

IPAK MATOLARDAN FOYDALANIB, AYOLLAR KOFTASINI TIKISH TEXNOLOGIYASINI TAKOMILLASHTIRISH

Xoshimova Maftunaxon Xoshimjon qizi

“Yengil sanoat buyumlari texnologiyasi” kafedrasasi assistenti

Annotatsiya. *Turli xil tuzilishdagi mavjud ipak matolardan ishlab chiqarishda samarali foydalanish uchun ayollar koftasining yangi assortimentlari tanlandi va tahlil qilindi. Vazifasiga ko'ra tanlangan modellar ishlab chiqildi va mavjud ipak matolarini tayyor kiyimga tavsiya etildi. Buyumni tikishni texnologik tartibi tuzildi. Koftani konstruktsiya va ishchi andozalarini tikuv ishlab chiqarish korxonalariga joriy etishga tavsiya etildi..*

Tayanch iboralar: *kofta, model, ipak, assortiment, andaza, tikish ketma-ketligi.*

Аннотация. *Были отобраны и проанализированы новые ассортименты женских блузок для эффективного использования в производстве существующих шелковых тканей различной текстуры. Отобранные для этой задачи модели были разработаны, а имеющиеся шелковые ткани рекомендованы для изготовления блузок. Разработан технологический процесс пошива изделия. Рекомендовано внедрить дизайн и рабочие лекалы блузки в швейной промышленности.*

Ключевые слова: *блузка, модел, шелк, ассортимент, выкройка, последовательность пошива.*

Annotation. *New assortments of women's blouses were selected and analyzed for effective use in the production of existing silk fabrics of various textures. The models selected for this task were developed and the available silk fabrics were recommended for the manufacture of blouses. The technological process of sewing the product has been developed. It is recommended to introduce the design and working patterns of the blouse in the garment industry.*

Key words: *blouse, model, silk, assortment, pattern, sewing sequence.*

KIRISH

Hozirgi zamon talablaridan kelib chiqib, kiyimning shakli, matosining to'qima gullari, naqsh va uni zamonaviy kiyimga qoplash jarayoni katta ahamiyatga ega.

Ipak gazlamali mahsulotlari chiroyli ko'rinishi, qulay, kiyganda shaklini yaxshi saqlashi, rangi va o'lchamini yo'qotmasligi, shuningdek, harakat jarayonida va ishqalanishga chidamli bo'lishi talab etiladi.

Kiyimni loyihalash va tikish texnologiyasi kiyim ishlab chiqarishda muhim jarayon hisoblanadi. Bu esa kiyim sifatining iqtisodiy samaradorligini belgilaydi.

Yengil sanoat va tikuv-trikotaj assortimentini ishlab chiqarish jarayonidagi tajribalaridan kelib chiqib [2,3] shuni tasdiqlash joizki, konstruktsiyani ishlab chiqish va tikish mahsulotning sifatiga bog'liq bo'lib, u ekspluatatsiya jarayonida namoyon bo'ladi.

Kiyimni loyihalash va tikish texnologiyasi kiyim ishlab chiqarishda muhim jarayon hisoblanadi. Bu esa kiyim sifatining iqtisodiy samaradorligini belgilaydi.

Yangi tuzilishdagi va turli naqshdagi ipak matosi talablari inobatga olingan holda ishlab chiqilgan tikuv mahsulotlar sifati oshib boradi.

Ipak tolasini qayta ishlash texnologiyasini takomillashtirish va yangilarini yaratish yo'nalishida olimlarimiz tomonidan bir qator ishlar amalga oshirilgan. Bulardan professor X.A.Alimovning ipak tolalarini chiqindisiz texnologiyasini yaratish [4] yo'nalishidagi qator ishlari alohida ahamiyatga egadir. Shuningdek, TTYESI olimlari SH.A.Qodirov, K.M.Yuldashbekova, M.M.Muhammedov va O'zIITI xodimlari I.V. Nikitin, L.V.Shestakov hamda bir qator izlanuvchilar tomonidan ilmiy tadqiqotlar olib borilgan.

Yechiladigan muammo va masalaning qo'yilishi. Ayollar kiyimlari gazlamalar guruhi juda turli tuman. Bu guruhga yozgi, qishki, mavsumbop va kimyoviy kompleks iplar qo'shilib to'qilgan gazlamalar kiradi. Yozgi gazlamalar kichik guruhiga siyrak, yupqa va yengil gazlamalar kiradi. Ular gulli, bir xil rangli ham bo'ladi. Ayollar koftasini tikish uchun ipak gazlamasidan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Zamonaviy model va konstruksiyadan kelib chiqib, yangi turdagi jihoz va uskunalardan samarali foydalangan holda ipak gazlamali ayollar koftasini tikish texnologiyasini takomillashtirish lozim.

