

BO'LAKLI YUBKALARNI LOYIHALASH

Yakubova Xurmatoy Sayfullayevna

Rishton tumani 1-son kasb-hunar maktabi

"Maxsus fan" o'qituvchisi

Annotatsiya

Yengil sanoat maxsulotlarini konstruksiyalash va texnologiyasi iqtisodning muhim soxalaridan biri bo'lib ayniqsa bu soxadagi mutaxassislarni tayyorlash kata axamiyatga ega. Ushbu mavzu "Bo'lakli yubkalarni loyihalash bo'yicha" mavzusida bo'lakli yubka turlarini o'rganish, bo'lakli yubka konstruksiyasini qurish, bichish va tikish texnologiyasi to'g'risida ma'lumotlar yoritilgan. Tikuvchilik yo'nalishidagi adabiyotlar, internet ma'lumotlaridan foydalanilgan.

Kirish

Respublika to'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoatida yuqori va barqaror o'sish sur'atlarini ta'minlash, to'g'ridan-to'g'ri xorijiy investitsiyalarni jalb qilish va o'zlashtirish, raqobatbardoh mahsulotlarni ishlab chiqarish va eksport qilish, modernizatsiya qilishning strategik muhim ahamiyatga ega bo'lgan loyihalarini amalga oshirish hisobiga yuqori texnologiyali yangi ish o'rinlarini yaratish, korxonalarini texnik va texnologik yangilash, ilg'or "klaster modeli"ni joriy etishga qaratilgan tarkibiy qayta tashkil etishni yanada chuqurlashtirish bo'yicha tizimli ishlar amalga oshirilmoqda.

Shu bilan birga, to'qimachilik va tikuv-trikotaj sanoati rivojlanishining har tomonlama tahlili, raqobatning kuchayishi sharoitida jahon bozorining o'zgaruvchan kon'yunkturasi sohani davlat tomonidan qo'llab-quvvatlash, shuningdek, yanada barqaror va jadal rivojlanishi mexanizmlarini ishlab chiqish hamda amalga oshirishni taqozo etmoqda.

Bo'lakli yubkalarni loyihalash



Yubka bo'laklari soni har hil bulishi mumkin, lekin juft son (4, 6, 8, 12) bo'lgani ma'qul; taqilmasi chap yonda yoki old va ort bo'laklar o'rtasida bo'lishi mumkin.

Taqilma tikish uchun eni 3-4 sm, bo'yi 25 sm qo'shimcha taqilma haqi chiqariladi. Misol tariqasida olti bo'lakli yubkani loyihalashi ko'rib chiqamiz. Qolgan bo'lakli yubkalarni loyihalash huddi shu tarzda bo'ladi, faqat bel va bo'ksadagi qiymatlar bo'lak soniga qarab bo'linadi.



Рис. 224. Юбка шестиклнника.

