

AYOLLAR VA ERKAKLAR KO'YLAKLARIGA BOSHLANG'ICH ISHLOV BERISH

<https://doi.org/10.5281/zenodo.6189574>

Fazliddinova Saidaxon Baxriddinovna

o'qituvchi, Farg'ona viloyati Quva tumani kasb-hunar maktabi

Annotatsiya: *Jamiyat rivojlanishida bosh harakatlanuvchi kuch - bu mehnatdir. Avallari odamlar badanini hayvonlar terisi, daraxtlar po'stlog'i, o'simliklar bargi va tolalari bilan o'rab, qo'lini mehnat qilish uchun ochiq qoldirar edi. Keyinchalik kiyimning rivojlanishi odamlarning moddiy va amaliy mashg'ulotidan bog'liq bo'lgan tikuvchilik dastgohining yaratilishi, to'qimachilik kasbining rivojlanishi, avval gazlamadan burmalangan, keyin esa tikilgan kiyimning paydo bo'lishiga olib keldi. Kiyim sifatini yaxshilash uchun kimyoviy materiallarning yangi turlaridan foydalanish kerak bo'ladi. To'qima va trikotaj, sun'iy zamsha, sun'iy gazlama va sun'iy trikotaj, plynka qoplangan materiallar, notuqima materiallar, yelim qoplamali maxsus qotirmalar, xilma-xil furnituralar va hokazo ana shunday material turlaridan hisoblanadi.*

Kalit so'zlar: *tikuvchilik, korxonalar, ishlab chiqarish, modernizatsiya, kiyim*

Hozirgi kunda Respublikamizda bozor aloqalarining shakllantirishda ishlab chiqarish korxonalarini iqtisodiy krizisdan olib chiqishning asosiy yo'llaridan biri chiqindisiz texnologiyalarni joriy qilib, bozorga raqobatbardosh mahsulotlarni ishlab chiqarishni talab qiladi. Sanoat korxonalarini oldida turgan asosiy vazifalar quydagilardan iborat: uskunalarni zamonaviylashtirish, yuqori sifatli, chiroyli kiyimlarni ishlab chiqarish hajmini ko'paytirish, tezda moslashuvchan yangi oqim liniyalarini qurish, tikuvchilik tarmog'ini jadal rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarish samaradorligini oshirishdir.

Bu vazifalarni muvaffaqiyatli bajarish uchun korxonalarini qayta qurish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish, texnologiyani takomillashtirish talab qilinadi.

Yangi kam operatsiyali texnologiyalar yaratish tikuvchilik buyumlariga ishlov berishni takomillashtirishdagi istiqbolli yo'nalish hisoblanadi. Kiyimning (umuman tikuvchilik buyumlarining), kiyim detallariga va uzellarining konstruksiyasida choklarni iloji boricha ko'proq kamaytirish, namlab-isitib ishlov berish uskunalarning vibromaneken singari bir jarayonli turlarida materiallarga ularning termoplastik xususiyati hisobiga shakl berish, birlashtirish va bezak jarayonlarini birlashtirish (masalan, mag'iz, tasma qo'yishda), yelim materiallardan keng foydalanish va ana shunday kam operatsiyali texnologiyaga kiradi.

Kiyim konstruksiyasini yaratishdan boshlab, to tayyor mahsulot sotilgunga qadar barcha bosqichlarida ishlab chiqarishning qayta moslanuvchanligini ta'minlash

uchun avtomatlashtirilgan boshqaruv sistemasi mahalliy tarmoqlariga birikkan shaxsiy EHMlar bazasida takomillashtirish ham katta vazifalardan biridir.

Kiyimning biron shaklda bo'lishi uchun gazlamani detallarga bo'lib bichib, ularni birin-ketin ulash yo'li bilan erishish mumkin. Bundan tashqari gazlamaning plastikligi va boshqa xossalaridan foydalanib, uni cho'zilish va boshqa ta'sirlardan saqlaydigan turli qotirmalar, uqalar ishlatib ham kiyimga shakl berish mumkin. Namlab-isitib ishlaganda kirishtirilgan va cho'zilgan joylarini saqlab qolish mumkin bo'lgan gazlamalardan tikilgan kiyimlarga materialning plastik xossasi hisobiga kerakli shakl beriladi. Gazlamaning bunday xossali bo'lishi dazmollab kirishtirish va dazmollab cho'zish operatsiyasini bajarishga imkon beradi.

Gavdaga yopishib turadigan kiyimlarga ishlov berganda ort bo'lak bel qismidagi yon qirqimlari tortib cho'ziladi, ort bo'lak o'rta chizig'ining bel qismidagi joylari esa dazmollab kirishtiriladi. Dazmollab kirishtirganda namlik, issiqlik va bosim ta'sirida gazlamaning kirishtirish yo'nalishidagi iplari qisqaradi, ularga perpendikulyar yo'nalishdagi iplari esa zichlashadi.