Тадқиқот объектининг ёритилиши, эришилган натижаларнинг tahlili. Ipak gazlamasining tarkibi, tuzilishi turli- tuman bo'ladi. Ipak gazlamalar assortimentining 98% ini kimyoviy tolalardan to'qilgan gazlamalar tashkil qiladi, [1].

Savdo preyskuranti bo'yicha ipak gazlamalar sakkiz guruhga bo'linadi, har bir guruh oltita kichik guruhdan iborat. Ipak gazlama artikulining birinchi raqami guruh nomerini, ya'ni tola tarkibini, artikulning ikkinchi raqami kichik guruh nomerini, ya'ni gazlamaning tuzilishi va nimaga ishlatilishini ko'rsatadi. Ipakdan to'qilgan barcha gazlamalarda artikulning birinchi raqami 1, boshqa tolalar qo'shilgan ipakdan to'qilgan gazlamalarda 2, sun'iy iplardan to'qilgan gazlamalarda 3, boshqa tolalar qo'shilgan sun'iy iplardan to'qilgan gazlamalarda 4, sintetik iplardan to'qilgan gazlamalarda 5, boshqa tolalar qo'shilgan sintetik iplardan to'qilgan gazlamalarda 6 raqami bilan belgilanadi.

Ipak gazlamalar ko'pincha yo'g'onligi 1,5—2,3 teksli ingichka xom ipakdan, pishitilgan tabiiy ipak va ba'zi gazlamalargina ipak kalava ipdan polotno o'rinishda to'qiladi. Tabiiy krep gazlamalar ishlab chiqarishda gazlamalarda mayda naqshli sirt hosil qiladigan ipak-krep ishlatiladi. 1 m² eng yupqa gazlamaning massasi 14—22 g, 1 m² gazlamaning o'rtacha massasi 50—60 g.

Tabiiy shoyi gazlamalari asosan sidirg'a yoki gul bosilgan tarzda ishlab chiqariladi, nisbiy zichligi uncha katta bo'lmay, asosan ayollar ko'ylaklari va murakkab modeli koftalar tikish uchun ishlatiladi.

Preyskurant bo'yicha tabiiy shoyi gazlamalar guruhi krep, atlas, jakkard, tukli va maxsus kichik guruhlarga bo'linadi.

Tabiiy ipakdan to'qilgan gazlamalar osongina cho'zilishi, qiyshayishi va titilishi tufayli ulardan tikuvchilikda foydalanish yoki buyum ishlab chiqarish qiyin. Shoyi gazlamalarining

sirti silliq bo'lganligi sababli detallar sirpanib ketaveradi va bichish murakkablashadi. Bunday gazlamalarni tikishda 75-85- nomerli ignalar, 80—100- nomerli paxta iplar yoki 65- nomerli ipak iplar ishlatish tavsiya qilinadi (1-jadval).

1-jadval

Tavsiya etiladigan materiallar tavsifi

№	Material nomi	Artikuli	Eni, sm	Tolaviy tarkibi, %
1.	Ipak	11010	100	100%
2.	Ipak	12010	100	100%
3.	Ipak	15010	100	100%

Bluzkalar uchun ipak matolar eng tipik - tabiiy va sintetik tolalar. Tabiiy ipakdan tayyorlangan matolar - krepdeshin, krep-georget, shifon - yengilligi, elastikligi va yaxshi gigienik xususiyatlari bilan ajralib turadi. Boshqa tolalar bilan aralashtirilgan tabiiy ipakdan tayyorlangan matolar - viskoza, atsetat ham bluzkalar uchun qo'llash mumkin. Ushbu matolar krep to'quv matolari kabi g'ud'ur sirtga ega, ular deyarli burishmaydi va kiyinishi juda yaxshi. Sport uslubidagi bluzkalar uchun paxta matolari, ko'ylaklar (sun'iy tolalar bilan aralashtirilgan paxta) va boshqalar mos keladi.

Ipak gazlamali ayollar koftasi uchun model eskizlar tayyorlash, [2, 3].



Taklif model – 1 tasnifi

Ayollar uchun bahor – kuz mavsumiga, kundalik kiyishga mo'ljallangan kofta.

Matosi ipak tolali bo'lib, silueti trapetsiyasimon. Kofta bo'yin o'mizi uchburchak shaklli va tik yoqalar old bo'lakda boylangan. Etak qismi rezinalangan. Old bo'lak yelka qismi koketkali, old bo'lak o'rta chok plankali. Tugma bilan old bo'lak birikadi. Ort bo'lak ham yelka qismi koketkali bo'lib, kiritma taxlamaga terilgan.

Yengi o'tkazma, bir chokli, uzunligi $\frac{3}{4}$ uzunlikda, yeng uchiga rezina bilan ishlov berilgan.

