

YENGIL KIYIMLARDA CHO'NTAKLARGA ISHLOV BERISH

Mirkomilova Baxor Maxmudovna

Forish tuman kasb-hunar maktabi

ishlab chiqarish ta'limi ustasi

Annotatsiya: ushbu maqolada yengil kiyimlardagi cho'ntaklarga ishlov berish oddiy cho'ntak va cho'ntakqopqoq tikish hamda ulning turlari misolida yoritilgan.

Kalit so'zlar: cho'ntakqopqoq, qo'yuma burmali chontakqopqoq, Beykali cho'ntakqopqoq, oddiv qoplama cho'ntak.

Аннотация: В этой статье рассматривается обработка карманов на легкой одежде на примере простого кармана и карманного шитья, а также типов ул.

Ключевые слова: карманный клапан, складной карманный клапан, накладной карманный клапан, простой накладной карманный клапан.

Aannotation: in this article, the processing of pockets in light clothing is covered by the example of simple pocket and pocket sewing and types of ul.

Keywords: pocket baggy, hooded crocheted chaff, Beykali pocket baggy, oddiv cover pocket.

Qotirmasiz cho'ntakqopqoqlar ikki qisimli (qopqoq va ostki qopqoq) yoki yaxlit bichilishi mumkin. Cho'ntakqopqoqning ustki qismi yon va past tomonlari bo'yicha ostki qopqoqga nisbatan 0,2-0,3 sm kengroq bichiladi. Cho'ntakqopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi, cho'ntakqopqoq burchaklari va yumaloqlangan joylarida yedirib ko'klanadi, ag'darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5 -0,7 sm . Ko'klash iplari so'kib tashlanadi, 0,2-0,3 sm chok haqi qoldirilib burchaklaridagi chok kesiladi

Cho'ntakqopqoqni o'ngiga ag'darib, chetalari tekislanadi va 1,0-1,5 sm uzunlikdagi to'g'ri qaviqlar bilan ziylari ko'klanadi, ko'klash ostki qopqoq tomonidan bajariladi. Shunda eni 0,1-0,2 smli kant hosil bo'ladi. Agar, model bo'yicha nazarda tutilgan bo'lsa, gazlama o'ngidan qopqoq cheti bo'ylab bezak baxyaqator tikiladi. So'ngra tayyor cho'ntakqopqoqning enini bildiradigan chiziq belgilab olinadi.

Agar cho'ntakqopqoq ostki qopqoq bilan birga bichilgan bo'lsa, u ikki buklanadi, yuqori qirqimi tekislanadi va ikki tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi. So'ngra o'ngiga ag'dariladi, chetlari to'g'rilanadi va ag'darma choklarini ziyga to'g'ri keltirib, choklar yotqizib dazmollanadi.

Qo'yuma burmali cho'ntakqopqoq tikish uchun avval qo'yuma burma tayyorlab olinadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga o'ngini yuqoriga qilib qo'yiladi, chetlari tekislanadi va universal mashinada ulanadi. Quyma burmali ostki qopqoqni cho'ntakqopqoq bilan birga o'ngini ichkariga qaratib qo'yiladi, qirqmalari tekislanadi

va quyma burmani tikish baxyaqatori bo'yicha ostki qopqoq tomonidan moshinada ag'darma chok solinadi, keyin burchaklaridagi chok xaqlarilari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va xuddi oddiy cho'ntakqopqoq kabi ishlanadi.

Beykali cho'ntakqopqoq tikishda avval beyka tayyorlab olinadi. Beyka cho'ntakqopqoqning tashqi cheti shakliga moslab uch qismdan bichiladi (yaxlit bo'lishi ham mumkin).

Beyka qismlari joyiga moslanadi va biriktirish choklarining chiziqlari 45° burchak ostida o'tadigan qilib belgilab olinadi. Shundan so'ng beyka qismlari belgilangan chiziq bo'yicha mashinada tikiladi, beykaning ikki chetiga 0,5-0,7 sm qolganda baxyaqator to'xtatiladi, chok haqi 0,5-0,7 sm qoldirib kesiladi. Choklar yorib dazmollanadi. Beykani cho'ntakqopqoqga biriktirma yoki bostirma chok bilan ulash mumkin. Cho'ntakqopqoq ostki qopqoqdan beyka enichalik tor bichiladi. Biriktirma chok bilan ulashda beyka va cho'ntakqopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, so'ngra qirqimlarini tekislab, beyka mashinada 0,5-0,7 sm chok haqi bilan ulanadi.

