



## AYOLLAR YENGIL KIYIMI VA YOSH BOLALAR KIYIMINING ASOSIY DETALLARINI TIKISH HAMDA BIRIKTIRISH BOSQICHLARI

---

*Razzoqova Zilola*

*G'ijduvon 3 son kasb hunar maktabi*

*Maxsus fani o'qituvchisi*

### ANNOTATSIYA

Ushbu maqolada kiyim ishlab chiqarishda tayyorlov-bichish texnologik jarayon bosqichlari, kiyim tikishning texnologik jarayonlari, tikuv buyumlariga ishlov berish bosqichlari, yelka kiyimlarini yig'ish bosqichlari, bel kiyimlariga ishlov berish, yengil kiyim va tikuv-trikotaj buyum detallari, uzellariga ishlov berish jarayonlari bo'yicha ma'lumotlar yoritib berilgan. Bugungi kungi talaba kelajakdagi kadr hisoblanadi va bugungi kun talabalari zamon bilan hamnafas bo'lishlari darkor.

Zamonaviy O'zbekistonda mutaxassislar tayyorlash sifatini oshirish tizimini isloh qilish muammosi tobora o'tkirlashib bormoqda, bu esa davlatning bozor munosabatlariga kirib kelishi natijasida yuzaga keladigan yangi ijtimoiy ehtiyojlar bilan bog'liq.

**Kalit so'zlar:** Avra, yelim qotirma, ort bo'lak, yelka kiyimlarini yig'ish bosqichlari, bel kiyimlariga ishlov berish, yengil kiyim va tikuv-trikotaj buyum detallari, yeng o'mizi yelim qotirmasi, kesim xaqi yelim qotirmasi, etak qirqim yelim qotirmasi

### Kirish

Mustaqil mamlakatimiz xalqining o'sib borayotgan moddiy ehtiyojlarini har tomonlama qondirish masalasini hal qilishda tikuvchilik ishlab chiqarish korxonalari zimmasiga ham muhim vazifalar yuklanadi. Bu vazifalarni bajarish uchun kiyimlarni m odellashni mukammallashtirish, ishlab chiqarishga yangi texnologiyalarni joriy qilish, tikuvchilik korxonalarini eng yangi jihozlar bilan ta'minlash talab qilinadi.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik ishlab chiqarishi juda keng tarmoq bo'lib, unda avtom atlashtirish va mexanizatsiyalashtirishning ilg'or vositalaridan, kompyuter texnikasidan, fan va texnika yutuqlaridan keng foydalaniladi. Bulaming hammasi tikuvchi mutaxassislardan yuqori bilimli bo'lishni, mahorat va malaka orttirishni talab qiladi. Xususiyl mulkchilikka keng yo'l berilishi natijasida kichik va o'rta korxonalar, xususan tikuvchilik korxonalari rivoj topayotganligi bu talabni yanada oshirib yuboradi.



Kiyim - odam tanasini tashqi nomaqbul ta'sirlardan muhofaza qiluvchi va estetik funksiyalarni bajaruvchi buyum va buyumlar yig'indisidir. Kiyim odam tashqi qiyofasini o'zgartirishda katta rol o'ynaydi. U qiyofani 60% gacha o'zgartiradi.

Kiyim kishining badiiy didini ifodalaydi, madaniy saviyasini belgilaydi, shaxsni xarakterlaydi.

Kiyim kishiga nisbatan turli his-tuyg'ular uyg'otadi. Masalan: jiddiylik, vazminlik, jo'shqinlik, sovuqlik, oddiylik va boshqalar. Hozirgi zamon kiyimlari jamiyatimiz talabiga mos kelishi kerak, ya'ni chiroyli zamonaviy modada, gigienik va qulay bo'lishi lozim

Turli xil kiyimlarga iste'molchiga oid bo'lgan va texnik-iqtisodiy talablar qo'yiladi.

