

BOLALAR KIYIMLARIDAGI TAQILMALARGA ISHLOV BERISH

Umarova Nigora Mahamadaliyeva

Fargona viloyati Oltiariq 2-son kasb-hunar maktabi

Tikuvchilik texnologiyasi fani o'qituvchisi

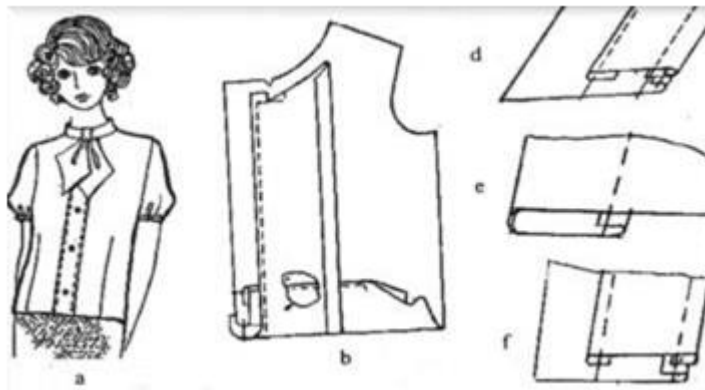
Annotatsiya: *Taqilmalar bostirma chok bilan ulangan qopqoqli, o'tkazma qopqoqli, kant chiqarib tikilgan, «Molniya» tasma qo'yib tikilgan bo'lishi mumkin.*

Kalit so'zlar: Taqilma, Izmalar, Plankalar, Ziylar.

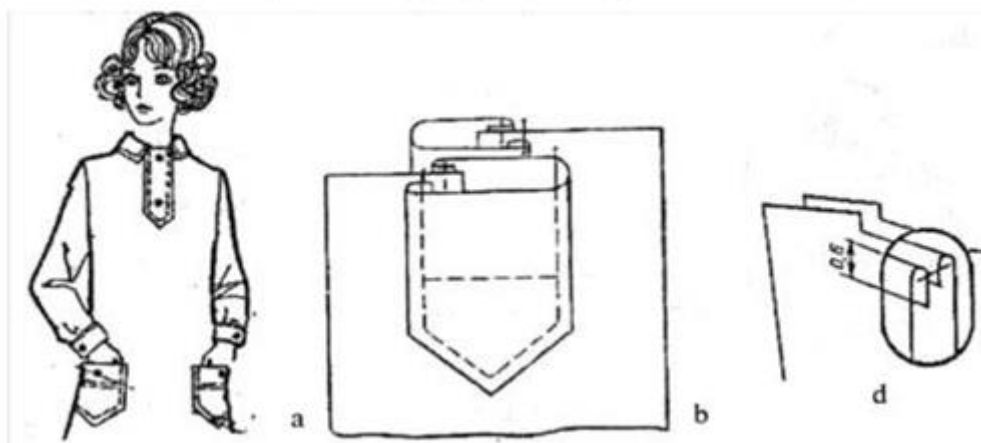
Kiyim turiga va modeliga qarab, izmalar maxsus mashinada yo'rmalangan, qo'lda halqa qaviqlar bilan yo'rmalangan, maxsus moslamada payvandlangan, ag'darma chok bilan tikilgan va shnurdan yasalgan to'g'ri burchakli yoki ko'zli bo'lishi mumkin. Izmalar faqat bezak uchun mo'ljallangan bo'lsa, ular o'yilma yo'rmalanadi. Bunday izmalar erkaklar va ayollar pidjak, jaketlarining adip qaytarmasi va yeng kesimlarida bo'ladi. Izmalarining kiyim bo'laklariga nisbatan joylashishi asosan modelga bog'liq. Uzunligi tugma diametridan 0,2-0,5 sm uzunroq bo'lishi lozim. Maxsus mashinada yoki qo'l qaviqlari bilan yo'rmalangan izmalar hamma kiyimlarda bo'lishi mumkin. Payvandlab tayyorlanadigan izmalar polimer tola gazlamalardan tikiladigan erkaklar ko'ylaklari, plashlar, yopinchiqlar va shu kabi kiyimlar izmalariga ishlov berishda qo'llaniladi. Ular ag'darma chok bilan tikiladigan maxsus apparatda yoki universal mashinada tikiladi. Bunday izmalar asosan ayollar ko'ylagi, plashi, paltosi va boshqa kiyimlar izmalarini tikishda qo'llaniladi. Taqilmalarga ishlov berish. Bolalar kiyimlarida taqilmalarga turli usullarda ishlov beriladi. Yaxlit bichilgan mag'iz bilan ishlov berishda ziylari yo'rmalanib, bukiladi va o'rta qirqim bilan bir vaqtda biriktirib tikiladi. Taqilmaga planka bilan ishlov berishda biriktirib tikilgan va kettel mashinada tikiladigan plankalar bo'lishi mumkin. Plankalar old bo'lak qirqimlariga biriktirilib, taqilma burchaklarida ustma-ust qo'yiladi va qaytma chok yuritib puxtalanadi. Taqilmaga molniya tasmasi bilan ishlov berishda asosiy detalda taqilma uzunligi belgilanib, qirqiladi va burchaklariga kertim beriladi. Molniya tasmasi avval qirqimning bir tarafiga, so'ng ikkinchi tarafiga biriktiriladi, keyin molniya tasmagini teskari tomonga ag'darib, modelda ko'zda tutilgan bo'lsa, qirqimdan 0,8-1,0sm masofada bostirma chok yuritiladi. Bortlarni tikishda kiyim adipi alohida qo'yib tikilgan yoki old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Adip detali alohida bichilgan bortlarni tikishda uning ichki qirqimi yo'rmalgan yoki universal mashinada bukib tikilgan titiluvchan gazlamalardan tikiladigan bo'lsa, oldin qirqimni maxsus mashinada yo'rmalab, keyin universal mashinada buklab tikish mumkin. Adipga yelim qotirma qo'yiladigan bo'lsa, adipning teskari tomoniga qotirmaning yelimli tomoni qaratib qo'yiladi va bort qirqimi tomonidan 0,5-0,6 sm yetkazmay, ichki qirqimiga 0,7-1,0 sm yetkazmay qo'yib, dazmolda yoki pressda yopishtiriladi. Tayyor adipni old bo'lakning o'ngi tomoniga uning o'ngini qaratib, qirqimlarini to'g'rilab, adip tomondan bostirib ko'klanadi. Bunda adip qaytarma burchaklarida adipdan solqi hosil qilib, qiya sirma yoki