Bu kofta 164 – 170 bo'yli, III – to'lalik guruhidagi 44 – 46 o'lchamli ayollarga tavsiya etiladi.



Taklif model – 2 tasnifi

Ayollar bahor – kuz mavsumiga, kundalik kiyishga mo'ljallangan koftasi bo'lib, matosi ipak aralashmali gazlama, silueti trapetsiyasimon. Tik yoqali old bo'lak yelka vitochkasidan relyef chokli. Old bo'lak tugmali. Yeng tirsakkacha bo'lib, qaytarma manjetli.

Bu kofta 164 – 170 bo'yli, III – to'lalig guruhidagi 44 – 46 o'lchamli ayollarga tavsiya etiladi.

Taklif model – 3 tavsifi

Ayollar bahor – yoz hamda kuz mavsumida, kundalik kiyishga mo'ljallangan kofta.

Kofta matosi ipak tolali gazlama bo'lib, silueti yarim yopishgan. Kofta old bo'lagi tugmali bo'lib, ko'krak qismida qoplama cho'ntakli, reglan yengli. Yengi kalta. Qaytarma yoqali, o'mizga planka bilan ishlov berilgan. Ort bo'lak vitochkali. Kofta silueti yopishgan.

Bu komplekt 164 – 170 bo'yli, III – to'lalig guruhidagi, 44 – 46 o'lchamli ayollarga tavsiya etiladi.

Koftani tikish texnologik tartibini tuzish. Tikuv buyumni ishlab chiqarish texnologik jarayonini ma'lumotnomasini shu buyumni tikish tartibi ko'rinishida berish qabul qilindi, [3, 4, 5, 6, 7]. Texnologik tartibda buyum tikish texnologik operatsiyalarni ixtisosi, razryadi, bajarish vaqti va qo'llaniladigan asbob-uskuna ko'rsatilib tuzilgan. Buyumni ishlab chiqarish jarayonining operatsiyalarini ro'yhati texnologiya, kiyimni loyihalash va ishlab chiqarishni tashkil qilish bo'yicha namunaviy hujjat asosida normativ-tehnika hujjatlar va buyum tikish texnologiyasi tuzildi. Ma'lumotlar 2-jadvalga tushirildi.



Buyumga ishlov berishni texnologik tartibi
2-jadval

№	Texnologik operatsiyalar nomi (bo'linmas)	Ixtisosi	Razryadi	Vaqt sarfi	Asbob-uskuna (moslamalar)
1	2	3	4	5	6
	Kofta detallari chetlarini yo'rmash	MM	3	60	MO-6714S-BE6-44H-G39/Q141
	Yoqa ostki va ustki detallarini biriktirib tikish	M	2	30	DDL-8100N
	Yoqani o'ngiga ag'darib dazmollash	D	2	30	TAR SR-48+50
	Manjet ostki va ustki detallarini biriktirib tikish	M	2	30	DDL-810
	Manjetni o'ngiga ag'darib dazmollash	D	2	30	TAR SR-48+50
	Yeng yon qirqimlarini biriktirib tikish	M	3	35	DDL-8100N
	Yeng uchiga manjetni bostirib tikish	M	3	28	DDL-8100N
	Yeng yon chokini yorib dazmollash	D	2	34	TAR SR-48+50
	Ko'fta yelka va yon qirqimlarini biriktirib tikish	M	3	44	DDL-8100N
	Ko'fta yelka va yon qirqimlarini biriktirib tikilgan chokni yorib dazmollash	D	2	32	TAR SR-48+50
	Yeng o'miziga yengni biriktirib tikish	M	3	36	DDL-8100N
	Yeng o'mizini dazmollash	D	2	28	TAR SR-48+50
	Bo'yin o'miziga yoqani biriktirib tikish	M	3	30	DDL-8100N
	Bo'yin o'mizini dazmollash	D	2	24	TAR SR-48+50
	Ko'fta etagini bukib bostirib	M	3	28	DDL-8100N

	Ko'ftani ortiqcha iplardan	Q	2	2	Qo'lda
	So'ngi namlab isitib ishlov	D	2	3	TAR SR-48+50
	Qadoqlash	Q	2	2	Qo'lda
	Jami			5	

1 va 2 ustunda bo'linmas operatsiyalarning tartib raqami va nomi yozildi. 4 va 5 ustunlarda ishchilarning ixtisosi va razryadi qo'yildi. Ular tarif-malaka ma'lumotnomadai foydalanib, asbob-uskuna turi va ishning xarakteriga qarab belgilandi. Shuningdek, assortimentdagi koftalarni baza to'rlari qurilib, konstruktsiyalari loyihalandi. Model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi tuzildi, 3-jadval. Modelni ishlab chiqarish texnologik sxemasi 4- jadvalda keltirildi.

