyaqator va yashirin baxyaqatorni bajarish mumkin. Moki baxya baxyaqatorga nisbatan to'g'ri chiziqli yoki siniq bo'lib joylashishi mumkin. Moki baxyaqatorlar ikki ipli, uch ipli, to'rt ipli, besh ipli bo'lishi mumkin.

Moki baxyalar bir chiziqli va ko'p chiziqli bo'lishi mumkin. Siniq baxya ignani baxyaga ko'ndalang sanchib yoki materialni baxyaga ko'ndalang qilib hosil qilinadi, masalan, tugma, halqa va mahkamlagichlarni qadashda, qaviq uzunligi 1,5-10 mm. Uchma-uch ulashda va detallarning qirqimini titilishdan saqlashda shunday baxyachok qilinadi.

Zanjirsimon baxyalarning ochiq, yashirin va yo'rmalangan xillari bo'ladi. Zanjir baxya hosil qilishda moki o'rniga chalishtirgich qo'llaniladi. Zanjir baxyalar bir, ikki, uch va to'rt ipli bo'lishi mumkin. Zanjir baxyalar hosil qilishda nisbatan ip ko'p ketadi, lekin ular ancha elastik va pishiq chiqadi.

Zanjirsimon baxyaqatorning asosiy xususiyatlaridan biri baxyaqatorning oxirgi uchidan oson so'kilishidir. Shuning uchun bir ipli zanjirsimon baxyaqatorni ko'pincha vaqtinchalik biriktirib ko'klash, detal ziylarini ko'klash, detal chetlarini bukib ko'klash operatsiyalarini bajarishda ishlatiladi.

Kiyim detallarining qirqimlarini yo'rmash uchun ko'pincha ikki ipli zanjirsimon baxyaqator ishlatiladi. Ikki va uch ipli zanjirsimon yo'rma baxyaqatorlarning so'kilishi qiyin, shuning uchun ular detallar qirqimlarini titilishidan saqlaydigan operatsiyalarda, tikish va yo'rmash uchun ishlatiladi.

Tikuv buyumlarini tikishda mashinada bajariladigan ishlar quyidagi texnik shartlar asosida bajariladi:

1. Barcha ichki baxyaqatorlar asosiy gazlama rangidagi ip bilan tikiladi.
2. Mashina ishlarini bajarishda iplarning, mashina ignalarining nomeri va baxyaqator zichligi gazlama qalinligiga va bajariladigan operatsiyalar xarakteriga mos bo'lishi kerak.
3. Jun va shoyi gazlamalardan tikiladigan buyumlarning barcha bezak bahyaqatorlari, shuningdek izma va puxtamalari ipak ip bilan tikiladi. Lavsan

qo'shilgan zig'ir tolali buyumlarni tikishda 50-raqamli oddiy ip ishlatiladi. Bezak baxyaqator iplarining rangi avra gazlama rangiga mos yoki shu model uchun mo'ljallangan boshqa rangda bo'lishi mumkin. Barcha ichki baxyaqatorlar ipining rangi gazlama rangiga mos bo'lishi kerak.

4. Bezak baxyaqatorlaridagi ustki iplarning uchlari teskari tomonga chiqarilib, tugib qo'yiladi yoki 3-4 qaviq bilan qo'lda puxtalanadi.

5. Choklash mashinasida bajariladigan ichki baxyaqatorlar uchlari (masalan, yon, yelka qirqimlari, yeng detallarini biriktirib tikishda) uzunligi 0,7-1 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan, mxsus mashinada uzunligi 1.5-2 sm li ikkita qaytma baxyaqator bilan puxtalanadi.

Ochiq choklarning barcha qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanishi, maxsus moslamada arra tishli qilib qirqilishi yoki qirqimini ochiq qoldirib bukib tikilish kerak.

1. Berk chiziq bo'yicha bahyaqator tushirishda (masalan, yenglarni o'tqazishda, kiyim etagini bukib tikishda) choklarning baxyaqatorlari bir-biri ustiga kamida 1.5-2 sm o'tishi kerak.

2. Detallarni choklashda, choklarni bostirib tikishda, bezak baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ichlardan foydalanish tavsiya etiladi.

3. Biri to'g'ri qirqimli ikkinchisi qiya qirqimli ikki detalni biriktirganda qiya qirqimli detal pastga igna plastinasi ustiga, to'g'ri qirqimli detal esa yuqoriga qo'yiladi.

4. Har xil qalinlikdagi gazlamalardan bichilgan ikkita detalni biriktirishda qalin detal pastga qo'yilishi kerak.

5. Ikki detalni birida solqi hosil qilib biriktirishda solqi hosil qilinadigan detal pastga igna plastina ustiga qo'yiladi.

Mashinada bajariladigan choklar konstruksiyasiga va vazifasiga ko'ra uch turli bo'ladi: birlashtiruvchi choklar, ziy choklar va bezak choklar. Birlashtiruvchi chok (4.22-rasm) kiyim detallari va uzellarini biri-biriga birlashtirishda ishlatiladi, ziy chok (4.23-rasm) bilan kiyimning hamma ziylariga, detal chetlariga ishlov beriladi, bezak choklar (4.24-rasm) kiyim detallari va umuman kiyimni bezashda ishlatiladi.

Yelimli biriktirish usuli. Yelimli biriktirish usulida fizik-kimyoviy yo‘l bilan tizim tashkil qiluvchi jarayonni o‘zida namoyon etadi. Bu bitta yaxlit tizim bo‘lib, adgezion ta’sir qonunlariga bo‘ysinadi va quyidagi bosqichlarni o‘z ichiga oladi: yopishtiriluvchi (substrat) va yopishuvchi (adgeziva) materiallarning o‘zaro ta’siri, adgeziv va substrat ta’sir maydonida mustaxkam bog‘lanish bilan ta’minlash va oxirgi adgezion qatlamga kogezion mustakamlilik bilan shakl berish. Yelimlash jarayonining bu bosqichlardan o‘tishi yelimlab biriktirish sifatini oshiradi.

Hozirgacha yelimlash jarayoni mexanizmiga yelim va yelimlanuvchi material yuzasi orasidagi kontaktga ta’sir etuvchi tashqi ta’sirga bir xil qaramaydi.

Matolarni yelimlashda mexanik biriktirish asosiy rolni o‘ynaydi.

Xuddi shu vaqtda adgeziyaning adsorbsion elektrik, diffuzion nazariya bilan tushuntiriluvchi spesifik adgeziva yuzaga keladi. Adsorbsion nazariyalarga asosan adgeziyali biriktirishning mustaxkamligi molekulyar bog‘lanish bilan xarakterlanadi.

To‘qimachilik anizotrop materiallarini yelimlashdagi mustaxkam adgezion bog‘larni yelim va mato o‘rtasidagi mexanik bog‘lanish bilan va yana adsorbsion, diffuzion va elektrorelaksasion jarayonlar yig‘indisi bilan tushuntirish mumkin.

Kiyim detallarini yelimlab biriktirish usuli yelimlash davomida yelimni yopishqoq holatga kulguncha boradigan, kiyim yopishgan materialni fiksasiyaga uchratadigan termoplastik yelim yordamida amalga oshiriladi.

Hozirgi kunda tikuvchilik sanoatida yelimli biriktirish usulidan foydalanishning uch asosiy yo‘nalishi mavjud – kiyim detallarini ziylariga ishlov berish, frontal yuza bo‘ylab yelimlash va yelimli applikasi.

Ipli biriktirish usuli bilan taqqoslaganda yelimlab biriktirish usuli mehnat unumdorligini anchagina oshiradi. Biriktirmaning germetikligi, surilish vaqtida uzilishga nisbatan ko‘proq qarshilik ko‘rsatadi, to‘zishga chidamlilik bilan ta’minlaydi, lekin yuvishga chidamsiz bo‘ladi.

Yelimli biriktirishning kamchiligi yelim tarkibida kompleks xususiyatning yo‘qligidir. Kiyim tikish texnologik jarayonida yelimli biriktirishdan norentAbel foydalanish, yupqa materiallarda foydalanilganda qattiq yuza hosil bo‘lishi;

issiqlikka chidamliligi pastligi tufayli bu usulni ko'p materiallarda qo'llab bo'lmaydi.

Ko'rsatilgan kamchiliklar tikuvchilik sanoatida kiyim detallarini biriktirishda yelimli usuldan keng foydalanishga to'sqinlik qiluvchi omil bo'lib xizmat qiladi.

Tikuvchilik sanoatida yelimli materiallar kiyim detallariga uqa qo'yish, detal chetlarini pishiqlash, yoqa, manjet, yeng uchiga qotirma yopishtirish, kiyim etagini bukib yopishtirish, bort qotirmalarini tayyorlash, cho'ntak qopqoq, yoqa shu kabilarni yelimlab yig'ishda ishlatiladi. Quyidagi yelimli materiallar kiyimning shaklini turg'un qiladi va ko'rkamlashtiradi:

- bir tomonga nuqtalar tarzida polietilen qoplangan yarimqattiq qotirmalik gazlama;
- bir tomoniga yaxlit polietilen qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;
- yelim qoplangan yoqabop qotirmalik gazlama;
- qotganda qattiqlashadigan modda shimdirilgan qotirmalik material;
- o'rgimchak uya tipidagi yelimlangan noto'qima material;
- yelim qoplangan noto'qima qotirmalik material;
- yelim ip.