to'g'ri sirma qaviqlar bilan yoki bir ipli zanjirsimon maxsus mashinada adip old bo'lakka bostirib ko'klanadi. Kiyim taqilmasi etagigacha tushadigan bo'lsa, adipni old bo'lakka bostirib ko'klashdan oldin uni old bo'lak buklash haqiga biriktirib ulanadi, keyin adip old bo'lakka bostirib ko'klanadi. Adip qaytarma uchi old bo'lak tomondan yordamchi andaza bilan bo'riyadi va shu bo'r chizig'idan ag'darma chok bilan tikiladi. Kiyim jun gazlamadan tikiladigan bo'lsa, adipda hosil qilingan solqi ag'darma chok yuritishdan oldin kirishtirib dazmollanadi. Ag'darma chok haqi ip gazlamadan tikiladigan kiyimlarda qo'lda to'g'rilab qo'yiladi, jun va ipak gazlamalarning choki yorib dazmollanadi. Adip qaytarma uchini burchaklardagi va bortning pastki burchagidagi chok haqidan 0,2- 0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi. Adip qaytarma va bort uchlarini o'ngi tomonga ag'darib, qaytarma qismi old bo'lak tomondan, bort qismi adip tomondan ziylari ko'klanadi. Bunda adip qaytarma joyida adip detalidan, bo'rt qismida old bo'lak detalidan 0,1-0,15 sm kant hosil qilinadi. Ziylarni ko'klashda qo'lda to'g'ri yoki qiya sirma qaviq yoki bir ipli zanjirsimon maxsus mashinada ko'klanadi. Adipning yuqori qirqimi yelka chokiga qirqimini bukib, 0,2-0,3 sm kenglikda ulab qo'yiladi. Izma o'rnini belgilab, maxsus mashinada yo'rmaladi. Bort dazmollanadi. Modelda ko'rsatilgan bo'lsa, bezak bahyaqatori yuritiladi. Bahyaqator kengligi modelga bog'liq. Ziylari ko'klangan ipni so'kib tashlab, bort qaytadan dazmollanadi. Adip old bo'lak bilan yaxlit bichilgan bortlarni tikishda old bo'lakda adipni bukish chizig'i belgilab olinadi. Adipning ichki qirqimlariga ishlov beriladi (yuqoridagidek). Belgi-chiziq bo'ylab adipni old bo'lak o'ngiga bukib, adip qaytarma burchaklari va bort pastki burchagi belgi-chiziq bo'ylab, ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklardagi chok haqidagi 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va o'ng tomonga ag'dariladi, ziylari ko'klanadi yoki tekislab, ko'klamay dazmollanadi. Izmaiar yo'rmalanadi. Agar izmaiar mag'iz qo'yib, ag'darma chok bilan tikilgan bo'lsa, izmaiar chetidan 2 sm oralikda sirma qaviq bilan adip bostirib ko'klanadi va adipni izma teshigiga to'g'rilab qirqib, ichkariga bukib, yashirin qaviq bilan tikib qo'yiladi. Ko'klangan iplar so'kib tashlanadi va tayyor bort dazmollanadi. Etakkacha tushgan bostirib tikiladigan qopqoqli taqilmani tikish Taqilma qopqoqda va old bo'lakda kiyim etagini bukish haqi belgilanadi. Taqilma qopqoqning ichki qirqimi teskari tomonga bezak bahyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm kengroq qilib buklanadi va dazmollanadi. Taqilma qopqoqning pastki tomoni uning o'ngini pastga qaratib, old boiakning belgi tomoniga to'g'rilab qo'yiladi va old bo'lakka ulanadi. Kiyim buklash haqi belgi-chiziq bo'ylab bukib, yashirin bahyali maxsus mashinada yoki universal mashinada bukib, tikiladi. Taqilma qopqoq old bo'lagining o'ngini pastga qaratib, teskarisiga ag'dariladi, taqilma qopqoq ulangan chokni etak ziyiga to'g'rilab, bort va bort uchlarini yoqa o'tqaziladigan belgi-chiziqqacha ag'darma chok bilan tikiladi. Qopqoqni o'ngiga ag'darib, chokni tekislab, qopqoq gazlamasidan 0,1-0,2 sm kant hosil qilib dazmollanadi yoki oldin ziylarini ko'klab keyin dazmollanadi. Taqilma qopqoqning ichki qirqimini bezak bahyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm kengroq qilib bukib bostirib tikiladi. Ko'klangan iplarni so'kib tashlab, dazmollanadi. Old bo'lakning ikkinchi tomoni qirqimi teskari tomonga belgi-chiziq bo'ylab dazmollab, universal mashinada bostirib tikiladi. Taqilma qopqoqli qo'sh ignali

