

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA
MAXSUS TA‘LIM VAZIRLIGI
O‘RTA MAXSUS, KASB-HUNAR TA‘LIMI MARKAZI**

V.A. KONDRASHOVA

POSTIJ

Kasb-hunar kollejlari uchun o‘quv qo‘llanma

Toshkent — «ILM ZIYO» — 2016

UO‘K: 687.5(075.32)
KBK 38.937
K64

*Oliy va o‘rta maxsus, kasb-hunar ta’limi ilmiy-metodik
birlashmalari faoliyatini muvofiqlashtiruvchi Kengash
tomonidan nashrga tavsiya etilgan.*

T a q r i z c h i:

Sh. O‘runbayev – «Территория мира» go‘zallik saloni stilisti.

Postijorlik ishi – parik tayyorlash san’ati va sochdan yasaladigan turli buyumlarni tayyorlashni o‘z ichiga oladi. Mazkur o‘quv qo‘llanma postijorlik buyumlari va ularni amaliyotda qo‘llash usullari haqida ma’lumot beradi.

O‘quv qo‘llanma hozirgi kun talablariga javob beruvchi ushbu soha mutaxassislarini tayyorlashga mo‘ljallangan.

ISBN 978-9943-16-249-5

© V.A. Kondrashova, 2016-yil.
© «ILM ZIYO» nashriyot uyi,
2016-yil.

KIRISH

Postijorlik ishi kasbi – soch va soch tolalaridan foydalanib, san’at asari darajasidagi bezak yaratishdir. Bu esa ustadan maxsus mahorat talab etadi. Yaratilgan ijod mahsuloti qayerda va qancha foydalanilishiga qarab parik shinyon, jamalak, turmak va hokazo deb ataladi. Bunday ijod bilan odamlar eramizdan ancha ilgari tanish bo’lganlar, ammo uning eng rivoj pallasi XVIII–XIX asrlarga to’g’ri keladi. Ulama va sun’iy sochlar yasovchi usta Ervas (Ervais) pariklarning «allonj» deb ataluvchi xilini yaratganligi uchun katta shuhrat qozondi. Bu parik uzun jamalaklari (lokon) bilan Fransiyadagina emas, balki butun dunyoga tarqaldi. Keyinchalik esa uning o’rnini «Rokoko» usulidagi biroz kichikroq pariklar egalladi. Mahsulotlarni tayyorlashda, asosan: soch tolasi, jun, ot dumi, palma tolasi, zig’ir tolasi, makkajo’xori tolasi kabi tabiiy mahsulotlar va tekstil sanoatining nozik mahsulotlari to’r (krujeva), tasma (lenta)lardan foydalanilgan. Bunday maqsad uchun foydalaniladigan soch tolalari past tabaqa dehqon ayollardan sotib olingan yoki o’ldirilgan mahbuslardan kesib olingan. Bezak uchun qushlarning patlari, gullar, chinni buyumlar, kichikroq hayvon qotirmalari (chuchelo)

va hatto, mevalardan foydalanilgan. O'tgan asrning 20-yillaridan boshlab postijorlik ishiga yetarli ahamiyat berilmagan, chunki kalta va oddiyroq soch turmaklari urf bo'lgan. Bu davrda postijorlik mahsulotlari faqat teatr, kinostudiyalar, manekenlar va qo'g'irchoqlar yasash uchun tayyorlangan.

Hozirgi davrda bunday mahsulotlardan faqatgina san'at asari yaratish uchun emas, balki oddiy insonlarning kundalik turmaklarida ham foydalaniladi. Chunki bunday mahsulotlar ayrim soch nuqsonlarini: kallikni, soch oqlarini, kalta kipriklarni berkitadi. Hozirgi davrda kimyo sanoatining rivoji natijasida tabiiy sochlar o'rnini oson bosa oladigan maxsus mono tolalarning kashf etilishi postijorlik mahsulotlarining ko'payishiga ta'sir qilmoqda. Soch tolalaridan sartaroshlik mahsulotlarini ishlab chiqarish sanoati yo'lga qo'yilgan. Lekin mijozlarning individual xususiyatlarini hisobga olgan holda, ayrim kamchilik va nuqsonlarni berkitishga ehtiyoj bo'lganda mahoratli stilistlar bunday parik (soch)lardan foydalanishadi. Shuning uchun sartaroshlarni tayyorlovchi o'quv dargohlarida bu fan nazariy va amaliy jihatdan chuqur o'rganilib, chinakam bilim, malaka va ko'nikmaga ega bo'lgan mahoratli ustalar yetkazib chiqarilishini ta'minlash lozim.

Ishlab chiqarish korxonalarining asosiy majburiyatlari

Postijorlik mahsulotlari omma orasida keng urf bo'lib, ularni ishlab chiqarish sanoat miqyosida yo'lga qo'yilgan. Bu mahsulotlarni ishlab chiqa-

ruvchi korxonalarining asosiy majburiyatlari nimalardan iborat? Shuningdek, ishlab chiqarish sexini tashkil qilishda nimalarga e'tibor berish kerak?

a) Ishchilarning ishni sifatli bajara olishi uchun zarur bo'lgan barcha ma'muriy, ma'naviy, estetik omillarni hisobga olgan holdagina sex ish boshlashi kerak;

b) ishlab chiqarish sexida texnologik, sanitariya-gigiyena, yong'in, elektr, texnika xavfsiz-





ligi qoidalariga rioya qilgan holda ishni to'g'ri tashkil qilish lozim. Sexni nam tozalashga qulay bo'lishi uchun devorlari, pollar sathi silliq ishlov berilgan bo'lishi kerak. Sex maxsus moslamalar bilan to'liq ta'minlanishi, uning zamonaviy uslubda jihozlangan bo'lishiga e'tibor berilishi kerak. Mashina va moslamalar doimo mutaxassislar ko'rigidan o'tkazilib, ishga soz holda bo'lmog'i talab etiladi. Xona toza, yorug', nam va changdan tozalangan bo'lishi kerak. Yorug'lik ish stoliga

to'g'ri yo'naltirilishi, nur ko'zga tushmasligi, xira ham bo'lmasligi katta ahamiyatga ega. Yorug'lik tarqatuvchi elektr jihozlari har tomonlama sozlangan, ya'ni lampochkalarining quvvati yetarli, yoqib-o'chirish tugmalari soz, elektr simlari uzilmagan va elektr ustasi ko'rigidan o'tgan bo'lishi lozim;

d) postijorning ish o'rni doimo toza, shi nam bo'lishi kerak. Qo'l mehnati bilan shug'ullanuvchi postijorning stoli bir yoki ikki o'ringa mo'ljallangan bo'lib, uzunligi 80–160 sm, kengligi 60 sm va balandligi 70 sm ni tashkil qiladi. Mutaxassis postijorning uzoq vaqt o'tirib ishlashi hisobga olingan holda, ish o'rinlari maxsus yumshoq stollar bilan ta'minlanishi hamda uning konstruksiyasi ishlashga qulay bo'lishi uchun baland va past bo'la olishi, chap va o'ng taraflarga og'a oladigan bo'lishi kerak. Texnika xavfsizligi hamda sanitariya-gigiyena talablariga muvofiq har bir postijor uchun sex hajmidan 13 m³ hajmdagi kenglik va 4 m² maydon ajratilishi lozim;

e) ishchilarning korjomalari barcha gigiyenik, estetik talablarga javob berishi darkor. Postijor korjomasining eng qulay bichimi bu xalat bo'lib, u, asosan, yorqin bo'lmagan ochiq ranglardagi zig'ir, paxta va sintetik gazlamalardan tayyorlanishi lozim;

f) xonada ish jarayonida to'satdan sodir bo'lishi mumkin bo'lgan barcha nosozliklar: elektr tokining o'chishi, yong'in xavfi, suv toshishi va hokazolarning oldi olinishi yoxud bunday holatlarni tez bartaraf etish imkoniyatlari hisobga olinishi zarur. Ishchilarning maxsus tayyorgarlikdan o't-

gan bo'lishlari, ish joyining shinamligi, ish anjomlarining sozligi, ish tartibining to'g'ri yo'lga qo'yilganligi, ish boshqaruvchining muomala, bilim, malaka va ko'nikmasi ish sifatiga ta'sir etuchi asosiy omillardir.

Asbob-uskuna, postijorlik sexining materiallari va xomashyosi

Postijor mutaxassislar quyidagi moslama va materiallardan foydalanadilar:

1. **Maxsus stol.** Stolning yuqori chekkalari maxsus strubsinalar bilan rama va asboblarni mahkamlash uchun 10 sm lar chamasi yuqori turishi lozim.

Stolda poldan 20 sm balandlikda oyoq qo'yib o'tirish uchun planka bo'lishi kerak. (Agar stolda planka yo'q bo'lsa, kichik kursidan foydalaniladi.) Bu plankaga usta oyog'ini va tizzasiga bolvanka (sun'iy kalla)ni qo'yib, o'tirgan holda parik tayyorlaydi.

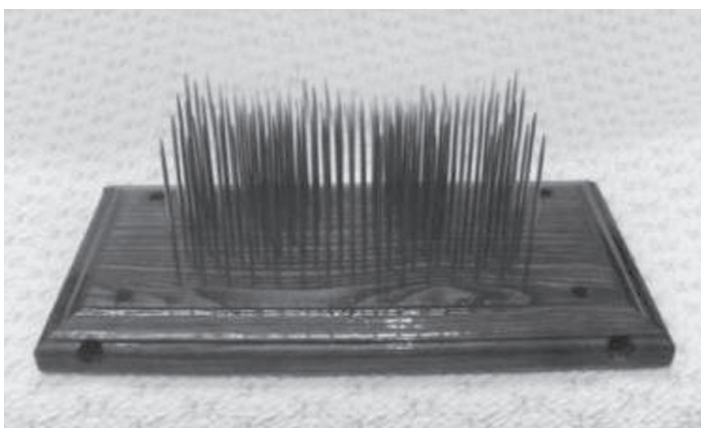
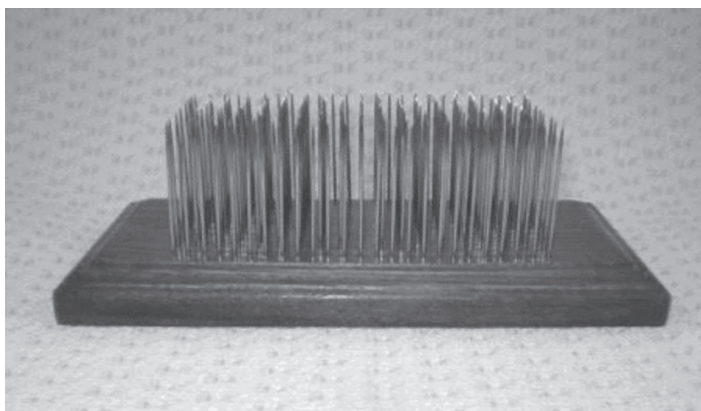
Plankaga usta soch qo'yib turadi. Agar planka bo'lmasa, ishlovchi uchun stul qo'yib beriladi.

2. **Stul.** Uzoq vaqt o'tirib ishlash uchun mo'l-jallangan yumshoq, qulay moslama.

3. **Shkaf.** Asboblarni, soch tolalarini, tayyor mahsulotlarni va boshqa materiallarni saqlash uchun xizmat qiladi.

4. **Vannalar, tog'oralar.** Sochlarni dezinfek-siyalash, yuvish va chayish uchun mos emallangan idishlar.

5. **Karda.** Sochlarni tarash uchun 10×20×2 sm o'lchamdagi dastgoh. Bu dastgoh tishlar bilan qoplangan.



Taxtaga 5–6 sm li po‘lat tishlar 0,5 sm oraliq masofada tik holatda joylashtiriladi. Tishlar maxsus vintlar bilan stolga mahkamlanadi.

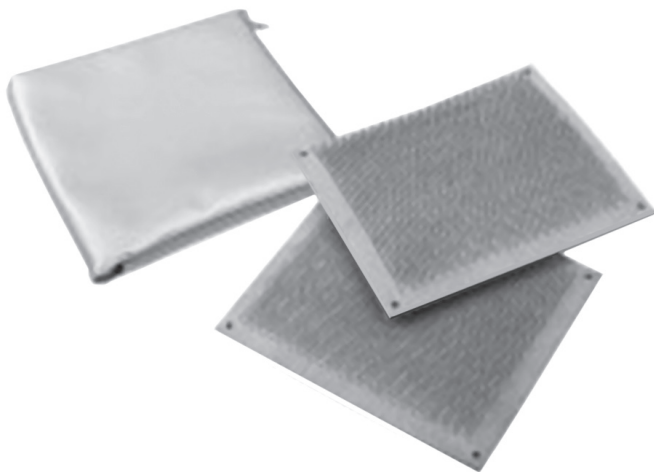
Kardada ishlash vaqtida ehtiyotkorlik zarur. Chunki karda tishlarining uchi o‘tkir bo‘lib, qo‘llarga jarohat yetkazishi mumkin. Ish tugagach, kardalar uchi pastga qilib yig‘ishtiriladi yoki ular stolda mahkamlangancha qoldirilsa, uchiga maxsus qopqoq yopiladi.