Yuviladigan kiyimlarga (erkaklar va ayollar ko'ylagi, bluzkalar) yuqori bosim ostida olingan polietilen ishlatiladi.

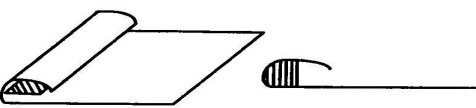
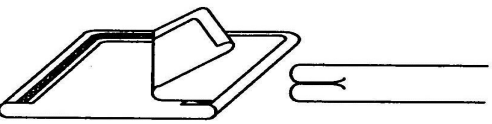
Yelimli materiallarga quyidagilar kiradi: yelim ip, o'rgimchak uya tipidagi noto'qima yelim materiallar, yelim plenka, asosi ip gazlama, sintetik gazlama va trikotaj polotnosidan iborat bir tomoniga yelim kukun sepilgan qotirmali material (dublrin). Bunda quyidagi parametrlarga e'tibor beriladi: harorat, vaqt, bosim va namlik .

Quyidagi 4.7-jadvalda yelim chok turlari keltirilgan. Bular detallarni biriktirishda, kiyim uzellariga ishlov berishda qo'llaniladi.

4.7-jadval

Yelim chok turlari

Chok nomi	Chokning grafik tasviri va sxemasi

Yuza bo'yicha biriktirma chok (ochiq qirqimli qoplama)	
Ochiq qirqimli buklama chok	
Yopiq qirqimli buklama chok	

Kiyim detallarini turg'unlashtirish, ularning tashqi ko'rinishini va sifatini yaxshilash uchun ularga yelimli qotirmalar yopishtiriladi.

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

Payvandlab biriktirish usuli. Kiyim ishlab chiqarishning o'sishi, assortimentining ko'payishi va ishlab chiqarish hajmining ortishi xom ashyo balansida sun'iy tolalarning miqdori ortishi bilan bevosita bog'liq. Ommaviy ishlab chiqarish umumiy balansidagi barcha ko'rinishdagi kimyoviy tolalar 40,2% ni tashkil qiladi. Bundan 37,3% ni sun'iy tola, va asosan poliefir, poliamid va polikrilonitrildan tashkil topadi.

Termoplastiklik sun'iy tola va polimerlarning o'ziga xos xususiyatlaridan biridir. Bu xossadan foydalanishda kiyim detallarini biriktirishning ipsiz usuli "Payvandlash" mavjud. Payvandlash birikayotgan yuzalar kontakt donasida oxiri fiksasiya natijasida erib bog'lanish holatini yuzaga keltirishi bilan xarakterlanadi.

Termostatik materillarni payvand qilishning turli xil usullari mavjud.

Tikuvchilik sanoatida uchta usuli qo'llaniladi:

Elektrik isitgich asbobdan foydalaniladigan termokontakt

Yuqori chastotali

Issiqlik generatorli ultratovushli

Termokontakt payvandlash usuli. Payvandlash termokontaktli usulining tub mohiyati shundaki, qizdirish material bilan bevosita kontakt davomida maxsus asbob yordamida amalga oshiriladi. Asbobning qizdirishi gazli, induksion va elektrik bo'lishi mumkin.

Tikuvchilik sanoatida yarimmaxsulotga ketma-ket va parallel ishlov berish usullari yordamida termokontaktli payvandlash usuli olindi. Tikuvchilik sanoatida asosan ketma-ket payvandlash qo'llaniladi.

Elektrik issiqligi normalovchi egri shaklli roliklar, lentalar ko'rinishidagi elementlar yordamida amalga oshiriladi. 0,25-1mm qalinlikdagi termoplapstik plyonkalar va termoplastik polimer qoplamli to'qimachilik materiallarini payvandlashda kavsharlangan egri shaklli isituvchi element qo'llaniladi va natijada payvandlanayotgan detallar ichki yuzalari siqilgan roliklar yordamida qiziya.

Impulslar orasidagi tanaffusda payvand chok bosim ostida soviydi.

Payvand chokining sovigan yuzasi qizigan instrumentga yopishmaydi. Shuning uchun termimpulsli payvandlashda antiadhez qoplamlar qo'yish shart emas.

Termokontakt usulning soddaligi, va tejamliligi uni yupqa plyonkalarni payvandlashda va termoplastik qoplamli to'qima materiallardan foydalanishda maxsus va bir qancha kiyim turlarini yaratishda juda qo'l keladi.

Bu usulning kamchiligi shundaki: isitgichning material bilan bevosita kontakti va unga ko'rsatayotgan ta'siri oqibatida chok atrofidagi materialning sitilishiga va biriktiruvning mustaxkamligi pasayishiga olib keladi.

Ultratovush bilan payvandlash. Payvandlash jarayonida issiqlikni uzatish usullaridan biri ultratovush chastotali elastik tebranish tarqatishdir. Qattiq jismda ultratovush tarqalishi qattiq jismning ayrim joylari elastik tebranib, deformasiyalanishidan iborat. Tebranayotgan jism shu tebranish energiyasini yutib, uni issiqlikka aylantiradi. Ultratovush chastotali tebranishlar bir-biriga tegib turgan

detallar orqali o'tayotganda shu tebranishlarning mexanik ta'sirida to'qinlanishi ta'sirida payvandlanadi.

Agar issiqlik istalgan usulda qizdirilgan elektrodlardan chiqayotgan va payvandlash uchun plyonkaning butun qalinligiga issiq o'tkazish zarur bo'lsa, unda dag'alroq chok hosil bo'ladi. Bir-biriga tegib turgan sathlarning haroratini payvandlanish darajasiga yetkazish uchun elektrodning harorati payvandlanish haroratidan yuqori bo'lishi kerak. Elektrod materialga tegib turgan joydagi harorat esa atrofdagi muhit haroratiga teng bo'lishi zarur. Aks holda elektrodning o'zi qizib ketib, payvandlanish harorati xam ortib ketishi mumkin.

Ultratovush chastotasidagi tebranishlarni hosil qilish va ularni materialga uzatish quyidagi sxemada bo'ladi. Vibrator 1 yuqori chastotali elektr energiyasini o'zakning ultratovush chastotali mexanik tebranishiga aylantiradi.

MA'RUZA №9

Mavzu: NAMLAB ISITIB ISHLOV BERISH USULLARI

Ma'ruza rejasi:

- 1 Kiyim detallariga namlab-isitib ishlov berish
2. Tikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari

Xususiyati noma'lum bo'lgan gazlamalarni yoki buyumlarni dazmollashdan avval dazmol harorati ta'siri ostida qanday o'zgarishini o'rganish lozim: ularni namlash yoki nam latta orqali dazmol qilish kerakmi, buni aniqlash kerak. Tekshirib ko'rish uchun avval gazlama bo'lagida sinab ko'rish lozim va faqatgina shundan so'ng dazmollashga kirishish mumkin. Agar junli matolar avvaldan dekatirovkalangan, ya'ni ularga yuqori haroratda bug' yoki issiq suv bilan ishlov berilgan bo'lsa, u holda dazmollangandan so'ng kirishmaydi yoki qisman kirishadi.

Junli gazlamalardan tayyorlangan buyumlar nam latta yordamida teskari tomonidan dazmolni xiyolgina yurgizish yoki nam latta qurigunicha dazmolni

bosib turish orqali amalga oshiriladi. Qiyalama yoki ko'ndalang yo'nalishdagi detallarda gazlamalarni har doim bo'ylama ipi bo'yicha dazmollash lozim.

Buyumning o'ng tomonida etak bukish chokining izi tushib qolmasligi uchun etak bukish ziyrak bukib tikishdan avval dazmollab olinadi. So'ngra ko'klangan etak ziyrak bukib tikiladi, ko'klangan iplar so'kib olingandan so'ng yumshoq to'shamada yana bir bor dazmollanadi.

Buyumlardagi taxlamalarni ayniqsa yaxshilab dazmollash kerak.

Buyum etagi bostirib tikilgandan, yaxshilab dazmollangandan keyin taxlamalar bostiriladi va buyumning o'ng tomonidan yana bir bor nam latta orqali yengilgina dazmollanadi. So'ngra taxlama izi buyumning o'ng tomoniga tushib qolmasligi uchun teskari tomonidan har bir taxlama ostiga qog'oz bo'lagi qo'yib dazmollanadi.

