

**SHIM TAQILMASIGA ISHLOV BERISH VA
TAKOMILLASHTIRISH YO`LLARI**

Farg'ona viloyati Oltiariq tumani

2-son kasb-hunar maktabi

Tikuvchilik yo'nalishi o'qituvchisi

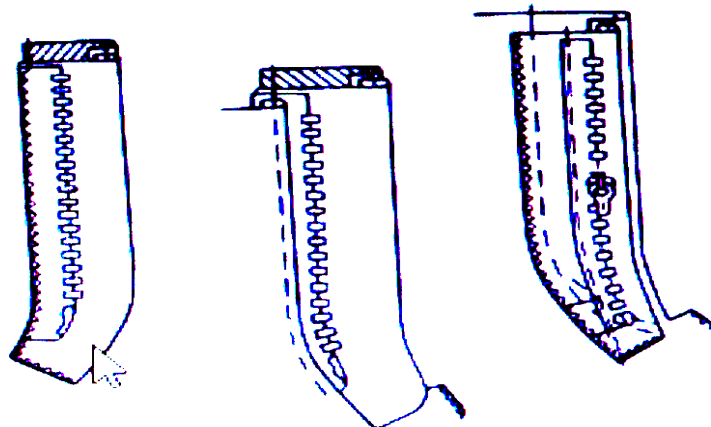
Umarova Nigora

Annotatsiya: Hozirgi vaqtda shim taqilmasiga asosan «molniya»li taqilma bilan ishlov berish amalga oshiriladi. Bunda tugma joyiga qotirma qo'yilmaydi, gulfik o'rniga asosiy gazlamadan mag'iz qo'yiladi. Ushbu maqolada shim taqilmasiga ishlov berish usullari va ularni takomillashtirish yo'llari yoritilgan.

Tayanch so'zlar: Shim taqilmasiga ishlov berish, namlab-isitib ishlov berish, cho'ntak xaltalar, maxsus mashina, belbog'li taqilmalar.

Аннотация: В настоящее время обработка брючного износа в основном производится с помощью молнии. При этом на место кнопки не ставится скоба, вместо скобки ставится скоба из основной газировки. В этой статье рассматриваются методы обработки брюк и способы их улучшения.

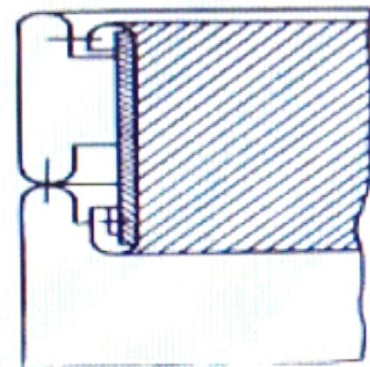
Базовые слова: обработка брюк, обработка с подогревом, карманные сумки, специальная машина, обработка с поясом. Keyingi



vaqtlarda shimning shakliga konstruktsiya yo'li bilan erishidigan, lekin ko'p konstruktsiyalarda odim qirqimi, yuqori qismi, ort bo'lak o'rta qirqimi 1-rasm. Shim taqilmasiga «molniya» tasma qo'yib tikish va eng egri chiziq joylari cho'zib dazmollanmoqda. Namlab-isitib ishlov berish mumkin bo'lgan materiallardan tikiladigan klassik bichimli shimlarga quyidagi tartibda ishlov beriladi. Tizza chizig'idan boshlab, yon va odim qirqimlari shim pocha qirqimigacha cho'zib, old bo'lak o'rta chizig'ida hosil bo'lgan solqi kirishtirib dazmollanadi. Bunday namlab isitib ishlov berish shimning tizzadan pastki joyida shim bir oz qayirib turishi uchun bajariladi. Shimdan keyin old bo'lakning ikkinchi tomoniga aylantirib, shu operatsiyalar qaytarib bajariladi. Shimning balansi asosan odim qirqimlarini qanday tikilganiga bog'liq bo'ladi, shuning uchun ularni birlashtirishga katta ahamiyat beriladi. Odim qirqimlarini birlashtirishdan oldin shim bo'laklari stol ustiga yoziladi va old bo'lak bilan ort bo'lak odim qirqimlarini tutashtirib, qirqimlar uzunligini tekshirib, nazorat belgilari qo'yiladi.