6. Cho‘tkalar. Kardalarda sochlarni mahkam ushlab turish uchun cho‘tkalar ignalardan 1 sm

uzunroq bo'lishi kerak. Karda ignalarning uchi cho'tkalarning taxta qismiga yetmasligi lozim.

Cho'tka soch tolalarni mahkam tutmasligi hamda ularning bir-biriga o'tib chigal hosil qilishiga yo'l qo'ymasligi kerak. Uning yordamida sochlardan keraklicha tolalar ajratib olinadi.

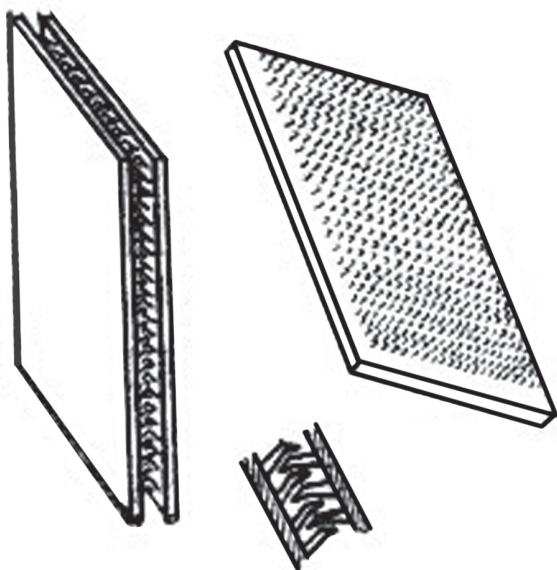
7. Kardach. Uzun sochlarni ushlab turish uchun mo'ljallangan ignalari ikkita bir xil 25×25 kattalikdagi plastinkalar. Ularning bir tomoniga po'latdan yasalgan qayrilgan ignalar zich qilib o'rnatilgan, bu ignalar 1 sm chamasida chiqib turadi va ular *kardatasmalar* deyiladi. Ushbu uskunaga soch ildizlari o'rnatilib, soch tolalari maxsus tutgichlarga mahkamlanadi. Bunday qurilma yordamida soch tolalardan istalganchasini ziyonsiz ajratib olish, uzun sochlarni kaltalaridan chigallashtirmasdan ajratish mumkin. Agar ish vaqtincha to'xtatilsa, sochlar bir-biriga qo'shilib ketmaydi va ishni yana davom ettirish mumkin bo'ladi. Postijorlik ishi barcha san'at asarlarini



yaratish kabi uzoq vaqt – bir necha kun, oy davom etishi mumkin. Kardach uskunasi esa postijorlik ishining sifatli bajarilishiga imkon beradi.

8. **Rama.** Sochlarni o‘rish uchun mo‘ljallangan bo‘lib, diametri 3 sm dan iborat ikkita yog‘och taxtadan yasalgan. Taxtalarning balandligi 30–40 sm. Bu taxtalarga uchta yog‘och javonlar o‘rnatiladi.

Yog‘och ustunlar ish stoliga bir-biridan 1 sm oraliqda mix bilan mahkamlanadi. O‘ng ustunda, kolkalar uchun 3 ta teshik qoldiriladi va ularga iplar chatiladi, chap tomonda esa shtiftli bitta teshik qoldiriladi. Kolkalarga o‘ralgan iplarning ochiq uchlari changdagi teshikka mahkamlanadi. Iplarning teng va tekis taqsimlanishga va tortilishiga kolkalarni burab erishiladi.





9. Quritish javoni. Sochlar dezinfeksiyalanib, yuvilgach, termometrli maxsus javon (shkaf)ga qo‘yiladi va quritiladi.

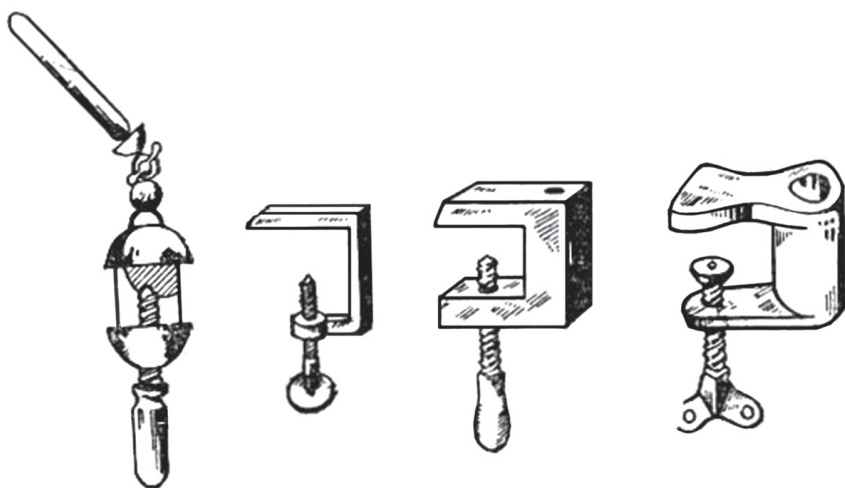
10. Bolvankalar. Bolvankalar turli xil kattalik va shakldagi pariklarni yasash uchun ishlatiladi. Ular yumshoq daraxt yog‘ochlaridan yasaladi. Pastki qismida stulga mahkamlash uchun maxsus teshiklar qoldiriladi.

11. Strubsinka va ushlagichlar. Bolvankalar maxsus moslamalar bilan bemalol aylanadigan va bukiladigan ushlagich ta‘minlanadi. Ularning joyida bemalol qimirlay olishni osonlashtiradi.

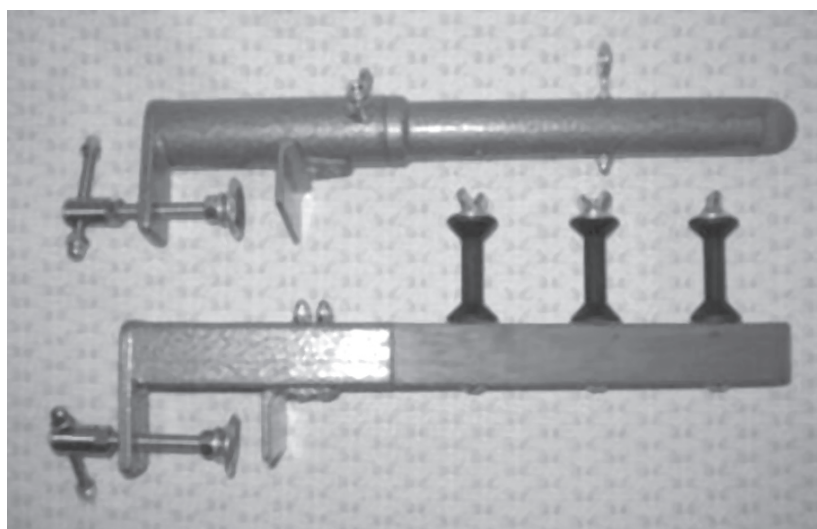
12. Tresbank. Krepe va tresslar tayyorlash uchun maxsus moslama.

Sochlardan postijorlik mahsulotlarini tayyorlashda yuqoridagi asboblardan tashqari yana bir qancha maxsus mayda uskunalar kerak bo‘ladi:

- omburlar (ploskogubsi);
- tishlog‘ichlar (kusachki);



- kichkina bolg'acha (molotok);
- to'g'nag'ichlar (bulavka);
- ignalar (igolki);
- angishvonalar (naperstok);
- o'lchov lentarlari (sm);
- taroq;





– massaj taroqlari va cho‘tkalari, turli xil ship-salar (jingalak va jamalak uchun);

– koklyushkalar va gofre qiluvchi asboblarni isitish uchun asbob, tamburovka uchun ilmoqlar, yupqa, uzunligi 10 mm bo‘lgan qaychilar. Yuqorida zikr etilgan barcha asboblarni toza saqlash, ehtiyot qilish va maxsus ajratilgan joyda saqlash lozim.

Tabiiy sochlar

Tabiatan kelib chiqishiga ko‘ra sochlar 2 turga bo‘linadi:

1. Tabiiy sochlar – tabiiy bo‘yalmagan yoki bo‘yalgan inson sochlari;

2. Sun‘iy sochlar – hayvon yungi, o‘simlik tolalari va sintetik tolalar.

Postijorlik ishi uchun tabiiy inson va hayvon sochlaridan hamda sun‘iy sochlardan foydalaniladi. Bunday sun‘iy sochlardan, asosan, qo‘ng‘iroq sochlar, maskarad pariklari tayyorlashda keng foydalaniladi. Shuningdek, o‘simlik tolalari: kanop, zig‘ir, makkajo‘xoridan va hatto, daraxt po‘stlog‘idan tolasi 20–30 sm pariklar yasaladi. Sun‘iy viskoza, shisha tolasi (farishta sochi)dan faqat qo‘g‘irchoqlar yasashda foydalaniladi.

Tabiiy soch tolasini keraklicha topish oson ish emas. Ayniqsa, hozir ko‘pchilikda kalta soch turmaklari urf bo‘lgani uchun uzun sochlarga talab katta. So‘nggi paytlarda hayvon yungidan yasalgan sun‘iy soch pariklaridan foydalanish ko‘paymoqda.

Sun‘iy sochlar

Tibet echkisining yungidan to‘qilgan bu soch tolalari juda quruq va nozik bo‘ladi. Shuning uchun ular faqat teatr pariklari yasashda ishlatiladi. Sifat jihatdan buqa juni birinchi o‘rinda turadi. Tibet buqasining juni ot yollari va dumi tolalariga o‘xshash bo‘ladi. Bu hayvonlarning jun tolalari tabiiy qora, kulrang, ammo ularni qayta ishlab istalgan rangga keltirish mumkin. Angor echkisi juni serjilo oq rangda bo‘lganligi uchun unga talab katta. Teatr postijorlari nozik mahsulotlarni yasashda ko‘proq angor junini ma‘qul ko‘radilar.

Postijorlik ishida qo'llaniladigan tabiiy va sun'iy sochlar tavsifi

		Soch turlari		Sintetik tolalar
		Tabiiy	Bo'yalmagan	
Ishlov berish	Bo'yalgan	Kardada yuvish	Sochlarni mayinlashtirish va rangsizlantirish, kardada kimyoviy usulda ishlov berish (Hindiston, Osiyo sochlari)	
	Tashqi ko'rinishi va alohida sifatleri	Mayin, shoyisimon, jilovdor-yaltiroq, ishlov berishga moyil	Bo'yalgan sochlardan tayyorlangan mahsulotlar dastlab chiroyli bo'ladi, ammo o'z chiroyini tez yo'qotadi va dag'allashadi	Kanekalon – tabiiy sochlarga juda o'xshaydi. Dinel – nisbatan yengil tola, juda jilovdor, bu toladan tayyorlangan sochlar juda silliq va ichi g'ovak bo'ladi. Keralon – ichi g'ovak bo'lmagan sun'iy sochlarni tayyorlash uchun tola.

Afzalliklari	Bunday sochlar mijoz sochlariga juda o'xshaydi, rangimustahkam, issiq ishlov berishga chidamli, turmakni o'zgartirish olish imkonini beradi	Mahsulot u qadar qimmat emas, issiq ishlov berishga chidamli, turmakni o'zgartirish olish imkonini beradi	Mahsulot dastlabki shaklini yaxshi saqlaydi. Ammo keraklonning ba'zi ko'rinishlari shaklini o'zgartirishga imkon beradi. Alohida parvarishga muhtoj emas.
Kamchiliklari	Ushbu sochlarda jingalak turmak uzoc vaqt yaxshi turmaydi, agar jingalak qilinmagan bo'lsa, ular o'ta silliq bo'ladi, dastlabki rangini yo'qotib, sarg'ayadi	Jingalak uzoc vaqt yaxshi turmaydi, dastlabki rangini yo'qotib, sarg'ayadi	Mahsulotlarning dastlabki shaklini o'zgartirib bo'lmaydi, ortiqcha issiq quritishlarga chidamsiz. Keralondan tayyorlangan mahsulotlarga maxsus ishlov berilib, ularning sirti g'adirdudur bo'lganligi sababli issiq ishlov berishda 200°C gacha chidamli.
Tayyorlanishi	Ko'proq qo'lda, ba'zan maxsus mashinada	Ko'proq maxsus mashinada	Mijozning xohishi va mahsulotning turiga qarab.
Asosi	Ingliz tyuli, neylon yoki sochli to'r	Neylon yoki to'r, yoki ingliz tyuli	Neylon yoki to'r, yoki ingliz tyuli.

Postijorlik ishi uchun materiallar

Ulama va yasama sochlar, asosan, insonning tabiiy sochidan yasaladi. Bundan tashqari, hayvonlarning yungi, yoli va sun'iy tolalar ishlatiladi. Odam sochidan tayyorlanganlari qirqib olingan yoki to'kilgan sochdan bo'lishi mumkin. Qirqilgan sochlar og'irroq bo'lib, ularning ildiz taraflari qalinroq, qattiq va tekis bo'ladi.