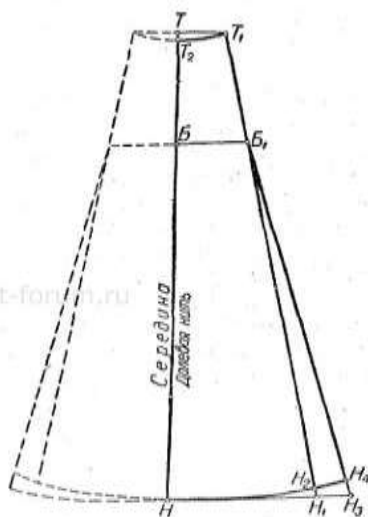
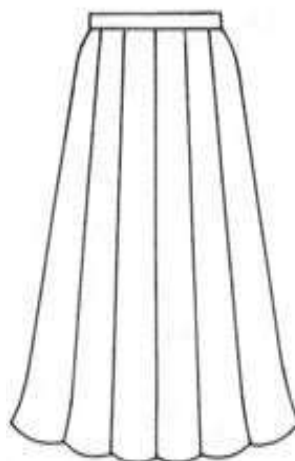
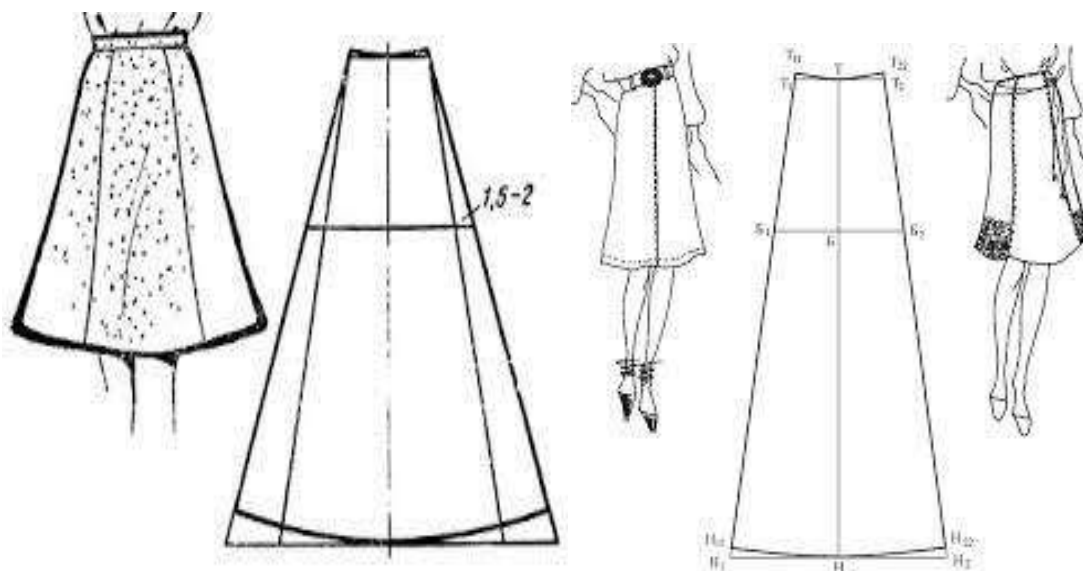


Рис. 225. Чертеж выкройки юбки шестиклнника.

Model tavsifi - o'smir qizlar uchun mo'ljallangan olti bo'lakli etagi kengaygan yubka belbog'li, taqilmasi chap tomonida joylashgan bo'lib «molniya» bilan ishlov berilgan. Ularni lavsanli yarim jun, zig'ir tolali yoki qalin ip gazlamalardan tikish tavsiya etiladi.





Olti bo'lakli yubkani loyihalash

Bu yubkani loyihalash uchun gavdadan olingan quyidagi o'lchovlar kerak bo'ladi:

$$\begin{aligned} BIA &= 76 \text{ sm} & QBI &= 2 \text{ sm} \\ BkA &= 106 \text{ sm} & Krk &= 4 \text{ sm} \\ YUU &= 70 \text{ sm.} \end{aligned}$$

1. Qog'ozning yuqori o'rta qismida B1 nuqtani belgalab, undan pastga vertikal chiziq o'tkaziladi.
2. $BIE = YUU = 70 \text{ sm}$ (yubka uzunligi).
3. $BIBk = 18-20 \text{ sm}$ (bo'ksa chiziga).
4. B1, Bk, E nuqtalardan gorizontaal chiziq o'tkaziladi.
5. $BL_1B_2 = (BIA+QBI):6 = (76+2):6 = 13 \text{ sm}$ (beldagi kenglik).
6. $B1B_1 = B1B_2 = B1B_2:2 = 13:2 = 6,5 \text{ sm}$ (beldaga kenglikning yarmi).
7. $B1B_3 = 0,5-1 \text{ sm}$ (bel chizig'ining tushishi).
8. B1, B3, B2 nuqtalar ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

9. $Bk_1Bk_2 = (BkA+QBk):6 = (106+4):6 = 18$ sm (bo'ksadagi kenglik).

