

KIYIM DETALLARIGA DASTLABKI ISHLOV BERISH

Raxmatullayeva Havasxon Bahromovna

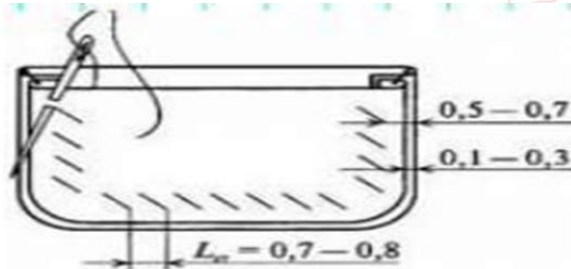
Farg‘ona viloyati oliy ta‘lim, fan va innovatsiyalar boshqarmasi Dang‘ara tumani 2-son kasb-hunar maktabi

Annotatsiya: Tikuvchilik sohasi nihoyatda qiziqarli va keng ijod qilish imkonini beradigan sohadir. Albatta o‘zingiz istagan san‘at asarini yaratish uchun soha sir sinoatlarini mukammal bilish maqul. Bugun kiyim detallariga dastlabki ishlov berish mavzusini yoritib bermoqchiman.

Kalit so‘zlar: Cho‘ntak, qopqoq, dazmollash, kiyim

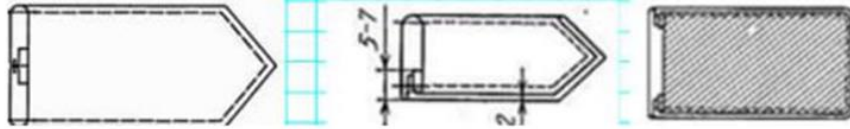
Ustki kiyim detallariga dastlabki ishlov berish jarayonini ko‘rib chiqamiz. Kiyim detallariga cho‘ntak, belbog‘, old va orqa tomon qirqimlari va shu kabilar kirishini inobatga olamiz. Qopqoq cho‘ntak detali bo‘lib, u cho‘ntak og‘zini berkitib turish va kiyim bezagi vazifasini bajaradi. Asosan klassik uslubdagi kiyimlarda qopqoqlar qo‘llaniladi. Cho‘ntak qopqoq avra gazlamadan, ostki qopqoq astarlik gazlamadan bichiladi. Cho‘ntak qopqoq avrasining uzunligi cho‘ntak og‘zi qirqimi uzunligiga yon va pastki qirqimlari bo‘ylab 0,7 sm, yuqori qirqimi bo‘ylab 1,5 smga teng bo‘ladi. Astarining tanda (o‘rish) ipi detalning uzunasi yo‘nalishida bo‘ladi, bu esa cho‘ntak qopqoqni cho‘zilib ketishdan saqlaydi. Ostki cho‘ntak qopqoq yon va pastki tomonlari bo‘ylab avraga nisbatan 0,2-0,3 sm torroq qilib bichiladi. Universal mashinada tikishdan oldin avra bilan astarining o‘ng tmonlari bir-biriga qaratib qo‘yiladi, qirqimlar to‘g‘rilanadi va avra tomondan to‘g‘ri sirma qaviq bilan, burchaklarda solqi hosil qilib biriktirib ko‘klanadi. Cho‘ntak qopqoq astar tomondan 0,5 sm kenglikdagi ag‘darma chok bilan tikiladi, ko‘klangan ip olib tashlanadi. Cho‘ntak qopqoq uchlari qalinlashib qolmasligi uchun burchaklarida chok haqi 0,2-0,3 sm qoldirib kesib tashlanadi.

Cho‘ntak qopqoq o‘ngiga ag‘dariladi va burchaklari to‘g‘rilanadi. Cho‘ntak qopqoq avarsidan 0,2 sm ziy hosil qilib qiya qaviq solib yoki maxsus mashinada ko‘klanadi. Cho‘ntak qopqoq pressda ostki qopqoq tomondan dazmollanadi. Cho‘ntak qopqoq yarim avtomatmashinada tikilsa, avra va astar qopqoq detallarining chetlarini ichkari tomonga bukib, avradan ziy hosil qilib bostirib tikiladi



Belbog‘ni tikishda gazlamaning o‘ngi ichkariga qaratib buklanadi. Uzunasi chok solinadi. Chokni o‘rtaga to‘g‘rilab, belbog‘ning uchiga ag‘darma chok tushadigan chiziqni belgilab olinadi. Shu chiziq bo‘ylab ag‘darma chok o‘tkaziladi.

Belbog'ning uchi 0,3 sm chok qoldirib qirqib tashlanadi. Maxsus moslama yordamida belbog' o'ngiga ag'darib dazmollanadi. Ayollar va erkaklar ustki kiyimida vitochkalariga ishlov berish. Vitochkalar: yaxlit va qirqma bo'ladi. Ishlov berishdan oldin detalga andoza yordamida vitochka o'rni belgilanadi. Qirqma vitochkalar belgilangan chiziq bo'ylab 0,7-1sm kengligida biriktirib tikiladi. Chok tobora ensizlanib yo'q bo'lib ketadi. Vitochka yorib dazmollanadi



Yaxlit vitochkalar ularning yon tomonlari belgilab qo'yilgan chiziq bo'ylab tikiladi. Bahyaqator vitochka uchi tomon ensizlana borib, uchiga etganda yo'q bo'lib ketadi. Yaxlit vitochkalarining tagiga avradan qo'shimcha gazlama qo'yib, yoki avra bilan bir xil qalinlikda boshqa qo'shimcha gazlama qo'yib yoki qo'shimcha gazlama qo'ymay tikiladi. Yaxlit vitochkalarining choki esa modelda ko'zda tutilganiga qarab, bir tomonga yetkazib yoki yorib dazmollanadi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. https://web.ttyesi.uz/wp-content/uploads/2022/03/Aripjanova.MA_.pdf
2. <https://e-library.namdu.uz/30%20%D0%A2%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0%20%D1%84%D0%B0%D0%BD%D0%BB%D0%B0%D1%80/Tikuv%20buyumlarini%20konstruksiyalash.%20Kamilova%20X.X%20Hfmraeva%20N.K.pdf>
3. <https://e-library.namdu.uz/30%20%D0%A2%D0%B5%D1%85%D0%BD%D0%B8%D0%BA%D0%B0%20%D1%84%D0%B0%D0%BD%D0%BB%D0%B0%D1%80/Abdullayeva%20Q%20OM.%20Tikuvchilik%20buyumlarini%20loyihalash%20va%20modellash%20asoslari..pdf>