To'kilgan sochlar ham haqiqiy bo'lib, qayta tayyorlash uchun taralib tozalanadi, uzun-kaltaga ajratilib, ularni bir tarafga qarata tekislash zarur. Sochni taraganda ular ildizdagi piyozchasi bilan to'kiladi. Shuning uchun ular ham tozalanadi. Hayvonlar yungi ishlatilganda ba'zan angor echkisining yungidan foydalaniladi. U *tiftin* deb atalib, uzunligi 30 sm, juda yumshoq, ipakdek yaltiroq, oq rangda bo'ladi. Tibet echkilarining yungi va yolining sifati angor echkisinikidek bo'lmasa ham ishlatish uchun yaroqlidir. Undan tashqari, Tibet yovvoyi ho'kizining yoli va dumi ham kulrang va qora bo'lib, shishasimon tovlanishi bilan ajralib turadi. Shuningdek, tuya va otning yoli va dumi ham yasama sochlar uchun ishlatiladi. O'simlik tolalaridan yasaladigan sochlarda, asosan, kanop tolasi ishlatiladi. Yasama sochlarning asosi sifatida mayda to'qilgan ipak to'rlar, to'rpardalar, kamarbog'lar qo'llaniladi.

Tabiiy sochlarni qayta ishlash

Sochdan yasalgan mahsulotlarni qayta ishlash va biror rangga bo'yashning ham usullari bor.

Agar soch rangi juda to‘q bo‘lsa, unda rang berish mumkin. Buning uchun quyidagi qorishma tayyorlanadi:

10% vodorod peroksidi	– 200 gramm
Nashatir spirti	– 1 choy qoshiqda
Choy sodasi	– 1 choy qoshiqda
Suv	– 100 gramm

Nashatir spirti ko‘p qo‘shilsa soch rangini qizartirib yuboradi. Choy sodasi esa soch tolalarini yumshatib jilo beradi. Sochning turi va holatiga qarab qayta ishlash turini tanlash mumkin bo‘ladi. Agar sochlar bir tekisda kesilgan bo‘lsa, ularni qayta ishlash qiyin bo‘lmaydi. To‘kilgan sochlarda esa bu ish biroz qiyinroq kechadi. Aralashma tarkibini turlicha qilib tayyorlasa bo‘ladi. Faqat sochga rang berishdan oldin qanday rangga bo‘yashni aniqlab olish kerak. U quyidagicha bo‘yaladi. Qaynab turgan suvga bo‘yoq kukuni solinib kerakli rang chiqariladi. So‘ngra sochni solib qaynatiladi. Bo‘yoqni sochda yaxshilab qotirish uchun uni aralashmaga qo‘shish kerak. Sochning hammasini bo‘yashdan oldin ozroq soch o‘ramini qaynatib ko‘rish lozim. Agar tabiiy soch yaxshi bo‘yalsa va uning rangi yaxshi chiqsa hammasi solib qaynatiladi.

Bo‘yalgandan keyin uni avval sovunli suvda yuvib, toza suvda chayiladi va quritiladi. Och rangli sochlarni xina yoki basma kabi tabiiy bo‘yoqlar bilan bo‘yagan ma‘qul. Ularning mutlaqo zarari yo‘q: xina sochga misrang, basma esa qora rang beradi.

Sun'iy sochlarni qayta ishlash

Sun'iy sochlardan yasalgan mahsulotlarni qayta ishlash va biror rangga bo'yashning ham usullari bor. Agar soch rangi juda to'q bo'lsa, unda unga rang berish mumkin.

Ulama soch yasash uchun mo'ljallangan barcha tabiiy soch va hayvon yunglarini ishlatishdan oldin formalin yoki xlor aralashmasi bilan albatta dezinfeksiya qilish kerak. Buning uchun mo'ljallangan xonaning havosi mo'tadil bo'lishi zarur.

Soch, yung, yol yoki tolani dezinfeksiya qilish uchun, qopqog'i mahkam yopilgan idishga suv solib isitiladi. Keyin iliq suvning 3 litriga 100 g miqdorda formalin qo'shib aralashtiriladi. Avval sochlarning uch tomoni bir tarafga taxlab olinadi, keyin soch tutamini ildiz tarafidan chap qo'l bilan ushlab, o'ng qo'lning kaftiga aralashmani olib soch ho'llanadi va chapdan o'ngga aylanma harakat qilib soch o'ramining uchlari chigallashib ketgunga qadar ishqalanadi. Shunday qilinsa dezinfeksiya qilish, bo'yash va ishlov berishda soch o'rami titilib ketmaydi. O'ramning boylab qo'yilgan joyi dezinfeksiya qilinmay qoladi va u joyini qirqib tashlashga to'g'ri keladi. So'ngra hamma sochlarni eritma solingan idishning ichiga solib, idish olovdan olinadi va 3 soatga qoldiriladi. Keyin sochlar sovun solingan boshqa idishga solinadi. So'ngra u idishni ham qaynagunga qadar olovga qo'yiladi. Qaynagandan so'ng 3 litr suvga 120 g soda yoki 60 g nashatir spirti qo'shiladi. Agar ular juda kir bo'lsa, yana bir marta qaynatish mumkin.

Postijorlik mahsulotlarini tayyorlash texnologiyasi

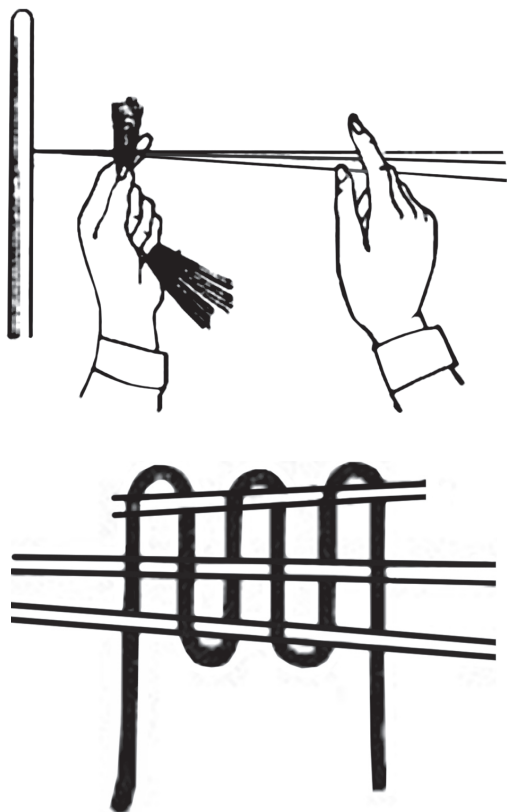
Postijorlik mahsulotlarini tayyorlash texnologiyasi bir necha bosqichdan iborat:

1. Sochlarni dezinfeksiya qilish;
2. Yasama sochlarni bo'yash;
3. Parik, yarim parik va ulama sochlarni yasash;
4. Montyur yasash;
5. Tres yasash.

Agar mijoz parikdagi sochlar boshni qimirlatganda erkin tushib turishini xohlasa, ularni taroq ustidan yoki barmoqlar bilan ko'tarib kesib qo'ysa ham bo'ladi. Shunda sochlar bir tekisda qirqilib, uzunligi ham bir xilda bo'ladi. Buning uchun soch o'ramini ko'rsatkich va o'rta barmoq orasida siqib ko'tariladi va barmoqlar ustidan soch kerakli uzunlikda tekis qilib qirqiladi. Qirqilayotganda qo'lning kafti pastga qaragan holda bo'lishi kerak. Bo'yinning orqasi va chekkalarini kalta qilib kesishda sochni barmoq bilan ko'tarib siqish qiyinlashadi, shunda taroq tishini tepaga qaratib soch ko'tariladi va yormaning ko'tarilishiga yo'l qo'ymasdan taroq ustidagi soch qirqiladi. Soch tekis va silliq yotishi uchun uchlari oralab kesish usulida qirqib qo'yiladi. Buning uchun barmoqlar bilan sochni ko'tarib tortib ushlagan holda uchlarini maxsus qaychi bilan tepaga va pastga ko'tarib tushirib qirqiladi. Oralab kesishdan oldin ajratib olingan soch o'ramining uchlarini biroz teskari tarafga (nachyos) yuborish kerak. So'ngra soch qirqib bo'lingach, uni to'g'ri tarab ustidan ustara bilan ishlov berish lozim.

Sochlarni treslash va tamburovka qilish

Postijorlik ishida sochlarni asosga mahkamlashning ikki usuli bor. Birinchisi treslash va keyin tayyor tresni montyurga tikish. Ikkinchisi tam-burlash, sochlarni maxsus postijorlik ilmoqlari bi-lan asosga mahkamlash. Ikkala usul ham postijor-lik ishida tayyor mahsulotning maxsus talablariga qarab ishlatiladi. Sochlarni treslash – sochlarni aniq bir tartib bilan tutamlarini o‘rib chiqish usu-li bo‘lib, u qo‘lda bajariladi. Eng keng tarqalgan treslash usullari quyidagilar:



- a) bir aylanma uch ipda;
- b) ikki aylanma uch ipda.

Bir aylanma uch ipda treslashni yupqa treslash deb ham aytiladi. Yupqa treslash o'rimlarning yuqori tashqi yuzalarida qo'llaniladi. Bunday tresning 1 sm ni hosil qilish uchun 10–15 tutam soch kerak bo'ladi. Ikki aylanmali usul qo'llanilganda o'rimlar zichligi kamroq bo'ladi. Shuning uchun sochlar sarfi ham kamroq. 1 sm bunday tres uchun 5–7 tutam yetarli. Ikkinchi usul ko'proq tarqalgan. Tresning sifati va mustahkamligi ikkita omilga bog'liq: ipning mustahkamligi va bog'lamning sifatiga qarab tres sifati oshadi yoki kamayadi. So'nggi yillarda ip uchun sintetik iplardan foydalanish ko'paymoqda, chunki sintetik iplar tabiiy iplarga nisbatan ancha mustahkam bo'lishi bilan birga kimyoviy ishlovga ham chidamliroq. Postijorlik mahsulotlarini ishlatish vaqtida tozalash, yuvish va boshqa ranglarga bo'yash ham mumkin. Bo'yash vaqtida ishlatiladigan (oqartirish uchun) vodorod peroksidida oddiy iplar tez o'zgaradi. Sintetik iplar esa oson chidaydi. Ish vaqtida sintetik iplar bilan ishlashda ular o'ta silliq bo'lganligi sababli alohida malaka talab qiladi. Ularni bog'lash oddiy iplarni bog'lashdan ko'ra qiyinroq. Shuningdek, treslash ishini boshlash uchun tresbank, karda, strubsina, suv uchun idishlar kerak bo'ladi. Va, albatta, yetarlicha soch tolalarini ham oldindan tayyorlab qo'yish kerak. Endi bir aylanma uch ipli treslash usuli haqida qisqacha fikr yuritamiz.

Tayyorlab qo'yilgan suvda o'ng qo'lning bosh va ko'rsatkich barmog'ini ho'llab kardadan 15–20 dona soch tolasidan iborat tutam olinadi va uni

tresbankda tortilgan ipning tashqi tomoniga o'tkaziladi. Tolalarning uchini ho'llab, o'rta va pastki iplar orasiga olib tugunlar qilinadi. Soch tolalarining uchi o'rta va yuqori iplarni to'sishi, pastki ip esa ishlovchi tomonidan ochiq bo'lishi kerak. Keyin soch tolalarining uchini chap qo'lning bosh va ko'rsatgich barmog'i bilan shunday ushlab kerakki, tola yuqori ipdan 3-4 sm chiqsin. Mana shu holat treslashning tresbankdagi boshlang'ich holati deyiladi. O'ng qo'lning bosh va ko'rsatgich barmoqlari yuqoridagi vaziyatni yana takrorlaydi va shu tariqa ish davom ettiriladi. Oxirgi ish mustahkamlashdan iborat. Buning uchun o'ng qo'lning bosh va ko'rsatgich barmog'i tresbankning tashqi tomonidan pastki va o'rta iplar orasida turadi. O'rta ip o'zidan biroz tortiladi va yuqori ipdan chiqib turgan tolani shunday ushlab iplar orasidan o'tkaziladi. Bunda o'rta yoyiq qolgan ip ochiq bo'lishi kerak. Bu jarayon chap qo'l bilan bajariladi va oxiriga tortilib tugun hosil qilinadi. Har bir tutam soch bilan yuqoridagi usul takrorlanaveradi va tres qilish shu bilan yakunlanadi. Ikki aylana va uch ipda ham yuqoridagicha ishlanadi, ammo tugun ikkinchi aylanishdan so'ng qilinadi. Oxirida esa uchala ipni tugun qilinib yakunlanadi, pastki ip esa uch qavatli tugun qilinadi. Sochni ilmoq bilan yormado'zlik usulida tayyorlangan pariklar yengilligi, yaxshi taralishi va oson ochilishi bilan afzalliklarni o'zida mujassamlashtiradi. Sochlarni rangi, uzunligi va mustahkamligiga qarab ajratib olib, soch tutamidan boshlab soch o'sish yo'nalishiga qarata ilmoq yordamida yormalab

tortish orqali parik yasaladi. Bunda sochlarning bosh markazidan bitta nuqtani belgilab olib, uning atrofida aylantirib to‘qib chiqiladi.