Ipakli barxat buyumlarga dazmol bosish boshqa gazlamadan tikilgan buyumlarga nisbatan farq qiladi. Ularni odatdagidek dazmollash mumkin emas, bunday buyumlar doskada dazmollanadi. Ularga quyidagicha ishlov beriladi: dazmol o'rtacha mo'tadil qizdiriladi, so'ngra teskari tomondan choklarni ikki tomonga to'g'rilab, tortiladi ustidan nam latta to'shab dazmollanadi (masalan, oddiy paxta ipli choyshab). Dazmolni tuki yo'nalishi bo'yicha yurgizishni yodda tutish lozim.

Ipakli barxat boshqacha usulda ham dazmollanadi: chokning bir uchi igna to'g'nog'ich yordamida dazmol doskasiga to'g'nab qo'yiladi va boshqa uchi chap qo'l bilan tortilib, chok bo'yicha dazmol bosib chiqiladi.

Barxatni cho'tka yordamida ham dazmollasa bo'ladi. Buning uchun gazlamaning o'ng tomoni yumshoq kiyim cho'tkasiga yotqiziladi, ya'ni tukini pastka qaratib, so'ngra yengilgina dazmollanadi.

Tikish va foydalanish jarayonida barxat tuklari ozginagina g'ijimlanadi. Buyumlar yaltirab qoladi. Bu yaltiroqlikni turli usullar bilan bartaraf etish mumkin. Bunday usullardan biri quyidagicha amalga oshiriladi: dazmol yuzasi yuqoriga qaratilib nam latta to'shaladi, barxat buyumni tukli tomoni dazmol yuzasidan chiqayotgan bug'dan o'tkaziladi. Natijada barxat tuki to'g'rilanadi.

Yana bir boshqa usuli quyidagicha amalga oshiriladi: ipakli barxatni suv qaynatilayotgan kastryulka yoki choynak ustida ushlab turish lozim, bunda cho'tka yordamida barxat tuki qarama-qarshi tomonga taraladi, natijada tuklar yaxshi to'g'rilanadi hamda gazlama rangi musaffolanadi. So'ngra ipak barxatli gazlama yoki buyum veshalkaga osib qo'yiladi va quritiladi. Buyum tikishda dazmollash ishlarining turli usullaridan foydalaniladi. Har bir usul turi o'ziga xos vazifani bajaradi [13].

Dazmollash - bu g'ijimlangan gazlamani tekislash, gazlamani bichishga tayyorlashda, detallarga ishlov berishda va yakuniy pardozlashda qo'llaniladi.

Yorib dazmollash— buyum detallariga ishlov berishda chok xaqi ikki tomonga ajratiladi va yorib dazmollanadi (gazlamaning turiga qarab nam latta orqali buyumning teskari tomonidan choklar yorib dazmollanadi).

Yotqizib dazmollash- chok haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi (gazlamaning turiga qarab nam latta orqali buyumning teskari tomonidan choklar yotqizib dazmollanadi).

Dazmollab yupqalashtirish- gazlama qalinligi kamayadi (masalan bort, cho'ntak, belbog' va boshqalar). Bu usulda quruq mato bo'lagi buyum yuzasiga to'shaladi va pulverizator yordamida suv purkaladi, so'ngra qurigunicha dazmollanadi.

Kirishtirib dazmollash - usuli gazlamani bo'ylama yoki qiyalama yo'nalishda qisqartirishda, shuningdek detallarga qabariq shakl berishda qo'llanadi (masalan, bort, tirsak choki bo'yicha ikki chokli yengning ustki bo'lagi). Bundan tashqari gazlamaning ortiqchasi uni kirishtirish xisobiga yo'qotiladi.

Cho'zib dazmollash- detal cheti yoki uning bir bo'lagini cho'zib dazmollash (masalan, ikki chokli yengda ustki yengning old qirqimi, shuningdek burma, oborkalar va h.k.).

botiq chiziq ko'rinishida shakl berish zarur bo'lsa, detalning belgilangan qismini namlab, dazmolni yurgizmay, balki vertikal holatda ko'tarib, bosiladi.

Bug'lash – dazmollashda kiyimda hosil bo'lgan yaltiroqlikni bug'lab yo'qotish. Buning uchun buyum ustiga nam latta to'shaladi va bug'lab

dazmollanadi yoki yaltirab qolgan joyiga jun mato bo‘lagi to‘shaladi, so‘ngra bu bo‘lak ustidan nam latta to‘shaladi va dazmol bosib bug‘lanadi. Natijada ko‘pgina gazlamalar tuki to‘g‘rilanadi va yaltiroqlik bartaraf qilinadi.

Odatda tor yubka kiygan paytda ort bo‘lak o‘tirish chizig‘i bo‘yicha cho‘zilib ketadi. Ushbu nuqsonni to‘g‘rilash uchun yubka dazmol doskasiga tortiladi, yubkaning cho‘zilgan joyiga nam latta to‘shab, dazmol bosiladi. Asta-sekin yubka o‘zining dastlabki holatiga keladi.

Shimlarda tizza qismi cho‘ziladi va ularni xuddi shuningdek nam latta orqali dazmollash kerak.

Buyumlarni dazmollagandan so‘ng darhol kiyib olish tavsiya qilinmaydi, ularni veshalkaga ilib, batamom qurishini kutish lozim.

Tikuvchilikda namlab-isitib ishlash operatsiyalari

T.r	Operatsiyalar turi	Jarayonning amalda ishlatilishi	Jarayon sifatini aniqlash usuli	Jarayon bajariladigan uskunalar turi
1	Yorib dazmollash	Ust kiyimning yon, yelka kabi choklarini yorib dazmollash	Gazlamaning «qochish» burchagiga binoan va organoleptik usul bilan	O'rta va yengil vaznli presslar, dazmol
2	Bir tomonga yotqizib dazmollash	Ayollar koylagining yon, yelka, tirsagidagi	Yuqoridagidek	Yengil vaznli press, dazmol
3	Bukib dazmollash	qoplama cho'ntak, cho'ntak qopqoqi, yeng uchi, kiyim etagini buklash	Yuqoridagidek	Buklash presslari
4	Yupqalashtirish	Kiyim borti, yoqasi, etagini dazmollab yupqalashtirish	Yupqalanish miqdoriga binoan va organoleptik yo'l bilan	Yengil, o'rta va og'ir vaznli presslar
5	Kirishtirib dazmollash	Kiyim old qismidagi, qotirma, vitachkalar oxiridagi solqi kabilarni kirishtirib dazmollash	Detalning yassi joylarini o'lchash va organoleptik yo'l bilan	Og'ir vaznli presslar
6	Cho'zib dazmollash	Yeng ustki bo'lagining old qirqimi boylab, ostki yoqaning tik va qaytarma joylari boylab va h. k	Yuqoridagidek	Og'ir vaznli presslar
7	Bo'rttirib dazmollash	Listochka, koylakning old taqilma qopqog'i kabilarni bo'rttirib dazmollash	Organoleptik yo'l bilan	Yengil vaznli press

8	Bug'lash	Kiyimni eng oxirgi marta dazmollashda yiltiroqligini yo'qotish, bug'lash	Bleskomer (yiltillash darajasini o'lchaydigan asbob) va organoleptik yo'l bilan	Bug'lagich, press, bug'li havo manekeni
---	----------	--	---	---

4.9 - jadval

Namlab isitib ishlov berish mashina va uskunalari

Uskuna nomi	Uskuna belgisi I/ch zavodi	Yostiqlar orasida maksimal bosim, MPa	Yuqori yostiqlarni qizdirish harorati, °C	Asbob-uskuna o'lchamlari (uzunasi, eni) mm
1	2	3	4	6
Dazmol stoli	UP – 202 TK «MALKAN»(Туркия)	0,5	120-140	Stol (1400x650)
Press	МТҮР-1 «MALKAN»(Туркия)	0,6	120-140	(1400x1400)
Dazmol	SU-1PL	0,5	120-140	Stol (1400x650)

MA'RUZA №10

Mavzu: KIYIM DETALLARINI BEZASH ASOSLARI

Ma'ruza rejasi:

- 1 Mayda taxlamalar
2. Relyef chok
3. Volan va uqalar

Mayda taxlamalar. Bluzkalar, ko'ylaklar va boshqa buyumlar mayda taxlamalar va qat-qat taxlar bilan bezatiladi. Mayda taxlamalar bukilgan chekkadan 0,1sm qoldirib, tikiladi. Mayda taxlamalar uchun gazlamalar qanchalik kichik tortib olinsa, shunchalik yaxshi.

Fasonga bog'liq bo'lgan holda, mayda taxlamalar turlicha: bo'ylamasiga, qiyalatib, va ko'ndalang joylashtiriladi. Biroq, mayda taxlamalarni bo'ylamasiga baxyalanishini yodda tutish lozim. Shuning uchun agar mayda taxlamalarni fason bo'yicha bo'ylamasiga emas balki boshqa yo'nalishda joylashtirish kerak bo'lsa, u holda ularni bir bo'lak gazlama qirqimida bo'ylama ipi bo'yicha tikib olinadi, so'ngra bichish vaqtida andozani fasonda mo'ljallangan nishablik bo'yicha qo'yiladi.

