

Farg'ona viloyati Oltiariq tumani

2-son kasb-hunar maktabi

Tikuvchilik yo'nalishi o'qituvchisi

Umarova Nigora

Annotatsiya: *Ushbu maqolada ayollar ko'ylaklarida yoqa o'miziga yoqalarsiz ishlov berish usullari va texnologiyalari haqida bayon etilgan.*

Kalit so'zlar: *Ayollar kiyimi, yoqaga ishlov berish usullari, mag'izdan kant hosil qilish, tikuvchilik fabrikalari mashinalari.*

**METHODS OF PROCESSING COLLARS WITHOUT COLLARS
ON THE COLLAR SPINE IN WOMEN'S DRESSES**

Annotation: *This article describes methods and technologies for processing collars without collars in women's dresses.*

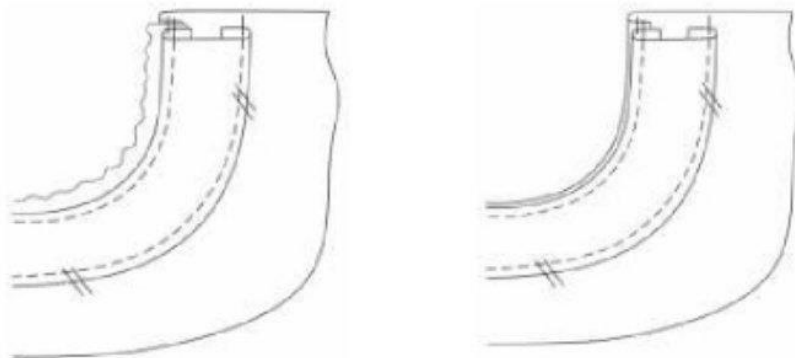
Keywords: *Women's clothing, methods of collar processing, kant formation from the core, sewing factory machines.*

Yoqasiz buyumlarda yoqa o'mizini mag'iz qo'yib, qiya beyka qo'yib, yoki mag'iz chok bilan ba'zida kichik kaketka bilan bir vaqtda ochiq yeng o'mizi bo'ylab ishlov berish mumkin. Yoqa o'mizini mag'iz qo'yib tikishda mag'iz bo'laklari biriktirib tikiladi. Chok yorib dazmollanib mag'izga qotirma yopishtiriladi. Mag'iz ichki qirqimi ochiq qirqimli bukma chokda tikiladi yoki yo'rmalanadi. Titiluvchan gazlamalarda esa mag'izning yo'rmalangan ichki qirqimi bukib tikiladi. Mag'iz asosiy detalga qirqimlari tekislanib yuzma-yuz qo'yiladi va 0,5-0,7 sm chok haqqi bilan ag'darma chok bilan tikiladi. Yoqa o'mizi yoysimon bo'lganligi uchun chok haqqiga kertik beriladi. Bunda mag'iz bo'laklari ulangan joy yelka chokka to'g'ri kelishi kerak. Chok o'ngiga

agʻdariladi va asosiy detaldan 0,1 sm kant hosil qilib dazmollanadi. Chok haqqi magʻizga agʻdarma chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Magʻiz ichki qirqimlari yelka chok haqqiga puxtalanadi .

Model koʻrnishidan kelib chiqib magʻizni asosiy detal oʻng tomoniga ham bostirib tikish mumkin. Unda asosiy detalning teskari tomoniga magʻizning oʻng tomoni qaratib qoʻyiladi va agʻdarma chokda tikiladi. Magʻiz asosiy detalning oʻng tomoniga oʻgiriladi. Magʻizdan kant hosil qilib dazmollanadi. Magʻizning ochiq qirqimi 0,5-0,7 sm teskari tomonga bukiladi va ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda asosiy detalga bostirib tikiladi.