Tamburlash – yormalab chiqish ko‘p vaqtni talab qiladigan murakkab jarayon hisoblanadi. Sochlarni yormalab chiqish uchun bolvankani tizgaga qo‘yib, oyoqlarni ish stoli ostidagi ko‘ndalang qoqilgan yog‘och yoki kursiga qo‘yib olinsa, ishni bajarayotganda hadeb egilaverishga hojat qolmaydi. Soch o‘ramining ildizini o‘ziga qaratib kardaga joylashtirib, uning ustiga mo‘ynali yoki tikantaroqni teskari qilib, sochlarni siqib qo‘yiladi. Ong qo‘l bilan ozroq soch o‘ramini kardadan tortib olinadi. Uning ildiz tarafini, 3–4 sm ni sirtmoq shaklida burab, chap qo‘lga olinadi. O‘ng qo‘lga ilmoqni olib, uni mato orasidan o‘tkazib sochni tortib olinadi. O‘ng qo‘lga ilmoqni olib uni mato orasidan o‘tkazib sochni tortib olinadi va mahkam qilib bog‘lab tortiladi. Bog‘lab tortib qo‘yilgan sochlar ma‘lum miqdorga yetgandan keyin chigallashib ketmasligi uchun ularni o‘rib bolvankaning bir chetiga qistirib qo‘yish kerak. Shunday qilib matoning barcha yuzasiga tashqariga qaratib sochlar tortib chiqiladi. So‘ngra parikni bolvankadan yechib olib, teskari qilib kiygiziladi. So‘ngra tasmaning qirrasini bo‘ylab ikki qator soch to‘qib chiqilsa, parikning asosi hisoblangan tasmaning chetlari ko‘rinmasdan turadi. Agar farq ochiladigan bo‘lsa, peshana tarafi orasidan ikki chetga qaratib tortib to‘qiladi, farq ochilmasa peshananing tepasidan pastga qarab tortib to‘qiladi. Tasmaning qirrasiga sochlar aylantirib to‘qib chiqilgach, parikni yechib olib yana sochni tashqariga

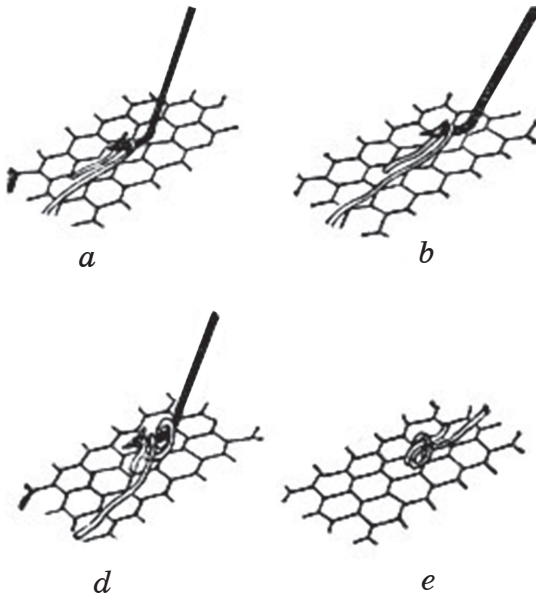
qaratib kiygiziladi. Ajratib olingan sochlarning rangi bir-biriga qanchalik mos bo'lsa, parik shunchalik chiroyli chiqadi va tabiiy ko'rinadi. Bu usulda parik yasash uchun qancha soch sarflanishi mumkin?



Ayollar parigi uchun 1 sm^2 ga 50–60 ta soch tolasi, farq ochiladigan joylarga 140 ta, erkaklar parigi uchun 1 sm^2 ga 35–45 ta, farq ochiladigan joylarga 130 ta soch tolasi sarflanadi. Sochlarni to'qib bo'lgandan keyin parikni tarab tekislanadi va buyurtmachining xohishiga ko'ra va beriladigan shaklga qarab turmaklanadi yoki qirqiladi.

Shinyon tayyorlash

Shinyon so'zi fransuz tilidagi «chignon» so'zidan olingan bo'lib, *begona sochdan turmak yasash* degan ma'noni bildiradi. Shinyonlar yuz va soch nuqsonlarini yo'qotib, ayollarga yanada go'zallik baxsh etuvchi vosita sifatida qo'llaniladi. Yuz tuzilishiga, soch turmaklarining shakliga, sochning ko'rkamligi va rangiga qarab shinyonlar sifatida yasama oddiy soch turmaklaridan ham foydalaniladi. Ular turmakka o'z sochlaridan yasalganday



ko‘rinish beradi, lekin ko‘rkamlik va chiroy baxsh etadi.

Shinyonlar tabiiy va sun‘iy tolalardan yasaladi. Tabiiy inson sochi tolalaridan yasalgan shinyonlar sifatli bo‘ladi. Inson soch tolalari bilan ishlash usullari ko‘p. Ular turmak yasash uchun bo‘yash, jingalak qilish va aksincha, silliqlash, termik ishlov berish, kimyoviy jingalak qilish va h.k.lardan iborat. Bunday ishlovlarda tabiiy tola o‘z jilosi va ko‘rkamligini saqlay oladi. Faqat tabiiy tola bilan borayotgan talabni qondirish qiyin, shuning uchun sun‘iy tolalardan ham foydalaniladi.

Buning uchun sun‘iy soch tolalaridan foydalaniladi. Bu dengiz o‘tlaridan maxsus usullarda tayyorlangan tolalar tabiiy soch tolalariga tuzilishi jihatdan juda o‘xshaydi. Kimyo keng rivojlangan hozirgi

davrda sintetik tolalardan keng foydalanilmoqda. Ammo bunday tolalardan yasalgan shinyonlar o'z ko'rkamligini tez yo'qotadi va yaroqsiz bo'lib qoladi. Shinyonga talab shu qadar ko'paydiki, avvalgi kustar usuldan qo'l mehnati bilan yaratish va ilgari xomashyolar yetarli bo'lmay qoldi. Butun dunyoda mashinalar, yangi xomashyolar ishlab chiqarishga kirishildi. Olimlar, kimyogarlar, dizaynerlar, modelyer ustalar, sartaroshlar katta talabni qondira olayotgan tabiiy soch tolasining o'rnini bosa oladigan tola yaratishga muvaffaq bo'ldilar. Tolasimon o'simliklarning qayta ishlanishi takomillashdi, mukammallashdi. 1938-yil kimyogarlar uzoq va mashaqqatli mehnat natijasida sintetik «neylon» tolasini ishlab chiqdilar.

Bu tolaning yaratilishi butun tekstil sanoatida yangilik yaratilishi bilan birga postijorlik ishini ham bir necha pog'onaga ko'tardi. Hozirgi kunda esa sintetik tolalarning turli xillari amalda qo'llanilmoqda. Modda turiga qarab bunday tolalarni, asosan, uch turga bo'lish mumkin: akril tolalar, vinil tolalar, amid tolalar. Tolalar esa poliakril, polivinil va poliamid tolalar deyiladi. Bu yo'nalishda kimyogarlar hamon izlanishda, shuning uchun tolalarning soni va sifati hali ko'p o'zgarishi mumkin. Talabning ortishi maxsus uskunalar ishlab chiqarish ustaxonalarining ham ko'payishiga olib keldi. Postijorlik maxsus ustaxonalari Italiyada, Fransiyada, Germaniyada, Koreyada, Amerikada, Yaponiyada ishlay boshladi. Rossiya ustalari esa chetdan olib kelingan xomashyodan foydalana boshladilar. Ular slafin va kamenolon sun'iy tolalaridan foydalandilar. Shinyonlar tarixiga

nazar solinsa, qadim zamonlarda erkaklar tashqi ko‘rinish jihatidan kuchli hayvonlarga o‘xshashga harakat qilganlarini ko‘ramiz. Ular o‘z boshlarini turli barglar va o‘t-o‘lanlar bilan qo‘rqinchli tusda bezaganlar. Jamoalarda pariklarni ayollar va bolalar yasaganlar. Ular hayvon junlarini, qush patlarini yig‘ib yuvganlar, quritganlar va undan spitsalarda paypoq to‘qilgani kabi yogoch cho‘plardan foydalanib pariklar to‘qiganlar.

«Ot dumi» uslubidagi shinyon oddiy kunlar uchun ham, tantanali kunlar uchun ham mo‘ljallangan. Bunday shinyonlar boshga turli aksessuarlar bilan mahkamlanadi. Ya‘ni shpilkalar, taroqlar, soch to‘g‘nag‘ichlari, rezinkalar va h.k. «Do‘ppi» uslubidagi shinyonlar dumaloq shakli bilan ajralib turadi. Soch tolalari esa bunday shinyonlarda boshning barcha taraflariga bir xilda taqilib alohida husn beradi. «Soch o‘rish» uslubidagi shinyonlardan ko‘proq ishbilarmon va ayni vaqtda go‘zal bo‘lishni xohlagan ayollar foydalanadilar.

«Jamalak» uslubidagi shinyonlardan faqat avangard uslubini ma‘qul ko‘ruvchi ayollar foydalanadilar. Mutaxassislar bunday shinyonlarni bosh asosi geometrik shaklda va to‘g‘ri yuz tuzilishiga ega bo‘lgan ayollar foydalanishlarini aytib o‘tadilar.

Kiprik tayyorlash

Kiprik tayyorlash ikki usulda bajariladi:

Birinchi usul. Soch to‘qish ramkasiga 40-raqamli ipni mahkam qilib tortiladi. Igna yordamida sochni shu to‘rga tortib tikiladi (petlya petlyaga,

chamasi 2 sm bitta petlyaga 2 tadan soch tolasi tortiladi, qolganlari 1 sm ga bitta petlyaga 1 tadan soch tolasi tortiladi). Qolgan soch tolalaridan zaruratga qarab kipriklar tayyorlanadi. Barcha tolalarni tikib bo'lgandan keyin to'qilgan qismni teng ikkiga bo'linadi: kesilgan joyni o'rtasidan, 1 sm uzunlikda joy qoldirilib, alohida tolaga ajratiladi.

Alohida ajratilgan tolalarni «Grimm» yelimi yordamida yelimlanadi va qurigunga qadar qoldiriladi. Keyin kipriklar yarim aylana shaklida kesiladi, uchlari issiq qisqich yordamida qayriladi, parafin yoki stearin yordamida chidamli bo'lishi uchun yengil himoyalanaadi. Kipriklar juft qilib maxsus futlyarga joylanadi.

Ikkinchi usul. Bir bo'lak «gaz-shifon» matosi olinib, uzunligi 3–4 sm, o'rtasidan ikki buklanib bolvankaga qotiriladi. Qotirilgan qismidan igna yordamida soch tolalari tikiladi. To'qish tartibi birinchi usulda qanday bajarilsa, ikkinchi usulda ham xuddi shu tartibda bajariladi.

Bezaklar tayyorlash

Hozirgi kunda bezaklar tayyorlashga talab ortib bormoqda. Bezaklar shakli va vazifasiga qarab turli kattalikda bo'ladi. Masalan, oddiy oqshom soch turmaklari uchun kichkina gullar ko'rinishida bo'lishi mumkin. Ko'rik-tanlov, turli-tuman ballar uchun esa ularning hajmi va shakli kattalashib boradi. Bezaklar tayyorlashda bizga «Moment» yelimi va turli uzunlikdagi soch tutamlari kerak bo'ladi. Sartarosh o'z mahorati va



yaratuvchanligi bilan turli gul, o‘rilgan sochlar va turli bezaklarni yaratishi mumkin. Postijorlik ishida o‘rilgan sochlarni asosga tayyorlashning ikki usuli bor. Birinchisi treslash va keyin tayyor

tresni montyurga tikish. Ikkinchisi tamburlash, sochlarni maxsus postijorlik ilmoqlari bilan asosga mahkamlash. Ikkala usul ham postijorlik ishida tayyor mahsulotning maxsus talablariga binoan ishlatiladi. Sochlarni treslash va aniq bir tartib bilan tutamlarini o'rib chiqish qo'lda bajariladi.

Parik evolutsiyasi va tarixi

XVIII asrning ikkinchi yarmiga kelib murakkab shakllar o'rnini nozik, kungurador qilib buralgan kokillar egalladi. Bu usul *rokoko usuli* deb nomlangan. Keyinchalik bu usul ham rivojlanib, yana dabdabali shakllar yuzaga keldi. Katta hajmdagi shakllardan foydalanish ko'paydi. Bu kabi katta shakldagi sochlarni turmaklash uchun boshqa deyarli yarim metr keladigan asoslar yasalar edi. Bunday katta soch shakllari oltin qistirg'ichlar, qimmatbaho taqinchoqlar, dur va qimmatbaho toshlar bilan bezatilgan.