Ijtimoiy ko'rsatkichda buyumni ishlab chiqarish va sotishga muvofiqligini bildirgan ommaviy ehtiyojlarga mosligi, ya'ni tashqi va ichki bozorda iste'molchilarning kiyimga bo'lgan ehtiyojlari tavsiflanadi.

Funksional ko'rsatkichlar kiyimning asosiy vazifasiga, iste'molchining tashqi ko'rinishiga va uning psixologik xususiyatlariga mosligini bildiradi. Shuningdek, kiyimning kiyib yuriladigan sharoitga mosligini va qulayligini, shaklini saqlashini va hokazolarni bildiradi. Kiyimning barcha xossalari uning vazifasiga bog'liq holda tanlansa, kiyim insonning ehtiyojini qondira oladi. Ayni kiyimning vazifasi modelga, uning konstruksiyasiga va materiallariga qo'yiladigan talablarni shakllantira oladi.

Estetik ko'rsatkichlar kiyimni shaxsiy iste'mol predmeti sifatida baholashda o'ziga xos ahamiyatga ega. Estetik xususiyatga ega bo'lmagan kiyim foydasiz buyumga aylanadi, chunki u o'z maqsadli funksiyasini - insonning estetik talabini qondiradigan o'ziga xos xususiyatni bajara olmaydi.

Erganomik ko'rsatkichlar buyumning insonga moslashganlik darajasini bildiradi. Ergonomika (ergon - mehnat, nomog - qonun) insonni muayyan faoliyat sharoitida o'rganadigan hamda inson, buyum va atrofda muhitning o'zaro bog'lanish qonuniyatlarini o'rganadigan ilmiy fandır.

Bu ko'rsatkich kiyim inson qomatiga va uni kiyish sharoitiga, statika (harakatsiz holati) va dinamika (harakat holati)da uning ayrim (antropometrik) karakteristikalariga hamda psixo-fiziologik o'ziga xos xususiyatlariga mosligini, shuningdek, gigienik va hokazo darajasini aniqlaydi.

Iqtisodiy ko'rsatkichlar iste'molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o'zaro bog'lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni



tayyorlash va ishlov berish hamda foydalanish jarayonlaridagi sarf-harajatlarni bildiradi.

Tikuv korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil qilishda tajriba seh muhim uchastkalardan biri hisoblanadi. Buyumlarni konstruktiv va texnologik ishlab chiqarishga tayyorgarlik ishlari tajriba sehda amalga oshiriladi, ya'ni bu tsexda ishlab chiqarishni texnik tayyorlash ishlari bajariladi.

Bugungi kunda tikuvchik korxonalarining tajriba tsexlarida yangi modellarni ishlab chiqarish uchun **“Assyst” CAD** dasturiy ta'minoti bilan faoliyat olib borilmoqda.

**“Assyst” CAD** dasturiy ta'minoti quyidagi modullardan tashkil topgan:

- Buyumlar modelini va konstruksiyasini yaratish.
- Konstruksiyalash, modellashtirish (cad.assyst);
- Andozalarni gradasiyalash (cad.assyst);
- Andozalar joylashmasi (lay.assyst);
- Chopetishga berishni boshqarish moduli (plot.entry);
- Ma'lumotlarni konvertasiya qilish moduli (data.conv);
- Andozalarni raqamlash moduli (digi.assyst).

Tikuvchilik ustaxonalari keng, yorug', qunig va ozoda bo'lishi kerak. Devor va mebellaming rangi katta gigenik va pedagogik ahamiyatga ega. Shuning uchun devorlar och, sokin ranglarga bo'yalishi lozim. Ustaxona tabiiy va sun'iy jihatdan yaxshi yoritilgan bo'tishi kerak.

