

AYOLLAR YUBKASIGA ISHLOV BERISH BOSQICHLARI KETMA-KETLIGI

Farg'ona viloyati Oltiariq tumani

2-son kasb-hunar maktabi

Tikuvchilik yo'nalishi o'qituvchisi

Umarova Nigora

Annotatsiya: Ushbu maqolada yubkaga ishlov berish bosqichlari ya'ni yubka taqilmasiga ishlov berish, belbog'li va belbog'siz yubka yuqori qirqimiga ishlov berish, yubka etagiga ishlov berish usullari yoritib berilgan.

Kalit so'zlar: Ayollar yubkasi, yubka taqilmasi, yubkadagi vitachkalar, taxlamalar, ulama belbog', yordamchi material, yubkada yelimli materiallar.

SEQUENCE OF STAGES OF PROCESSING WOMEN'S SKIRT

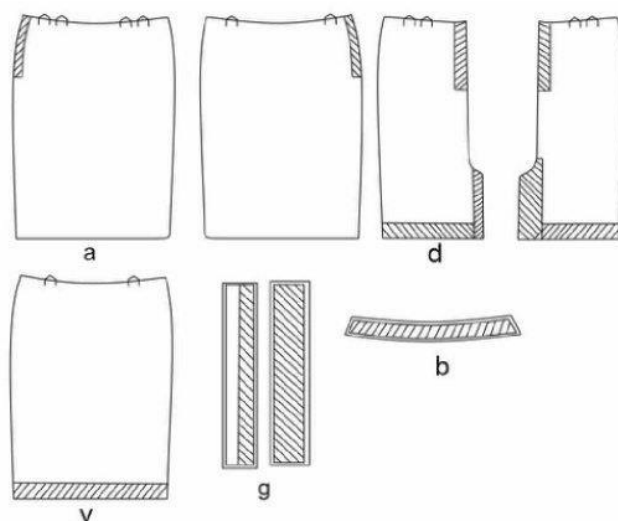
Annotation: This article illuminates the stages of processing the skirt, namely, processing the skirt tie, processing the upper trim of the skirt with and without a belt, processing the skirt hem.

Keywords: women's skirt, skirt tie, vitachkas on the skirt, upholstery, connecting belt, auxiliary material, glue materials on the skirt.

Yubkalarda dastlabki ishlov berish qotirma yopishtirish, qirqimlarga ishlov berish, vitochkalarni, taxlamalarni, bo'rtma choklarni tikishdan iborat. Yubkada yelimli materiallar yubka orqa detalining shlitsasiga, taqilmasiga, fasonga va materialning xususiyatiga bog'liq holda etagiga, belbog'iga, agar belbog'siz bo'lsa mag'izga, yopishtiriladi. Agar yubkaning etagi kengaytirilgan bo'lsa bukish haqqiga qotirma yopishtirilmaydi. Yubkalarga yelimli qotirma yopishtirishda asosi noto'qima bo'lgan poliamid yoki poliefir yelim kukuni 20–30 g/m² nuqtali sepilgan yelimli material ishlatiladi.

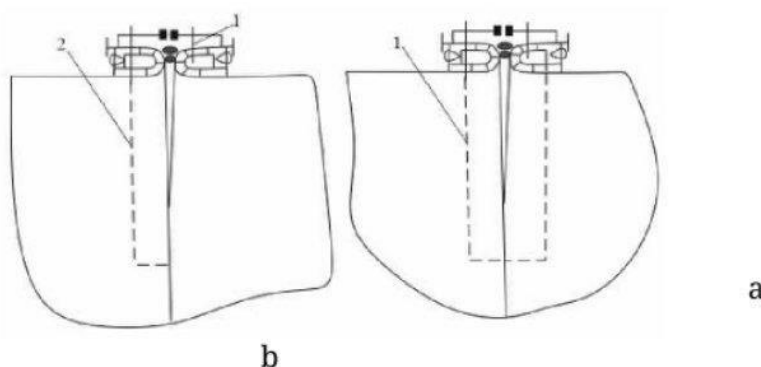
Yubka detallarining hamma ochiq qirqimlari: yon choklar, kaketka, klenlar, ko'rinmalar qirqimlar siniq baxya bilan yo'rmalab chiqishi kerak. Agar

yubka detallari bir vaqtda biriktirib yo'rmalovchi mashinalarda tikilsa dastlabki ishlov berishda yo'rmalash ishlari bajarilmaydi.