Relyef chok. Jaketlar, ko'ylaklar va boshqa qalin gazlamalardan tayyorlangan buyumlarga relef chokda bezak beriladi. Odatda bunday relef chokda ko'krak va bel chizig'idagi vitachkalar bezatiladi. Relef teskari yoki o'ng tarafdin asosiy gazlama rangidagi ipak ipda tikiladi.

Buyumlarga bezak berish uchun bog'ichli relef chok qo'llaniladi. Bunday bezakni amalga oshirish uchun turli uslublardan foydalaniladi. Uslublardan biri quyidagicha bajariladi. Bog'ich bilan bezak berish uchun mo'ljallangan joyda buyumning teskari tarafdin astar ko'krak olindi va gazlamaning asosiy rangi bilan bir xil bo'lgan ipda mashinada o'ng tarafdin baxyaqator yuritiladi. Baxyaqator orasidagi masofani shunday qoldirish kerakki, bunda bog'ichni tortib olish mumkin bo'lsin, lekin oraliq masofa juda keng bo'lmasin. Fasonga bog'liq bo'lgan holda bog'ichlar bir- biriga taqab yoki interval bilan tortib olinadi.

Bog'ichli relefli chokning ikkinchi uslubi quyidagilardan iborat. Bog'ich o'tkazish uchun mo'ljallangan joyga astar ko'klanadi. Avval birinchi chok yurgiziladi va unga zich qilib, detal va astar orasidan bog'ich o'tkaziladi. So'ngra shunday ko'klash kerakki, bunda astar tortilishi kerak, detalning o'ng qismi esa bog'ichni egib tursin. Ostki gazlamani toritilishi va ustki gazlama mag'izlanishi natijasida chok releflanadi. So'ngra ikkinchi chok o'tkaziladi. va h.k. Relefli chokni tikish uchun maxsus panjachadan foydalanish kerak.

Tizimcha. Tizimcha xuddi mag'izdek gazlama qalinligiga bog'liq bo'lgan holda 2,5-3sm kenlikdagi qiyalama tasmlardan tayyorlanadi. Qiyalama tasmaning o'ng tarafi ichkariga bukib tikiladi. Tizimchalar ag'darma chok bilan tikiladi, ag'darib olish oson bo'lishi uchun tizimcha uchida ortiqcha gazlama qirqib tashlanadi, tizimcha tarang va to'lib turishi uchun esa chok haqi barcha qiyalama tasma bo'yicha qoldiriladi (4.26 a-rasm). Tizimchalar ilmoq va buyum yoqalarini, cho'ntaklarini, manjetlarini, yubka etagini naqsh bilan tikib bezash uchun qo'llaniladi. Bezak beruvchi tizimchalar ko'rinmaydigan chok bilan qo'lda tikiladi.

Beykalar. Beykalar bir qavatli va ikki qavatli bo'ladi. Beyka bilan bezash uchun gazlamaning qiyalama ipi bo'yicha tasmlar qirqiladi. Fasonga bog'liq bo'lgan holda beykalarining uzunligi va kengligi aniqlanadi. Bir qavatli beykalar quyidagicha tikiladi: beykaning qirqilgan bir chekkasi mashinada tikiladi ikkinchi qirqilgan chekkasini bukib, ko'rinmas chok bilan buyumga qo'lda biriktiriladi va dazmollanadi. Ikki qavatli beykani avval o'ng tarafini ichkariga qaratib, ikkiga bukiladi va qirqilgan chekkasidan 0,5sm qoldirib tikiladi; so'ngra choklar ikki tomonga to'g'rilanadi, beykalar ag'darib olinadi, yo'rmab chiqiladi, damollanadi va tayyorlangan beyka ko'rinmas choklar bilan qo'lda buyumning o'ng tomoniga tikib chiqiladi. Avval beyka yengilgina dazmollanadi, so'ngra ko'klangan iplar olib tashlanadi va yana bir bor dazmollanadi.

Volan va uqalar. Volan va uqalar yarim aylana shaklida qirqiladi. Yuqorigi chizig'i botiq, pastki chizig'i esa yuqorigi chiziqqa paralel yoki oldi toraytirilgan bo'ladi. Ostki chiziq mashinada yoki qo'lda berkitiladi yoki qiyalama tasmda mag'izlanadi.

Qo'yma burma. Quyma burmalar ko'ndalang qiyalama gazlama tasmlaridan tayyorlanadi. Fasonga bog'liq bo'lgan holda burmalar uzunligi va kenligi aniqlanadi.

Chekkalari yoʻrmab yoki mashinada chetiga ishlov beradigan mayda choklar bilan yoki magʻizlar bilan berkitiladi. Qoʻyma burma uzunligi buyumga qoʻyma burma tikish chizigʻidan bir yarim-ikki barobar uzun qilib olinadi. Burmalar tikishda bir xil boʻlishi uchun qoʻyma burma qirqimi chekkasi iikita ipda yigʻiladi. Quyma burmalarni plessirovkalash xuddi yigʻilgan burmalardek bajariladi, lekin uning uzunligi tikish chizigʻidan uch marta uzunroq boʻlishi kerak.

Plessirovkalashdan avval, qirqilgan chekkaning bir tomoni qoʻlda yoki mashinada berkitiladi. Tayyor qoʻyma burmalar chekkalari boʻyicha yoʻrmab chiqiladi, xar bir burma mustahkamlab chiqiladi. Qoʻyma burma buyumga teskari tarafidan mashinada tikib chiqiladi, burmalar yoki releflar bostirib chiqiladi yoki detal chekkalarini bukib, qoʻyma burma tikiladi.

Burma hoshiya. Burma hoshiya xuddi quyma burma singari qiyalama yoki koʻndalang gazlama tasmasidan tayyorlanadi, lekin qirqim chekkalari ikki tomonlama berkitiladi. Burma hoshiya oʻrtasida burmalar yigʻiladi yoki mayda taxlarda berkitiladi

Qavariq kashta. Buyumlarga bezak berish uchun qavariq kashta qoʻllaniladi. Buning uchun buyumning oʻng tarafida naqsh chiziladi, teskari tarafidan esa naqshni yopib turishi uchun astar qoʻyiladi. Asosiy gazlama rangiga moslab olingan ipak ipda naqsh konturi boʻyicha buyumning oʻng tarafidan tikiladi (4.30- rasm). Soʻngra buyumning teskari tarafidagi astda naqsh kertib qoʻyiladi va naqsh paxta bilan toʻldiriladi, ingichka joylari esa, masalan poyasidan ip oʻtkaziladi (jun ip yaxshi). Naqshlar toʻldirilgandan soʻng kertik chekkasi yopib chatiladi.

4.30-rasm. Qavariq kasht.

MA'RUZA №11

Mavzu: KIYIM MODELINI KONSTRUKTIV TEXNOLOGIK TAYYORLASH GAZLAMANI BICHISHGA QOʻYILADIGAN TALABLAR. ANDAZALAR JOYLASHMASIGA TEXNIK TALABLAR

Ma'ruza rejasi:

- 1 Kiyim detallarining yoyilmasi va ularning tasnifi.
2. Kiyim loyihalashda ishlatiladigan konstruktiv parametrlar.

Kiyimni tikishda asosiy bosqichlardan biri gazlamani bichish hisoblanadi. Ishlab chiqarish koxonalarida gazlamalarni ikki usulda to'shash mumkin: «o'ngini o'ngiga» qaratib yalang qavat to'shash va «o'ngini pastga» qaratib yalang qavat to'shash.

Asosan simmetrik juft detallardan iborat kiyimlarni bichishda gazlamani «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shab bichganda bir yo'la ikkita detal chiqadi. Simmetrik detallari yo'q kiyimni bichishda esa detallarni bo'rlab chiqish kerak bo'ladi. Shuning uchun simmetrik juft detallari bo'lmagan kiyimlarni bichishda ko'pincha gazlama «o'ngini pastga» qaratib to'shaladi. «O'ngini o'ngiga» qaratib to'shash andazalar joylashtirishni osonlashtiradi. «O'ngini pastga» qaratib to'shalganda bo'rlovchi juft detallarni joylashtirishda juft detaldan bittasi chap tomon uchun, ikkinchisi o'ng tomon uchun bichiladigan bo'lib joylashtirilishi kerak. Gazlama «o'ngini o'ngiga» qaratib to'shalganda juft detallar aniqroq bichiladi, chunki ular birga bichiladi.

Gazlamani qo'lda yoki mashina yordamida to'shash mumkin.

Gazlamalar qo'lda to'shaladigan bo'lsa, ishchilar gazlama to'pini maxsus moslamalarga o'rnatadilar va gazlama uchini ikki burchagidan ushlab stol ustidan tortib borib cheklovchi chizg'ichga yetkaziladi. Gazlama uchini cheklovchi chizg'ich bilan bostirib qo'yib milkini to'g'rilaydilar. Qavat oxirini maxsus keskich chizg'ichda kesadilar. Agar gazlama yensiz bo'lsa uni bitta ishchi to'shaydi.