Lekin ularning ko'pi soch va kokillar orasida qolib ketib, deyarli ko'rinmas edi. Sartaroshlarning fantaziyasi chegara bilmagan, ba'zilar soch shakllarining yuqori qismiga kichikroq yelkanli kemacha o'rnatsa, boshqalari tabiiy gullar, odamlarning haykalchalari va, hatto, tuyaqushlarning tepasini bezab turgan tabiiy gullar, tezda so'lib qolmasligi uchun soch turmagining ichiga ko'rinmaydigan qilib idishchaga suv solib berkitib ham qo'yanlar. Soch egasining yuziga pardoz berishda lab bo'yoqlar, yuz upalari sepilib yonoqlariga qizg'ish tus berilgan. Parijda

esa bu paytda sartaroshlik san'ati akademiyasiga asos solindi. Uning asoschisi Legro bo'lgan. Akademiya talabalari, Legroning shogirdlari Yevropa qirollari saroylarida xizmat qilish uchun taklif qilina boshladi, yirik amaldorlar va mashhur kishilar ularning xizmatidan foydalanadigan bo'lishdi.

XVIII asrning oxiriga kelib yana soch turmaklarining qadimiy shakllariga qayta boshlandi. Qadimiy Rim va Gretsiyada ommabop bo'lgan usullar keng avj oldi. Ular sochlarini erkin holda yelkaga va belgacha tashlab yurishgan, ba'zan sochni 1 tutam qilib boylash yoki qistirgich bilan yig'ib yurishni odat qilishgan. Kalta qilib kesilgan sochlar ham asta-sekin tarqala boshladi. Buyuk Fransiya inqilobidan keyin soch shakllari odamlarning amalini va tabaqasini aks ettiruvchi vosita vazifasini bajarmay qo'ydi. Yasama, tirkama va ulama sochlar yo'qolib, oddiy va ixcham shakllar ommalashdi. Ayollar sochni orqa tomonga bir tutam qilib lenta bilan bog'lab yurishni odat qilishdi. Erkaklar boshlariga silindr va keng ayvonli shlyapalar kiya boshladi.

XIX asrning boshlarida sartaroshlikda «ampir» usuli paydo bo'ldi. Bu paytga kelib sochni jingalak shaklga keltirish usuli aql bovar qilmas darajaga yetdi. Bunday soch kokillarini o'rish, turmaklash, gajak qilish va ularni bir-biriga o'ragan holda uyg'un shakl berish usullari hech davrda va hech qayerda bo'lmagan. Ampir usulida turmaklashda soch dur, javohir, qimmatbaho toshlar, zar bilan shunchalik bezatilar ediki, gohida bezaklar orasida soch umuman ko'rinmay ketar edi.

Erkaklar esa o'rtacha uzunlikdagi jingalak sochlarni o'zlariga odat qilishgan edi. Napoleonning mag'lubiyatidan keyin Fransiya sochga shakl berish va liboslar bo'yicha yetakchilikni qo'ldan chiqaradi. XIX asr boshlarida san'at, kiyinish va sartaroshlikda Vena yetakchilik qila boshladi. Ayollarning sochlari ularni yosh qilib ko'rsatibgina qolmasdan, ancha murakkab va chidamli edi.

1881-yilda sartarosh Marsel sochlarni issiq temir cho'plar yordamida jingalak qilish usulini o'ylab topdi. Ayollar sochlarini kaltaroq qilib qir-qib yurishga odatlanishdi.

XX asrning boshlarida kalta sochlar keng tarqaldi. Erkaklar sochlarini kalta qilib oldirib, boshning o'rtasidan to'g'ri farq ochib yura boshladilar.

1904-yilda Germaniyada Karl Nessler tomonidan maxsus modda – permament o'ylab topildi. Sochni o'rab quritish uchun qo'llaniladigan moslama (bigudi)lar azaldan ma'lum bo'lgan bo'lsa-da, ular yordamida yasalgan shakllar uzoq saqlanmas edi. Yangi usulda esa sochni bigudiga o'rab, elektr tok yordamida qizdirib unga kimyoviy modda bilan ishlov berilganda, sochning jingalak shakli 6 oygacha saqlanib qolar edi. 1916-yilda Germaniyada ilk bora sartaroshlik mahorati va soch shakllarini namoyish etuvchi 1-ko'rgazma tashkil etildi. Bu davrga kelib ayollar orasida sochni o'g'il bolalardek kalta qilish ommalashdi.

Pariklarga ehtiyoj ikki yuz yillik tanaffusdan so'ng yana ko'paydi. XX asrning 80-yillaridan boshlab u yana urf bo'la boshladi. Pariklar va unga mos qo'lqoplar to'liq liboslardagi aksessuar sifatida

ishlatilib, ko‘ylaklar, sumkalar, poyabzallarga ham moslashtirilgan. O‘zining tashqi qiyofasini mukammallashtirishni, o‘zgartirishni istagan erkak va ayollar pariklarga ehtiyoj sezib undan amalda foydalanganlar.

Pariklarga talab shu qadar ko‘paydiki, ilgarigi kustar usuldan qo‘l mehnati bilan yaratish va avvalgi xomashyolar yetarli bo‘lmay qoldi. Dastlabki pariklar juda katta bo‘lgan va ularni boshga qatron, turli yopishqoq moddalar, hatto hayvon chiqindilari bilan yopishtirganlar. Bunday pariklarni yechish mumkin bo‘lmagan. Shuning uchun uni o‘zi tugaguncha kiyib, so‘ng boshdan soch bilan kesib olganlar. Keyinchalik ayrim davlatlar – Qadimgi Misr, Ossuriya, Bobil, Shumerda parik alohida ijtimoiy ko‘rinish sifatida tus oldi. Uni faqat hukmdor va aslzodalar kiyishar edi. Qadimgi piramidalar va qabrlarni qazib o‘rganilayotganda arxeologlar echki juni, ot yollari, buqa junlari, qush qanotlari va patlaridan yasalgan pariklarning qoldiqlarini topdilar. Pariklarning o‘lchami, shakli, rangi egasining xulq-atvori va ijtimoiy mavqeyini belgilagan.

Qadimgi Misrda balog‘at yoshiga yetganda sochlar to‘liq kesilib Xudoga ehson qilingan va parik kiyib yurilgan. Aslzoda ulamolar bir necha pariklar orasida havo qatlami qoldirib taqib yurganlar va o‘z boshlarini oftob urishidan saqlaganlar. Aksariyat pariklarning turmaklari geometrik shakllar: trapetsiya, shar shakllarida bo‘lgan.

Pariklarni taqish ayollarda ham urf bo‘lgan, lekin ularning pariklari birmuncha uzunroq

bo'lgan, ayollar peshanalariga o'z sochlaridan jamalaklar tushirganlar. Pariklar uch qismdan iborat bo'lgan, ya'ni bosh, yelka va ko'krak ustini tutib turgan. Qadimgi davr haykallarida pariklar aniq va silliq soch jamalaklari bilan uchraydi, jamalak soch tolalari esa metall lentalar bilan bog'lanib yig'ilgan shakllarda uchraydi. Bunday shakldagi pariklar Xator minorasi qoldiqlarida topilgani uchun «Xatorik» pariklar nomini olgan. Jangchi va xizmatkorlar oddiy arqonlardan yasalgan to'q rangdagi pariklarni taqqanlar. Ularning pariklarining shakli qush uyalarining shakliga o'xshab ketadi (balki ichiga xat va boshqa mayda narsalarni joylash ham mumkin bo'lgandir). Antik Gretsiya va Italiyada pariklarni boshdagi kallikni berkitish uchun kiyganlar, keyinchalik esa u bosh kiyim o'rnida kiyilgan. Qadimgi Rimda qoramtir sochlar odob-axloq va mashhurlik belgisi hisoblangan. O'zining tantiqligi va janjalkashligi bilan shuhrat qozongan ayol imperator Feodoraning turli marosimlar uchun kiyadigan har xil ranglardagi bir necha o'nlab pariklari bo'lgan. Qadimgi Yaponiya, Xitoy, Koreyada pariklarni aslzoda xonimlargina kiyganlar. Sartaroshlik san'atiga har bir davr o'z hissasini qo'shib keldi. XIV–XVIII asrlarda parik taqish G'arbiy Yevropa qirollik xonadonlarida keng tarqaldi. Savdo-sotiq almashinishi uchun qimmatbaho pariklar bilan davlatlararo savdo qilina boshladi. Pariklarning paydo bo'lishi va rivojida alohida o'rin tutgan Fransiyada bu borada alohida qaror chiqqan. Bu qarorga muvofiq, ayollar va bolalarning sochlaridan yasalgan pariklarni qirollik xonadoni a'zolaridan boshqalar kiyishi mumkin

emas edi. Saroy xodimlari kiyishi uchun esa, nozik tasmalar, toʻrlar alohida hunarmandlar tomonidan ishlab chiqildi. 1292-yil Gʻarbiy Yevropada ular sirk kabiga kirgizildi. Ularning himoyachisi avliyo Luka hisoblanadi. Bunga aloqador afsonalar ham bor. Aytishlaricha, xudojoʻy qirolicha Blanka Kastilskaya sochlari toʻkilib kal boʻlib qolgan ekan. Shunda hunarmandlar yetakchisi avliyo Luka uning tushiga kiribdi va barcha saroy xodimlari oʻz sochlaridan bir tutamini qirolichaga parik yasash uchun kesib berishlarini buyuribdi. Shundan soʻng uni hunarmandlar turi deb hisoblay boshlaganlar. XVIII asrga kelib kichikroq oq rangda upa sepilgan pariklar urfga kirdi. Oq parikni yosh-u qari erkak saroy xodimlari kiyib yurgan. Ayollar esa turli pariklarni urf qilganlar.

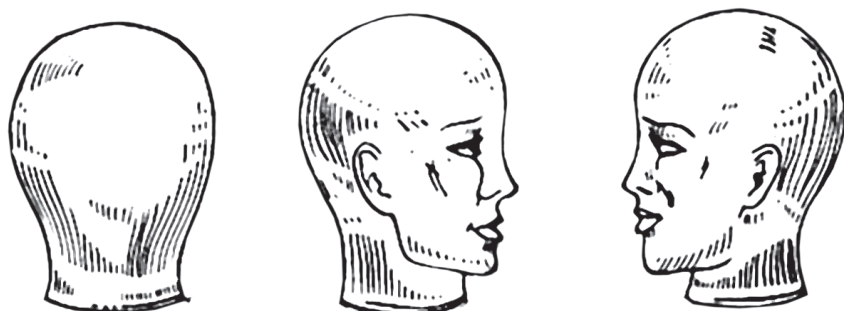
Gʻarbiy Yevropaga upalangan pariklarni prus qiroli Fridrix olib kirdi. Chunki rokoko davrida bu qiroлга koʻpchilik boshqa qirollar taqlid qilardilar. 1789-yil Parij revolutsiyasidan keyin pariklarni taqish qiroл xonadoni belgisi sifatida man qilindi va, hatto, uni kiyganlar oʻlinga mahkum etilishdi. Oradan ikki asr vaqt oʻtib pariklar taqish yana urfga aylandi. Hozirgi kunda pariklar avvalgi maqomini yoʻqotgan, ulardan teatr, estrada, turli shoularda foydalanilmoqda. Soch nuqsonlari boʻlgan odamlar esa tabiiy sochlariga oʻxshash pariklarni yasatib tashqi koʻrinishlariga mukammallik bagʻishlamoqdalar. Albatta, bunday maqsadlardan artistlar, suxandonlar, qoʻshiqchilar koʻproq foydalanadilar. Tashqi goʻzalikka alohida eʼtibor beradigan ayollar ham bundan mustasno emas. Ular artist boʻlmasalar ham pariklardan

foydalanadilar. Soch turmaklarini alohida ko‘rkam qiladiganlar soni esa kundan kunga ko‘paymoqda. Shunday qilib, pariklarni taqish hozirgi kunda yanada ommalashgan va turli kimyoviy tolalarning ko‘paygani hisobiga yanada mukammalashgan. Ayrımlari esa tabiiy sochlarga o‘xshatib ham yasalgan.

Parikning montyurini tayyorlashda asosiy talablar.

O‘lchamlar olish usuli

Montyur yasashda sochning haqiqiy o‘shish yo‘nalishi hisobga olinadi. Montyur mijozning bosh o‘lchoviga mos keladigan yog‘och moslama – bolvankada yasaladi. Uni yasash uchun mijozning boshidan o‘lcham olib qog‘ozda bichiladi. A–V – peshana uzunligi, V – peshana chuqurligi, V–D – chekka uzunligi, L–J – chekkadan bo‘yingacha bo‘lgan aylana, Z – bo‘yin markazi va prujina mustahkamlanadigan joy qilib belgilab olinadi. Bu o‘lchamlarni aniq olishning ahamiyati katta. Parikning boshda qulay joylashishi, asosan, shunga bog‘liq. Parik chiroyli chiqqani bilan u boshga



kichkina yoki katta bo'lsa, ba'zi joylarda boshni siqib, ba'zi joylari ochilib qo'ladi, bu, o'z navbatida, ishni birmuncha qiyinlashtiradi, oqibatda hamma ish chippakka chiqishi mumkin.

Bosh o'lchami quyidagicha olinadi:

1. Bosh aylanasi bo'yinning bo'rtgan joyi bilan peshananing ustki do'ngligi sm da aylantirib o'lchanadi.

2. Parikning chuqurligini aniqlash uchun peshananing ustidagi soch o'sgan joydan bo'yindagi soch tugagan joygacha o'lchanadi.