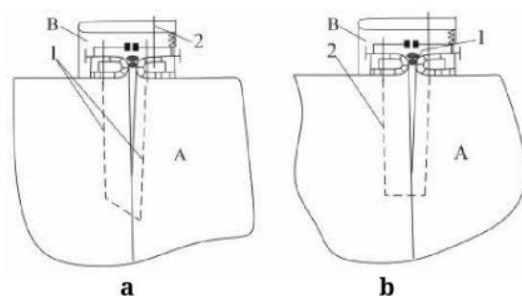
1-rasm – Yordamchi material yopishtiriladigan detallari

Yubkada taqilmalar chap yon chokda, orqa detall o'rta chokida yoki taxlamalarda joylashadi. Ularga tugma-izma yoki tesma-molniya bilan ishlov beriladi (2-rasm a). Yon choklar 1,0sm chok kengligida biriktrib tikiladi: bunda o'ng yon chok tepadan pastka, chap yon chok taqilma uzunligini belgilovchi kertimdan yubka etagigacha tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, taqilma qo'yimi bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Taqilma haqqiga tasma-molniya maxsus moslamali mashinkada 0,4–0,7 sm bukilgan ziyidan tashlab molniya tasmani teng o'rtasiga to'g'ri keladigan qilib bostirib tikiladi (2-rasm b).



2-rasm. Yubka taqilmasiga molniya tasma bilan ishlov berish. 1-molniya tasmani asosga biriktirib tikish; 2-molniya tasmani asosga bostirib tikish.

Model ko'inishidan kelib chiqib chokdan molniya tasma ziyigacha bo'lgan oraliq har xil bo'ladi. Bir tomoni molniya tishlariga 0,2sm qoldirilib bostirib tikiladi. Ikkinchi tomondan bukub dazmollangan taqilma haqqiga molniyani ikkinchi bo'lagiga bukish chizig'idan 0,7–1,0 sm, da bostirib tikiladi (3-rasm). b). Taqilmaning pasti ziya oxirgi tishdan 0,1– 0,5 sm da bostirma choklarga perpendikulyar yoki burchak ko'inishida puxtalanadi. Agar —molniya|| ikki ignali mashinkalarda biriktirilsa chok oxiri puxtalanadi. Universal mashinalarda tikilsa —molniya tishlaridan 0,2sm tashlab biriktirib tikiladi. Old detalning bukib dazmollangan qo'yimi —molniya|| ning ikkinchi tomoniga buklovdan 0,7sm tashlab bostirib tikiladi.



3-rasm. Yubka taqilmasiga —tesma-molniya|| bilan ishlov berish.

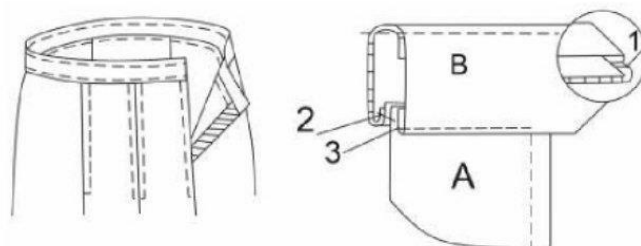
A-asosiy detal B-ko'rinma.

1-ko'rinma ziylarini molniya tasma bilan yo'rmalash,

2-ko'rinma va molniya tasmani old detalga bostirib tikish.