To'shovchilar ishini yengillashtirish maqsadida to'shash mashinalaridan foydalanadilar. To'shash mashinalarida gazlama rulonining uchi mashinaga qistiriladi. Bunda to'shash tezligi mashinaning harakat tezligiga baravar bo'ladi. Rulon o'ramini ochish uchun tezlikni o'zgartirish mumkin bo'lgan maxsus o'ram ochar qurilmalar ishlatish ham mumkin. Bunda to'shash tezligi mashinaning to'shash tezligiga bog'liq bo'lmaydi. Gazlama rulonning ochilish tezligidan ortiqroq bo'lgani uchun, to'shalgan qavatlar tortilib turmaydi [24].

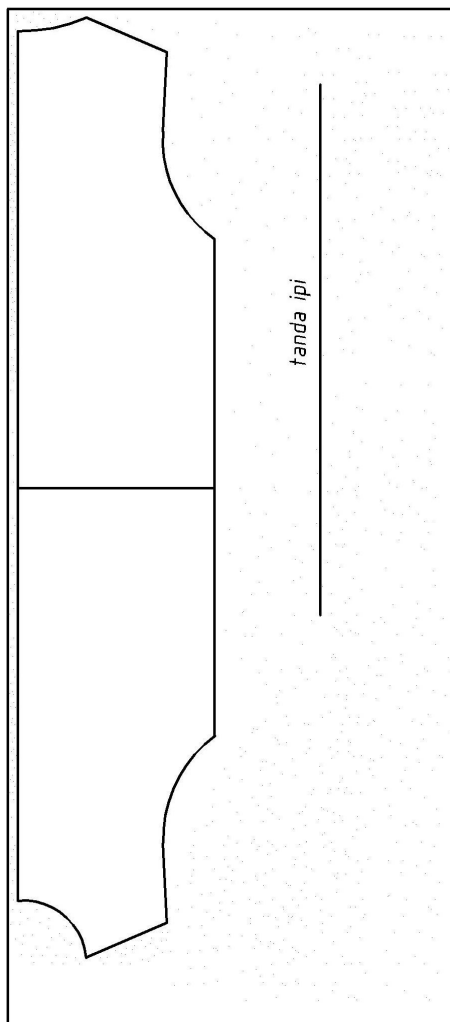
Yakka buyurtma asosida kiyim tikishda bichish uchun gazlama dazmollanadi, milklari bo'yicha uzunligida farq bor yo'qligi aniqlanadi. Agar gazlama milklari bo'yicha uzunligida farq bo'lsa, buklov ziyi bo'yicha gazlama buklanib milki to'g'rilanadi va dazmol bilan tekislanadi. Gazlamaning asosiy qismi namlanganda, ayniqsa yuvilgandan keyin bo'yiga va eniga kirishadi, bu esa tayyor kiyimni shaklini o'zgarishiga olib

keladi. Gazlamani tanda va arqoq iplari yoʻnalishida bichilgan detallar chokida deformasiya yuzaga kelishi mumkin.

Bu nuqsonlar boʻlmasligi uchun bichishdan oldin dekatirlanadi, yaʼni dastlabki sunʼiy kirishtirish hosil qilinadi. Dekatirlashni sodda usuliga quyidagilar kiradi: 1) namlash; 2) quritish; 3) dazmollash.

Quritilgandan keyin gazlamani iplari surilib va qiyshayib qolishiga yoʻl qoʻymasdan teskari tomondan nam mato yordamida boʻylamasiga dazmollanadi va qurishi uchun vaqt ajratiladi. Jun gazlamaga suv purkash tavsiya etilmaydi, chunki suvdan dogʻlar qolishi mumkin.

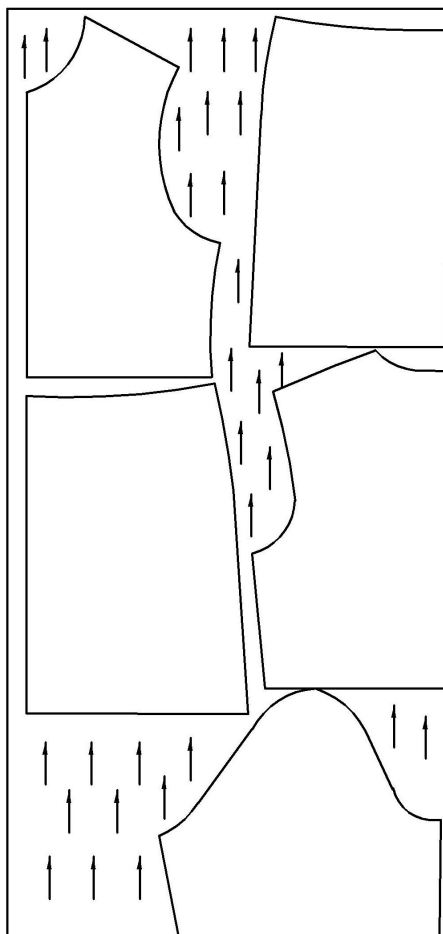
Tabiiy ipak gazlamalarni yengil dazmollash tavsiya etiladi. Sunʼiy tolali gazlamalar



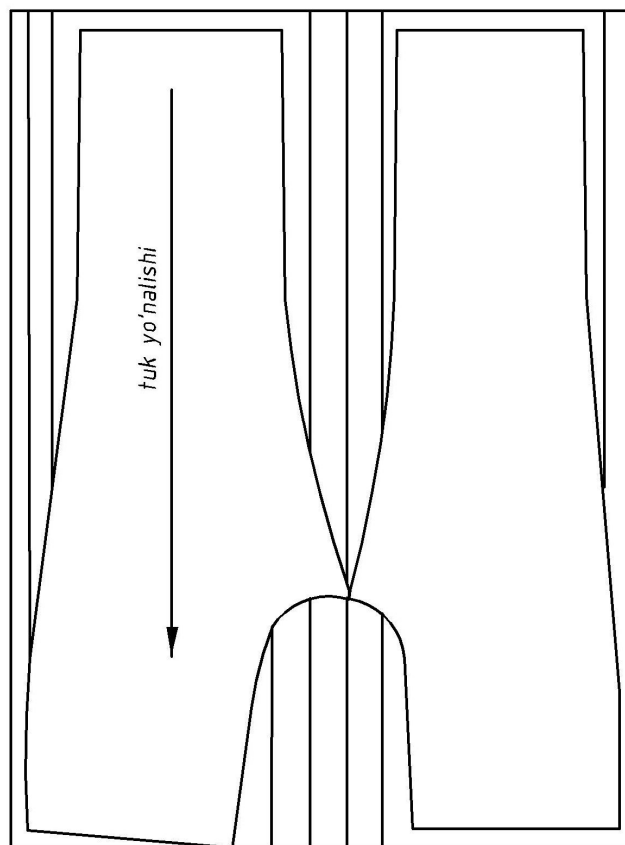
va trikotaj polotnolar asosan kirishmaydi, ularni bichishdan oldin gʻijim va buklov joylari dazmollanadi. Buyumni bichish avvaldan tayyorlangan andazalar (chok haqi bilan) yordamida amalga oshiriladi. Gazlama stolda yalang qavat yoki oʻngini oʻngiga qaratib buklab toʻshaladi. Andazalarda gazlama oʻrish va arqoq iplari qanday yoʻnalishda boʻlishi chiziladi, detallar bir-biriga toʻgʻri ulanishi uchun, andazalarga nazorat belgilari qoʻyiladi.

4.1-rasm. Detaldagi koʻndalang chiziqlarning gazlamadagi oʻrish yoʻnalishi bilan mos tushishi

Gazlamada detallar andazalarini joylashtirishning asosiy sharti-detaldagi koʻndalang chiziqlar gazlamadagi oʻrish yoʻnalishi bilan mos tushishi kerak [27].(4.1- rasm).



a



b

4.2- rasm. Guli bir tomonga qaragan (a) yoki tukli gazlamalarni bichishda (b) andazalarni joylashtirish

Tikiladigan kiyim chiroyli chiqishi bilan birga, unga ketadigan gazlama ham tejamlil sarf bo'lishi uchun ma'lum qoidalarga rioya qilish kerak. Masalan, guli bir tomonga qaragan yoki tukli gazlamalarni bichishda andazalarni shunday joylashtirish kerakki, kiyim tikilgandan keyin ham uning detallaridagi gullar yoki tuklar bir tomonga qaragan bo'lsin. Kiyimdagi simmetrik joylashgan detallarning gullari bir xil joyga to'g'ri kelishi kerak. Agar guli bir tomonga yo'nalgan bo'lsa, gazlamada detal andazalarini shunday joylashtirish kerakki, old va ort bo'lak o'mizlari, yeng qiyamasi va yubka yuqori qirqimi bitta yo'nalishda joylashishi kerak (4.2 a- rasm).