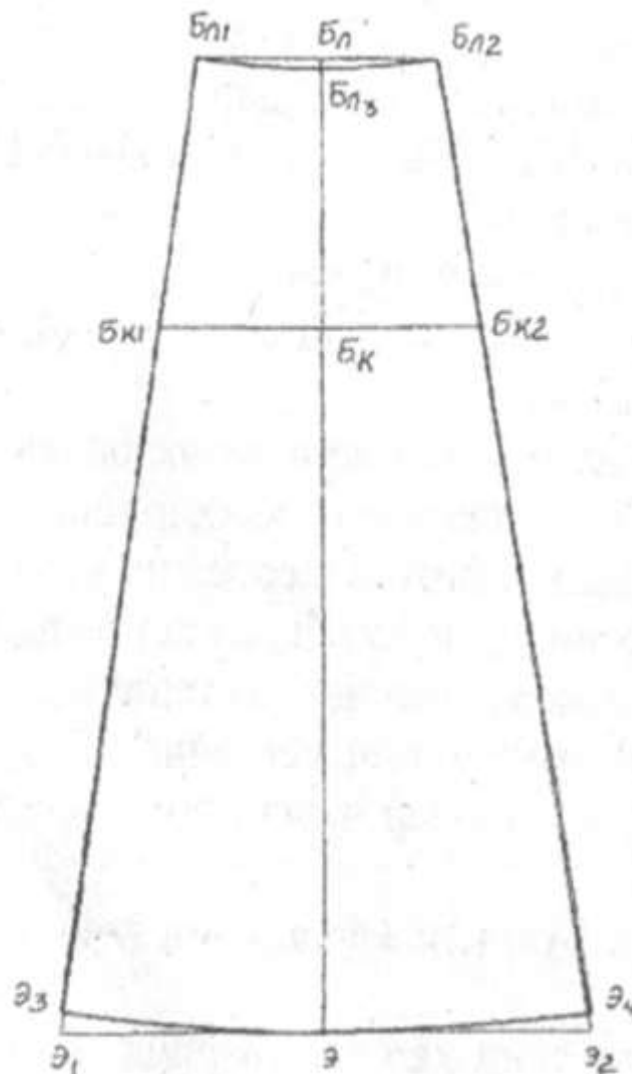
10. $BkBk_1 = BkBk_2 = BK_1Bk_2:2 = 18:2 = 9$ sm (bo'ksadagi kenglikning yarmi).

11. $B1_1, Bk_1$ nuqtalar va $B1_2, Bk_2$ nuqtalar chizishch yordamida tutashtiriladi va etak gorizontal chizig'i bilan kesishguncha davom ettiriladi. Mos ravishda E_1, E_2 nuqtalar bilan belgolanadi.

12. $B1_1E_3=B1_2E_4=B1_3E$ (o'rta chiziqni chizmadan o'lchab, yon tomon uzunliklari belgilab olinadi).