maxsus mashinada tikishda qopqoq gazlamasining qirqimlarini teskari tomonga buklagich yordamida bukiladi. Asosiy detal qirqimi ikkinchi buklagich yordamida o'ngi tomonga bukiladi va bir yo'la ikkita bahyaqator yuritib, taqilma qopqog'i old bo'lakka bostirib tikiladi.



Bostirma chok bilan tikiladigan qopqoqli taqilma. Kiyim old bo'lak kesimiga to'g'rilab, ustki va ostki qopqoqning o'ngini old bo'lak teskarisiga qo'yib, biriktirib tikiladi. Chok kengligi 0,7-1,0sm. Biriktirma chok haqi qopqoq tomonga to'g'rilanadi yoki yotqizib dazmollanadi. Qopqoqlari yuqori tomonining o'ngini ichkariga qaratib, kertimlaigacha burchaklari 0,6 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi. Burchaklaridagi chok haqidan 0,2-0,3 sm qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va o'ngi tomonga ag'darib to'g'rilanadi



Ostki qopqoqning old bo'lagi o'ngiga ag'darib o'tkaziladi, qirqimlarini 0,5- 0,7 sm ichkariga bukilib, ostki qopqoq ulangan chokni 0,1-0,2 sm yopib, bukilgan ziydan 0,1 sm kenglikda bostirib tikiladi. Pastki uchini 0,5-0,7 sm kenglikda ichkariga buklab, old bo'lak kesirrudan 1 sm pastroqda bostirib tikiladi. Ustki qopqoqni old bo'lak o'ngiga aylantirib o'tkazib, mo'ljalidagi qopqoq kengligida buklab, ziyidan modeldagi kenglikda bostirib tikiladi. Bunda ochiq qirqimni bukishda qopqoq ulangan chok yopilish kerak. Qopqoqning pastki burchagi modelda ko'rsatilgan shaklda bukilib, bahyaqator yuritib puxtalanadi. Tayyor taqilma dazmollanadi

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. SH.G.Madjidova, G.D.Ulkanbaeva. Tikuv-trikotaj buyumlari texnologiyasi. Adabiyot uchqunlari. Toshkent 2018y.
2. X.X.Kamilova, N.K.Hamrayeva. Tikuv buyumlarini konstruksiyalash: Oliy o'quv yurtlari uchun darslik. – T.: Cho'lpon nomidagi nashriyot-matbaa ijodiy uyi, 2011y.
3. S.D Nishono'va., T.A. Ergasheva. Kiyimlarni loyihalash asoslari.-T.:O'quv- uslubiy qo'llanma. 2004 y
4. Q.M. Abdullaeva Tikuvchilik buyumlarini loyihalash va modellashtirish asoslari.-T: 2003y.
5. P.И.Егорова, В.П. Монастирная Бичиш-тикишни ўрганинг. -Т. “Ўқитувчи” 1991й.