Tukli gazlamalardan (barxat, velyur, velvet) tikilgan kiyimlar barcha detallarining tuki yuqoriga yo'nalgan bo'lishi kerak, aks holda kiyimning ko'p ishqalanadigan joylari yaltirab ketadi (4.2 b- rasm).

Gazlamaning tuki uzun bo'lib, aniq bir tomonga taralgan bo'lsa, uni kiyim tayyor bo'lganda tuklar pastga qarab turadigan qilib bichish kerak. Gulsiz sidirg'a gazlamalarni bichishda andazalarni qarama-qarshi joylashtirsa ham bo'ladi. Andazalarni gazlamaning o'rishi va arqog'i yo'nalishiga moslab joylashtirishning nihoyatda katta ahamiyati bor, chunki gazlama o'rish yo'nalishida kam cho'ziladigan bo'ladi.

Joylashmaga andaza joylashtirishda avval to'g'ri qirqimli yirik detallarni gazlama milkiga to'g'rilab qo'yiladi, egri chiziqli detallarni joylashmaning o'rtasiga qo'yiladi. Yirik va o'rta detallarni shunday joylashtirish kerakki, ular orasida hosil bo'lgan uchastkaga mayda detallarni joylashtirish mumkin bo'lsin. Detallarda tanda ipi yo'nalishiga ahamiyat berish kerak, sidirg'a gazlamalarda tanda ipidan 1-2% og'ish ruxsat etiladi.

Joylashmada detallar uchi tekislangan bo'r bilan (oq yoki rangli) chiziladi. Rangli gazlamada qalam bilan ishlashda joylashmada to'g'rilash, yana qayta chizish kerak emas, chunki keyinchalik detalda qolgan qalam izlari o'ngi tomondan ko'rinishi mumkin.

Gazlamada andazani yoyilgan ko'rinishda joylashtirish mumkin, ya'ni buning uchun avval chap bo'lak detali, keyin o'ng bo'lak detali bo'rlanadi, bunda solki solishga ketadigan sarf vaqti qisqaradi, vitochkalarni birdaniga ikkala tomonga qalamda belgilash mumkin.

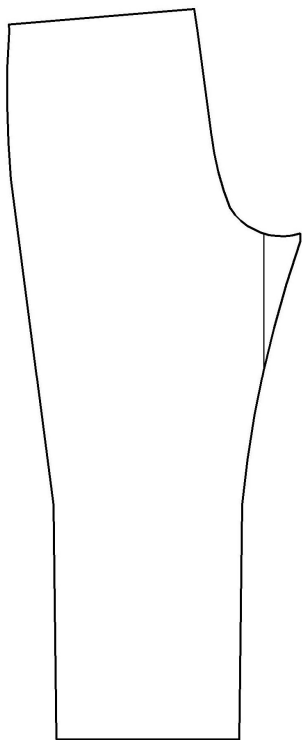
Bichishda gazlamani stoldan ko'tarish kerak emas, qaychini uchini pastga qaratiladi, chap qo'l bilan gazlamani kesilgan qismini ushlab turiladi.

Tavsiyalar:

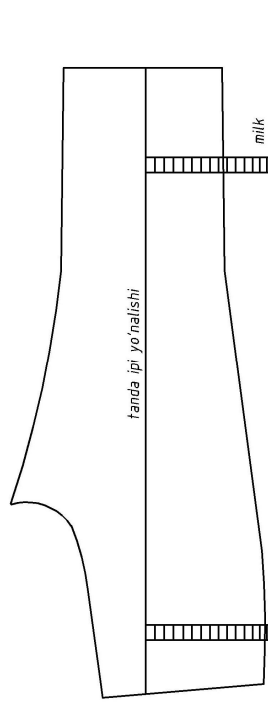
- titiluvchan gazlamalarda qo'shimcha chok haqi berish tavsiya etiladi, bu gazlamalardan detallari ko'p bo'lgan bichimdagi kiyimlar tayyorlash tavsiya etilmaydi;

- kiyim urnashuvini qomatda aniqlash uchun bichishda yelka, yon choki va etak chizig'i bo'yicha 1-1,5 sm chok haqi qoldiriladi;

- agar shim detallarini joylashtirish uchun gazlama eni yetmasa, shim ort bo'lagida xishtak qilish mumkin (4.3-rasm);



4.3- rasm. shim ort bo‘lagida xishtak qilish



4.4- rasm. detalning tanda ipi yo‘nalishi gazlama milkiga parallel bo‘lishi

-gazlama o‘rish ipi bo‘yicha detalning tanda ipi chizig‘ini to‘g‘ri keltirish uchun santimetrli lentada detaldagi tanda chizig‘ini yuqori va pastdan gazlama milkigacha o‘lchash kerak, ya’ni detalning tanda ipi yo‘nalishi gazlama milkiga parallel bo‘lishi kerak (4.4- rasm);

-rangli bezak matolardan foydalanganda uning bo‘yoqqa mustahkamligi tekshiriladi. Buning uchun bezak matoning namunasi ho‘llanadi va oq mato orqali dazmollanadi. Agar oq matoda izi qolsa, bunday bezak matodan voz kechish kerak, chunki kiyim birinchi yuvilishdayoq ishdan chiqadi.

Yakka buyurtma asosida kiyim tikishda gazlamani eni va kiyim o‘lchamiga qarab taxminiy talab etiladigan gazlama sarfini hisoblash mumkin. Masalan, 140-160 sm endagi gazlamani bir uzunlik (ko‘ylak uzunligi+yeng uzunligi)+5-8 % chiqitga va uzunligi bo‘yicha chokka. 80-100 sm gazlama enida ikkita kiyim uzunligini (ko‘ylakning ikkita uzunligi+bitta yeng uzunligi).

Kiyim detallarining yoyilmasi va ularning tasnifi. Kiyim detallarining konstruksiyasini tuzishda qo‘llanadigan barcha uslublar ikki yirik sinfga bo‘linadi:

- 1 - tipaviy qomatlar o'lchamlari, qo'shimchalar detallar tipaviy bo'linishlari, konstruktiv nuqtalar orqali
- 2 - etalon - namunaning bevosita yuzasini o'lchab, detallar yoyilmasini qurishga asoslangan.

Tikuvchilik sanoatining korxonalari kiyim konstruksiyalashda asosan ikki hil konstruksiyalash tizimidan foydalanishadi: mulyaj tizimi va hisoblash-grafikli usulning har hil variantlari.

Mulyaj tizimi murakkab konstruktiv shakllarni va modellarning ayrim detallarini qurish uchun ishlatiladi. Bu tizim bo'yicha detallar konstruksiyasi gazlama yoki qog'ozni odam qomatiga yoki manekenga qadash tufayli olinadi, so'ngra qog'ozni tekislikka yozib detallar konturi chiziladi va shu bilan birga detallar uzellari tutashtirilib kontur chiziqlarini to'g'riligi tekshiriladi.

Konstruksiyalashning hisob-grafik sistemasi har-hil variantlarda mavjud. Buyumning chizmasi figura o'lchamlari va ularga muvofiq qo'shimchalar asosida eskizda berilgan modelning konstruksiyasi qurilishi bilan harakterlanadi. Shu bilan birga, chizmalar tayyorlashning hilma-hil usullari mavjud.

O'tkazilgan ommaviy antropometrik izlanishlar ilmiy jihatdan asoslangan razmerli tipologiya va yangi konstruksiyalash SNIISHP umumiy metodikasini ishlab chiqishga sabab bo'ldi.

Umumiy metodikaning hisoblash formulalari SNIISHPning maishiy kiyim konstruksiyalash va assortiment laboratoriyasining eksperimental hamda antropometrik ma'lumotlari tahlili va matematik ishlovlar natijasidir. Shuning uchun umumiy metodikaga asos qilib olingan bu usul hisoblash-analitik usul deyiladi. Bu usulga binoan odam figurasining geometrik yoyilmalari, proporsional hisoblashlardan batamom kechib, figuraning natural o'lchamlari bo'yicha, o'lchamlarga mos bemolollik (to'kislik) va dekorativ - bezatuvchi qo'shimchalar bilan quriladi.

1980-86 yillarda qator davlatlar kuchi bilan yaratilgan kiyim konstruksiyalashning yagona uslubi - YEMKO SEV sanoatga tatbiq etildi.

YEMKO usulida erkaklar, ayollar, bolalar konstruksiyasini qurish yagona sistemasi, yagona o'lchamlar sistemasi, yagona terminlar va simvollar konstruktiv nuqtalarning sonli ifodalanishi, qo'shimchalar klassifikatsiyasi formulalar tizimi va konstruksiya

qurish ketma-ketligi, konstruktorlik hujjatlar, yagona chizmachilik qoidalari, asosiy tur kiyimlar uchun yagona texnik ko'paytirish asoslari o'z ichiga qamrab olgan.