Bo'linmas operatsiyalarning sarf vaqti namunaviy texnologik hujjat asosida tuziladi yoki hisob yo'li bilan aniqlanadi. 6-ustundagi bo'linmas operatsiyalarning vaqt sarfi yig'indisi buyum sermehnatliligini ko'rsatadi:

$$T_b = \sum_1^n t_{b.o} = 580 \text{ s}$$

3-jadval

Model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi

№	Bo'linmas operatsiya nomi	Iht	Razryad	Modellar bo'yicha sarf vaqti			Asbob-uskuna
				A	B	V	
1	2	4	5	6	7	8	9
	Ko'fta detallari chetlarini	MM	3	60	60	60	Qo'lda
	Yoqa ostki va ustki detallarini	M	2	30	30	30	MO-67146
	Yoqani o'ngiga ag'darib dazmollash	D	2	30	30	30	DDL-8100N
	Manjet ostki va ustki detallarini biriktirib tikish	M	2	30	-	-	TAR SR-48+50
	Manjetni o'ngiga ag'darib dazmollash	D	2	30	-	-	DDL-8100N
	Yeng yon qirqimlarini biriktirib tikish	M	3	35	35	35	TAR SR-48+50
	Yeng uchiga manjetni bostirib tikish	M	3	28	-	-	DDL-8100N
	Yeng uchini bostirib tikish	M	3	-	28	28	DDL-8100N
	Yeng yon chokini yorib dazmollash	D	2	34	34	34	TAR SR-48+50
	Ko'fta yelka va yon qirqimlarini biriktirib tikish	M	3	44	44	44	DDL-8100N
	Ko'fta yelka va yon qirqimlarini biriktirib tikilgan chokni yorib dazmollash	D	2	32	32	32	TAR SR-48+50
	Yeng o'miziga yengni biriktirib tikish	M	3	36	36	36	DDL-8100N
	Yeng o'mizini dazmollash	D	2	28	28	28	TAR SR-48+50
	Bo'yin o'miziga yoqani biriktirib tikish	M	3	30	30	30	DDL-8100N
	Bo'yin o'mizini dazmollash	D	2	24	24	24	TAR SR-48+50
	Ko'fta etagini bukib bostirib tikish	M	3	28	28	28	DDL-8100N
	Ko'ftani ortiqcha iplardan tozalash	Q	2	24	24	24	Qo'lda

	So'ngi namlab isitib ishlov berish	D	2	36	36	36	TAR SR-48+50
	Qadoqlash	Q	2	21	21	21	Qo'l
	Jami			580	520	520	

4-jadval

Loyihadagi modelni ishlab chiqarish texnologik sxemasi

Buyum: kofta,	buyum sermehnatiligi-Tb- 580 s,
Model - 1,	ishchilar soni N = 10 dona,
material – oksfotr,	oqim maromi t = 58 s,
artikul - ,	smena quvvati M = 496 dona

Натижаларнинг янгилigi, амалда тадбиқ этилиши. Ishlab chiqilgan assortimentni namuna nusxalari tayyorlandi. Assortimentdagi koftalarni baza to'rlari qurilib, konstruktsiyalari loyihalandi. Model kolleksiyasiga ishlov berish texnologik tartibi tuzildi va ularni ishlab chiqarishga keng joriy qilish tavsiya etiladi.

Xulosa. Kofta detallariga ishlov berishda texnologik ketma ketliklar hamda ishlov berish usullari va jihozlari, chok turlarini to'g'ri tanlash buyumning tashqi ko'rinishi sifati bilan bog'liqdir. Milliylikka urg'u berilgan holda tavsiya etilayotgan modelga muvofiq ipak gazlamasidan kofta ishlab chiqarish texnologik ketma – ketligi va ishlab chiqarish texnologik sxemasi ishlab chiqildi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Xoshimova, M. X. Q., & Tursunuva, X. S. Q. (2021). Kombinatsiyalashgan yangli ayollar paltosining konstruktiv shakllari tahlili. Scientific progress, 2(8), 622-626.
2. Xoshimova, M. X. Q., & Yuldasheva, D. B. Q. (2021). IPAK MATOLARINING TURLARI VA ULARNING TAHLILI. Scientific progress, 2(8), 627-633.
3. Рустамова, М. Ф. К., & Рустамов, М. А. У. (2022). Изготовление современных искусственных нитей для пошива одежды на производстве АО «Ферганаазот». Science and Education, 3(5), 584-590.
4. Muhammadrasulov, S. X., Xoshimova, M. X., & Mominov, B. B. (2023). STUDY OF PHYSICAL AND MECHANICAL PROPERTIES OF SILK FABRICS AND THEIR ANALYSIS. European Journal of Emerging Technology and Discoveries, 1(3), 28-34.