13. E_3, E, E_4 ravon egri chiziq bilan tutashtiriladi.

14. Etak qismini modelga qarab kengaytirish mumkin.



Олти бўлакли юбка чизмаси

Bo'lakli yubkani tikish

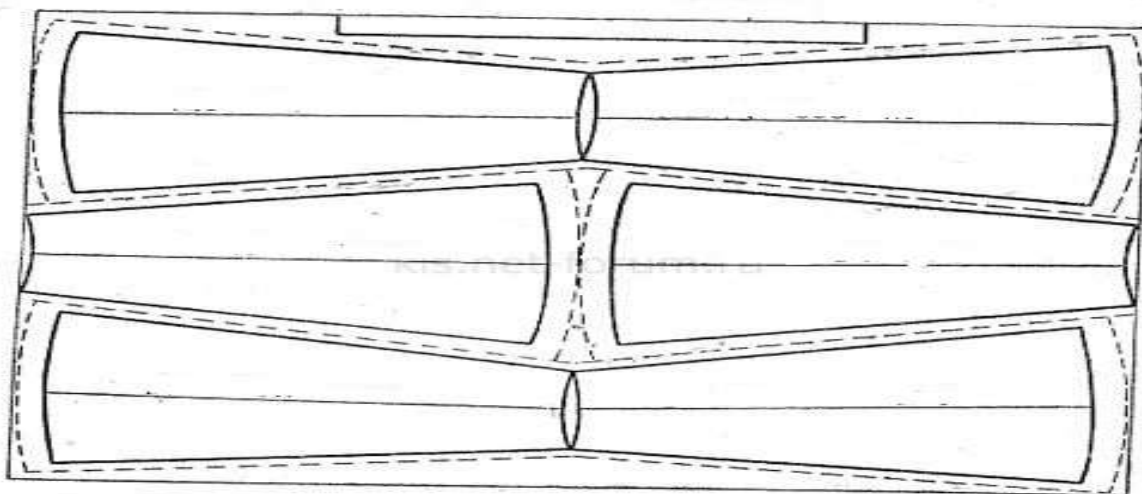
Bo'lakli yubkalar etak tomonga qarab kengayib boradigan 4, 6, 8, 10 yoki 12 bo'lakdan iborat bo'lishi mumkin. Gazlama bo'y ipining yo'nalishi bo'laklarning o'rta chizig'i bo'yicha joylashishi kerak. Agar gazlama katak yoki yo'l-yo'l rasmlil bo'lsa, rasmning markaziy vertikal chizig'i bo'lakning o'rta chizig'i bo'yicha o'tishi kerak,

gorizontal chiziqlari har bir bo‘lakda simmetrik joylashishi kerak. Bo‘lakli yubkalarda taqilma chap tomondagi yon chokda ishlanadi, bel qismiga albatta belbog‘ bilan ishlov berilishi kerak.

Andazani gazlamaga joylashtirish va bichish (2-rasm). Bo‘lakli yubkalar uchun gazlama sarfi yubka uzunligining ikki baravariga 10 santimetr ishlov berish haqi qo‘shib hisoblanadi, enli gazlamalardan bichilganda, yubka uzunligiga 10 santimetr chok haqi qo‘shiladi. Ensiz gazlama ko‘ndalangiga, enli gazlama esa uzunasiga o‘rtasidan ikki bukilib, andazalar bir-biriga qarama-qarshi yo‘nalishda joylashtiriladi. Agar gazlama tukli yoki bir to-monga yo‘naltirilgan rasmi bo‘lsa, andazalar bir tomonga qaratilib qo‘yiladi, u holda gazlama sarfi 1,5 baravar ortadi. Yubkaning belbog‘i uzunasiga bichiladi. **Bichiq detallari:**

Yubka bo‘lagi – 6 dona, belbog‘ – 1 dona.

ishlov berish ketma-ketligi.

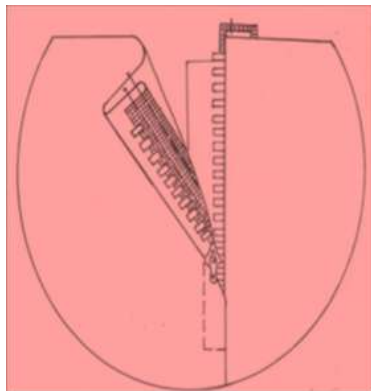


Yubka bo‘laklarining barcha kontur chiziqlari bo‘yicha salqi qaviqlar tikib chiqiladi, yon qirqimlari maxsus mashinada yo‘rmlanadi. Belboqqa qotirma material yopishtiriladi, o‘ngini ichkarisiga qaratib uzunasiga ikki buklanadi, bir tomonidan ko‘ndalangiga qirqimlari biriktirib tikiladi, ikkinchi tomonida 3–4 santimetrli o‘tim hosil qilinib tikiladi. Burchaklari kesib tashlanadi, belbog‘ o‘ngiga ag‘dariladi, burchaklari chiqarib to‘g‘rilanadi va dazmollanadi. Bo‘laklar bir-biriga ko‘klab biriktiriladi, bunda choklash yuqori qismidan etak tomoniga qaratib bajariladi, yubkaning belbog‘i vaqtincha ko‘klab biriktiriladi, etagi bukib ko‘klanadi va

yubka kiydirib ko‘riladi.