Shim taqilmasi tugmali yoki «molniya»li bo'lishi mumkin. Tugmali taqilmada dastlab taqilmaning gulfigi (tugma solinadigan joyi) va tugma joyi (tugmalar chatiladigan joy) tikiladi.

Tugma joyiga astar qo'yib tashqi qirqimi ag'darma chok bilan tikiladi. Detal o'ngiga ag'dariladi va asosiy detaldan 0,2 sm ziy hosil qilib dazmollanadi. Tugma joyini ichki qirqim tomoniga «molniya» tasmaning bir tomonini qo'yiladi va astar, avra, hamda tasma qirqimlari yo'rmalanadi. Shimning yuqori qismiga ulama belbog' bilan ishlov berilganda belboqqa ip yoki ipak gazlamadan qotirmali astar qo'yiladi. Belbog' shimning old va ort bo'laklariga bir ignali yoki qo'sh ignali mashinada ulanadi. Belbog' bir ignali mashinada ulanadigan bo'lsa, oldin belbog' astariga qotirma qo'yib olinadi. Qotirma bilan astarning pastki qirqimi

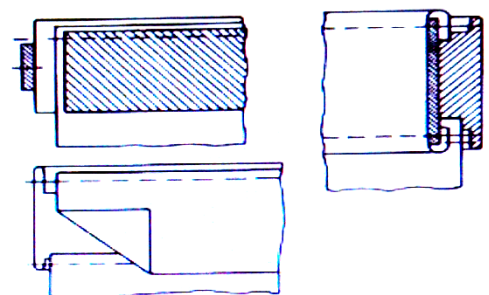


0,4 sm kenglikda ag'darma chok bilan tikiladi, astar chok atrofidan aylantirib dazmollanadi. Shim yuqori qirqmiga belbog'ni belboq tomondan 1 sm chok bilan biriktiriladi.

Kamar tutgichlar bo'lsa ular o'ngini shim old bo'lagi o'ngiga qaratib qo'yilib, belbog' ulanayotganda qo'shib tikiladi. Belbog' ulangan chok **2-rasm. Astariga qotirma qo'yilgan belbog'ni shim yuqori qismiga ulash.**

yorib dazmollanadi. Kamar tutgichlarning yuqori uchi belbog' yuqori qirqimiga 0,3-0,4 sm bo'shroq qoldirib tikiladi.