Asosiy konstruksiya chizmasini qurishda dastlabki ma'lumotlar sifatida tipaviy qomatlarining o'lchamlari va qo'shimchalar olinadi.

Orqa va old bo'laklar chizmasi har qanday uslub bo'yicha quyidagi ketma-ketlikda bajariladi, chizmaga hos bazis turini qurish, yuqori kontur chiziqlarini, orqa o'rta chiziqni va old o'rta chiziqni, yon va etak chiziqlarini, bel chizig'idagi vitachkalarni qurish hamda cho'ntak chiziqlar joylanishi va qirqma yon bo'lak chiziqlari ko'rsatiladi.

Kiyim loyihalashda ishlatiladigan konstruktiv parametrlar.

Kiyim konstruksiyasini tuzishda quyidagi asosiy grafik usullarga oid chizma qurish elementlari qo'llanadi: kiyimning gabarit o'lchamlarini aniqlaydigan gorizotal va vertikal chiziqlardan tuzilgan bazis to'ri; konstruktiv nuqtalarning joyini yoylar usuli yordamida aniqlash; lekalolarga oid egri chiziqlarni o'tkazish, radiusografiya va proektiv diskriminant yordamida ikkinchi darajali egri chiziqlarni qurish usullari.

Gorizotal va vertikal chiziqlar to'rsimon tizimi tananing ostki va tepa qismlariga mo'ljallangan kiyim detallari yoyilmasining gabaritlarini aniqlaydi.

Jahon kiyim bozorining globallasuvi milliy konstruksiyalash usullariga qiziqishni kuchaytirdi. Yaqin kunlarga mutaxassislar nemis usuli «Myuller va o'g'li» yoki fransuz Lin Jak usullaridan foydalanib kelishmoqda edi. Quyida keltirilgan konstruksiyalar ingliz olimi Uinifred Aldrich usuli bo'yicha qurilgan [17]. Bu usul Buyuk Britaniyada keng qo'llanilgan bo'lib, hozirda dunyo bo'ylab tarqalmoqda. Buyuk Britaniyada 20 ta o'lcham ko'rsatkichlaridan foydalaniladi. Bu usul YEMKO SEV usuliga o'xshash bo'lib, konstruktiv nuqtalar raqamlar bilan belgilanadi. Ingliz usulida barcha assortimentlar bo'yicha konstruksiyalar keltirilgan.

MA'RUZA №12

Mavzu: KIYIMNI O'LCHAB KO'RISHNING ASOSIY TAMOIYILLARI

Ma'ruza rejasi:

- 1 Kiyimni o'lchab ko'rishga (primerka) tayyorlash
2. Shaxsiy maket tayyorlash.
3. Birinchi kiydirib ko'rish
4. Kiydirib kurishni o'tkazish tartibi.

Kiyimni primerkaga tayyorlashni 2 ta usuli mavjud: andazadan foydalanmasdan mulyaj usuli va shaxsiy maketni tayyorlash usuli. Ikkala usulni ham qo'llab qomat bo'yicha birinchi primerkada har qanday modelni hech qanday o'zgarishsiz bajarish mumkin bo'lgan aniq moslashtirilgan bazaviy andaza olinadi.

Mulyaj. Qomatga kataklarga ajratilgan mato yopiladi (yupqa gazlama), unda vitochka va birlashtiruvchi chok, bo'yin o'mizi, yeng o'mizi va h.k. chiziqlari belgilanadi. Keyin hosil bo'lgan maketni olib qog'ozga tushiriladi.

Shaxsiy maket tayyorlash. Shaxsiy maketni tayyorlash uchun zich to'qilgan paxta tolali gazlamadan foydalaniladi.

Qog'ozga manekenga yoki aniq bir qomatga tayyorlangan bazaviy andazani ko'chiriladi. Unda bel va bo'ksa chiziqlari belgilanadi. Old ko'krak chizig'i va orqa kengligi chizig'i o'tkaziladi.

Vitochka oxiri va ort bo'lak bo'yin o'mizi kengligi belgilanadi.

Ikkita qo'shimcha vertikal (shtrixli) chiziqlar o'tkaziladi: old bo'lakda-R nuqta va yon qirqim chiziqlari o'rtasidan ko'krak chizig'idan bo'ksa chizig'igacha; ort bo'lakda-vitochka oxiri va yon qirqim chizig'i o'rtasidan bo'ksa chizig'idan bel chizig'igacha. Andazaning ikkala bo'lagi kesiladi.

Ularni gazlamada to'g'ri joylashtirish uchun andazadagi har bir detalda ko'rsatilgan tanda ipi yo'nalishini e'tiborga olish kerak. Bazaviy lekalada old va ort bo'lak o'rta chiziqlari tanda ipi yo'nalishi bilan mos tushadi. Gazlama milki ko'ndalang (tanda) ipi yo'nalishini ko'rsatadi. Milkiga perpendikulyar iplar arqoq iplar deb nomlanadi.

Tomonlari tanda va arqoq iplari tuzilgan kvadrat diagonali gazlama ipining qiyalama yo'nalishini bildiradi.

Maketni primerka qilish. Primerkani ichki kiyim kiyilgan qomatda bajariladi. Hamma o'zgarishlarni maketni faqat bir tomonida amalga oshiriladi.

Primerka va moslashtirishni quyidagi ketma-ketlikda bajariladi:

1. Maketni qomatga choklarni tashqariga qaratib kiydiriladi. (ris 17). Maketni ort bo'lak o'rta chizig'i bo'yicha mahkamlanadi.
2. Ort bo'lak bo'yin o'mizini to'g'ri joylashtirib, maket ort bo'lagini bulavka bilan byusgalter breteliga ort bo'lak kengligi chizig'i darajasida mahkamlanadi va maket qomatga to'g'rilanadi.
3. Agar bunda ort bo'lak yeng o'mizining yuqori qismida gazlama bo'shroq bo'lsa (18-rasm,a), yelka vitochkasini chuqurlashtirish kerak. Buning uchun yelka chokini bo'shatib, gazlamaning ortiqchasini yuqoriga ko'chiriladi va uni yelka vitochkasiga o'tkaziladi. Agar yelka bir oz bukchaygan bo'lsa, vitochka chuqurligi 2-3 sm ga teng bo'lishi mumkin. Ba'zi hollarda gazlama ortiqchasini yelka qirqimi oxiriga olinadi.
4. Agar bo'yin atrofida yelka do'ng bo'lsa orqa bo'yin o'mizidan mayda vitochkalar qilinadi. Bunday holatda bo'yin o'mizi kengligi o'zgaradi. Hamma bulavkalarni yelka chokiga ko'ndalang qadab, ort bo'lak yelka qirqimi bilan old bo'lak yelka qirqimi chiziqlari to'g'rilanadi. Agar vitochka yetarlicha chuqur bo'lsa (0,6-0,7 sm dan ko'p) uning chiziqlarini berilgan uchastka shakliga moslashtirib burish kerak. Maket qomatda tortilmasdan va bo'sh bo'lmasdan erkin yopishib turishi kerak. Bunga vitochkalar yordamida erishiladi. Bitta yoki bir nechta to'g'ri aralashgan vitochkalar qomatni ko'rsatmaydi, aksincha qomatning haddan ziyod chiqqan joylarini ochadi. Maketda vitochkalarni to'g'ri joylashtirish uchun quyidagi talablarga amal qilish kerak: qomatning do'ng joylaridagi gorizontal chiziqlar (orqa kengligi, ko'krak kengligi, bo'ksa kengligi) qat'iy gorizontal, old va ort bo'lak o'rta chiziqlari esa vertikal joylashishi kerak; vitochka holati qomatdagi do'ng uchastkalar holatiga mos bo'lishi kerak.
5. Agar maket old bo'lak bo'yin o'mizi bo'yicha bo'yinga yetmasa yoki tortilib tursa, matoni yelka chizigi bo'ylab yaqinlashtirib, uzoqlashtirib to'g'irlash

mumkin. Maketni old bo'yin o'mizi bo'ylab to'g'irlab, ort bo'yin o'mizi qadab olinadi. Agar bo'yin o'mizi chuqurligi yetarli bo'lmasa, yangi bo'yin umizi chizig'i bo'r bilan chizib olinadi.

6. Ko'krak chizig'ining ko'krak bezlari uchidan o'tishiga ahamiyat berish kerak. Agar chiziq to'g'ri kelmasa, yangi chiziq o'rni belgilanadi.
7. Ko'krak chizig'ini qat'iy yon tomondan qo'lda ushlab bulavka bilan qadaladi.
8. Vitachkalar uchi juda yaqin bo'lsa, yuqori vitachka va bel vitachkalari releflari ko'krak yon bo'lagini kattalashtirib ko'rsatadi. Agar vitachkalar uchi o'zaro uzoq bo'lsa, old bo'lak qomatda yaxshi o'rnashmaydi. Vitachka uchining yangi xolati belgilanadi.
9. Yeng umizidagi solqi vitachka chuqurligining yetarli emasligini ko'rsatadi. Agar matoda solqi hosil bo'lsa, vitachkani chuqurlashtirish kerak. Yeng o'mizi sohasida solqi hosil bo'lishi qomatning bukchayganligidan ham dalolat beradi. Yelka chokini so'kib, ortiqcha matoni ko'krakdan yelkaga qarab tekislab olib tashlanadi. Ayrim hollarda ko'krak vitachkasi katta ko'rinishi mumkin. Bu xato emas, balki ko'krakdor va yelkador qomatlilarga xosdir.