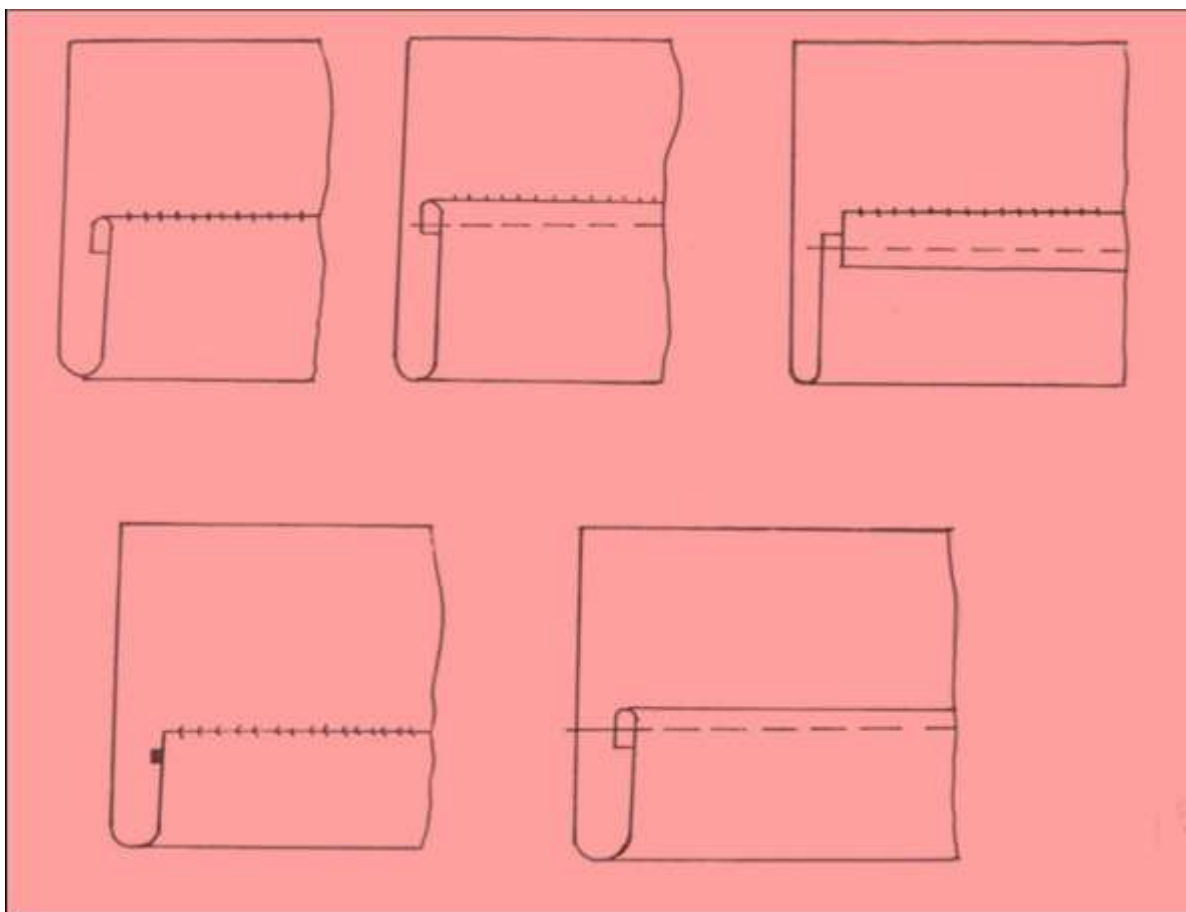
Bunda yubkaning kengligi va uzunligi, yon choklarning to‘g‘ri joylashganligi tekshiriladi, nuqsonlari bo‘lsa aniqlanadi va bartaraf qilinadi. So‘ngra bo‘laklar bir-biriga biriktirib tikiladi va choklar yorib dazmollanadi, taqilmasi «molniya» bilan ishlov beriladi. Belbog‘ yubkaga ulanadi, etak qismi belgilangan chiziq bo‘yicha bukilib, yashirin qaviq bilan tikib chiqiladi. Belboqqa tugma qadaladi va petla tikiladi. Yubka to‘liq tikib bo‘lingandan keyin, barcha vaqtinchalik qaviq iplaridan tozalanadi, ham teskari, ham o‘ng tomonlaridan namlangan dazmollatta yordamida dazmollanadi.