Dazmollab cho'zilganda cho'zish yo'nalishidagi iplar uzayadi va ularga perpendikulyar yo'nalishdagi iplari orasi ochilib, gazlama sathi kyengayadi. Kiyimga solqirok tikish yo'li bilan kerakli shakl berish gazlamaning kirishishi hisobiga bo'ladi. Buning uchun mashinada chok solayotganda ulanayotgan detallarning bittasi solqirok tikiladi. Masalan: yengning old chokini hosil qilishda uning ostki bo'lagining tirsak qismi solqirok qilib tikiladi yoki yengni o'mizga o'tqazayotganda yengning qiyama qismi terib o'tqaziladi.

Kiyim va uning ayrim qismlarini qalin, elastik va issiq saqlaydigan qilishga gazlama qatlamlarini ko'paytirib erishiladi. Masalan: avraning o'zidan 2 qatlam tikiladi (ko'ylak manjetlari, belbog'lar) yoki bir qatlam avra va bir qatlam astar tikiladi. Ular orasiga bir yoki ko'p qatlamli yordamchi material qo'yilsa ham bo'ladi. Masalan: erkakalar pidjagining bort qotirmasi ko'p qatlamli hisoblanadi. Detailarni qattiqroq va elastikroq qilish, ularga parallel baxyaqator solish yo'li bilan ham erishish mumkin. Gazlamaning qalinligiga, baxyaning tortilish darajasiga va baxyaqatorlar oralig'ining kattaligiga qarab, detalning egilishga qarshilik ko'rsatishi har xil bo'ladi.

Egilishga qarshilik baxyaqator bo'ylab yeng ko'p, ko'ndalangiga esa yeng kam bo'ladi. Egilishga qarshilik ko'rsatish darajasi baxya turiga (mokili yoki zanjirsimon) qarab ham har xil bo'ladi.

Zanjirsimon baxyaqatorlar bilan biriktirilgan detallarning egilishga qarshilik ko'rsatish uzunasiga ham, ko'ndalangiga ham mokili baxyaqatorlar bilan biriktirilgan detallarga nisbatan kamroq bo'ladi. Erkaklar qishlik paltosining ostki yoqasini qavishda baxyaqatorlar bir-biriga yaqin, shuning uchun yoqa tik turadigan bo'lib chiqadi. Bundan tashqari yelim bilan yopishtirilgan detallar qattiqroq va elastikroq bo'ladi.

Berilgan shaklni saqlab turish uchun yelka tagliklaridan keng foydalaniladi. Kiyimning issiq saqlash xususiyati kerakli darajada bo'lishining ham ahamiyati katta. Ko'pincha kiyimning issiq saqlash xususiyatini oshirish uchun vatindan va paxtadan tayyorlangan isituvchi qatlamlar ishlatiladi.

Kiyim detallariga quyidagi usullar bilan kerakli fizik-mexanikaviy xossalar berish mumkin :

- qattiqligini oshirish uchun bort qotirmasiga, yoqaga , belbog'ga qo'shimcha detallar- qotirmalar qo'yish bilan;

- cho'zilishga chidamliligini oshirish uchun bort qotirmasini, ostki yoqani, adip qaytarmasini qavish, cho'ntaklar tagiga bo'ylamalar qo'yish, izmalar tagiga qo'shimcha detallar qo'yish bilan;

- yupqalashtirish uchun bort, yoqa o'mizi, izmalar chet bo'ylab qo'yilgan qotirmalardan qirqib olish yo'li bilan;

- ishqalanishga chidamliligini oshirish uchun pidjakning old vitachkalariga, bo'rtma choklarga qo'shimcha detal ulab, yorib dazmollash , kiyimning tizza va tirsak qismlariga qo'shimcha detallar qoplamalarni bostirib ulash, shim pochalariga maxsus tasma ulash bilan;

- issiqlikni saqlash uchun qishki kiyimlarga isituvchi qatlamlarni qo'yish;

- havo o'tkazuvchanligini oshirish uchun plash va boshqalarning qo'ltiq taglari va ort bo'laklarida teshik va kesiklar hosil qilish bilan ;

Yuqori sifatli kiyim ishlab chiqarish, mehnat unumdorligini oshirish, kiyim tan narxini va ishlov berishga sarflanadigan vaqtni kamaytirish uchun ishlov berish jarayonlarini to'g'ri tanlash katta ahamiyatga ega.

Texnologik jarayonda detallarga ketma-ket, parallel yoki aralash (parallel ketma-ket) ishlov berish mumkin.