Model nusxasini tayyorlashdan avval, konstruksiya chizmasining to'g'riligi, tana o'lchamlari va konstruktiv-dekorativ qo'shimchalar bo'yicha sinchiklab tekshiriladi. Asosiy detallar o'lchamlari dastlabki hisoblarga, qomat o'lchamlariga, yeng qiyamasining uzunligi o'miz o'lchamlariga mosligi qayta ko'rib chiqiladi.

Model tayyorlash jarayonida qomatda uning o'rnashuvini tekshirish ma'suliyatli bosqichlardan biri hisoblanadi. Ayni paytda model siluetining shakli, ayrim detallarining o'zaro nisbatlari, kiyim shaxsning yoshiga va tuzilishiga mosligi va modelning qomatda umumiy o'rnashuvi ko'rib chiqiladi. Ushbu maqsadga muvofiq, birlamchi, namuna detallari yon, yelka, bo'rtma choklar va yeng qirqimlarida taxminan 2 sm chok haqlarini qo'shib bichiladi.

Konstruksiya yo'l qo'yilgan nuqsonlarni o'z vaqtida aniqlab, bartaraf etish buyumni odam gavdasiga moslash va kiyim yakka tartibda tayyorlangan holda, buyurtmachining talablarini qondirish maqsadida, buyumning birlamchi namunasi odatda, ikki marta qomatga kiydirib ko'riladi.

Birinchi kiydirib ko'rish O'rnashuvi tekshiriladigan buyum qomatga kiydiriladi, model bo'yicha mo'ljallangan yelka yostiqchalari joylariga qo'yiladi. Taqilma hosil qilinib, old bo'laklarining o'rta chiziqlari ustma-ust tushiriladi. Ayollar buyumida o'ng tomon chap tomonning ustiga qo'yiladi (taqilma o'ngdan chapga), erkaklar buyumida esa aksincha - taqilma chapdan o'ngga qaragan. Ko'krak va bel chiziqlarining sathida to'g'nag'ichlar qadaladi.

Buyumning o'rta chizig'i qomatning o'rta chizigi bilan ustma-ust tushib, qat'iy vertikal holatda joylanishi kerak. Buyumning o'rta chizig'i vertikaldan og'gan holda, konstruksiyada xatolarga yo'l qo'yilgan bo'ladi.

Buyumning ort bo'lak o'rta chizig'i qomat ort bo'lak o'rta chizig'i bilan ustma-ust tushiriladi.

Ayollar buyumi kiydirib ko'rilganda, gavlagga o'ng tomoni moslanadi, erkaklar buyumida esa — chap tomoni (taqilma yo'nalishiga qarab). Kiydirib ko'rishda tasdiqlangan yoki kelishilgan model xususiyatlariga amal qilinadi. Odam gavdasiga kiydirilgan buyum sinchiklab ko'riladi. Uning qomatda o'rnashuviga, uzunligiga, kengligiga, umumiy shakliga, ayrim detallarning o'lchamlariga, ularning o'zaro bog'lanishi va nisbatlariga, ulardan tashqari vitachkalar, cho'ntaklar, bo'rtma choklar va boshqa konstruktiv chiziqlar o'rniga va shakliga alohila e'tibor beriladi. Ko'rish natijalari tahlil qilinadi va konstruksiyaga muayyan o'zgarishlar kiritish to'g'risida xulosa chiqariladi.

Kiydirib kurishni o'tkazish tartibi. Har bir muayyan modelning o'ziga xos ketma-ketligi bo'lishi mumkin, lekin birinchi navbatda kiyim o'rnashuviga bog'liq masalalar hal qilinadi. Kiyimning qomatda to'g'ri o'rnashuvi old va ort bo'laklarning yelka va yon choklari joylanishi bilan aniqlanadi, shu bois konstruksiyaga o'zgarishlar kiritishdan avval sng o'mizga vaqtincha ko'klanadi. Yengning shakli va o'lchamlari, unga mos o'mizning o'lchamlari aniqlanadi va belgilanadi, so'ngra yeng so'kib olinadi. Buyum balansiga old va orqa bo'laklarining bir-biriga nisbatan joylanishi hamda vitachkalar kengligi, yelka chokining o'rni, yeng choklarining vertikaligi va o'rni, shu bilan bir vaqtda boshqa dekorativ va konstruktiv choklarning o'rni ta'sir etadi. Bu maqsadda, ko'klangan yoqa, yelka choklari so'kiladi, old bo'lakning o'rta chizig'i qat'iy vertikal qadaladi, ko'krak va kurak vitachkalarining kengligi aniklanadi. Old va orqa bo'laklarida o'miz atrofidagi barcha hajmiyliklar bartaraf etiladi. Yelka choklarining

yangi yoʻnalishi aniqlanib, orqa boʻlagi tomonidan qadaladi. Yon choklar soʻkiladi, old va orqa boʻlaklarni bir-biriga nisbatan toʻgʻri qatʼiy vertikal joylashtirib, orqa boʻlak choki haqi old chok haqining ustiga qoʻyib, buyum kengligini nazorat qilgan holda yon choklar qayta qadaladi. Soʻngra, tugmalar soni va izmalar oʻrni, yoqa va bort qaytarmasining shakli aniqlanadi. Yoqa oʻmizga orqa oʻrta chiziqdan boshlab qoʻyma chok bilan qadaladi. Yoqa qadalganla, boʻyinga nisbatan joylanishiga, uning koʻtarmasiga va uchlarining shakliga ahamiyat beriladi. Aniqlangan shakllar qalam, boʻr yoki sovun yordamida belgilab chiqiladi.

Yoqaning shakli aniqlanganda, uning yelka choklariga, yeng oʻmiziga, taqilma va bort qaytarmasiga nisbatan joylanishiga qam ahamiyat beriladi. Buyumning uzunligi polning sathiga nisbatan aniqlanadi, etagi bukib qadaladi. Qoʻyma choʻntaklar va boshqa bezatuvchi mayda detallarning oʻrni va oʻlchamlari aniqlanadi.

Yengil koʻylaklarni kiydirib koʻrganda, koʻkrak va yubka qismlarining vitachkalari, taxlamalar va choklarining oʻlchamlari bel chizigʻida bir-biriga toʻgʻri keltiriladi. Asosiy detallarda bezatuvchi detallarning oʻrni belgilanadi. Oʻzgarishlar kiritilgandan soʻng, model yana bir sidra koʻrib chiqiladi.

Kiyim kiydirib koʻrilgandan keyin, hamma detallar toʻgʻnagʻichlar izidan koʻklab chiqiladi. Ikki detal bir-biriga yopiq qirqimli qadalgan holda, biri buklangan ziy boʻyicha koʻklanadi, ikkinchisi — ziy yonidan. Biriktirish chiziqlar boʻylab chokka perpendikulyar holda iplar bilan nazorat kertilari qoʻyiladi.

Detallar koʻklangandan soʻng toʻgʻnagʻichlar olinadi, detallar stol ustiga yozib qoʻyiladi, vaqtincha biriktirma choklarni soʻkib, iplarini olib tashlab, detallar dazmollanadi, chizgʻich va lekalolar yordamida koʻklangan qaviqlar ustidan chiziqlar aniqlanadi. Simmetrik detallar oʻng tomonini ichkariga qaratib taxlanadi, aniqlangan chiziqlar nusxalama qaviqlar yordamida bitta detaldan ikkinchisiga koʻchiriladi.

Ust kiyimlar detallarida toʻgʻnagʻichlar izidan koʻklamasdan aniklangan chiziqlar boʻrlab chikiladi.

Kiyim oʻrnashuvining ikkinchi nazorati. Kiyim oʻrnashuvini tekshirishga orqa boʻlagi, old boʻlak, buyumning pastki qismi, yenglari mashinada tayyorlanadi, yoqa, yelka va yon choklari qoʻlda vaqtincha biriktiriladi. Yoqa, yeng vaqtincha ulangan buyumning etagi qoʻlda koʻklab chiqilgan boʻlishi kerak.

Ikkinchi marta kiydirib ko'rishda, buyumning kengligi va uzunligi, yoqaning o'rnashuvi va yenglar sifati sinchiklab ko'riladi. Ikkinchi nazorat ham, birinchiga o'xshash o'tkaziladi. Barcha aniqlangan nuqsonlar bartaraf etiladi.