Beykani cho'ntakqopqoqga bostirma chok bilan ulashda beykaning ichki cheti teskari tomoniga 0,5-0,7 sm qayirib dazmollanadi. Cho'ntakqopqoqda beykani bostirib tikish chizig'i belgilab olinadi. Beyka o'ngi bilan cho'ntakqopqoqning o'ngiga qo'yiladi, bunda beykaning qayrilgan cheti cho'ntakqopqoqdagi belgilangan chiziqqa to'g'ri kelishi kerak, avval qo'lda ko'klab olib, so'ngra 0,1 sm ichkaridan bostirib tikiladi.

Beyka biriktirib yoki bostirib tikilgandan so'ng cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari tekislanib ag'darma chok bilan tikiladi, chokning eni 0,5-0,7 sm. Chokning burchaklaridagi chok haqlari kesiladi, cho'ntakqopqoq o'ngiga ag'dariladi va odatdagidek ishlov beriladi.

Qistirma kantli cho'ntakqopqoq tikishda ham awal kantni tayyorlab olish kerak. Kant gazlamaning bo'y ipiga nisbatan 45° burchak ostida bichib olinadi, uzunasiga ikki buklanadi va dazmollanadi. So'ngra ostki qopqoqning o'ngiga qo'yiladi, qirqimlari tekislanadi va burchaklari solqiroq qilib joylashtirib qo'lda ko'klanadi. Cho'ntakqopqoq va ostki qopqoq o'ngini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanib, ostki qopqoq tomonidan mashinada ag'darma chok bilan tikiladi.

Qopqoq chetlarini mag'iz choki bilan ham bezash mumkin. Bunda cho'ntakqopqoq bilan ostki qopqoq teskarisini ichkariga qilib qo'yiladi, qirqimlari to'g'rilanadi va mag'izning eniga qarab mashinada 0,2-0,4 sm ichkarisidan mahkamlanadi. Bezak bo'lak gazlamaning bo'yipiga 45° burchak ostida bichiladi, uning eni mag'izning ikkilantirilgan eniga 1,0-1,5 sm qo'shib topiladi.

Bo'lak uzunasiga ikki buklab dazmollanadi va cho'ntakqopqoq shaklida cho'ziladi. Tayyorlangan boMak va qopqoqning qirqimlari tekislanadi va boMak tomonidan mashinada tikib, dumaloqlangan joylarida solqi hosil qilib ketiladi.

Chokning eni mag‘iz eniga teng bo‘lishi lozim. So‘ngra bo‘lakni chok atrofida aylantirib mag‘iz hosil qilinadi. Mag‘iz qopqoqning o‘ngiga, bo‘lak tikilgan chok ustidan baxyaqator yuritib puxtalanadi. Bunda teskari tomonidan baxyaqator bo‘lakning ichki chetidan 0,1 - 0,2 sm ichkaridan o‘tishi kerak. Tayyor bo‘lgan cho‘ntakqopqoq dazmollanadi.

Oddiv qoplama cho‘ntak. Cho‘ntak yuqori qismi 0,5-0,7 sm ichkariga bukiladi va baxyaqator yuritiladi. So‘ngra yuqori qismi belgilangan chok haqi kengligida (2,5-3,0 sm) o‘ng tomoniga qaratib bukiladi va burchaklari ag‘darma chok bilan tikiladi.