Ustaxonalar ikki kishilik o'quv stollari, yozuv taxtasi, magnitli taxta, kerakli miqdorda tikuv mashinalari va qo'l ishlarini bajarish uchun ish stollari, bichish stoli va manekenlar bilan jihozlanadi. O'tirish uchun imkon boricha baland -pastligi rostlanadigan vintli o'rindiqlar qo'yiladi.

Tikuv ustaxonasida ko'zgu va kiyim ilgichlar bilan jihozlangan, kiyib ko'rish kabinasi bo'lishi kerak. Tikuv buyumlarini namlab - isitib ishlash uchun dazmol, dazmol taxtasi, dazmol tagliklari bilan jihozlangan alohida joy ajratiladi.

Asbob - uskunalar, jihozlar, ko'rgazmali qo'llanmalar, ish namunalari maxsus shkaflarda saqlanadi. Ustaxonada albatta birinchi tibbiy yordam ko'rsatish uchun zarur bo'lgan dori-darmonlar bilan ta'minlangan aptechka bo'lishi zarur

Kiyimning tashqi ko'rinishini yaxshilash maqsadida shakli barqaror bo'lishi, kiyish jarayonida yaxshi saqlanishi, tikish vaqtini qisqartirish maqsadida detellarga yelimli qotirma materiallar qo'yiladi. Frontal dublirinlash usulining qo'llanilishi tikuvchilik sanoatining yuksak darajada rivojlanishida muhim o'rin egallaydi, kiyimning sifatini oshiradi va qo'l mehnatini mexanizatsiyalashtiradi (masalan,



erkaklar pidjagida old bo'lak, old yon bo'lak, ort bo'lak, yoqa va yeng o'mizi qirqimi, adip, ustki yo'qa, ostki yoqa, qopqoq va listochka).

**Bortga ishlov berish bosqichlari:** Bortga ishlov berish bosqichlari: old bo'lakka bort qotirmasini ulash, adipni tayyorlash, old bo'lakka adipni ulash, old bo'lakka ort bo'lakni biriktirish va uqa qo'yishdan iborat.

Yelimli qotirma yassi yostiqli maxsus presslarda yopishtiriladi. Presslovchi sathning harorati 1400 -1500 S, presslash davomiyligi 10 s, presslovchi yuzaning bosimi 0,3-0,5 kgs/sm bo'lishi kerak. Qotirma materiallar va ularni yopishtirish usullari modelning texnik tavsifiga muvofiq qo'llanadi. Ularni asosiy detalga biriktirish jarayoni maxsus tekis yostiqli "Mayer" va "Kannegisser" firmalarining har biri o'z konstrusiyasiga xos yostiqlichalarda namlab-isitib ishlov berish orqali amalga oshiriladi. Yelimli qotirma materiallar sifatida ip, viskoza va boshqa gazlamalar, hamda yelim kukun qoplangan noto'qima materiallar ishlaniladi. Yelimli qotirma materiallardan old bo'laklarning asosiy qatlami sifatida va alohida detallarning qotirmasi sifatida foydalaniladi.

Yelimli qotirmadan detallarni bichganda asosiy detallardan 0,3-0,5 sm kichikroq bichiladi, bundan maqsad shuki, yelim qotirmaning chetki qirqimlari biriktirma choklarga 0,1-0,2 sm kirishi kerak. Yelimli qotirmalarning tanda ipi yo'nalishi asosiy detal tanda ipi yo'nalishi bilan bir xil bo'lishi kerak.

Erkaklar pidjagida bort qotirmasi ikki qavat qilib bichiladi. Bular asosiy va qo'shimcha qotirma bo'lib, qo'shimcha qotirmaning o'rish iplari asosiy qotirmaning iplariga nisbatan 300 S yoki 750 S burchak ostida bichilgan bo'ladi. Asosi yarim jun gazlamasidan iborat bo'lgan birinchi asosiy qavat old bo'lakning ko'krak qismiga adip qaytarmasiz 1-izmagacha bo'lgan oraliqqa qo'yiladi. Asosi paxta tolali gazlamadan iborat bo'lgan qo'shimcha qavat adip qaytarmasiga 1,5 sm yetmagan holda bel chizig'dan 1 sm yuqorida bort qotirmaning asosiy qavatiga yetmagan holda tugaydi.