Ketma-ket ishlov berishda - operasiyalar birin-ketin bajariladi, kiyimning hamma joylariga bir vaqtda emas, balki birin-ketin bitta yoki bir nechta asbobda ishlov beriladi. Ketma-ket usulida operasiyalarni bajarish harakatlari murakkab va unga ketadigan vaqt ko'p bo'ladi. Mashina tezligini, presslar bosimini, uskunalarining qiziydigan sathi haroratini oshirish kabi yo'llar bilan ish bajarishga ketgan vaqtni qisqartirish mumkin.

Parallel ishlov berish - usulida bir operasiyadan ikkinchisiga o'tishlarning barchasi bir vaqtda bajarilib, unda chala fabrikatning barcha ishlov beriladigan joylariga bir yoki bir necha asbob yordamida bir vaqtda baravar ta'sir ko'rsatiladi. Masalan: bir vaqtda bajariladigan ba'zi namlab-isitib ishlov berish operasiyalari, presslarda detallarni o'zaro yelim bilan ulash. Parallel ishlov berish usuli yeng unumdor va progressiv hisoblanadi. Chunki namlab-isitib ishlov berish operasiyalarini presslarda bajarish mehnat unumdorligini bir necha marta oshirishga imkon beradi.

Aralash ishlov berish - usuli ikkala usulning aralashmasidan iborat. Bunda operasiyalarga o'tishning bir qismi ketma-ket, qolgan qismi esa parallel bajariladi.

Masalan: ikki ignali mashinada detallarni qavish aralash ishlov berishdir, chunki unda ikki qator parallel qavilgandan keyin, navbatdagi ikki qator qaviladi va hokazo. Bunda mehnat unumdorligi ketma-ket usulidagidan ikki baravar ortadi. Bundan tashqari 797 kl. mashinasida detallar qirqimlarini birlashtirib tikish va yo`rmalash, 746 kl. yarim avtomatida qopqoqli qirqma cho`ntaklarni tikish.

Kiyim tashqi ko`rinishini yaxshilash va tikilgan paytdagi dastlabki shaklini uzoq vaqt saqlash uchun ko`ylak tikishda xilma-xil qotirmalar ishlatiladi. Bunday qotirmalar yoqa, bort, cho`ntak qopqoq, manjet va boshqa bezak detallar tikishda ishlatiladi.

Qotirmani asosiy detal shaklida, chok haklari qoldirmay yoki ag`darma chok bilan tikiladigan cheti chokka 0,1 - 0,2 sm. kirib turadigan qilib bichiladi. Kiyimni odam gavdasiga moslash va kiyimni gavdaga yaxshi yopishib turadigan qilish uchun asosiy detallarda vitochka qilinadi. Vitachkaning kengligi (chuqurligi) va vitachkalar soni kiyim gavdaga qay darajada yopishib turishiga bog`liq bo`ladi. Vitachkalar kiyim ko`krak qismida va bel qismida bo`lishi mumkin.

Kiyim old va ort bo`laklarini bezash uchun ularda kiritma va koketkalar bo`ladi. Ular to`g`ri, oval, murakkab shaklda bo`ladi. Bu detallar asosiy detallarga biriktirma, quyma yoki bostirma chok bilan tikiladi. Kiritma yoki koketkalar cheti ochiq qilib ulangan, kant qo`yib ulangan, quyma burma bilan ulangan, to`r qo`yib ulangan bo`lishi mumkin. To`g`ri yoki oval shakldagi koketkalarini asosiy detalga bostirma chok bilan ulashda ularni o`ngini ichkariga qaratib, qirqimlarini tekislab qo`yiladi va 1,5 sm. chok hosil qilib biriktirib tikiladi. Chok qirqimlari yo`rmalanadi-da koketka tomonga yotqazib dazmollanadi.

Ayollar ko`ylagi turli furnituralar, kashta choklar, quyma burmalar, turli bezak choklar, to`rlar, qoplama bezaklar bilan bezatiladi. quyma kantli bezak choklarni tikishda, kant detal 2 buklab dazmollanib, asosiy detal ustiga qo`yib baxyaqator yuritiladi, keyin 2-detal uning ustiga qo`yilib, 1mm. qochirib 2-baxyaqator yuritiladi. Bezak kant detal ziyida yoki o`rtasida bo`lishi mumkin .

АДАБИЁТЛАР:

1. M.Sh.Jabborova "Tikuvchilik texnologiyasi", T., "O`zbekiston", 1994.
2. G.K.Kulidjanova, S.S.Musaev "Yengil sanoat mahsulotlari texnologiyasi", T., "G`afur G`ulom", 2002.