3. Parikning chuqurligini yana bir bor aniqlash uchun quloqdan quloqqacha bosh tepasi orqali o'lchanadi.

4. O'ng chekkadan chap chekkagacha bosh usti orqali o'lchanadi.

5. Chekkadagi soch o'sgan joydan ikkinchi chekkadagi soch o'sgan joygacha bo'yin orqali o'lchanadi.

6. Yana ikki chekkadagi soch o'sgan joylar orasi peshana do'ngi orqali o'lchanadi.

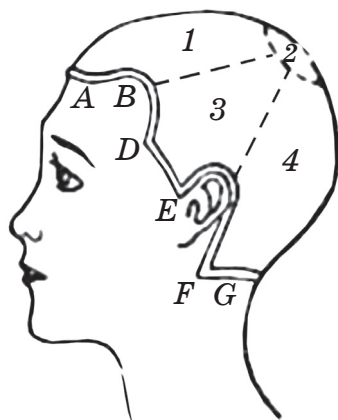
7. Quloq ustidagi soch o'sgan joydan ikkinchi quloq ustigacha peshana do'ngi orqali o'lchanadi.

8. Bo'yin orqasidan soch o'sgan joylar oralig'i o'lchanadi.

9. Soch o'sgan chekka qismining kesik joyidan chekka burchagigacha bo'lgan oraliq o'lchanadi.

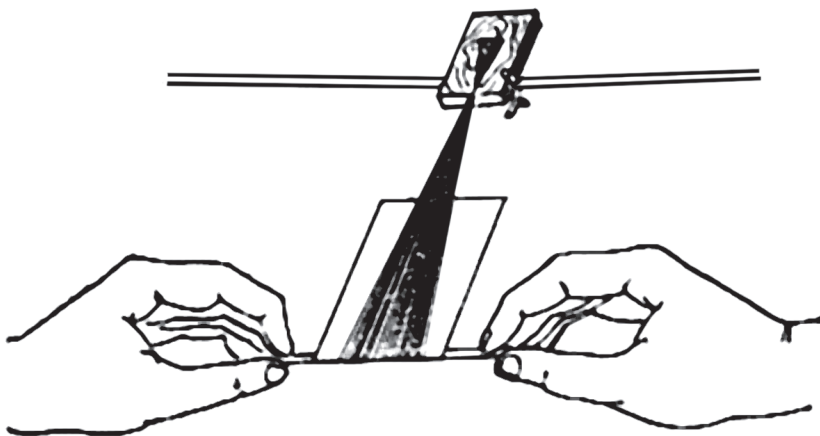
10. Chekkadagi soch o'sgan joydan peshana markazidagi soch o'sgan joygacha bo'lgan oraliq o'lchanadi.

Keyin parik yasash uchun bolvanka tanlab olinib, karton qog'ozdan bo'rtib turadigan yo'llar yoki egovlab ariqchalar yasaladi.



Pariklar konstruksiyasi

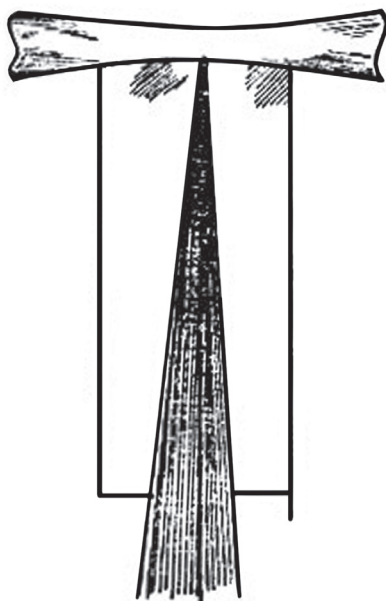
Agar mijoz parikdagi sochlar ham boshni qimirlatganda erkin tushib turishini xohlasa, ularni taroq ustidan yoki barmoqlar bilan ko'tarib kesib qo'ysa ham bo'ladi. Shunda sochlar bir tekisda qirqilib, uzunligi ham bir xil bo'ladi. Buning uchun soch o'rimini ko'rsatkich va o'rta barmoq orasida siqib ko'tariladi va barmoqlar ustidagi soch kerakli uzunlikda tekis qilib qirqiladi.

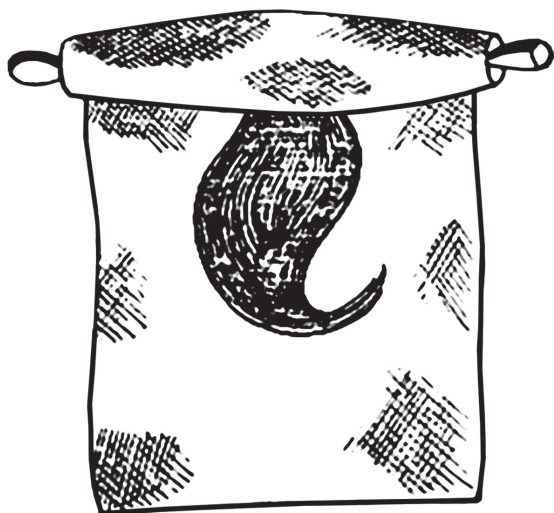


Qirqayotganda qo‘lning kafti pastga qaragan bo‘lishi kerak. Bo‘yinning orqasi va chekkalarini kalta qilib kesishda sochni barmoq bilan ko‘tarib siqish qiyinlashadi.

Soch tekis va silliq yotishi uchun uchlarini oralab kesish usulida qirqib qo‘yiladi. Buning uchun barmoqlar bilan sochni ko‘tarib tortib ushlagan holda uchlarini maxsus qaychi bilan tepaga ko‘tarib-tushirib qirqiladi. Oralab kesishdan oldin ajratib olingan soch o‘ramining uchlarini biroz teskari tarab nachyos qilish kerak. So‘ngra soch qirqib bo‘lingach, uni to‘g‘ri tarab ustidan ustara bilan ishlov berish lozim. Montyurga biriktirilgan sochlarni deyarli har doim oralab kesish usulida olinadi. Parikka shakl berishda ham mijozning boshi va yuzidagi xususiyatlarini hisobga olgan holda qirqib, undagi ba‘zi kamchiliklarni bilintirmay yuborish mumkin. Lekin, eng asosiysi, parikka tabiiy ko‘rinish berishga intilish lozim. Hozirgi davrda ba‘zi pariklar sun‘iy sochlardan yasalmog‘da. Ular

bilan ishlashda ba'zi ma'lumotlarni bilib qo'yish foydadan xoli bo'lmaydi. Sun'iy sochlar ham montyurda tabiiy sochlardek yo'rmalanadi. Ularni turmaklashda qisqichni juda qizdirib yubormaslik kerak. Ask holda ular erib ketishi va ishdan chiqishi mumkin. Ularni to'liqsimon qilish uchun qisqichni me'yorida isitib taroq bilan ozroq burab qo'yish kifoya, aks holda sun'iy sochlar to'kilib ketishi ham mumkin. Agar ularni jingalak qilish kerak bo'lsa, qisqich bilan yaxshilab o'rab, sochning tolasidan aylana yasash lozim. O'ralib tushib turadigan tutamlar yasash uchun soch o'rimini ajratib olib, tarab, me'yorda qizdirilgan qisqichga o'rash kerak bo'ladi. Sun'iy sochlarga sovuq usulda shakl berganda ularni ho'llab tarash mumkin emas. Aks holda ular uzilib ketadi.

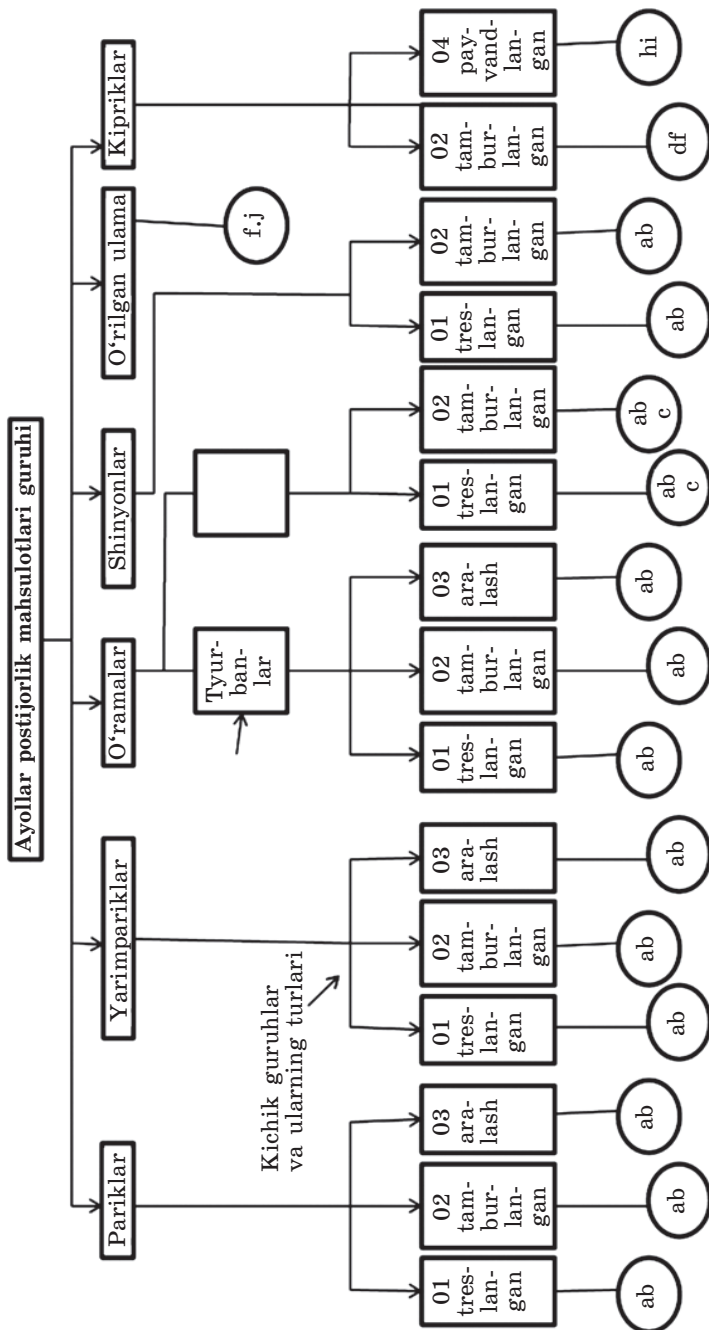




Mijozning xohishiga ko'ra parikni turmaklash ham mumkin. Turmaklashda gorizontaal yoki vertikal usul qo'llaniladi. Gorizontaal usulda soch tayoqchalarda uchidan o'ralsa, vertikal usulda soch bosh tarafdin o'raladi. Buning uchun soch o'rami olinib, uning uchi vertikal bigudining sirtmog'idan o'tkazilib mahkam siqib o'raladi va soch chiqib ketmaydigan qilib, uzuksimon moslama bilan qotirib qo'yiladi. Agar soch notekis bo'lsa, uni yoyilib ketmasligi uchun qog'oz bilan o'rab ustidan ip o'rab chiqish zarur.

Turmaklangan sochni 10 g sulfid kristali va 5 g bura qo'shilgan aralashmada 15 daqiqa davomida qaynatiladi. Kimyoviy moddalarni sirlangan idishga 1 l suv solib aralashtirish kerak. Turmaklangan soch 15 daqiqa qaynatilgach, sirka qo'shilgan 1-2 l suvga solib suv soviguncha qoldiriladi.

Postijorlik mahsulotlarini ta'mirlash



Postijorlikda ayollar mahsulotlarini ta'mirlash

Parik montyurining ichki peshana va chakka qismlarini almashtirish. Montyurning ichki peshana va chakka qismlari ehtiyotkorlik bilan almashtiriladi. Tasma choklari, ularni berkituvchi hamda markaziy peshana va chakka qismlari tashqi tomondan so'kiladi. Tasmadan peshana va chakkaning hamma qismi so'kilib, sochlarni iloji boricha yo'nalishi bo'ylab butunlay olib tashlanadi yoki 0,5 sm uzunlikda montyurning chetida qoldiriladi. Parik yaxshilab taralib, qisqich yordamida bosh o'lchamiga mos ravishda qisqichlar yordamida montyurga qotiriladi. Bichib olingan peshana va chakka qismlar qisqich yordamida montyurga qotirib olinadi. Choklarni berkitib turuvchi tasma hamda markaziy peshana va chakka qismi tashqi tomonda bir tekisda ketma-ketlikda igna yordamida tiqib chiqiladi. Parikning peshana va chakka qiyshaygan qismlarini yangi tasma bilan tikiladi. Tikilgan tasma dazmollanadi va yuz qismi tamburlanadi. Sochlar rangi mos ravishda va sochning uzunligiga qarab tanlanadi. Tikilgan sochlarni tamburlashdan so'ng bir tekis uzunlikda qayta qirg'iladi.