Yubkaning yuqori qirqimiga, modelga qarab korsaj lentali, belbog'li, mag'izli yoki bukma chokli qilib ishlov berish mumkin. Yubkaning yuqori ziya teskarisiga yon choklardan 2 sm oraliqda tayyor holida 0,5 sm kenglikda va 7 sm uzunlikda ikkita ilgich puxtalab qo'yilishi kerak. Yuqori qirqimiga ishlov berish oldidan yubkaning tikilish sifati, bel chizig'ining shakli tekshiriladi va yuqori qirqimi o'lchab ko'riladi. Yubka gavdada bemalol turishi uchun, yuqoridagi qirqim uzunligining yarmi bel aylanasi 0,5-1 sm ortiqroq bo'lishi kerak. Yubka yuqori qirqimiga ulama belbog' qo'yib ishlov berishda (4-rasm) modelga qarab, belbog'ning kengligi har xil bo'lishi mumkin. Belbog' ostki belbog' bilan yaxlit bichilgan yoki alohida bichilgan bo'lishi mumkin. Belbog' uchlari bir-biri ustiga 3-6 sm chiqib qirqma izmali va tugmali, hamda temir ilgakli va temir izmali

bo'lishi mumkin. Belbog'ning o'ngi yubka teskarisiga qaratib qo'yilib, pastki taqilmasi ziyidan boshlab ustki taqilma ziyigacha 0,7 sm chok bilan tikib ulanadi. Shu bilan bir vaqtda ikkala ilgak ham tikib ketiladi. Belbog' o'ngi tomonga, uning qirqimi ulangan chokidan 1 sm oshirib bukiladi va belbog' uchlari 0,5 sm kenglikdagi ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklarida 0,2—0,3 sm chok haqqi qoldirib, undan ortiqchasi qirqib tashlanadi. Belbog' burchaklari o'ngiga ag'darib to'g'rilanadi. Belbog' ikkinchi qirqimi 0,7 sm bukiladi va belbog' ulangan chokdan 0,2 sm pastroq tushirilib, shu bukilgan ziyidan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Ayni vaqtda belbog', uning yuqori va yon ziylari bo'ylab ulardan 0,2 sm masofada bostirib tikiladi. Yubka yuqori chetiga korsaj tasma qo'yib ishlov berishda korsaj tasma bel aylanasi o'lchamiga muvofiq va uchlarida 1-1,5 sm dan tikish haqqi qoldirib qirqiladi. Yubka yuqori qirqimi teskarisi tomonda va korsaj tasmada solqi bir tekis taqsimlanishi uchun yordamchi andazada old va ort bo'laklar o'rtasiga, choklar va vitachkalarga to'g'ri keladigan nazorat belgilari bo'rlab olinadi.

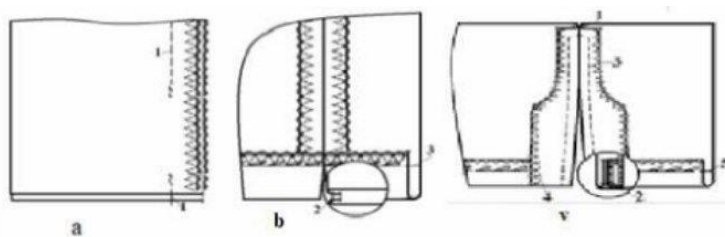


4-rasm. Ulama belbog'ni yubkaga ulash. A-yubka asosiy detali; B-belbog'. 1-belbog' uchlari kesish; 2-ostki belbog'ni yubka tepa qirqimiga biriktirish; 3- belbog'ni asosga bostirib tikish.

Andaza qo'yib yubkadagi vitachkalar taxlamalar, yon choklar va hokazolar to'g'ri keladigan joylar belgilanadi. Belgilangan chiziqlar yubkaning vitachkalariga, choklariga to'g'ri keltirib qo'yilib, tasmaning bir cheti yubkaga yubkaning teskarisidan tasma qirqimidan 0,2 sm, yubka qirqimidan esa 0,7 sm narida bostirib tikiladi. Bunda tasmaning bir uchi pastki taqilmadan 2,5 sm oshirib, ikkinchi uchi esa ustki taqilmadagi kertimdan 1 sm oshirib qo'yiladi va pastki taqilma ziyidan boshlab ustki taqilmadagi kertimgacha tikiladi. Tasma