"Molniya" tasmani ko‘rinmaydigan qilib tikish ham mumkin, bunda taqilmaga qo‘shimcha tikish haqi beriladi. Tasma taqilayotganda ich kiyimni ilib ketmasligi uchun ehtiyot ko‘rinma qo‘yilsa yaxshi bo‘ladi. ehtiyot ko‘rinma 8-9 sm kenglikda bichib olinadi, uning uzunligi taqilima uzunligiga mos bo‘ladi. Ko‘rinmani teskarisini ichkariga qilib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi, yon va past qirqimlari yo‘rmladi.



Yubka etagini bukish uchun burlashda uning old va ort bo‘laklari o‘rtasidan bukilib, yon choklari, vitachkalari va boshqa simmetrik choklari bir-biri bilan ustma-kst keltirilib stolga yoyiladi – bunda yubkaning o‘ngi tashqarida, tesakrisi esa ichkarida bo‘lishi kerak. Andaza qo‘yilib, bukish chiziqlari belgilanadi.

Yubkaning etagi belgilangan chiziq bo‘yicha bukib, ochiq qirqimini ichkariga bukib yashirin baxyali maxsus mashinada tikiladi. YUbkka tez titilib ketadigang materialdan tikilayotgan bo‘lsa uning etak qirqimi avval bir marta bukib-universal mashinada tikib olinadi yoki qirqimga tasma qo‘yib tikib olinadi, keyin yashirin baxyali mashinada tikiladi.



Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Abdullaeva Qumri Madjidovna. Tikuvchilik buyumlarini loyixalash va modellashtirish asoslari 'edagogika oliygohlari uchun o'quv qo'llanma Toshkent 2001
2. Ochilov T. A., Abbasova N. G., Abdullina F. J., Abdulniyozov, Q. I. Gazlamashunoslik. Toshkent, «Abdulla Qodiriy», 2003.
3. M. K. RASULOVA. Tikuv buyumlari ishlab chiqarish texnologiyasi. Toshkent 2006
4. Yengil sanoat kasb-hunar kollejlari o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma Matmusayev U. M., Qulmatov M. Q., Ochilov T. A., Rahimov F. X. Jo'rayev Z. B. Materialshunoslik. «Ilm Ziy», Toshkent, 2005.
5. Ichiliv T. A., Qulmativ M. Q., Abdullina F. J. V 540600 «Yangil sanoat mahsulotlari texnologiyasi» yo'nalishi bakalavrlari uchun «Yengil sanoat mahsulotlari materialshunosligi» fani bo'yicha ma'ruzalar matni.

Internet manbalari:

www.ziyonet.uz

www.textile-ress.ru

www.ziyonet.uz

www.afina.uz

www.titli.uz

www.mexnat.uz

www.uzstudent.uz

www.knowledge.allbest.ru