Montyurni ta'mirlash. Parikning montyuri asosiy sochga qotiriladi. Qotirilgan qismdan tashqari ikkinchi yordamchi qismi ham bo'ladi. Vaqt o'tishi bilan ikkinchi qismi mustahkamlanadi. Montyurning ichki qismini almashtirishda shuni esda tutish kerakki, tasma karkas vazifasini bajarib, parikdan foydalanish va ta'mirlashda uning shaklini saqlab qolishga yordam beradi. Montyurning markaziy va

ichki qatlamini almashtirishda, avvalo, tasmani birlashtiruvchi ko‘rinmas choklarni ajratib olish kerak. Shuni yodda tutish lozimki, faqatgina montyurning almashadigan ichki tarafidagi choklarni ajratish kerak. Montyurning qiya tushgan yon qismi tasmaga tikilgan, montyur va tasmaning o‘rtasida 0,5 sm uzunlikda sochning tikilgan qismi qoldirilib, so‘ngra ajratiladi. Almashtiriladigan qism olinib, parik yog‘och va boshqa qisqichlar yordamida qotiriladi. Iloji boricha ichki qismi tashqi tomonga qaratilgan bo‘lishi kerak. Agar yon qismi tasma bilan tikilmagan bo‘lsa, u holda parikdan butunlay ajratilmay ichki tarafda choklar berkitiladi.

Agarda parikning yon qismi tasmaga tikilgan bo‘lsa, u holda uning shakli olinib, yangisini tikuv mashinasi yordamida tikiladi.

Shundan so‘ng montyurning barcha ichki qismlari ta‘mirlangan bo‘ladi. So‘ngra montyurni dazmollab va tamburlab, ta‘mirlash vaqtida ajratilgan sochlari qayta tikib chiqiladi.

Tamburlash uchun kerakli rang va uzunlikdagi sochlari tanlab olinadi. Tamburlab tikilgan sochlarni qayta bir tekis qilib kesiladi.

Elastik band (lenta)larni ta‘mirlash (o‘lchamning qisqartirilishi yoki kengaytirilishi). Parikning o‘lchamini ta‘minlab beruvchi montyurning yon qismidagi elastik bandlarni almashtirishda, avvalo, elastik bandlarni yaratishdan boshlash kerak. Ulardan tresni ajratil olinadi. Buning uchun parikning yuz qismida joylashgan elastik bandga tikilgan qismi ajratiladi. Montyurdan 1 sm yuqori joy qoldiriladi. Eski elastik bandlar o‘rniga o‘lchamdagi yangi bandlar tikiladi.

Agar parikning o'lchamini kattalashtirish zarur bo'lsa, u holda elastik band uzunroq qilinadi. Parikning o'lchamini kichiklashtirishda elastik band qisqartirilib, choklar saqlab qolinadi.

Elastik bandni almashtirishda yaroqsiz band olinib, o'rniga avvalgi o'lchamdagi elastik band parikning montyuriga tikiladi. Choklarning elastik holatini saqlab qolish uchun yon qismlarini birlashtiruvchi bandni biroz bo'shatib tikish kerak. Shundan so'ng elastik bandlar montyurga tikiladi va ajratilgan tasma ham birlashtirib ulanadi. Tresni tikish bo'yin qismiga yaqin joydan boshlanadi. Bu qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida bajariladi.

Farqlarni almashtirish. Parik qisqichlar yordamida qotirib olinadi, yaxshilab taralib farqlar ochiladi. Tikuv chokidan 0,5 sm joy qoldirilib, so'ngra farqlar ochiladi.

Farq ochilgan mato ustiga qisqich bilan qotirilib qo'yiladi. Yonidan 0,5 sm ichiga qayirib belgilab qo'yiladi. Farqni qo'lda, tikuv mashinasi choki singari tikiladi (tikishdan oldin parik yechiladi). Farq uchun ajratilgan mato dazmollanib, sochlar bilan tamburlanadi. Parik uchun sochlar sochning uzunligi, rangi va o'sish yo'nalishiga qarab tanlanadi.

Farq tamburlangandan so'ng, soch shu holatda kerakli shaklda kesiladi.

Parikning chuqurligini qisqartirish. Kerakli shakl tanlangandan so'ng, parik kerakli chuqurligining o'lchami olinadi. Montyur parikning chok yo'nalishi bo'yicha tikiladi. Elastik band va markaziy yon qismi, bo'yin qismlarini birlashtirib, montyurga tikiladi. Tres elastik banddan 4 sm

tepadan qotiriladi. Parik shaklga qisqich yordamida yon va bo'yin qismi birgalikda qotiriladi. Orqa qismi va yon qismlari bo'yin va elastik bandlarga qisqich yordamida qotiriladi. Hosil bo'lgan ortiqcha mato va tres montyurdan kesib tashlanadi va chok uchun 1 sm uzunlikda qoldiriladi. Agarda mahsulot qo'lda ta'mirlansa, belgilab qo'yilgan choklar izidan tikib chiqiladi. Parik o'z shaklidan yechilib mashina yordamida tikiladi. Chokning elastik holatini saqlab qolish uchun montyurni bo'shatib tikiladi. Montyur ta'mirlanib bo'lgandan so'ng eski choklar izidan tikib chiqiladi. Tres qo'lda yoki tikuv mashinasida tikiladi.

Parikning chuqurligini kengaytirish. Zarur shakl tanlab olingandan so'ng, kerakli chuqurlik belgilanadi. Choklar qotiriladi. Montyur parikning chok yo'nalishi bo'yicha tepa va yon qismlari hamda bo'yin qismi montyurning tikilgan chokidan 1 sm uzunlikda qotiriladi. Parik shaklga ulanadi. Kerakli bo'lgan shakl va o'lcham olinib, yangi matodan bichiladi. Bunda parikning sifati va rangi hisobga olinadi, tikuv choklari esa saqlab qolinadi. Yangi qism montyurga qotirilib qo'lda yoki tikuv mashinasida tikiladi. Iloji bo'lsa, montyur yechilgan holda bo'lishi kerak. Parikning montyuri ta'mirlangandan so'ng, kerakli uzunlikda bo'lgan tres qo'lda yoki mashina yordamida tayyorlanadi (parikning tresi qaysi usulda yasalgani hisobga olingan holda). Parikning tresi rangi, uzunligi va yo'nalishiga qarab tanlanadi. Montyurning yangi qismiga tresning yo'nalishi bo'yicha tikib chiqiladi. Bu ish qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida parik

yechilgan holda bajariladi. Yangi tikilgan sochlar parikning modeliga ko'ra kesiladi.

Tasmaning kerakli qismini almashtirish. Yaroqsiz bo'lib qolgan tasma sochdan ajratib olinadi va kesiladi. Yangi kesilgan tasma rangi va sifatiga qarab qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida tikiladi va dazmollanadi. Yangi tasma tikilgandan so'ng u tamburlanadi.

Boshni siqib turadigan qismini ta'mirlash. Montyur yonbosh va bo'yin qismlarini birlashtirgan holda mustahkamlanadi. Agar mustahkamlovchi qism matoning tashqi va ichki tomonida joylashgan bo'lsa, eski o'lcham asosida yangi qismi tikiladi. Mustahkamlovchi qism qo'lda choklab chiqiladi.

Montyur asosidagi shinyon

Montyurning ichki qavatini almashtirish. Agar montyurning yon qismi shinyonga tasma yordamida tikilgan bo'lsa, u holda tasmadagi sochning zararlangan qismi ajratib olinadi. Yangi materialdan rangiga moslab montyurga qavat bichib olinadi. Shinyon montyurga qisqich yordamida qotirilib, unga montyurning yangi bichilgan qavati tikib chiqiladi va shu vaqtning o'zida tasma ham choklab chiqiladi (iloji boricha shinyon shakldan yechilgan bo'lishi kerak).

Shinyon shaklga qisqich yordamida qotirilgandan so'ng, dazmollanib montyurga tikilgan qavati tasma tikilgan qator bilan bir xil bo'lishi kerak.

Sochlar tasmaga tamburlanib, shinyondagi oldingi sochlar uzunligi va rangiga moslab tanlanadi.

Montyurni ta'mirlash. Agar montyurning ichki qavatida kichkina zararlangan joyi bo'lsa, u holda uning ichki qavatini butunlay almashtirish shart emas. Shinyonning ichki qavatini tashqariga qaratgan holda qisqich yordamida qotiriladi va shikastlangan qismi kesib tashlanadi. Yangi matodan montyurga kesilgan qismiga yangisi bichib olinadi. Bichilgan qismi oldingi qismi bilan bir xil bo'lishi kerak va chok haqi uchun 0,5 sm qoldirilishi lozim. Bichilgan qismi qo'lda qotiriladi va qo'lda choklab chiqiladi. Choklash vaqtida shinyonning ustki qismida sochlar tortilib qolmasligiga e'tibor berish kerak. Montyurni ta'mirlab bo'lgandan so'ng tikilgan sochlar dazmollanadi.

Farqlarni almashtirish. Shinyon qisqich yordamida tashqi qismidan qotiriladi. Sochlar yaxshilab taraladi va farq ochiladi. Farq ochiladigan joydan 0,5 sm uzunlikda sochlar ajratib olinadi. Farq ochilgan joyga yangi mato o'lchab olinib, 0,5 sm qoldiriladi va shinyon shakldan yechilgan holda, qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida choklab tikib chiqiladi.

Tikilgan mato dazmollanib sochlar tamburlanadi. Avvalgi shinyondagi sochlar uzunligi va rangiga moslab tanlab olinadi. Farq tayyor bo'lgandan so'ng sochlar shinyondagi sochlar uzunligi bo'yicha kesiladi.

Montyurning yuza qavati qismini almashtirish. Montyur yuza qavati qismining zararlangan joyidagi sochlar kesib olinadi. Montyurga yangi

qismi tayyorlanib, matodan bichib olinadi. Rangi va matosi shinyon montyuridagi sochlarga mos bo'lishi kerak. Shinyon shaklga tashqi tomonidan qisqich yordamida qotirilib chiqiladi. Olib tashlangan qismiga yangisi 0,5 sm ortiqcha qilib qoldirilib montyurga tikib chiqiladi. Yangi tikiladigan qismi qo'lda choklab chiqiladi, dazmollanadi va sochlar tamburlanadi. Tikilgan sochlar avvalgisi bilan tekislanadi.

Tasmaning yon chiziqlarini almashtirish. Montyurdan barcha yon qismini ajratib olish kerak. Tasmani olishdan oldin sochlarni ajratish darkor. Shinyon shaklga qotiriladi, yangi tasma qo'lda yoki tikuv mashinasida choklab chiqiladi (iloji bo'lsa shinyon shakldan olingan holda bo'lishi kerak), tasmaga sochlar tamburlanib, oldingisining rangi va soch uzunligi bilan moslanadi.

Shundan so'ng soch yana tamburlanib, oldingi mahsulotdagi soch uzunligi bo'yicha tekislanadi.

Montyurning soch kam qismlariga sochlarni ta'mirlash. Montyurdagi shikastlangan qismidagi qolgan sochlar ajratib olinadi va yangisi tamburlanadi. U shinyondagi sochning rangiga moslangan bo'lishi kerak. Bunda tamburlanishning yo'nalishi va qattiqligini hisobga olish lozim. Shundan so'ng shinyondagi sochning uzunligi bo'yicha tekislanadi.

Tasmaning soch kam qismlariga sochlarni tamburlash. Tasmaning soch kam qismidagi sochlar olib tashlanadi va yangi sochlar tamburlanadi. Bunda ham tamburlashning yo'nalishi va qattiqligini hisobga olish kerak. Sochni tamburlash uchun shinyondagi sochning rangiga moslab tanlanadi.

Yana shinyondagi sochlar uzunligi bo'yicha tekislanadi.

Tres qismini almashtirish. Shinyon tayyorlashda tres montyurga alohida-alohida qilib tikiladi. Shu sababli tresning shikastlangan qismini kesib olish qiyin emas. Zararlangan qismi butunligicha ajratib olinadi. Yangi tres oldingisining rangi va sochning uzunligi bo'yicha tanlab olinib, qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida tikiladi. Tres tikib bo'lingandan so'ng, shinyonni yaxshilab tarab oldingisining uzunligi bo'yicha tekislab kesib chiqiladi.

Montyursiz shinyon

Tresning soch kam va yaroqsiz bo'lib qolgan qismini almashtirish. Tresdagi bo'shashib qolgan choklar bo'shatiladi. Tresdan yaroqsiz bo'lib qolgan qismi ajratib olinadi, uchlari bo'shashib qolmasligi uchun qotirib qo'yiladi. Tres yana shinyonga tikiladi.

Agar tres butun uzunligi bo'yicha yaroqsiz bo'lib qolgan bo'lsa, shinyon ajratiladi va tres bo'shatiladi. Ajratib olingan sochlar bog'lab qo'yiladi. Alohida qilingan bo'laklar namlanadi. Ho'l sochlar karda yordamida taralib, tresning tayyorlanish vaqtida buzilgan joylariga ajratilib chiqiladi va shundan so'ng quritiladi. Quritilgan sochlar qaytadan karda yordamida taraladi va tekislanadi. Shundan so'ng tres qo'lda yoki mashina usulida tayyorlanadi. Tayyor bo'lgan tres kerakli shaklda shinyonga tikiladi.