uchini ichkari tomonga 1 sm bukib, maxsus mashinada temir ilgaklar tikiladi. Maxsus mashina bo'lsa, temir ilgakning ikkita qulog'i va uchining bukilgan joyi 12—14 tadan qaviq solib qo'lda chatiladi. Tasma dazmoldan hosil bo'lgan izi bo'ylab bukilib, ilgakning qayrilgan uchi tagidan o'tkaziladi va yon ziylari qo'lda qiya qaviq solib tikiladi. Tasmaning ulanmagan qirqimi yubka chetiga chiqarilib, undan 0,1 sm masofada bostirib tikiladi — shu bilan bir vaqtda tasmaning ikkinchi uchini bukib tikib yuboriladi. Tasmaning ustiga, uning eni o'rtasiga astarlik gazlamadan ikkita ilgak qo'yib keyin bostirib tikiladi.

Yubka etagiga model va gazlama xususiyatlariga kesimlar turiga qarab, turli usullarda ishlov berish mumkin. Qirqimi yopiq bukma chok bilan, yo'rmalgan ochiq qirqimli bukma chok bilan, mag'iz qo'yib yoki tasma qo'yib tikish mumkin. Kesimlar chetidan kamroq yoki ko'proq qo'yim qoldiriladi. Agar kesim haqqi kam bo'lib chokda joylashgan bo'lsa, ikkita orqa detall biriktirib tikiladi, va choklar yorib dazmollanadi. Kesimni qo'yimlari yubka etagini bukish chizig'igacha qoldirilib pastki qismi ham 1,0sm tikiladi (5-rasm,a). Agar kesim bukilish chizig'idan keng bo'lsa yubkaning bukilish chizig'i va kesim haqqi ag'darma chok bilan biriktirib tikiladi (5-rasm,b). Yubka tez titiladigan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etak qirqimiga tasma tikiladi. Yubka zich to'qilgan jun gazlamadan tikilayotgan bo'lsa, etagining bukish haqqi yelimlab yopishtirib qo'yilsa ham bo'ladi. Buning uchun uning chetiga yo'rmalgan qirqimidan 0,1 sm narida yelim plyonka qo'yiladi. Etak bukib ko'klanadi va presslab yopishtiriladi.



5-rasm. Kesimli kiyim etagiga ishlov berish

a-yubka detal ziylarini yo'rmalash, b- yubka etagini qaytarish, v-yubka kesimini asosga bostirib tikish.

Burchaklar kesiladi va o'ngiga ag'dariladi. Orqa detal o'rta chokidagi kesim qo'ymi yorib, kesim ziya esa bukib dazmollanadi. Yon choklar biriktirib tikilganidan keyin yubka etagini bukish chiziqlari belgilanadi. Yubka etagi maxsus mashinada yo'rma chokdan 0,5-1,0sm da tashlab tikiladi. Yubka orqa detalini o'rta chokini 1,0sm da tikiladi va bir vaqtda kesim uchi ham biriktiriladi. O'rta chok yorib dazmollanadi, kesim qo'shimchasining buklovi, etagini qaytarish haqqi va kesimning pastki ziya dazmollanadi. Yubka orqa detalining o'rta choki va (shlitsa) kesimning tepa qirqimi bir vaqtda biriktirib tikiladi. Kesimning tepa qirqimiga kertim beriladi. Kesimning ichki qirqimi buklanib bostirma chokda tikib chiqiladi. Chok yorib dazmollanganidan keyin kesim qo'yimining tepa qirqimi orqa detalning yuza tomonidan bezak choki bilan bostirib tikiladi Kesim qirqimi yubka etagini bukish haqqiga 1,5–2,0 sm, da puxtalab chiqiladi. Bel kiyimlarga ishlov berish, shuningdek yubka va shim tikishning zamonaviy texnologiyalari va tikish bosqichlari bu bobda to'liq yoritib berilgan.

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