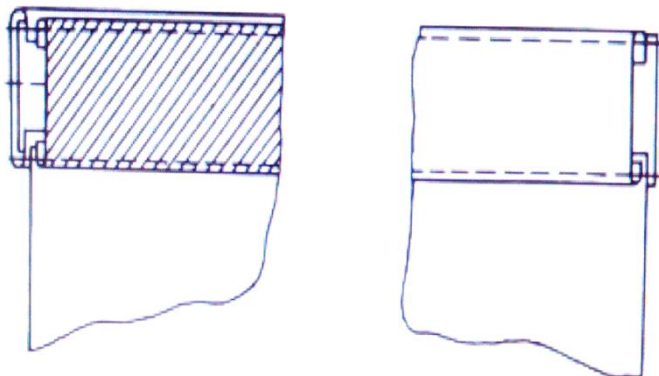
Cho'ntak xaltalar to'g'rilanib, belbog' ulangan chokka qo'lda yoki maxsus mashinada ko'klanadi. Ort bo'lak o'rta choki 15-18 sm uzunlikda 1 sm biriktirma chok bilan tikiladi. Chok yorib dazmollanadi. Ort bo'lak o'rta choklari shim yuqori qismiga belbog' va belbog' astari ulab olingandan keyin tikilsa ham bo'ladi. Belbog' astari gulfikka va tugma joyi astariga va belbog' astari bilan avrasining yuqori qirqimlari bir-biriga ulanadi, shu vaqtning o'zida kamar tutgichlarnig yuqori uchlari ham qo'shib tikiladi. Belbog' o'ngiga ag'darilib, astar ulangan chok to'g'rilanadi va belbog' avrasidan 0,2-0,3 sm ziy hosil qilib, yuqori ziyidan 0,7-1 sm narida ko'klanadi. Ayni tvatda gulfikning ichki cheti old bo'lakka ilintirib ko'klanadi. Belbog' astarining pastki ziyi, tugma joy astarining ichki ziyi qo'lda yoki maxsus mashinada old va ort bo'laklar o'ngi tomondan ilintirib ko'klanadi. Bunda baxyaqator belbog' va tugma joy ulangan choklardan 0,5 sm masofada yuritiladi. Shim bo'laklarining o'ngi tomondan belbog' va tugma joy ulangan choklardan 0,2 sm masofada bostirma chok yuritiladi. Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni bir ignali mashinada shim yuqori qismiga ulanganda, qotirma belbog' avrasiga ilintirib ko'klab olinadi. Belbog' avrasi shim teskari tomoniga, ularning yuqori qirqimlarini to'g'rilib, o'ngi tomoni ichkariga qaratib qo'yiladi, shimning teskari tomoni ustiga belbog' astari, uning o'ngini pastga qaratib qo'yiladi va qirqidan 0,8-1 sm



narida belbog' astari tomondan baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi yuqoriga qayirib tekislanadi va belbog' ulangan chok yoniga baxyaqator yuritiladi. Belbog' avrasi bilan astarining yuqori chetlari ichkari tomonga 0,7 sm kenglikda bukib tikiladi.

3-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni bir ignali mashinada shimga ulash

Bunda baxyaqator bukilgan ziydan 0,1-0,2 sm masofada o'tadi tasmali



belbog'ni bir ignali mashinada ulanganda oldin belbog' avrasi ulab olinib, hosil bo'lgan chok belbog' tomonga yotqizib dazmollanadi. Belbog' yuqori qirqimi teskari

tomonga 0,7 sm bukiladi. **9-rasm. Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada shimga ulash**

Uning ustiga tasma qo'yib, belbog' avrasidan 0,1 sm ziy hosil qilib, tasmaning yuqori cheti bo'ylab bostirib tikiladi. Tasmaning pastki cheti esa belbog' ulangan chok ustiga bezak baxyaqator yuritayotganda tikib ketiladi. Belbog' qo'sh ignali mashinada ulanadigan bo'lganda ham unga astar yoki tasma qo'yilishi mumkin .

Avrasiga qotirma qo'yilgan, astarli belbog'ni yoki tasmali belbog'ni qo'sh ignali mashinada ulanishi ham mumkin.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YHATI

1. Г.К.Хасанбоева, О.И.Кримова —Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш|| Тошкент-1999 йил.
2. Комилова Х.Х., Ҳамраева Н.К —Тикув буюмларини конструкциялаш|| Тошкент 2003 й.
3. Madjidova Sh.G., Rasulova M.K "Texnologik jarayonlarni loyihalash" Darslik. Toshkent-2011 yil.

4. Г.Қ.Қулижанова, С.С.Мусаев —Енгил саноат маҳсулотлари технологияси|| Ўқув қўлланма. Тошкент-2002 йил.
5. Нигматова Ф.У. —Енгил саноат маҳсулотларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан маърузалар матни. Тошкент-2015 йил.
6. Нигматова Ф.У., Хожиматов Р.С., Шомансурова М.Ш —Тикув буюмларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан тажриба машғулотларини бажариш учун услубий қўлланма. Наманган-2016 йил.
7. J.S.Ergashev., R.R.Abduvaliyev "Materiallarni konfektsiyalash" fanidan tauyorlangan o`quv uslubiy majmua. Namangan-2018 yil.
8. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления мужских костюмов. М. 1983 г.