Shinyonning shaklini o'zgartirish. Shinyonning shakli turlicha bo'lishi mumkin: dumaloq, to'rt-burchak, uchburchak, oval, cho'zinchoq va hokazo. Mijozning xohishiga ko'ra shinyonning shaklini o'zgartirish mumkin. Buning uchun choklar bo'shatiladi, shinyondagi belgilab qo'yilgan qismlari ajratiladi. Shundan so'ng yaxshilab taralgan sochlar shinyonga kerakli shaklda tikib chiqiladi. Mijoz istagiga binoan shinyonga tres qo'shimcha qilinadi. Buning uchun soch rangi va uzunligi mos ravishda tanlanishi kerak. Tres qo'lda yoki mashina yordamida bajarilishi darkor (asos qaysi usulda bo'lsa, shu usulda to'qilishi kerak).

Erkaklar buyumlarini ta'mirlash

Erkaklarning tamburlab tayyorlangan pariklari xuddi ayollarniki kabi ta'mirlanadi.

Montyurda yarim parik tayyorlash. Montyurning ichki qavatini almashtirish. Yarimparikni qisqich yordamida mos o'lchamdagi shaklga yuza qism tomonidan qotiriladi. Yaroqsiz bo'lib qolgan ichki qismi ajratilib, olib tashlanadi. Yarimparik uchun tanlab olingan mato, rang soch uzunligidan kelib chiqqan holda yangisi bichib olinadi. Tasma yon qismlarining choklari so'kiladi. Tasmadan soch 0,5 sm uzunlikda qoldirilib so'kiladi. Montyur uchun yangi qismi qo'lda yoki mashina yordamida choklanadi. Yarimparikning yon qismlarini tasмага tikib chiqiladi. Montyurning ta'mirlangan qismlaridagi choklar dazmollanib, o'sha joylarga sochlar tamburlanadi. Sochlar oldingisining uzunligi va rangiga moslab tanlanishi kerak. Sochlar

to'kilgan joylariga tamburlanadi va oldingisining uzunligi bo'yicha tekislab chiqiladi.

Montyurni ta'mirlash. Yarimparik qisqich yordamida tashqi tomondan qotiriladi. Yaroqsiz bo'lib qolgan qismi olib tashlanadi. Yarimparik uchun tanlangan mato rangi va uzunligi bo'yicha montyurga bichib olinadi. 0,5 sm chok haqi qoldirilgan holda yangi tayyorlangan qismini montyurga 0,5 sm qayirib, matoning ichki tomoniga tikib chiqiladi. Montyurning yangi qismi qo'lda yoki mashina yordamida tikib chiqiladi. Sochlar tortilib qolmasligiga e'tibor qaratish kerak.

Yarimparikning chuqurligini qisqartirish. Yarimparikda kerakli bo'lgan chuqurlikdagi chiziqlar o'lchami belgilab chiqiladi. Yarimparik shaklga qotiriladi, yon qismlari shakl chiziqlarining o'lchami bir xilligini hisobga olish kerak. Yarimparikning chuqurligini qisqartirish uchun u bo'yin qismidan belgilab olinadi. Tasmadagi va montyurning pastki qismidagi sochlarni olib tashlanadi. Ushbu joydagi tasma ajratib olinadi, so'ng montyurda o'lchami belgilab olinib, kerakli bo'lgan chuqurlikdagi chiziqlar belgilanadi va shu qismda sochlar ajratiladi. Shundan so'ng o'sha qism kesib tashlanadi. Yangi tayyorlangan tasma qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida tikiladi. Tayyor mahsulotdagi sochning rangi va uzunligi bo'yicha tanlanib, tayyor bo'lgan tasmani dazmollab sochlar tamburlanadi. Bunda uning mustahkamligini hisobga olish kerak bo'ladi. Yana o'sha qismdagi sochlar uzunligi bo'yicha tekislab kesiladi.

Chuqurligini kengaytirish. Yarimparikdagi kerakli o'lchamning shakliga mos chuqurlik belgilab olinadi. Yarimparik shaklga qisqich yordamida qotiriladi, parikning yon qismlarini konturga shaklga mos ravishda qotiriladi. Yarimparikning chuqurligini kengaytirish montyurning bo'yin qismida bajariladi. Montyurning yon qismidagi tasmani tikilgan sochlar orqa qismidan olib tashlanadi, so'ng shu qismdagi tasma ham olinadi. Montyurga kerakli bo'lgan kenglik belgilanib, matodan yangisini bichib olinadi. Yarimparikdagi soch rangi va uzunligiga mos ravishda bo'lishi kerak. Chok uchun 1 sm ortiqcha qoldiriladi. Yangi qismi montyurga o'lchab olinib, tikib chiqiladi. Choklash qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida yarimparik shakldan yechilgan holda amalga oshiriladi. Sochlar yarimparikning ta'mirlangan montyurdagi qismiga tamburlanadi. Montyur va tasmadagi sochlarni tamburlashda mustahkamligi va yo'nalishini ham hisobga olish kerak. Yarimparikdagi sochlar uzunligi bo'yicha tekislab kesiladi.

Elastik bandlarni almashtirish (o'lchamni kengaytirish va qisqartirish). Elastik bandni olib tashlash uchun tresni ajratib olish kerak. O'sha qismiga yangi elastik band o'lchab bichib olinadi. Yaroqsiz bo'lib qolgan qismiga yangisini qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida choklab chiqiladi.

Montyurni ta'mirlash. Ulama shaklga qisqich yordamida tashqi tomonidan qotiriladi. Montyurdan yaroqsiz bo'lib qolgan soch ajratib kesib olinadi. Yangi matodan rangi va uzunligiga moslab yangisi

bichib olinadi va chok uchun 0,5 sm qoldiriladi. Montyurning yangi qismi ulamaga qotiriladi va qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida shakldan yechilgan holda choklanadi.

Tasma qismlarini almashtirish. Yaroqsiz bo'lib qolgan tasmadagi qismlar sochlardan ajratiladi va kesiladi. Yangi tasma oldingi ajratilgan joyiga qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida tikiladi va dazmollanib, rangi va uzunligiga mos sochlar tamburlanadi. Qayta tikilga sochlar avvalgi uzunligi bo'yicha tekislab kesib chiqiladi.

Tresning qismlarini almashtirish. Tresning yaroqsiz bo'lib qolgan qismi ajratib olinadi. Sochlardan yangi tres tayyorlanib, oldingi qismiga moslanadi. Tres qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida tayyorlanadi va choklanadi. Yangi tikilgan sochlar oldingisining uzunligi bo'yicha tekislab kesiladi.

Chuqurligini qisqartirish. Shaklga kerakli o'lchamda chuqurlikning kontur chiziqlarini belgilab olamiz. Bo'lak qisqich yordamida qotiriladi. Uning chuqurligini qisqartirishni orqa qismdan bajariladi. Montyurning qisqartiriladigan joylari belgilab olinadi. So'ngra montyur va tasmadan sochlar ajratib olinadi. Keyin yaroqsiz qismi olib tashlanadi. Tasmani ta'mirlashda yon qismidagi choklar tikiladi. Tasmada sochlar tamburlanib, rangi va uzunligiga qarab yo'nalishi mustahkamlanadi. Qayta tikilgan sochlar oldingi sochlar uzunligi bilan tekislanadi.

Bo'laklarning chuqurligini kengaytirish. Orqa bo'yin qismidagi tasma bo'lakning chuqurligini kengaytirish uchun ajratib olinadi. Buning uchun

tasma va montyurdan 0,5 sm soch qoldirilib ajratiladi. So'ngra tasma olinib, bo'lak qisqich yordamida o'lchamga mos ravishda shaklga qotiriladi. Shaklga kerakli o'lchamda kontur chiziqlari belgilanib chiqiladi. Rangiga moslab tanlab olingan matodan montyur uchun yangi bo'lak bichib olinadi. Choklar haqi uchun 0,5 sm qoldiriladi. Bichilgan qismi montyurga o'lchanib, yonlari tikib chiqiladi. Unga sochlar tamburlanadi. Qayta tikilgan sochlar oldingisi bilan tekislanib kesiladi.

Farqlarni almashtirish. Farqlarni ajratishdan oldin 0,5 sm qoldiriladi. So'ng montyurdan ehtiyotkorlik bilan farqlar ajratiladi. Farq ajratilgan joyga yangi mato qisqich yordamida qistirilib qo'lda yoki tikuv mashinasi yordamida choklanadi. Soch oldingi buyumdagi soch rangiga va uzunligiga moslab tanlanadi va tamburlanadi. Yangi farqlar montyurda ta'mirlangan qismida tamburlanadi. Sochlar tikilgandan so'ng kesiladi.

XULOSA

Hozirgi kunga kelib postijorlik buyumlari yana ommalashmoqda. Sababi hozirgi zamon modasida sartaroshlik pariklari, ulama va yasama sochlar, shinyonlarga talab ko'payib bormoqda. Parik, yarimparik va ulama, yasama sochlarni tayyorlashda juda katta nazariy va amaliy bilimlar talab etiladi. Sartarosh ustalarini yetishtirib beradigan o'quv muassasalarida ushbu kasbga alohida e'tibor va talab kuchayib bormoqda. Postijorlik buyumlaridan faqat teatrlarda, kino-studiyalarda, xoreografiya bilim yurtlarida, televideniya foydalanilmoqda. Bundan tashqari, qo'g'irchoq va manekenlarga reklama sifatida pariklar tayyorlanmoqda. Parik va shinyonlarning rivojlanishi faqatgina moda talablariga emas, balki insonlarning xohish-istaklariga ham bog'liq. Ushbu qo'llanma hozirgi kundagi talab etilayotgan buyumlarni tayyorlashda kerak bo'ladigan savollarga javob topishga yordam beradi, shuningdek, estetik jihatdan kelib chiqayotgan talab va ehtiyojlarni qondirishga harakat qiladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. *Гуске Ф.* Парикмахерское искусство. Лейпциг, 1957.
2. *Ивченко И.А.* Пособие мастера-парикмахера (Дамский зал.). Киев, 1968.
3. *Константинов А.В., Меркулов Ю.К.* Основы постижерного дела. – М., 1971.
4. *Маркус Ц.А.* Гигиена парикмахерского дела. – М., 1964.
5. *Фельдман С.С., Рудой Н.Н.* Парикмахерское дело. (Справочное пособие.) – М., 1969.
6. *Балбуцкий М.М., Ковшер А.А.* Экономика бытового обслуживания. Минск, 1974.
7. *Ханников А.А.* Sartaroshlik. – Т.: «Fan», 2003.

MUNDARIJA

Kirish	3
Ishlab chiqarish korxonalarining asosiy majburiyatlari.....	4
Asbob-uskuna, postijorlik sexining materiallari va xomashyosi	8
Tabiiy sochlar	14
Sun'iy sochlar.....	15
Postijorlik ishi uchun materiallar.....	18
Tabiiy sochlarni qayta ishlash.....	18
Sun'iy sochlarni qayta ishlash	20
Postijorlik mahsulotlarini tayyorlash texnologiyasi.....	21
Sochlarni treslash va tamburovka qilish.....	22
Shinyon tayyorlash	26
Kiprik tayyorlash	29
Bezaklar tayyorlash	30
Parik evolutsiyasi va tarixi	32
Parikning montyurini tayyorlashda asosiy talablar. O'lchamlar olish usuli	38
Pariklar konstruksiyasi	40
Postijorlikda ayollar mahsulotlarini ta'mirlash.....	45

Montyur asosidagi shinyon	49
Montyursiz shinyon	52
Erkaklar buyumlarini ta'mirlash	53
Xulosa	58
Foydalanilgan adabiyotlar.....	59

VALENTINA ALEKSEYEVNA KONDRASHOVA

POSTIJ

Kasb-hunar kollejlari uchun o'quv qo'llanma

Toshkent – «ILM ZIYO» – 2016

Tarjimon *N. Rahimova*

Muharrir *T. Mirzayev*

Badiiy muharrir *M. Burxonov*

Texnik muharrir *F. Samadov*

Musahhih *M. Ibrohimova*

Kompyuterda sahifalovchi *K. Goldobina*

Noshirlik litsenziyasi AI №275, 15.07.2015-y.
2016-yil 11-yanvarda chop etishga ruxsat berildi.
Bichimi $60 \times 90^{1/16}$. «SchoolBookC» harfida terilib, ofset
usulida chop etildi. Bosma tabog‘i 4,0.
Nashr tabog‘i 3,5. 648 nusxa. Buyurtma №2.

«ILM ZIYO» nashriyot uyi, Toshkent, Navoiy ko‘chasi, 30-uy.

«Paper Max» bosmaxonasida chop etildi.
Toshkent, Navoiy ko‘chasi, 30-uy.

K64 Kondrashova V.A. Postij / Kasb-hunar kollejlari uchun
o'quv qo'llanma. – T.: «ILM ZIYO», 2016. 64 b.

ISBN 978-9943-16-249-5

UO'K: 687.5(075.32)

KBK 38.937