Bort qotirmaning vitochkalari tutashtirma chok bilan biriktiriladi. Qo'shimcha qavatdagi vitochkalar asosiy qavatdagi vitochkadan 1 sm surilgan bo'ladi. Qo'shimcha qavat bort qotirmasining yelimli tomoni pastga qaratilgan holda shunday qo'yiladiki, bunda qotirma yeng o'miziga tenglashtirilib yelka qirqimiga 2 sm yetmagan holda maxsus siniq baxyaqator yurgiziladi va vaqtning o'zida qo'shimcha qavatdagi vitochkalar biriktirib tikiladi.

Ikki qavat qotirmani old bo'lakka bir vaqtda qo'yib yopishtiriladi. Ort bo'lak bo'yin va yeng o'miziga, etak qirqimiga va ort bo'lak kesimiga qirqimdan 0,3 sm





2-rasm Ort bo'lakka yelim qotirmani yopishtirish

Yelimli uqa qo'yishda uning o'rtasi bort qotirmasi qirqimiga to'g'ri keltirib joylashtiriladi. Yelimli uqani kiyimga pressda yopishtiriladi. Buning uchun oldin uqa har bir uchastkaga 10 s davomida dazmolda puxtalab olinadi, keyin bug'lanadi va presslanadi.

Adipi yaxlit bichilgan kiyimlarda uqa adipning bukish chizig'iga 0,1 sm etkazmay puxtalanadi. Bort cheti zichroq bo'lishi va qo'shimcha qalinlik hosil qilish uchun bort qotirmasi qirqimini adip tomonga 1,0 sm o'tkazib qo'yish tavsiya etiladi. Yelimli uqa tortibroq turib yopishtiriladi.

Kiyimning adip qaytarmasi, borti va etagi chetlarini yelimli usulda puxtalashda 0.5 sm kenglikdagi yelim plyonka bortlarning ag'darma choklari yorib dazmollangandan keyin maxsus mashinada old bo'lak teskarisi bo'ylab bort ag'darma chokidan 0,1 sm oralig'da, etakda esa bukish haqi bo'ylab etak chizig'idan 0,3 sm oralig'da qo'yiladi. Plyonkaning chetlari adip choklari tagidan chiqib qolmasligi kerak. Yelim plyonka bort burchaklarini va adip qaytarmasi burchaklarini o'ngiga ag'darish oldidan qo'yiladi

Shakl jihatidan yoqalar xilma-xil bo'lib, beshta asosiy guruhga bo'linadi:

- taqilmasi yuqorigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- taqilmasi adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlar yoqasi;
- alohida bichilgan tik yoqalar;
- old bo'laklar va ort bo'laklar bilan yaxlit bichilgan tik yoqalar;
- taqilmasi yuqorigacha yetgan va adip qaytarmasigacha yetgan kiyimlarning turli yoqalari.

Tashqi ko'rinishiga binoan shakli qandayligiga qarab, yoqalarning ko'rinmaydigan ichki tomoni ko'tarma, ko'rinib turadigan tashqi tomoni esa qaytarma deyiladi. Yoqa ko'tarmasi alohida qism sifatida va yoqa qaytarmasi bilan yaxlit bichilgan bo'lishi mumkin. Yoqa ustki yoqadan, ostki yoqadan va qotirmadan iborat bo'ladi. Yoqaga ishlov berish uchta bosqichda amalga oshiriladi: ostki yoqani tikish va qotirma yopishtirish, ostki yoqaga ustki yoqani ulash, yoqani yoqa o'miziga o'tqazish

## XULOSA

Talabalarning mustaqil bilim olishida, o'tilgan mavzuni takrorlashda hamda olgan bilimlarini tekshirishda trenajyor, ma'lumotli, o'yin, nazorat qilish dasturlarini qo'llash, ularni o'rganilayotgan mavzu bo'yicha amaliy bilim va malakalarini shakllantirishda muhim ahamiyatga ega bo'ladi hamda o'quvchilarning amaliy qobiliyatlari va malakalarini shakllantirishda muhim rol o'ynaydi.