Agar cho‘ntakning yuqori qismi adip qo‘yib ishlangan bolsa, unga o‘ngini o‘ngiga qaratib adip qo‘yiladi, yuqori va yon chetlari 0,5-0,7 sm kenglikda ag‘darma chok bilan tikiladi. Hosil bo‘lgan burchaklami o‘ngiga ag‘darib dazmoilash bilan bir vaqtda cho‘ntak chetlari bukib dazmollanadi. Cho‘ntakni asosiy detal ustiga belgi chiziq bo‘ylab qo‘yib, bukilgan ziydan 0,1-0,5 sm masofada bostirib tikiladi. To‘g‘ri to‘rtburchak shaklidagi cho‘ntaklarda pastki burchaklardagi ishlov haqi bo‘yicha 0,5 sm chok haqi qoldirib, ortiqchasi qirqib tashlanadi va birlashtirib tikiladi. Choklar yorib dazmollanadi, cho‘ntak burchaklari o‘ngiga ag‘darilib, uni asosiy detalga ulanadi.

Qoplama cho‘ntakning yuqori qismi listochkali bo‘lsa, (cho‘ntakning yuqori qirgimiga listochkaning o‘ngini cho‘ntak teskari tom oniga qaratib qo‘yiladi. Ikkala detal birlashtirib tikiladi. Listochka detal o‘ngiga aylantirib o‘tkaziladi. Listochka detalidan 0,1-0,2 sm kenglikda kant hosil qilib, cho‘ntak yuqori tomoni bukib dazmollanadi. Listochkaning ikkinchi ochiq qirgimi tom oni baxyaqator kengligidan 0,5-0,7 sm ortiqroq qilib teskari tom oniga bukiladi va cho‘ntakka model bo‘yicha baxyaqator kengligida bostirib tikiladi.

Yuqori tom oniga mag‘iz qo‘yilgan qoplama cho‘ntakni tikishda mag‘izni uning o‘ngini tashqariga qaratib ikki bukib dazm ollanadi. Keyin mag‘izni asosiy detal o‘ngiga 0,5-0,7 sm kenglikdagi chok bilan birlashtirib tikiladi. Mag‘iz detal teskarisiga aylantirib o‘tkaziladi. Mag‘izdan modelda ko‘rsatilgan kenglikda kant hosil qilib, mag‘iz ulangan chokdan 0,1-0,2 sm oraliqda baxyaqator yuritib, mag‘izning ikkinchi uchi ham tikib ketiladi. Qoplama cho‘ntak atrofida bezak kant qo‘yib tikishda, gazlama parchasini uning o‘ngini tashqariga qaratib uzunasiga ikki bukib dazmollanadi. Bezak kantning cho‘ntak yuqori tomoniga to‘g‘ri keladigan qirgimini teskari tom onga 0,5-0,7 sm bukib dazm ollanadi yoki burchaklari ag‘darma chok bilan tikib olinadi. Bezak kantni qirgimini cho‘ntak qirgimiga to‘g‘rilab, bukilgan ziydan tayyor kant kengligida birlashtirib tikiladi.

Kant ulangan chok tekislab dazmollanadi va cho‘ntak asosiy detalga bostirib tikiladi. Qoplama cho‘ntak atrofiga qo‘yilgan burma yoki to‘rt qo‘yib tikiladigan bo‘lsa, bezak detallarda burma hosil qilib olinadi. Keyin to‘rt yoki qo‘yilgan burma birlashtirib chok bilan qoplama cho‘ntakka ulanadi. Tayyor cho‘ntak asosiy detalga bostirib tikiladi. Qoplama cho‘ntak atrofi ham mag‘iz chok bilan ham ishlangan bo‘ladi.

mumkin. Buning uchun cho‘ntakning yon tom onlari va pastki qismi bir tom oni ochiq qirqimli mag‘iz chok bilan ishlov beriladi, so‘ngra asosiy detalga bostirib tikib biriktiriladi.

ADABIYOTLAR

1. Jabborova M .Sh. “Tikuvchilik texnologiyasi”. Toshkent “O‘zbekiston”. 1994y.
2. Truxanova A.T. “Tikuvchilik texnologiyasi asoslari”. Toshkent “O‘qituvchi”. 1996 y.
3. Litvinova I.N., Shaxova Ya.A. “Ayollar ust kiyimini tikish” Toshkent “O‘qituvchi” . 1997 y.
4. Glinskaya Ye.V. “Azbuqa vishivaniya” Toshkent “Mehnat”. 1994 y