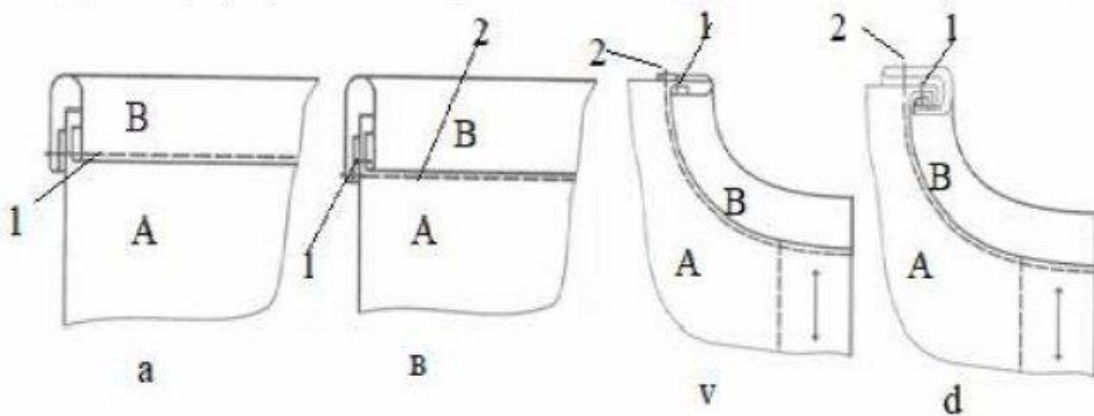
Agar kiyimga bezak detal bilan ishlov berilsa magʻizni ochiq qirqimi bostirib tikilayotganda bir yoʻla, terma burma, kant, toʻr qoʻyib tikish mumkin yoki terma burma, kant, toʻr magʻizning ochiq qirqimiga biriktirib tikiladi, chok xaqqi magʻiz va asosiy detal orasida qoldirilib magʻiz asosga bostirib tikiladi. Yoqa oʻmizga kant yoki toʻr qoʻyib tikish uchun yoqa oʻmiziga avval kant yoki tor tikib olinadi, soʻng magʻiz qoʻyib agʻdarma chok bilan tikiladi. Qolgan operatsiyalari magʻiz qoʻyib tikish usulidek boʻladi.



1-rasm. Yoqani oʻmiziga magʻiz qoʻyib tikish.

Yoqa oʻmizini magʻiz chok bilan tikishda ochiq qirqimli, yopiq qirqimli magʻiz bilan yoki ikki bukib beyka qoʻyib magʻiz chok bilan tikish mumkin. Qalin gazlamalardan tikilgan kiyimlarda ochiq qirqimli magʻiz chok bilan ishlov beriladi. Magʻiz chok maxsus moslama yordamida universal mashinada tikiladi. Agar kiyimning orqa detali oʻrta choki boʻlsa magʻiz oʻrta chok tikilmasdan oldin qoʻyiladi. Chunki magʻizni uchlarini shu chok orasiga kiritish lozim boʻladi. Ort boʻlak oʻrta chokining chok haqqi magʻiz chokga koʻndalang baxyaqator yuritib puxtalanadi. Baxyaqator chok qirqimidan 0,3-0,4 sm oraliqda oʻtadi. Old

bo'lakda taqilma mo'ljallangan bo'lsa, avval yoqa o'miziga mag'iz qo'yib tikiladi keyin bortga ishlov beriladi. Mag'iz chokda mag'iz uchlari bog'ich vazifasini bajarishi ham mumkin. Qalin gazlamalarda ochiq qirqimli mag'iz chok uchun mag'izning ochiq qirqimi avval yurmab olinishi lozim.



2-rasm. Yoqa o`miziga mag`iz qo`yib tikish.

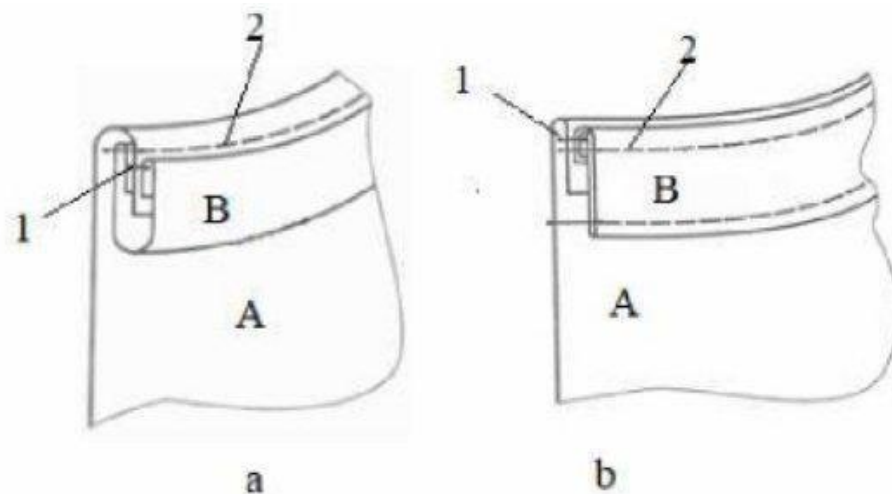
A-asosiy detal. V- mag`iz. a- mag`izni asosga bostirma chok yordamida biriktirish 1- mag`izni asosga biriktirib tikuvchi chok. 2- mag`izni asosga bostirib tikuvchi chok