Iqtisodiy ko`rsatkichlar iste'molchiga va ishlab chiqarishga oid talablarni o`zaro bog`lab, mahsulotni konstruksiyalash, ishlab chiqarishda texnologik ishlarni tayyorlash va ishlov berish hamda foydalanish jarayonlaridagi sarf-harajatlarni bildiradi.

Tikuv korxonalarida ishlab chiqarishni tashkil qilishda tajriba seh muhim uchastkalardan biri hisoblanadi. Buyumlarni konstruktiv va texnologik ishlab chiqarishga tayyorgarlik ishlari tajriba sehda amalga oshiriladi, ya'ni bu tsexda ishlab chiqarishni texnik tayyorlash ishlari bajariladi.

Biz har bir kompaniya va ta'lim muassasalari tomonidan taqdim etilgan ko'nikma, ta'lim sifati, korxonada boshqaruv nazorati, va ta'limni reallik asosida yanada oson o'rgatish mumkin, dasturiy ta'minot va tizimni ishlab chiqish, boshqarish ko'nikmalarini umumiy tarzda berish uchun o'qituvchilarning inson resurslari cheklangan bo'lsada, tizimli va chuqur muhokamalar olib borish zarur, deb hisoblaymiz.

#### REFERENCES

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidenti Sh. Mirziyoevning 2019 yil 19 martdagi —Yoshlar ma'naviyatini yuksaltirish va ularning bo'sh vaqtini mazmunli tashkil etish bo'yicha 5 ta muhim tashabbusli bo'yicha 12-sonli bayoni.

2. Ш.Мирзиёев —Буюк келажакимизни мард ва олижаноб халқимиз билан бирга курамиз|| Тошкент-2017 йил.

3. Г.К.Хасанбоева, О.И.Кримова —Кийим моделини ишлаш ва конструкциясини тайёрлаш|| Тошкент-1999 йил.

4. Комилова Х.Х., Ҳамраева Н.К —Тикув буюмларини конструкциялаш|| Тошкент 2003 й.

5. Madjidova Sh.G., Rasulova M.K "Texnologik jarayonlarni loyihalash" Darslik. Toshkent-2011 yil.

6. Г.Қ.Қулижанова, С.С.Мусаев —Енгил саноат маҳсулотлари технологияси|| Ўқув қўлланма. Тошкент-2002 йил.

7. Нигматова Ф.У. —Енгил саноат маҳсулотларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан маърузалар матни. Тошкент-2015 йил.

8. Нигматова Ф.У., Хожиматов Р.С., Шомансурова М.Ш —Тикув буюмларини лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан тажриба маҳсулотларини бажариш учун услубий қўлланма. Наманган-2016 йил.



9. J.S.Ergashev., R.R.Abduvaliyev "Materiallarni konfektsiyalash" fanidan tayyorlangan o`quv uslubiy majmua. Namangan-2018 yil.

10. Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления мужских костюмов. М. 1983 г.

11. Problems of the effective use of irrigated land in Bukhara region and ways to improve them SNB O Khamidov, D Sh Yavmutov E3S Web of Conferences 431 (01056), EDP Sciences

12. DEVELOPMENT OF" GREEN ECONOMY" IN THE SECTORS OF THE ECONOMY AND ITS PROSPECTS SN Burxonov Academic research in educational sciences 3 (5), 1332-1337

13. <https://lex.uz/docs/-5297046#-5297465>