Yupqa va titiluvchan gazlamalardan tikiladigan ko'ylaklarda yoqa o'mizini qiya beyka qo'yib tikish tavsiya etiladi. Taqilmasiz ko'ylaklarda qiya beyka uchlari o'miz kengligiga mo'ljallab biriktirib olinadi. Asosiy detal va beyka yuzma-yuz qo'yilib qirqimlarini tekislab 0,5-0,7 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqqiga kertiklar qo'yiladi va beyka tomonga yotqiziladi. Beyka ag'darma chok haqqini aylantirib o'tkaziladi va ochiq qirqimini 0,5-0,7 sm ichkari tomonga bukib ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga o'tkaziladi va asosiy detaldan kant hosil qilib dazmollanadi. Beyka yelka choklarda asosiy detalga puxtalanadi. Beyka 2,5-3,0 sm enida qiya bichib olinadi.

Beyka tikuvchilik fabrikalarida JUCK ST-911-A va SEWTECH CF-911L bichish mashinalarida bichiladi. Beyka uzunligi bo'ylab o'ngini tashqari tomonga qaratib bukib dazmollanadi. Beyka uchlari biriktirib tikiladi. Asosiy detalga beyka yuzma-yuz qo'yilib, ochiq qirqimlari o'miz bilan tekislanib 0,5-0,7 sm ag'darma chok bilan tikiladi. Ag'darma chok haqqi beykaga ag'darma chokdan

0,1-0,2 sm oraliqda bostirib tikiladi. Beykani buyum teskari tomoniga yotqiziladi va beykani bukish ziyidan 0,1-0,2 sm oraliqda asosiy detalga bostirib tikiladi.

Ayrim ustki engsiz nimchalarda eng o' mizi va kapyushonga ostki bort bilan butun bichilgan adip bilan ishlov berilganidek, ayollar engsiz va yoqasiz kiyimlarida ham kaketka sifatida bichilgan adipdan foydalanish mumkin. Bunda adip tanda ipiga burchak ostida bichiladi. Kaketka sifatida bichilgan adipning old va orqa detallarining elka va yon qirqimlari 0,7-0,1sm biriktirib tikiladi. Tayyor adipni o'ng tomoni kiyimning o'ng tomoniga yuzma-yuz qo'yilib yoqa o' mizi qirqimlari to'g' rilanib 0,7-0,1sm chok haqqi bilan ag' darma chokda tikiladi. Chok haqqiga ketim berilib adip kaketka kiyimning teskari tomoniga ag' dariladi. Adip kaketkani eng o' mizi kiyimning eng o' miziga ag' darma chok bilan tikiladi. Yeng va yoqa o' mizining asosiy detalidan kant xosil qilib dazmollanadi. Ayrim ustki engsiz nimchalarda ostki bort adip kaketka bilan butun bichiladi.



3-rasm. Yoqa o' mizini beyka qo'yib tikish.

A-asosiy detal. B- beyka. 1-beykani asosga biriktirib tikuvchi chok.

2-beykani asosga bostirib tikuvchi chok

Xulosa qilib shuni aytish mumkinki yoqa o' zimlariga ishlov berishda yoqalardan foydalanmas ekanmiz tikuvchilik texnologiyasi qoidalariga amal qilishimiz lozim. Ana shundagina biz yaratayotgan liboslarimizning yoqa o' mizi chiroyli, sifatli tikiladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. M.K.Rasulova, B.G.Isroilova, M.A.Asadullayeva . Kiyim ishlab chiqarish texnologiyasi, O__quv qo__llanma .T. TTYSI, 2014.-366 b.

2. M.K.Rasulova. Umarova M.Y, Bahriddinova D.A. «Tikuv buyumlari texnologiyasi» fanidan laboratoriya ishlarini bajarish uchun metodik qo'llanma. Toshkent , 2017y
3. Дьяконова Е. В. —Разработка технологических основ получения ниточных соединений с пониженной проницаемостью для перо-пуховой смеси в швейных изделиях|| Автореферат диссертации кан. техн. наук,-PF 2016г
4. Rasulova M. K. Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi. Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma. Toshkent, «Turon-Iqbol», 2006-y., 176-bet
5. Ubaydullaev E.S. —Drap gazlamadan erkaklar kastyumini dizayn loyihasi va tikish texnologiyasi||. Bitiruv malakaviy ishi. Jizzax -2018y
6. Бодяло Н.Н. ||Технология швейных изделий||. Учебник.- PF